

실린더 아이로너

320 mm 직경

삽입 너비 1664 mm, 2080 mm

모델 식별은 15 페이지를 참조 하십시오

설치/작동/유지관리

원본 지침

향후 참조를 위해 본 지침을 보관하십시오.

주의: 머신 사용전 설명서를 열독해 주십시오.

(본 기계의 소유주가 바뀌는 경우 본 설명서도 기계와 함께 전달해야 합니다.)


목차

기본 설명 및 정보	6
머신의 용도	6
머신의 부당한 사용	6
사용자 건의사항	7
안전 수칙	9
중요 안전 지침	9
실행 경고	10
운송 및 저장시의 경고	11
소개	13
머신위의 표식	13
시리얼 플레이트 인품	14
가스 가열용 머신의 시리얼 플레이트	15
제조상 넘버	16
교체 부품	16
고객 서비스	16
모델 ID	18
사양 및 치수	19
일반 사양	19
설치	23
핸들링, 운송 및 저장	23
운반대 제거	24
설치 요구사항	25
공간 요구	26
바닥에 머신을 수평으로 위치하기	27
증기 배기에 연결	28
다중 아이로너 설치	32
전원 연결부	33
머신 연결 (잔여 전류 장치가 없음) - 실행 (N, C, U, H)	33
머신 연결 (잔여 전류 장치 지님) - 실행 (N, C, U, H)	34
잔여 전류 장치 (RCD) (접지 누전 트립)	36
공급 도선 및 보호	36
케이블 배선 - 실행 (N, C, U, H)	37
공급 케이블의 긴장도	37
케이블의 기계적 보호	37
연결점 - 실행 (N, C, U, H)	38

머신의 보호적 연결 (접지).....	38
가스 연결 (오직 가스 가열을 지닌 머신에만 적용 가능).....	40
가스 연결 설치.....	40
배기 시스템 연결 (가스 가열식 머신에서).....	52
실행 수칙 (가스 가열을 지닌 머신).....	52
기타 가스 유형으로 전화.....	53
머신 실행 준비.....	54
머신을 실행 하십시오.....	54
스팀 재구축 - 배기 출구.....	55
작동.....	57
컨트롤 키패드.....	57
다기능 디스플레이 - 실행 모드.....	58
작동 방법.....	58
유지관리.....	61
유지보수의 안전 수칙.....	61
머신의 청결 - 간격 검사.....	61
가스 버너 청결 (오직 가스 가열을 지닌 머신에만 적용 가능).....	62
아이롱 실린더.....	63
일시 정지, 매일의 아이롱 실린더 유지보수.....	64
윤을 낸 스틸 실린더.....	64
경질 크롬 레이어를 지닌 윤을 낸 실린더.....	64
아이롱 실린더 청결.....	64
아이롱 벨트.....	65
아이롱 벨트 조이기.....	65
아이롱 벨트 교체.....	66
테이블 피딩 벨트 삽입하기.....	67
삽입 테이블 피딩 벨트의 장력.....	67
상단 압력 롤러 리본.....	68
상단 압력 롤러.....	69
체인 기어.....	69
베어링.....	70
스크레이퍼.....	72
온도 센서 - 실행 및 안전 센서.....	74
전기 설치 - 유지보수.....	75
주파수 인버터.....	75
주 구동 모터.....	76
메인 배기팬.....	77
컨트롤 유닛 (가스 가열 모델에서만 가능).....	77
고압 케이블 (가스 가열 모델에서만 가능).....	77
점화 및 이온 전극 (가스 가열 모델에서만 가능).....	78
압력 /기류 스위치 (가스 가열 모델에서만 가능).....	79
삽입 테이블 드라이브 - 클러치*.....	79
세탁실 접지 누전 트립(접지) - 테스트.....	80
아이로너의 실행 중단.....	80


머신의 사용을 중지하십시오	81
머신 차단	81
머신 폐기처리	81
머신 폐기 (지정 업체에서만 진행 가능)	81
머신 폐기 (소유자만 진행 가능)	81
 중국 위험 물질 제한 (RoHS)	 82

기본 설명 및 정보


	경고
<p>당신의 안전을 확보하고 화재의 위험이나 폭발, 재산 손실, 인신 상해나 죽음의 위험을 최소화하기 위해서는 반드시 이 메뉴얼 내의 정보에 따라 주십시오.</p>	
C357	

가스 가열 버전

이 주의 사항은 반드시 선명한 위치에 부착 되어야 합니다

	경고
<p>당신의 안전을 확보하고 화재의 위험이나 폭발, 재산 손실, 인신 상해나 죽음의 위험을 최소화하기 위해서는 반드시 이 메뉴얼 내의 정보에 따라 주십시오.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 본 기기나 기타 가전 기기 부근에서 석유 또는 기타 가연성 기체 및 액체를 보관하거나 사용하지 마십시오. • 가스냄새가 날 경우의 조치: <ul style="list-style-type: none"> • 임의의 설비도 켜서는 안됩니다. • 임의의 전기 스위치에 손대지 마십시오; 빌딩내에서 전화 사용은 금지 하십시오. • 방, 빌딩이나 사용하시는 모든 구역을 청결해 주십시오. • 옆집 전화를 사용하여 바로 당신의 가스 공급처에 연락을 취하십시오. 가스 공급자의 설명에 따라 주십시오. • 가스 공급업체에 연락이 가능하지 않는 경우에는, 소방대에 연락하십시오. • 설치 및 정비 작업은 자격을 갖춘 설치 전문가, 정비 대행사 또는 가스 업체가 수행해야 합니다. • 화재 또는 폭발: 안전 경고를 엄격히 지키지 않을 경우에는 엄중한 인신 상해, 죽음 또는 재산 손실을 일으킬 수 있습니다. 	
C366	

당신의 안전을 위하여


	경고
<p>본 기기나 기타 가전 기기 부근에서 석유 또는 기타 가연성 기체 및 액체를 보관하거나 사용하지 마십시오.</p>	
C367	

- 부착될 정보는 반드시 당지 가스 공급업체로부터 자문을 청하여 받으셔야 합니다.
- 가스 가열 머신에 관한 더 자세한 정보는 Gas Heating(가스 가열)을 참조해 주십시오 (오직 가스 가열 머신에만 적용 가능).

머신의 용도

- 이 머신은 오직 린넨,코튼, 울, 실크,폴리아크릴,폴리 섬유로 만들어진 소재들의 플랫 직물의 (침구 직물, 식탁보, 타월, 손수건 등.) 아이롱 용도로 디자인 되었습니다.
- 직물을(최적의 잔여 수분 함량을 50% ± 10%을 함유한 상태) 아이로너에 넣어 주십시오. 아이로너는 최종 건조를 실행 할것입니다. 고습도의 직물은 반드시 우선 텀블 드라이/사전 건조를 마친 상태에서 아이로너 최종 건조를 진행할 수 있습니다. 출력 진행시 과도 건조로 인한 아이로너 벨트 빠림이나 또는 작업시의 정전기 현상을 피하기 위해서는 아이로너에 직물을 투입하시기 전에 직물에 가습 작업을 진행해 주십시오.
- 직물은 반드시 합당히 행금 작업을 마쳐야 합니다. 이 설명을 무시할 경우에는 직물이 노랗게 되거나 또는 이이롱 실린더에 세제와 오염물질 침적을 초래할 수 있습니다.
- 직물은 반드시 그 유형과 합당한 아이롱 온도에 따라 분류되어야 합니다. 호주머니는 반드시 빈 상태로서 이물 질로 인한 직물 파손이나 머신 파손을 피하기 위해 제거 되어야 합니다.
- 합성 섬유나 프린트 작업된 섬유의 아이롱 작업시에는 각별히 주의를 돌려 주어 직물이 아이롱 실린더에 부착 되는 현상을 피해 주십시오.
- 커버나 솜털 이불은 아이롱 작업을 권장하지 않습니다.
- 직물에 아이롱 작업이 합당한지와 합당한 아이롱 온도를 체크 하십시오.
- 머신 제조상은 이런 연관 설명에 대한 관찰을 누락하여 발생된 직물 파손에 대해서는 책임을 지지 않습니다.

머신의 부당한 사용

	경고
<p>이 머신은 상업용 아이롱 용도 및 물 세탁의 플랫 린넨 건조 목적으로 디자인 되었습니다.설명서에 기술된 해당 용도외의 기타 용도로는(사용이 허용된 경우는 제외) 사용하지 마십시오.</p>	
C010	

- 여분 수분을 필요로 디자인된 소재의 직물은 아이롱 작업을 진행하지 마십시오.
- 이 머신은 메탈, 플라스틱, 유리섬유 또는 거품 고무 성분을 함유한 직물에 대해 아이롱 작업을 허용하지 않습니다.
- 이 머신은 딱딱한 성분을 함유하여 아이롱 벨트나 아이롱 실린더 표면에 파손을 초래할 수 있는 직물에 대한 아이롱 작업을 허용하지 않습니다.
- 이 머신은 버튼을 지닌 직물에 대한 아이롱 작업을 허용하지 않습니다.
- 머신에 직물을 방치하지 마십시오.
- 직물의 너비가 머신의 너비에 부합되지 않는 경우에는 직물을 왼쪽과 오른쪽으로 직물 삽입 방향을 변경시켜 머신에 여유의 사용을 유지해 주십시오.
- 머신의 온도가 80°C [176°F] 이상인 경우에는 전원을 차단하지 마십시오(특수 경우는 제외).
- 가열 및 냉각 단계에서 머신을 최고 한계 속도에서 실행하지 마십시오.
- 아이롱 벨트가 건조 상태가 아닌 경우에는 머신을 끄지 마십시오.
- 80°C [176°F] 이하의 온도에서는 아이롱 작업을 진행하지 마시되 그 원인은 아이롱 실린더의 산화를 초래할 수 있기 때문입니다.
- 합성섬유는 고온 상태의 아이롱 작업을 진행하지 마십시오.

사용자 건의사항


- 이 메뉴얼에 기술된 머신은 아래의 해당된 아이롱 용량을 지니고 있습니다:
 - 직물 너비: 1.664 m [5.46 ft] (모델 1664).
 - 직물 너비: 2.080 m [6.82 ft] (모델 2080).
- 아이롱 속도는 직물 유형과 습도에 따라 1 - 6 m/min [3.3 - 19.7 ft/min]로 설정될 수 있습니다.
- 아이롱 실린더의 온도는 직물 유형에 따라 180°C [356°F]까지로 설치될 수 있으며; 앞에서 언급된 직물에 대한 아이롱 작업시 온도는 초고 160°C [320°F] 를 초과해서는 안됩니다.
- 아이롱 파라미터가 컨트롤 패널에 디스플레이 됩니다.
- 머신은 아래 버전에 제공 됩니다:
 - OPL 버전: 모든 선택가능 파라미터를 변경할 수 있는 컨트롤 패널; 자격을 지닌 실행자를 위해 디자인 됨.
 - 코인 버전: 이 머신에는 병합식 지불 시스템이 설치되어 있으며, 사전 설정의 아이롱 파라미터를 지닌 부분적 액세스 가능한 컨트롤 패널을(시작, 정지, 사전 지불 사이클의 잔여 시간 표시기) 지니고 있습니다; 선택 가능한 파라미터는 오직 권한부여의 인원에 의해서만 변경될 수 있습니다.
- CPS 버전: 외부 지불 시스템을 지닌 코인 버전, 사전 설정의 아이롱 파라미터를 지닌 부분적 액세스 가능한 컨트롤 패널을(시작, 정지, 사전 지불 사이클의 잔여 시간 표시기) 지니고 있습니다; 선택 가능한 파라미터는 오직 권한부여의 인원에 의해서만 변경될 수 있습니다.
- 머신은 아래의 가열 옵션으로 제공 됩니다:
 - E: 전기 가열
 - G: 가스 가열
- 최소 온도 불균형은 잘 훈련된 실행자에(직물 유형과 그 잔여 습도에 의해 컨트롤 패널에서 온도 설정 변경 및 아이롱 속도 변경을 진행 가능한 인원) 의해 조정 가능합니다.
- 아이로너의 최대 용량을 얻기 위해서는:
 - 최저의 아이롱 가능 속도를 선택하여 온도 하락을 피해 주십시오 .
 - 설정 온도치에 도달할 경우에 아이롱을 시작 하십시오 .
 - 삽입된 직물의 매 조각들 사이의 간격은 입력 컨베이어의 길이를 초과해서는 안되며 이는 아이롱 작업을 순조롭게 진행하기 위함 입니다.
 - 아이롱 작업을 진행하지 않을 경우에는 실행 모드에서 아이로너를 내버려 두지 마십시오.
 - 섬유 조성이나 잔여 수분에 의해 직물을 분류 하십시오 .
 - 특수 직물 유형은 속도와 온도를 그 특수 요구에 맞춰 주십시오.
 - 에너지 소모를 줄이기 위해서는 마지막 직물 조작을 삽입 하시기 전에 아이로너를(냉각 모드) 끄십시오. 아이로너는 아이롱 실린더의 축적된 열량을 사용하게 되며 머신의 냉각 시간은 줄어들게 됩니다.
- 투입 컨베이어에 직물을 오늘쪽 및 왼쪽 순서로 엇갈아 투입하시거나 (직물 너비가 머신 너비의 절반을 초과할 경우) 또는 왼쪽에서 오른쪽으로 순차적으로 투입하여 주시어 아이롱 직물에 대한 열 전도 부하량이 전체 아이롱 실린더에 평균적으로 분포되게 하십시오.
- 직물을 아이로너에 조심스럽게 투입 하십시오. 그렇지 않을 경우에는 아이롱 완료시후 직물 해제시에 문제 발생을 초래할 수 있습니다.
- 최적의 결과를 얻기 위해서는, 우선 반듯한 직물 조각을 아이롱 작업 할것을 건의 드립니다(타월, 침대 시트 등.).
- 건조를 위해서 직물에 대해 두번의 아이롱 작업이 진행될 경우에는 직물이 노랗게 변할 위험이 있습니다. 롤러 속도가 너무 느린 경우에도 같은 상황이 발생 합니다.

기본 설명 및 정보

- 첫번째 아이롱 작업에서 직물이 건조되지 않은 경우에는 아래의 원인을 참조 하십시오:
 - 세탁기가 저속 탈수 용량을 지닌 경우: 이 경우에는 텀블 건조기에서 급속 기류 건조(5-10분)를 진행 할 것을 건의 드립니다.
 - 직물이 너무 두꺼움.
 - 속도가 너무 빠름.
- 아이로너에 투입될 직물 조각이 최대 투입 너비를 초과 하지 않음을 확인 하십시오.
 - 접힌 직물은 아이롱 작업을 진행하지 마십시오. 이 방식으로는 예상 건조/아이롱 효과를 얻을수 없습니다.
- 가능한 아이롱 실린더의 전체 너비를 사용해 주십시오.
- 직물이 아이로너로부터 축축한 상태로 제공될 경우에는, 만족스러운 결과에 도달될 때까지 아이롱 속도를 줄여 주십시오.
 - 아이롱 작업후 8%의 습도는 최상입니다.
- 직물이 스타치 작업된 경우에는, 아이롱 실린더를 더럽힐 위험과 실린더에 직물이 부착될 위험이 존재합니다.
- 아이롱 효율과 퀄리티는 세탁 효과에 크게 의존 합니다. 모든 컨디션이 만족함을 확인 하십시오.

안전 수칙

중요 안전 지침

	경고
<p>화재, 감전, 심각한 부상 또는 사망의 위험을 줄이기 위해서는 피니셔 사용시에 기본 안전 수칙에 따라 주시길 바랍니다.</p>	
W803	

- 이 피니셔 사용 전 모든 설명을 필독 하주세요.
- 설치 설명서에 따라 피니셔를 설치하여 주십시오. 설치 설명서에 있는 접지 지시를 참고로 피니셔를 적절히 접지하여 주십시오. 필요할 때, 필히 현지 규정에 따라 자격증을 지닌 인원에게 위탁하여 모든 전원 공급, 접지 및 가스 공급 연결을 완성하여 주십시오. 자격을 갖춘 전문가에게 위탁하여 장치의 설치를 완성할 것을 권장합니다.
- 습기와(혹은) 침식의 위험에 노출된 곳에서 피니셔를 설치하거나 저장하지 마십시오. 피니셔는 공기 공급이 불충분한 밀폐된 공간에서 사용해서는 안됩니다. 필요의 경우에는 도어나 창문에 통풍용 판막이를 설치해 주십시오.
- 손가락 바 또는 비상 정지 스위치로 비상 차단을 진행하십시오(빨간색으로 페인팅하고 잘 보이도록 라벨을 부착 하십시오).
- 가스 냄새가 나면 즉시 가스 공급 스위치를 차단하고 실내를 환기시키십시오. 전기 기기를 켜지 말고 전기 스위치를 당기지 마십시오. 성냥이나 라이터를 사용하지 마십시오. 건물 내에서 전화를 사용하지 마십시오. 가능한 빨리 설비 기술자 또는 필요에 따라 가스 회사에 알려주십시오.
- 화재와 폭발을 피하기 위해서는 주위에서 가연성이나 조연성 제품을 멀리 하십시오. 주기적으로 배기 튜브를 청결하시되 이 작업은 반드시 유능한 유지보수 인원에 의해 진행 되어야 합니다.
- 휘발유, 기계유, 식물성 기름 혹은 식용유, 세척 왁스 혹은 화학품, 드라이 클리닝 용제, 시너, 기타 가연성 혹은 폭발성 물질(접착, 폭발, 직물 자연 연소 가능의 증기 방출)에 의해 정화, 세탁되거나 흡수 혹은 오염된 물품을 아이롱 작업하지 마십시오.
- 거품 러버(라텍스 폼), 샤워 캡, 방수 직물, 뒷면에 고무 처리된 소재 혹은 옷, 거품 고무 패드로 채워진 베개 등 소재들은 피니셔에서 아이롱 작업을 진행하지 마십시오. 융해점이 낮은(PVC, 러버 등) 소재들은 아이롱 작업하지 마십시오.

- 매번 전환 작업 진행시에는 안전 손가락 보호대의 실행을 체크 하십시오. 안전 보호대를 실행하여 피니셔를 급속으로 정지할 수 있습니다. 안전 기능이 정확히 작동하지 않는 경우에 작업자는 반드시 피니셔를 끄고 관리자에게 통보하시길 바랍니다. 안전 손가락 보호대가 복구되어 정확한 작업을 실행하기 전에는 피니셔를 실행하지 마십시오. 피니셔 실행 전에는 반드시 보호대/판넬 및 기타 안전 특징이 원위치에 있음을 확인 하십시오.
- 피니셔 주위에 어린이를 방치하지 마십시오. 이 장치는 어린 아이나 병약자가 관리자의 보호가 없이 사용해서는 안됩니다. 어린이는 장치에 손대지 못하도록 관리하시길 바랍니다.
- 피니셔 실행 과정에는 직물을 제거, 조정, 막히거나 운송 오류를 바로잡기 작업을 시도해서는 안됩니다. 막힌 직물 제거하기를 시도할 경우에는 사용자가 직물에 말려 피니셔에 당겨 들어가는 결과를 초래할 수 있습니다. 피니셔에 막힘이 발생할 경우에는 전원을 차단한후 문제 해결을 시도 하십시오. 가열된 부위에는 접촉을 피해 주십시오.
- 피니셔는 지정 용도인 아이롱에만 사용 하십시오. 항상 가먼트 제조상이 제공한 세척 설명에 따라라 하며 물 세탁을 마친 직물만 건조기로 드럼 건조를 진행 하십시오.
- 항상 세탁 및 클리닝 에이드 포장에 있는 제조업체 지침을 읽고 따르십시오. 모든 경고 또는 주의사항을 조심하십시오. 음독이나 화학적 화상 위험을 줄이려면 항상 어린이의 손이 닿지 않도록 보관하십시오(잠겨진 캐비닛 안에 보관하는 것이 좋음).
- 섬유유연제 또는 제품 제조업체에서 권장하지 않는 경우 섬유유연제나 정전기 제거 제품을 사용하지 마십시오.
- 모든 인원을 규칙을 준수하여 자신과 작업자들을 보호해 주십시오. 모든 안전 라벨과 경고를 열독하고 따르십시오. 장치의 뜨거운 부위, 이동 부품, 모든 안전 차단 및 모든 비상 절차에 관한 모든 방안을 습득 하십시오. 이동 부품이나 가열 부품에는 접촉하지 마십시오. 피니셔 주위에 접근시에는 느슨한 옷, 스웨터, 주얼리나 넥타이를 입지 마십시오.
- 연기 현상이 발생 하거나 그라인딩, 부품 미싱이나 파손, 가드나 판넬이 제거될 경우 피니셔를 작동하지 마십시오. 조건부를 마음대로 건드리거나 혹은 설치된 안전 장치를 무시하지 마십시오.
- 경상적으로 안전 정규회의를 소집하여 규칙 검토 및 업데이트를 진행해야 합니다. 누군가가 규칙을 위반한 경우에는 주관자나 관리자에게 빨리 통보해야 합니다. 규칙 위반에 대한 인원 보고는 그들의 생명이나 사지를 보호할 수 있습니다.


- 배기구 주위 및 인근 구역들을 린트, 먼지 혹은 오염 축적에서 멀리 하십시오. 기어 피니셔를 및 배기 덕트는 전문 서비스 인원으로 부터 주기적인 청결 작업을 받아야 합니다.
- 하루 작업 완료시에는 모든 가스 및 전기 공급의 총 공급원을 끊으십시오.
- 피니셔 실행 중에는 서비스를 진행하지 마십시오. 손가락 보호대 안전 장치 위, 하단, 뒷측 또는 내부의 임의의 구역의 뜨거운 표면이나 이동 부품에는 접촉해서는 안 됩니다(우선 피니셔 스위치나 전원을 차단하기 전에는 접촉 불가). 피니셔 작업 중에는 항상 이 규칙에 따라 주시어 피니셔 열과/또는 압력에 의한 엄중한 인신상해를 피해 주셔야 합니다.
- 피니셔에 대한 개인 유지보수 작업 진행 시에는 버디 시스템을 적용하여 상호 보호를 진행해 주셔야 합니다.
- 사용자 유지 보수 설명에 특별 건의 되거나 혹은 반포된 사용자 보수 설명을 이해 혹은 실행할 스킬을 지니지 않을 경우는 피니셔 부품을 수리하거나 부품 교체 서비스를 시도하지 마십시오. 서비스 시도 전 항상 피니셔 전원 연결을 중단 하십시오. 합당한 퓨즈 차단기로 전원을 차단 하십시오.
- 의문 사항 발생의 경우에는 관리자나 서비스 유지보수 부문에 연락될 때까지 아무것도 진행하지 마십시오. 오직 전문 인원만이 피니셔 서비스를 진행할 수 있습니다.
- 필히 제조업체의 지시에 따라 피니셔를 정확히 설치, 유지보수 및/혹은 조작을 실행해 주십시오. 그렇지 아니면 엄중한 인신 상해와/혹은 재산 손실을 초래할 가능성이 있습니다.

참고: 본 매뉴얼에 보여드리는 경고 및 안전수칙은 모든 발생 가능 사항은 포함하지 않음을 알려 드립니다. 피니셔 설치, 유지보수, 사용시 반드시 일반 상식, 주의 사항에 따라 조심스럽게 다뤄 주셔야 합니다.

문제나 이해할 수 없는 상황이 발생한 경우 항상 판매점, 대리점, 서비스 담당자 또는 제조업체에 문의하십시오.


참고: 모든 장치는 **EMC-지침(전자파 적합성)**에 따라 제조되었습니다. 반드시 제한된 환경에서만 사용 가능합니다 (최소 급별 **A**에 따르십시오). 안전성을 위하여 민감한 전자 기구나 전기 설비는 반드시 주위에서 일정한 안전 거리에 두십시오. 이 머신들은 가정 환경에서 개인 고객에 의해 사용 되어서는 안됩니다.

실행 경고

	<h3>경고</h3>
<p>화재/감전/엄중한 인신 상해나 기기의 파손을 최소화하기 위해서는 아래의 설명을 열독 하십시오:</p>	
C011	

- 완전한 설명, 예를 들면 “원본 설치, 유지보수 및 사용자 매뉴얼”을 습득하시되, 반드시 머신의 설치, 실행 및 유지보수 진행전에 완전히 습득하셔야 합니다.
- 이 매뉴얼에는 또한 여분 부품 카탈로그가 포함되어 있으며, 이 부품들은 머신의 표준 부품과 함께 제공되지는 않습니다. 당신의 판매상에게 연락하여 여분 부품 카탈로그를 얻으십시오.
- 매뉴얼에 제공된 수칙에 따라 진행해 주시고 향후 사용을 위해 항상 머신의 가까이에 두십시오.
- 이해가 힘든 문제 발생시에는 항상 당신의 공급자, 서비스 작업자나 제조상에 연락을 취하십시오.
- 항상 매뉴얼에 제공된 안전수칙에 따라 주시고 머신 라벨상의 경고 및 주의사항에 따라 주십시오.
- 모든 유효하고 기본적인 안전 조치와 법규에 보십시오.
- 머신은 어린이가 실행해서는 안됩니다. 머신 활성화 전에는 우선 그 주위에서 사람(어린이)나 동물을 방치하지 마십시오.
- 아이롱 진행 시에는 온의 단추를 잠그고, 넥타이, 목걸이,팔찌나 긴머리는 묶어 주십시오.
- 부품이 손상/누락되었거나 커버가 열린 상태에서 머신을 사용하지 말아 주십시오. 머신은 오직 모든 커버가 닫힌 상태에서만 작동할 수 있습니다.
- 가연성이나 점화가능 물질을 함유한 직물은 머신에 투입하지 마십시오. 임의의 가연성 물질도 머신 주위에 두지 마십시오. 머신의 표면은 깨끗한 상태를 유지하시고 가연성 물질은 멀리해 주십시오.
- 머신에서 발생된 증기는 반드시 방안으로부터의 배출이 유창해야 합니다.
- 머신의 주위에 임의의 연소성 물질을 저장 또는 뿌리지 마십시오.
- 본 기기나 기타 가전 기기 부근에서 석유 또는 기타 가연성 기체 및 액체를 보관하거나 사용하지 마십시오.
- 컨트롤 패널은 권한이 부여되지 않은 상태에서 취급하지 마십시오.
- OPL 버전은 (코인 슬롯이 없이) 오직 권한부여의 실행자만이 조작 가능 합니다.
- 뜨거운 아이롱 직물 취급시에는 보호용 장갑을 사용하십시오.

- 아이롱 실린더의 고온은 엄중한 화상을 초래할 수 있습니다. 머신의 뜨거운 부위에 손대지 마십시오.
- 머신은 반드시 고정식 피딩을 통해 전원 공급에 연결되어야 합니다.
- 머신은 반드시 설치 메뉴얼의 해당 설명에 따라 전원, 접지 장치, 수원, 통풍구 및 가스에 연결되어야 하며, 연결은 반드시 권한이 부여된 전문인원이 진행해야 합니다. 반드시 본지 전원 시스템((TT / TN / IT, ...)의 유효 표준에 따라 주어야 합니다.
- 머신에는 주파수 컨버터가 설치되어 있습니다. 컨버터 파라미터 설정을 변경하지 마십시오. 권한이 부여되지 않은 변경 작업은 엄중한 인신상해, 화재, 머신의 파손 등을 초래할 수 있습니다.
- 접지 상태, 기계의 배출 기능 및 안전 바를 정기적으로 점검하십시오.
- 손가락 보호기의 안전바가 파손된 상태에서는 아이로너를 사용하지 마십시오!
- 메뉴얼에 어긋나는 임의의 머신 설치의 변경 사항은 반드시 제조상의 결제를 받아야 합니다. 아닐 경우에 제조상/공급자는 인원이나 재산에 대한 임의의 잠재적 상해에 책임을 지지 않습니다.
- 머신의 기능에 대한 임의의 간섭은 허용되지 않으며 이 경우에 제조상은 임의의 책임도 지지 않습니다.

	경고
<p>머신 조정전 반드시 모든 전원을 차단하고 기타 모든 잠재적 에너지 연결을 차단 하십시오. 아이롱 통은 반드시 냉각 되어야 합니다. 총 스위치 회로 단자는 스위치 차단 여부를 막론하고 여전히 전류 흐름이 있습니다!</p>	
C012	

가스 가열 버전 (개요)

- 가스 누설의 경우에는 메인 가스 공급을 끄고 방안 통풍을 진행하시고, 임의의 전기 스위치 조종과 전기 장치 가동, 흡연이나 화염 사용은 피하시고 서비스를 불러 주십시오.
- 어떠한 경우에도 가스 가열 아이러너의 배출을 드라이 클리닝 기계 또는 드라이클리닝 프레스의 배출과 연결하면 안 됩니다.
- 가스 가열 컴포넌트와 장치의 공장 설정을 비활성화 하거나 변경해서는 안 됩니다.
- 조정 파라미터, 가스 유형, 허용 가스압과 가스 장치 카테고리 머신의 시리얼 플레이트 상에 기술되어 있습니다. 다른 가스 유형으로의 조정이나 압력 조정은 제조상이 허용하거나 또는 권한 부여의 서비스 인원에 의해 실행 되어야 합니다.

- 제조상 건의의 최소 rpm 통풍에 주의해 주십시오.
- 모든 가스 가열 잠재 부품 사용은 반드시 특별 허용시에 사용해야 합니다. 파손시에는 반드시 제조상이 제공한 여분의 순정 부품에 의해 교체해 주셔야 합니다.


모든 버전 (개요)

- 설치나 수정 작업은 반드시 오직 제조상의 연관 허락을 받은 권한 부여의 조직에 의해 진행 되어야 합니다.
- 실패의 경우에는 권한이 취소되며 메뉴얼 내의 설명을 주의해 보십시오.
- 순정 부품이나 동일 규격의 부품은 머신의 여분 부품으로 사용 됩니다.
- 수리후 모든 판넬은 원 위치로 돌려 주시고 원 장착 방식대로 장착을 진행해 주십시오. 이는 감전, 인신상해, 화재와/나 재산 손실에 대한 보호 조치입니다.
- 이 메뉴얼에 기술된 설명과 경고는 머신 설치 도중에 발생할 수 있는 모든 가능한 상황을 포함하지는 않습니다. 일반적인 경우에만 이해가 가능 합니다. 조심 및 주의는(머신의 구조적 원인으로 인해) 문제 해결의 요인이 아닙니다. 이 요인들은 반드시 머신의 설치, 실행 또는 유지보수를 진행하는 전문인원에 의해 보증되어야 합니다.

참고:

- 실행시의 환경 소음 레벨은 dB (A) 이하 입니다.
- 이 머신은 석면 부품을 가지고 있지 않습니다.

운송 및 저장시의 경고

	경고
<p>머신 운송이나 저장 시에는 머신의 돌출 부품들을 밀거나 당겨서는 안됩니다.(실행 요소, 버튼, 스위치, 크랭크, 전원 스크류 접합구, 가스 공급 스크류 접합구 등.) 이 부품들은 설치와 조작 과정에 보호되어 파손을 피해 주십시오.</p>	
C013	

- 고객님은 운송시에 반드시 제품의 운송, 조작 및 저장에 연관된 제조상의 설명을 열독하셔야 합니다. 제조상은 이 경우에 운송 도중에 발생하는 임의의 잠재적 파손에 대해 책임을 지지 않습니다.
- 운송 및 저장시의 환경 온도는 반드시 -25°C [-13°F] 및 +55°C [+131°F]를 초과해서는 안 됩니다. 운송 및 저장시의 상대 습도는 50%를 초과해서는 안 됩니다. 노출 구역에 저장될 경우는 반드시 기계적 손상과 환경 영향을 받지 않도록 잘 보호하여 주셔야 합니다.
- 가능하다면 머신을 운송시의 패킹 상태로 두시거나 또는 최소한 세탁실에 머신을 최종으로 설치할 때까지 나

안전 수칙

무 소재의 운송용 팔렛에 두십시오. 설치 방법은 장절
'설치'에 기술되어 있습니다.

소개

머신위의 표식

부호 - 실행 (N, C, U, H)



- 메인 스위치
 - OPL 버전: 앞측 왼쪽에 위치해 있으며; 비상 정지 버튼으로도 사용 됩니다. 비상시에는 “끄기” 위치으로 돌려 주십시오.
 - COIN/CPS 버전: 왼쪽 지지대의 뒷벽에 위치해 있습니다



- 경고, 위험 전압, 전기 장치



- 뜨거운 표면. 머신이 가열된 후에는 라벨이 부착된 구역에 손대지 마십시오.



- 머신의 이동 부품에 접촉시의 위험. 직물을 다룰 경우에는 라벨이 부착된 구역에 손대지 마십시오.

아이로너에 직물 투입하기 바로잡기

- 삽입 직물의 설명 라벨. 아이로너에 직물 투입의 정확한/틀린 설명.
- 머신의 투입 너비보다 짧은 직물을 경상적으로 아이롱 작업할 경우에, 매 5분마다 아이롱 실린더의 중심 부위를 몇번씩 건너뛰고 삽입 테이블의 오른쪽과 왼쪽 번두리를 사이에서 번갈아 진행해 주십시오. 이로하여 아이롱 실린더의 번두리가 아이롱 직물에 의해 과도 가열 될 경우에 냉각시켜 줍니다. 그림 54를 참조 하십시오.

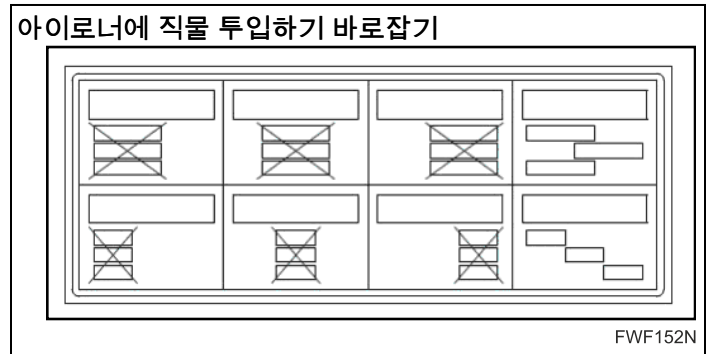
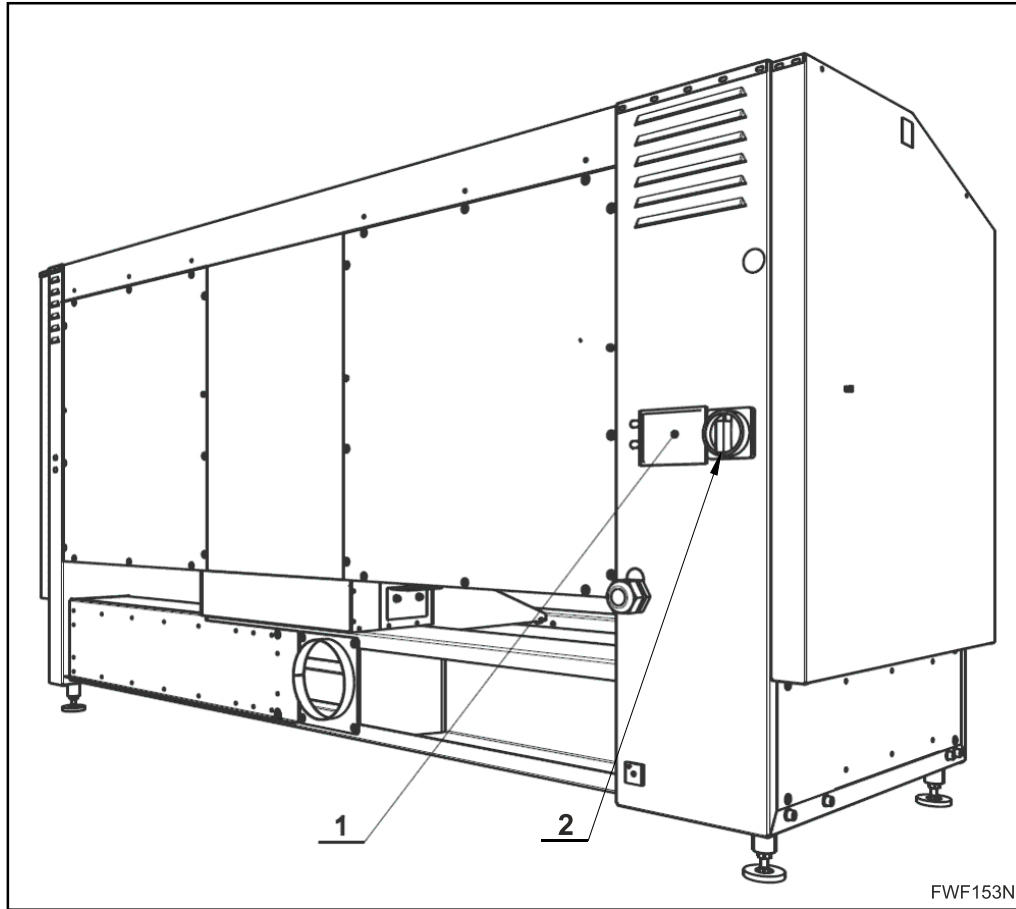


그림 1

시리얼 플레이트 인품

머신의 시리얼 플레이트 위치



1. 머신의 시리얼 플레이트 위치
2. COIN/CPS (판매) 모델의 메인 스위치 위치

참고: 데이터, 조정방법을 포함한 가스 버전 및 가스 유형이 기재된 시리얼 플레이트

참고: 왼쪽 앞측에 위치한 OPL 모델의 메인 스위치

그림 2

가스 가열용 머신의 시리얼 플레이트

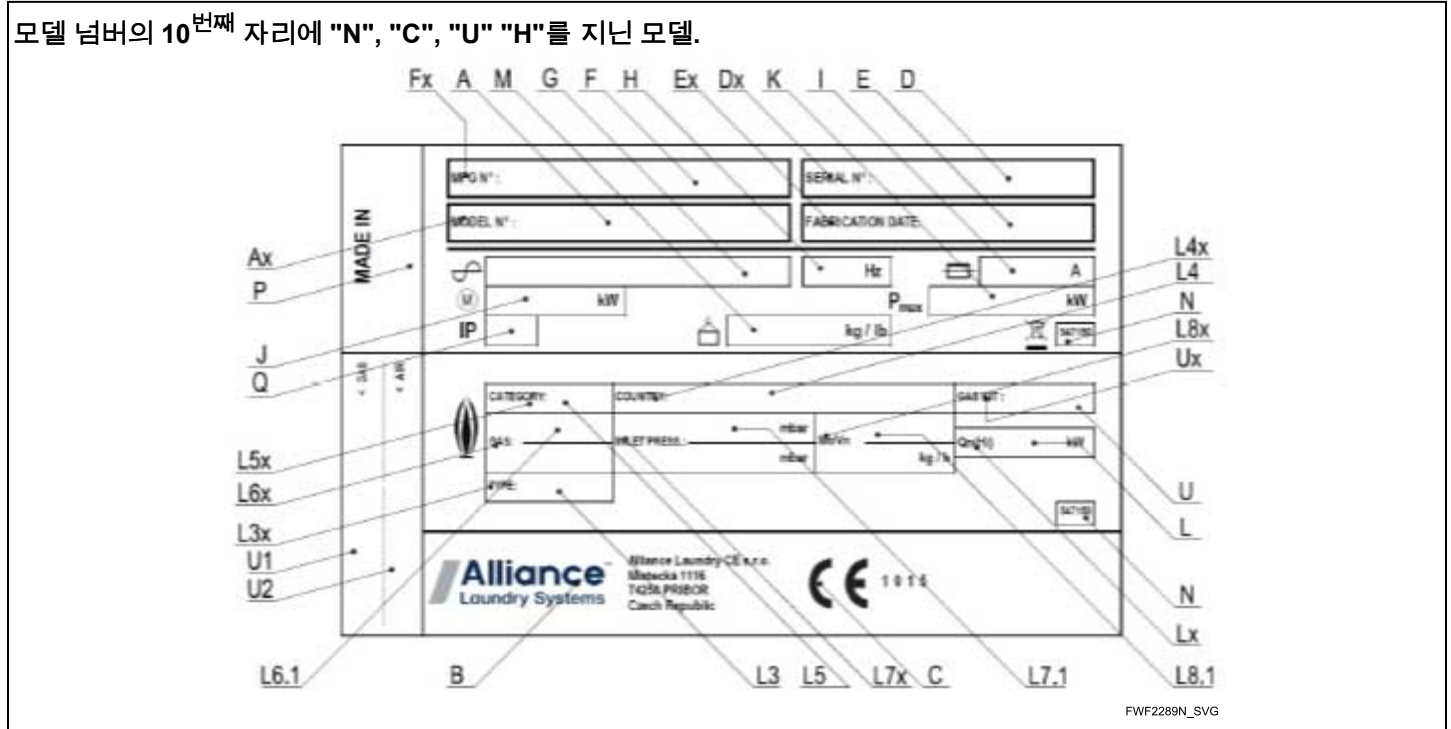


그림 3

위치	설명	위치	설명
A	모델 번호	L3x	고객 언어의 "유형" (CE)
Ax	고객 언어 "모델 번호"	L4	국가 / 설치 나라
B	제조상 책임 + 주소	L4x	고객 언어의 "국가" (CE)
C	결제 / 정합 표기	L5	카테고리
D	머신의 시리얼 번호	L5x	고객 언어의 "카테고리" (CE)
E	생산 연도 / 제조 날짜	L6.1	가스 유형
F	MFG N° > 제조상 IPN 코드	L6x	"가스"는 고객 언어 (CE)
Fx	"MFG N°"는 고객 언어 (CE)	L7.1	유입 가스압 (mbar)
G	전압 (V) / 위상	L7x	"유입 압력"은 사용자 언어 (CE)
H	빈도 (Hz)	L8.1	가스 소모 + 유닛 (m3/h v kg/h)
I	분지 회로 퓨즈/ 전원 보호 장치 / 퓨즈 (I)	L8x	가스 소모 부호 Mn(Vn)
J	메인 모터 출력 / 최대 모터 (kW)	M	순 중량 (kg [lb.])
K	총 입력 전력 (kW)	N	스티커 도면 코드

계속...

표 1

위치	설명	위치	설명
P	제작지	U	가스 공구 넘버, 가스 설정 코드
Q	IP - 내부 보호 실행	Ux	"가스 키트"는 고객 언어 (CE)
L	가열 전력 (kW)	U1	가스 공구 넘버, 가스 설정 코드
Lx	가열 전력 부호 Qn(Hi)	U2	가스 공구 넘버, 가스 설정 코드
L3	유형 - acc. CEN/TR 1749:2005		

표 1

제조상 넘버

당신의 장치에 해당되는 제조 날짜는 시리얼 넘버에서 찾으실 수 있습니다. 마지막 두자리 중의 첫번째 숫자는 연도, 두번째 숫자는 월을 가리킵니다. 표 2와 표 3를 참조하십시오. 세번째와 네번째 자리는 월을 가리킵니다. 예를 들면, 520I000001DK는 2015년 5월에 제조됨을 알 수 있습니다.

제조 날짜 - 연도	
연도	시리얼 넘버 자모
2020	Q
2021	S
2022	U
2023	W
2024	Y
2025	Z
2026	A

표 2

제조 날짜 - 월	
월	시리얼 넘버 자모
1월	A 또는 B
2월	C 또는 D
3월	E 또는 F
4월	G 또는 H
5월	J 또는 K
6월	L 또는 M
7월	N 또는 Q
8월	P 또는 S
9월	R 또는 U
10월	T 또는 W
11월	V 또는 Y
12월	X 또는 Z

표 3

교체 부품

문헌이나 부품 교체가 필요할 경우 세탁기 구매처에 연락하거나 또는 Alliance Laundry Systems의 연락처인 +1 (920) 748-3950에 전화하여 인근 권한 부여 부품 판매상의 이름과 주소 등 인품을 얻으십시오.

고객 서비스

기술적 지원을 받으시려면 당지 판매상이나 아래 연락처에 연락 바랍니다:

Alliance Laundry Systems
Shepard Street

P.O. Box 990
Ripon, Wisconsin 54971-0990
U.S.A.
www.alliancelaundry.com
전화: +1(920)748-3121
Ripon(리폰), Wisconsin(위스콘신)

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

모델 ID

본 설명서의 정보는 다음 모델에 적용됩니다.

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	

사양 및 치수

일반 사양

가열 유형	주의	전열		가스 가열	
머신 모델		1600	2000	1600	2000
머신 사이즈, mm [인치]		1664 [65.51]	2080 [81.89]	1664 [65.51]	2080 [81.89]
아이롱 실린더 직경, mm [인치]		320 [12.60]			
아이롱 속도, m/min. [ft./min.]		1.0 - 6.0 [3.3 - 19.7]			
전기 공급 시스템		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	
공칭 전류 (IN), (A)	(19)	38	43	2.9	2.9
	(20)	64	73	2.9	2.9
	(21)	41	46	2.9	2.9
분지 회로 퓨즈	(19)	50	50	10	10
	(20)	80	80	10	10
	(21)	50	50	10	10
모터 구동 출력 X, kW [HP]		0.18 [0.24]			
전기 시스템 출력 Y kW [HP]	(10)	X + 0.09		X + 0.19	
팬 모터 출력 (50 / 60 Hz), kW [HP]		0.095 / 0.125 [0.13 / 0.17]			
가열 전원 (전기), kW [HP]	(2)	24.3 [32.6]	27.9 [37.4]	-	-
가열 전원 (Gas), kW [Btu/h]	(2) (3)	-	-	24.5 [83600]	30.5 [104100]
전체 입력 전력 Y, kW	(10)	24.7	28.3	0.5	0.5
압력 누락 없는 최대 기류, m ³ /h	(4)	605	650	605	650
배기축의 허용 누설 압력, Pa (50Hz)	(4)	130-170		130-150	
배기축의 허용 누설 압력, Pa (60Hz)	(4)			220-240	

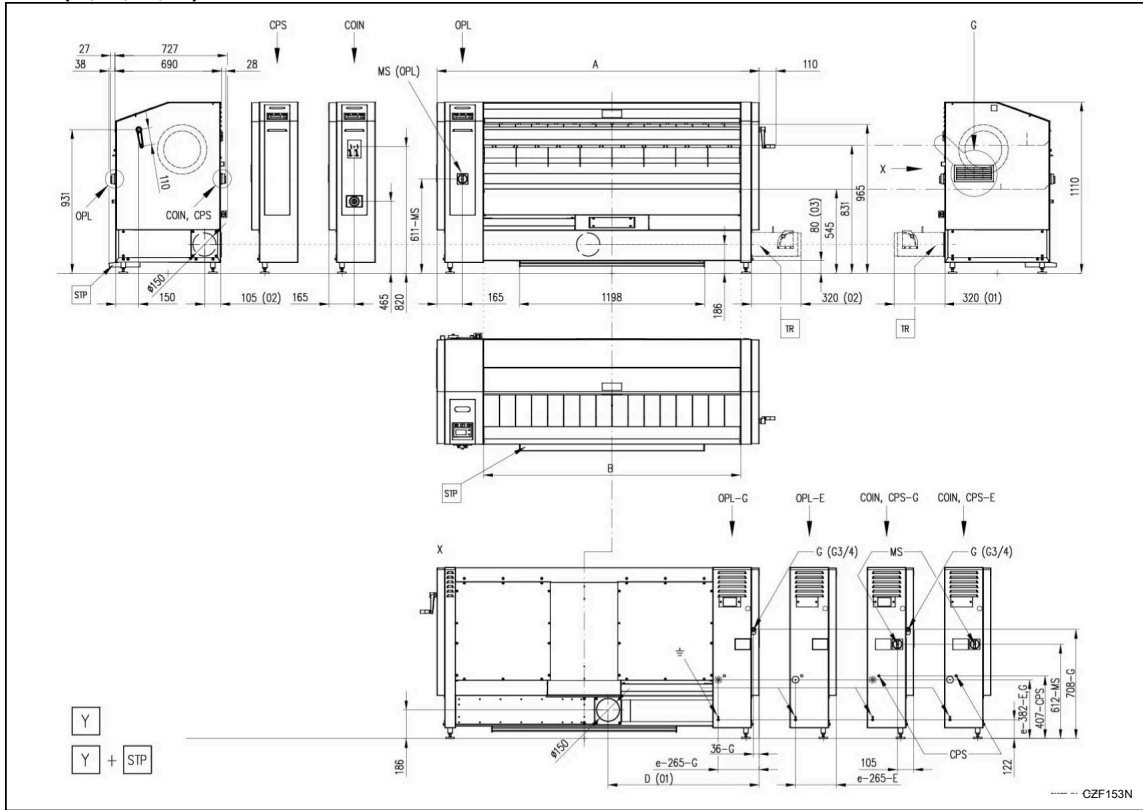
계속...

표 4

가열 유형	주의	전열		가스 가열	
머신 모델		1600	2000	1600	2000
머신 사이즈, mm [인치]		1664 [65.51]	2080 [81.89]	1664 [65.51]	2080 [81.89]
설치 구역에로의 최소 필요치의 신선 공기 흐름, m ³ /h	(4)	420	450	470	510
전원 소모 Y, kWh	(5) (10)	21.4	27.3	0.5	0.5
가스 소모, m ³ /h	(2) (6)	-	-	2.55	3.18
사용가능한 가스 유형	(7)	-	-	G20, G25, G30, G31, G110	
최대 연결 가스압, mbar	(7)	-	-	50	
가스 연결	-	-	-	G ¾	
아이로너 용량, kg/h [lb/h]	(5)	62 [137]	70 [154]	58 [128]	72 [159]
소음 레벨, dB (A)		< 57			
인그레스 보호		IP 42			
CEN/TR 1749:2005(가스)에 따른 머신 실행		B 22			
순 중량 Y, kg [lb]	(10)	435 [959]	490 [1080]	410 [904]	465 [1025]
선적 무게, kg [lb]	(8)	485 [1069]	560 [1235]	465 [1025]	540 [1191]
(1)	최대 456 V.				
(2)	가스 소모에 의해 결정된 공칭 지속 가열 입력 - 법규 제한 없음				
(3)	Qn(Hi) - 가스 G20, 20mbar에 유효함, 기타 파라미터는 표 13를 참조 하십시오.				
(4)	연관 파라미터는 증기 배기에 연결을 보십시오.				
(5)	ISO 9398-1에 따른 테스트에 유효함				
(6)	Mn/Vn: 가스 G20에 유효, 20mbar; 기타 파라미터는 표 13를 참조 하십시오.				
(7)	가능한 옵션의 스펙을 보시려면 표 13를 참조 하십시오.				
(8)	아래의 패키징에 유효: 종이 상자 및 팔렛				
(9)	그림 4를 참조하십시오.				
(10)	Y - 앞측 출력의 기본 머신.				
(19)	380-415V 3AC 50/60 Hz에 유효합니다.				
(20)	208-240V 3AC 50/60 Hz에 유효합니다.				
(21)	440V 3AC 60 Hz에 유효합니다.				

표 4

머신 규격 - 실행 (N, C, U, H)



참고: 다이어그램 부호와 간략어에 대한 해석은 표 18을 참조 하십시오.

그림 4

다이어그램 해석 (그림 4를 참조 하십시오)	
E - 전기 가열	CPS - 중앙 지불 시스템으로 실행
G - 가스 연결	STP: 삽입 테이블의 시작/정지 페달- OPL - 요구된 경우, 코인 / CPS - 표준
MS - 메인 스위치	TR: 조정가능한 배기 플랩 밸브
e: E, G 공급	(01) - 증기 배출 시스템 뒷측으로 조향
OPL - 표준 컨트롤 - 전체 버전	(02) - 증기 배출 시스템 오른쪽으로 조향
코인 - 코인 실행	(03) - 기본 설정은 변경될 수 있음

표 5

머신 규격 (그림 4를 참조 하십시오)					
사양	가열 유형	전열		가스 가열	
	머신 모델	1600 [66]	2000 [82]	1600 [66]	2000 [82]
	아이롱 실린더 직경, mm [인치]	320 [12.60]			
A	머신 너비, mm [인치]	2084 [82.05]	2500 [98.42]	2084 [82.05]	2500 [98.42]
B	최대 투입 너비, mm [인치]	1664 [65.51]	2080 [81.89]	1664 [65.51]	2080 [81.89]
D	배기 위치, mm [인치]	978 [38.50]	1186 [46.69]	978 [38.50]	1186 [46.69]

표 6

설치

핸들링, 운송 및 저장

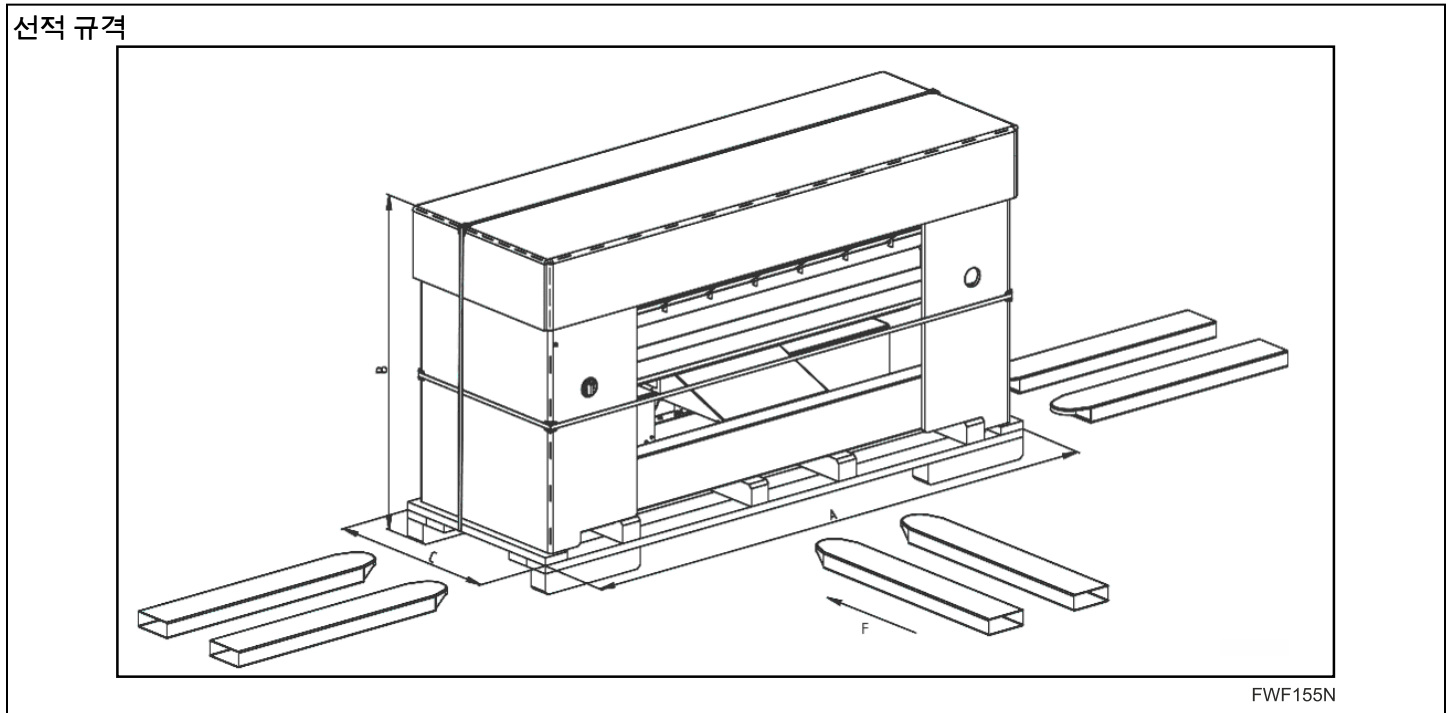


그림 5

선적 규격 *					
사양	가열 유형	전열		가스 가열	
	머신 모델	1600	2000	1600	2000
	머신 사이즈, mm [인치]	1664 [65.51]	2080 [81.89]	1664 [65.51]	2080 [81.89]
A	너비, mm [인치]	2190 [86.22]	2610 [102.76]	2190 [86.22]	2610 [102.76]
B	높이, mm [인치]	1260 [49.61]			
C	깊이, mm [인치]	800 [31.50]			
* 아래의 패키징에 유효: 종이 상자 및 팔레트					

표 7

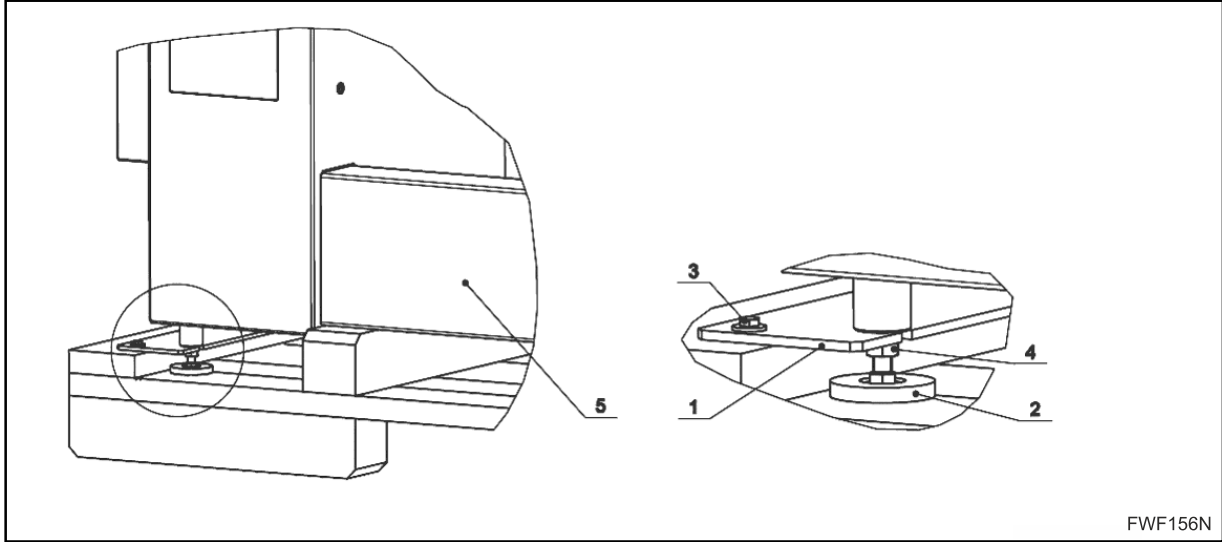
- 시스템 설치 공간의 총 요구 사항은 오직 설치 대상의 구체 계획서에 기반한 프로젝트를 통해 결정될 가능성이 있습니다.
- 모든 통로와 간격은 반드시 머신 설치 운송 작업시에 경과할 충분한 규격을 지녀야 하며 머신의 패키징 규격에 따라 주어야 합니다. 표 7를 참조 하십시오.

설치

- 모든 조작은 반드시 전문 인원에 의해 실행 되어야 합니다.
- 포장된 머신은 포크 리프트로부터 스키드나 수동 팔렛 잭을 사용하여 운송될 수 있습니다. 그림 16를 참조 하십시오. 무게 정보는 표 7를 참조 하십시오.
- 앞측으로부터 운송될 경우에 이 스키드는 반드시 팔렛의 중심에 삽입되어야 합니다 (F). 그림 16를 참조 하십시오.
- 혹은 머신은 밀폐된 나무 크레이트(열처리 된) 내에 포장 되어야 합니다.

운반대 제거

운반대 제거



1. 콘솔 장착
2. 지지대
3. 장착용 볼트
4. 안전 너트
5. 지지대

그림 6

- 머신을 팔렛에서 해제하려면 반드시 장착용 콘솔을 (1) 머신의 양측으로부터 해제해야 합니다. 네개의 지지용 다리를 (2)-4x 기본 운송 위치로 놓아 주십시오.
- 네개의 장착용 볼트 (3)-4x를 해제하고, 네개의 안전용 너트를 (4)-4x를 해제한후 두개의 장착용 콘솔을 (1)제거 하십시오.

- 네개의 지지용 다리를 (2)-4x 기본 운송 위치로 놓아주어 지지대 (5)의 바닥면과 지지용 다리(2)의 바닥면 사이의 높이가 약 80 mm [3.15 인치] (또는 포크 리프트의 스키드의 높이에 부합됨)를 유지하게 하십시오.
- 네개의 보호용 너트를(4) 조여주시고 이와 동시에 네개의 지지용 다리(2)의 위치를 고정해 주십시오.

팔렛 잭을 삽입하거나 머신의 앞측 하단에 포크 리프트를 삽입하여 운송

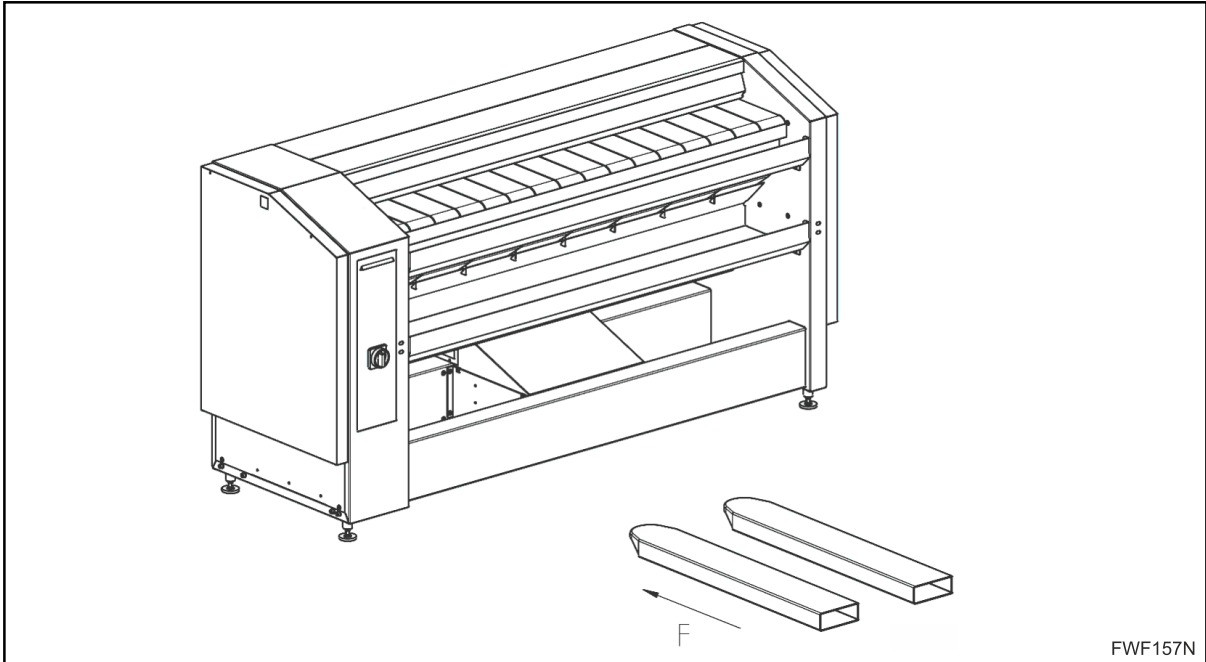


그림 7

포크 리프트를 사용하여 팔렛으로부터 아이로너를 제거할 수 있습니다. 머신의 중심 부위에 앞측으로부터(F) 스킨드를 삽입하십시오(두개의 주요 지지대 하단).

- 이 작업은 반드시 리프트 실행의 전문인원에 의해 진행되어야 합니다.
- 머신을 원하는 위치에 놓으십시오 (설치 상황에 따라 진행). 바닥에 머신을 수평으로 위치하기를 참조하십시오.

	경고
<p>스킨드에서 다리미를 움직일 경우에 머신이 미끌어 하락되지 않도록 주의를 돌려 주십시오. 다리미와 스킨드의 받침대는 강철 소재이기에 매끄럽고 마찰 계수가 작습니다.</p>	
C024	

바닥에서 아이로너 이동하기

- 머신의 받침대가 솔리드 유닛인 경우에 당신은 롤러/슬라이딩 바 또는 트럭을 사용하여 머신을 바닥에 장착할 수 있습니다(포크 리프트가 추가된 상태).
- 머신의 외부 규격과 무게 값은 장절 일반 사양에서 볼 수 있습니다.

설치 요구사항

머신의 작업 환경


- 환경 온도: +15°C [+59°F] to +40°C [+104°F]; 평균 환경 온도는 24시간 내에 반드시 +35°C [95°F]를 초과해서는 안됩니다.
- 가스 가열 버전: 높이: 최대 1000 m [3280 ft.]. 상대 습도: 응축이 없이 30%에서 70%.
- 직접적인 물뿌림이 발생하는 환경에서 머신을 사용하지 마십시오. 머신을 날씨가나 고습도 환경에 노출되는 곳에 저장 또는 설치하지 마십시오. 머신에 물 응축이 발생할 경우에, 물방울은 머신의 벽이나 커버를 따라 흘러 내리서는 안되며 바닥에 물이 고여서는 안됩니다.
- 제조상은 실내에 지정된 통풍을 설치하지 않은 경우에 발생하는 머신 부식에 대해서는 책임을 지지 않습니다 (즉 증발, 부식성 화학품 또는 청결 과정).

	경고
<p>드라이 클리닝 머신에서 방출된 연기는 뜨거운 머신 표면과 접촉시 산성 물질을 생성 합니다. 이런 산성 물질은 부식성이 있습니다. 아이롱 사용실의 공기중에 이런 연기가 없도록 하십시오.</p>	
C029	

설치

- 같은 실내에 여러개의 머신과/또는 보일러가 강제 통풍이나 전통적인 통풍을 진행할 경우에, 바깥 개구부의 총 횡단면은 반드시 최소한 매개 머신의 횡단면의 합계의 값을 만족해야 합니다.
- 질풍을 막기 위해서는, 전통적인 통풍 방식을 지닌 머신은 강제 배기 및 통풍 개구부를 지닌 머신들 사이에 장착하지 마십시오.

공간 요구

	경고
규정 사항에 어긋나는 머신 규격이나 머신과 벽 사이의 거리는 머신의 정비점검 서비스를 방해 합니다.	
C031	

머신 위치하기 - 표 8를 참조 하십시오

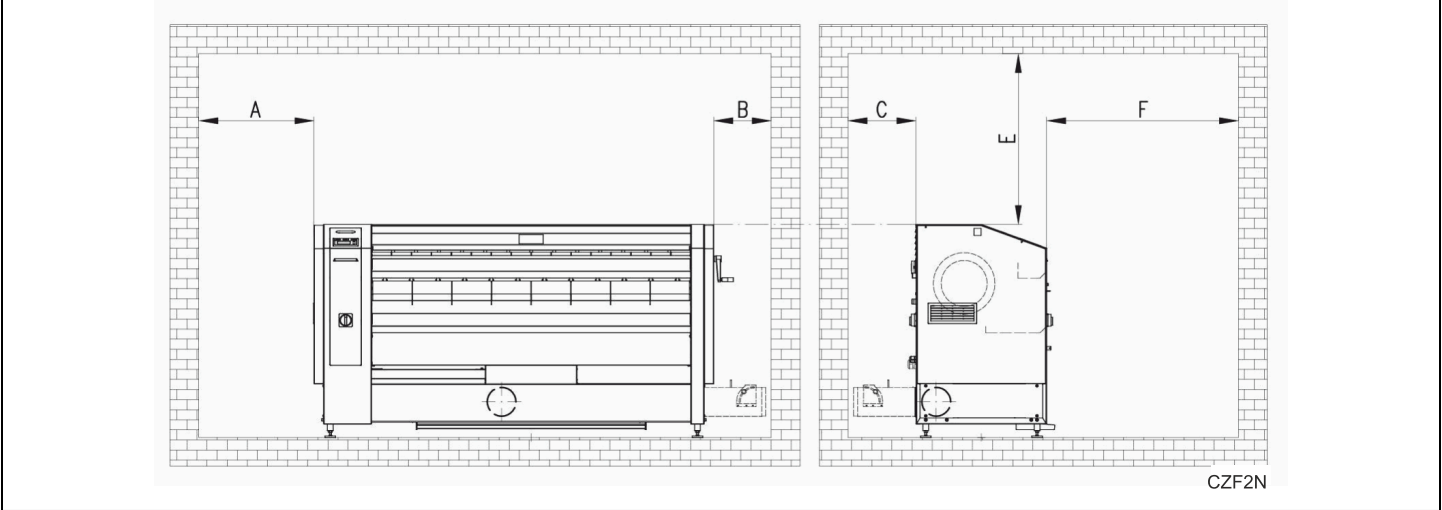


그림 8

파라미터, mm [인치] (그림 8를 참조 하십시오)					
규격	유닛	모델			
		1664 mm [65.51 인치]		2080 mm [81.89 인치]	
		건의 값	최소	건의 값	최소
A	mm	≥ 1200	460	≥ 1600	460
	인치	≥ 47.2	18.0	≥ 63.0	18.0
B	mm	≥ 700	460	≥ 700	460
	인치	≥ 27.6	18.0	≥ 27.6	18.0
C (1)	mm	≥ 600	460	≥ 600	460
	인치	≥ 23.6	18.0	≥ 23.6	18.0
C (2)	mm	≥ 200	-	≥ 200	-
	인치	≥ 7.9	-	≥ 7.9	-
E	mm	≥ 1200	460	≥ 1200	460

계속...

표 8


파라미터, mm [인치] (그림 8를 참조 하십시오)					
규격	유닛	모델			
		1664 mm [65.51 인치]		2080 mm [81.89 인치]	
		건의 값	최소	건의 값	최소
	인치	≥ 47.2	18.0	≥ 47.2	18.0
F	mm	≥ 1220	1220	≥ 1220	1220
	인치	≥ 48.0	48.0	≥ 48.0	48.0

(1) : 유지보수와 서비스 간섭 진행을 위해 제공된 최소 값

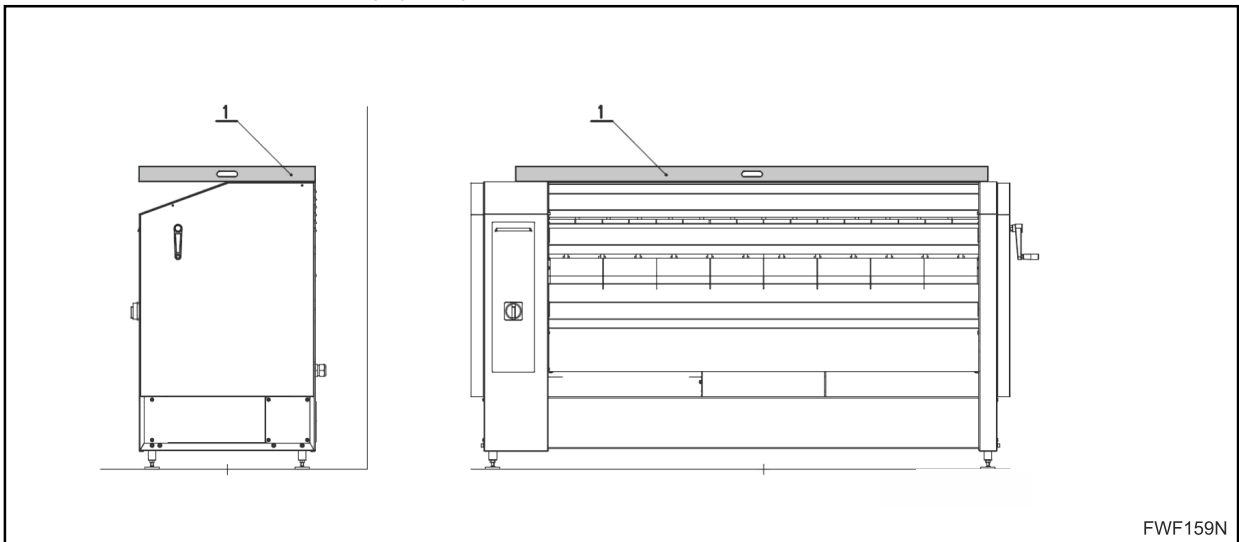
(2) : 머신을 C (1) 위치어로 밀기/슬라이딩 가능한 경우

표 8

바닥에 머신을 수평으로 위치하기

	경고
머신은 반드시 평탄하고, 표면이 균일하며, 먼지가 없고, 경사도가 0.5% 이하의 지면에 위치해야 합니다.	
C032	

수평면으로 머신의 세로 및 가로 수평 위치를 체크



1. 수위

그림 9

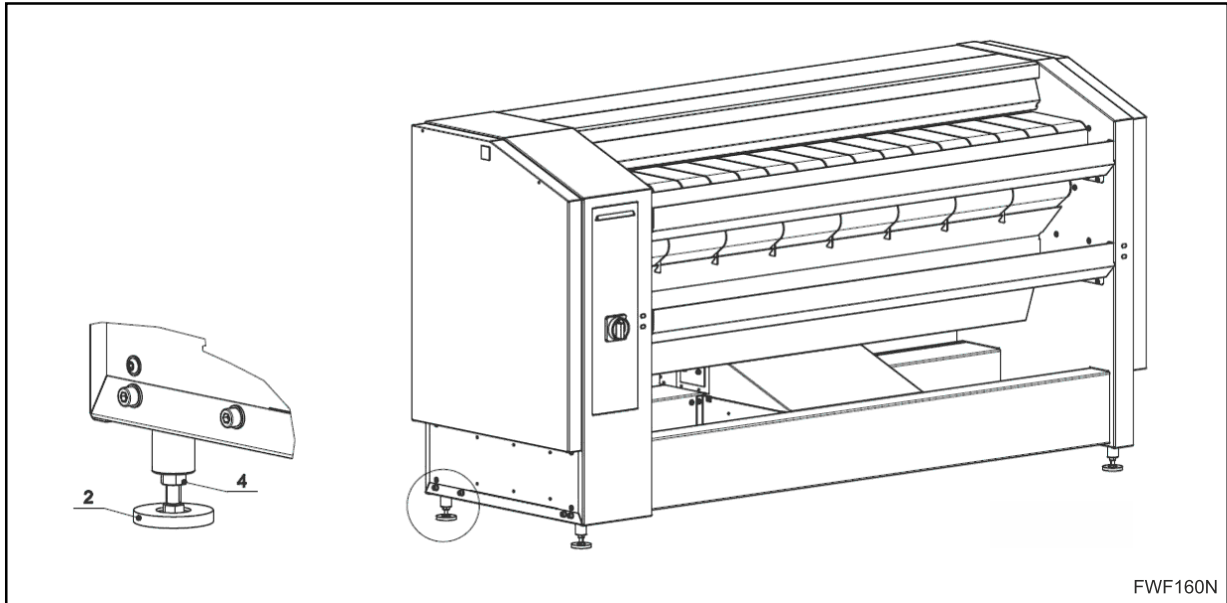
- 머신은 네개의 지지용 다리 (2)-4x를 사용하여 수평을 이룰 수 있습니다, 그림 10.
- 보호용 너트(4)를 해제하고 지지용 다리를 필요한 방향으로 돌리고, 필요의 경우에는 (조여주기 작업은 머신을

설치

다리 위치에서 하단으로 이동) 그림 9에 보여진 위치에 머신을 놓으십시오.

- 보호용 너트 (4)를 조여주시고 이와 동시에 지지용 다리 (2)의 위치를 고정해 주십시오.

조정가능 발 설정



2. 지지대

4. 안전 너트

그림 10

- 테스트 실행후, 앞측 지지용 다리는 반드시 다시 조정되어 아이롱 실린더의 잠재적인 축 이동을 배제해 주셔야 합니다.
 - 섹션 머신 실행 준비을 참조 하십시오.

증기 배기에 연결



경고

머신은 반드시 모든 유효 기준과 법규에 따라 배기 라인에 연결 되어야 하며, 반드시 통풍이 양호한 실내에 위치해야 합니다.

C033

뒷측으로 통풍 (버전 A) - 실행 (N, C, U, H), 가스 또는 전기 가열

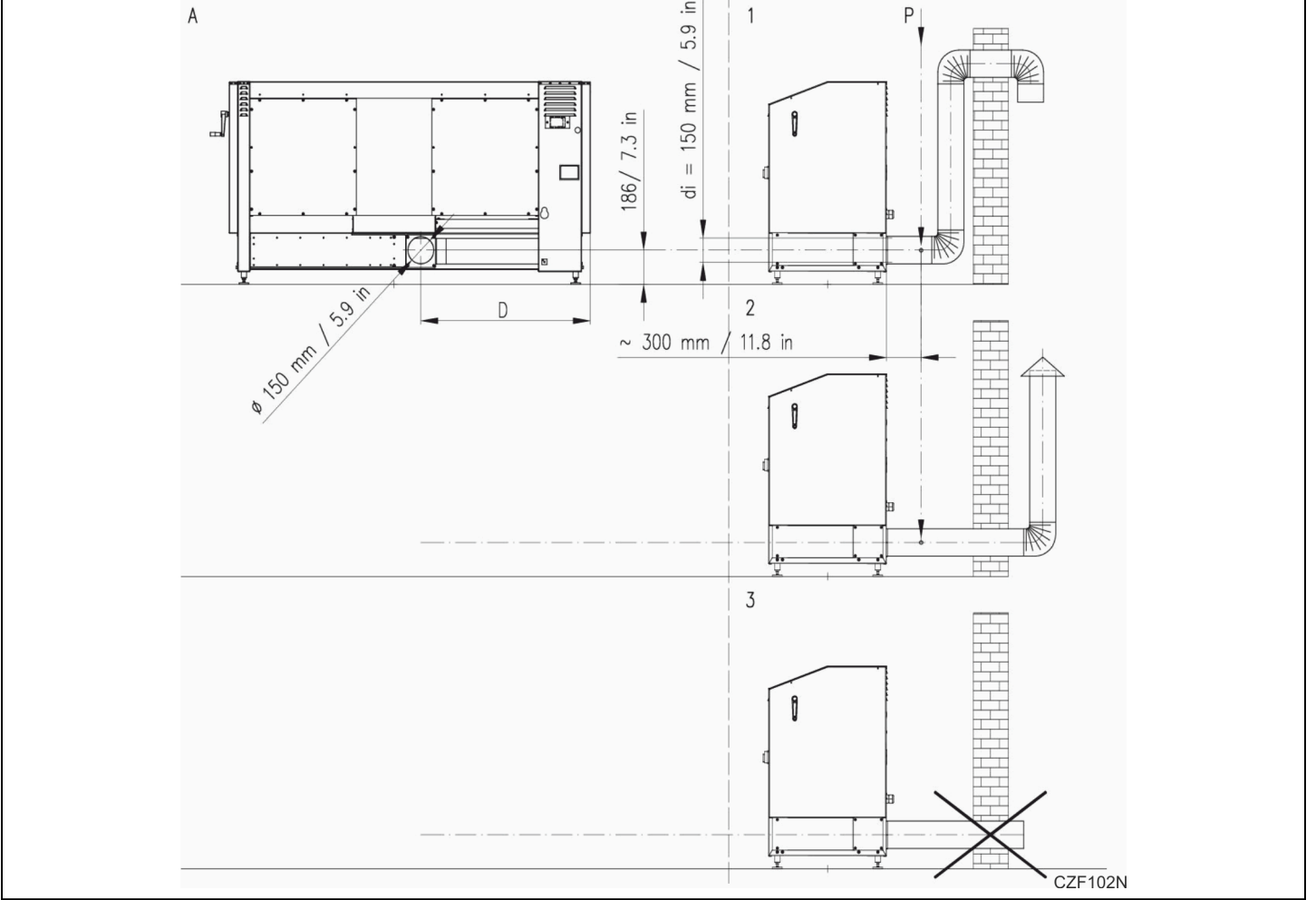


그림 11

오른쪽으로 통풍 (버전 B) - 실행 (N, C, U, H), 가스 또는 전기 가열

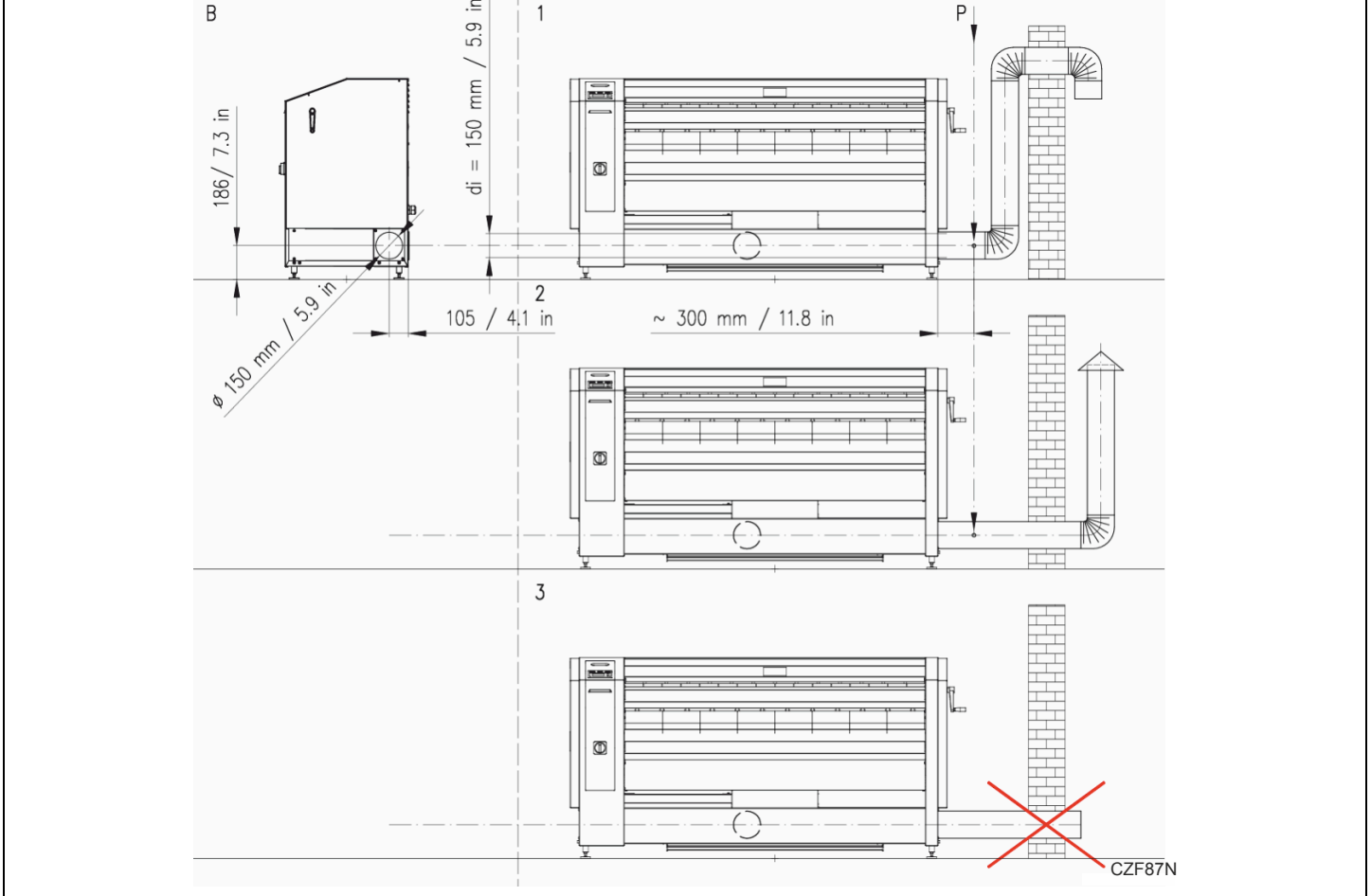


그림 12

그림 11 및 그림 12의 파라미터					
가열 유형	주의	전열		가스 가열	
머신 모델		1600	2000	1600	2000
머신 사이즈, mm [인치]		1664 [65.51]	2080 [81.89]	1664 [65.51]	2080 [81.89]
m1 - 압력 누설이 없는 최대치 흐름량, m ³ /h		605	650	605	650
Pz - 배기측의 허용 누설 압력, Pa	(1) (4)	130-170		130-150 (2)	
				220-240 (3)	
m2 - 배기측의 허용 누설 압력 흐름 Pz 최대, m ³ /h	(4)	420	450	420	450
m0 - 설치 구역에로의 최소 필요치의 신선 공기 흐름은 Pz 최대., m ³ /h	(5)	420	450	470	510
S0 - m0의 최소 필요 넷 횡단면적, cm ²	(6)	1250	1350	1420	1530
P2 최대 - 0흐름의 최대 압력, Pa		320			
T2 - 최대 증기 배기 온도, °C [°F]		60 [140]		85 [185]	
(1) P에서 측정된 정지 압력.					
(2) 50 Hz 버전에 유효 ; 배기 시스템 연결 (가스 가열식 머신에서)를 참조 하십시오.					
(3) 60 Hz 버전에 유효(CSA 버전이 아닌) ; 배기 시스템 연결 (가스 가열식 머신에서)를 참조 하십시오.					
(4) 사전 가열을 지니지 않은 머신 냉각 실행 단계에 유효합니다.					
(5) 이 값은 버전 G: 2 m ³ /h에서 1 kW의 전력치에 필요한 기류 용량을 반영 합니다.					
(6) dp = 4 Pa에 유효 (외부 온도) (실내 온도)					

표 9

- 머신은 두개의 스팀 배기 버전으로 전달 됩니다:
 - A - 뒷측으로의 배기: 그림 11
 - B - 오른쪽으로의 배기: 그림 12
- 배기 시스템 설치에 연관되는 규격과 기타 파라미터가 윗 그림 그림 11, 그림 12, 그림 13~에서 표 10, 표 4, 표 9에 나타 납니다.
- 머신 버전이 필요 출력 파이프라인의 요구 사항에 해당 되지 않는 경우에는, 임의의 버전(A 또는 B)은 서로 상호 재구축 될 수 있습니다.
 - 한 배기 버전에서 다른한 버전으로의 변경 설명 내역은 스팀 재구축 - 배기 출구에서 볼 수 있습니다.
- 머신은 오직 제조상이 허용하는 권한 부여의 서비스 인원에 의해서만 재구축 될 수 있습니다.
- 증기 배기는 반드시 기타 파이프와 별도로 분리되어야 하며 그림 11 또는 그림 12에 따라 빌딩 외부에로 가장 짧은 방식으로 연결 되어야 합니다
- 배기 파이프의 직경은 반드시 머신으로부터의 출력 길 이보다 작아서는 안됩니다, 예를 들면 150 mm [5.9 인치]. E 버전 - 최소 토탄판을 사용해 주셔야 합니다. G 버전에서는 스테인리스판을 사용해 주셔야 합니다 (내부 표면은 반드시 평정도를 유지해야 합니다).
- 허용의 정적 압력(Pz)의 표 9에 기술된 범위는 반드시 측정점에서 측정 되어야 합니다, P; 이는 전체 배기 시스템의 허용 저항치를(압력 누설) 표시 합니다.

설치

- 배기 시스템의 필요 압력 누실의 Pz가 낮은 경우에는, 아이로너에는 측정점 P를 지닌 추가 배기 플랩 밸브 (길이 300 mm [11.8 인치])이 장착될 수 있습니다, (코드: SP547192) – 특별 액세서리는 2016년 1월 머신부터 제공 됩니다.
- 배기 시스템의 필요 압력 누실의 Pz가 높은 경우에는, 배기 시스템에는 반드시 부가 배기팬이 장착되어

야 하며, 추가 정보는 배기 시스템 연결 (가스 가열식 머신에서)를 보십시오.

- 파라미터 Pz는(정적 압력) 냉수 실행 머신에 유효합니다 (가열 간섭이 없이 측정 및 설치된 경우).

다중 아이로너 설치

여러개 아이로너의 배기 시스템 연결

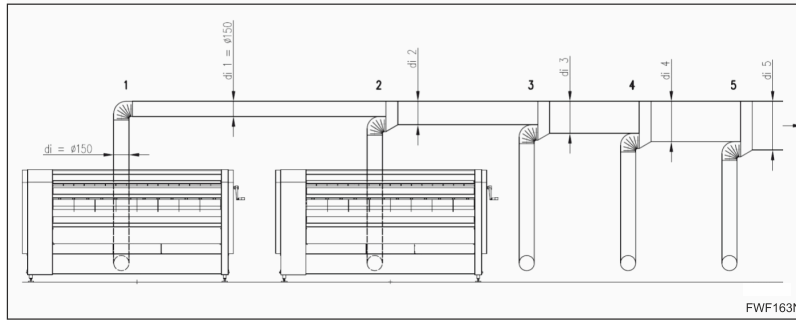


그림 13

그림 13의 파라미터					
아이로너 갯수 (중기 배출)	1	2	3	4	5
최소 내부 직경 - mm [인치]	150 [5.91]	220 [8.66]	180 [11.02]	350 [13.78]	400 [15.75]

표 10

- 여러개의 아이로너가 하나의 조인트 배기 파이프 라인에 설치된 경우에는, 파이프 라인은 이 방식으로 실행되어 매개 머신은 같은 값의(가능한 경우에는 최소치로 진행) 저항치로 작업되어야 합니다.
- 다중 아이로너 설치 시에는 반드시 아래의 조건에 부합되어야 합니다: 지정된 압력 누실(Pz)의 실행 범위는 반드시 매개 배기 시스템의(P 점에서 측정) 개별 분지에 따라야 합니다.
- 매니폴드 덕트는 반드시 태핑 되어야 하며, 그림 14를 참조하십시오. 개별 아이로너는 반드시 매니폴드 덕트 내부로 45° 각도로 기류 방향을 유지하도록 삽입해 주어야 합니다.

참고: 아이로너 덕트는 컬렉터 덕트와 90° 각도를 이루어서는 안됩니다. 그림 14를 참조 하십시오. 과도 배압을 초래하여 성능 저하를 초래 합니다. 두 아이로너 배기 덕트는 상호 교차로 매니폴드 덕트에 직접 함께 연결되어서는 안됩니다.

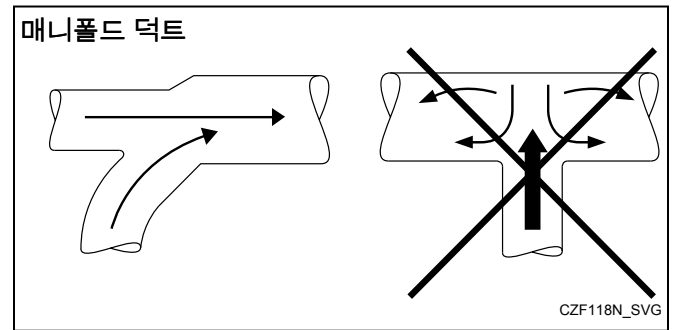




그림 14

- 배기 시스템은 반드시 배기 심플에서 측정된 정적 배압치가 300 mm [11.8 인치] 최대 허용 압력을 초과하지 않도록 디자인 되어야 합니다. 반드시 모든 아이로너가 실행된 상태에서 컬렉터에로의 통풍된 수치를 측정해 주셔야 합니다.

	경고
별도의 배기 시스템 조인트 사이에 누기가 발생 하는지를 체크 하십시오.	
C040	

전원 연결부

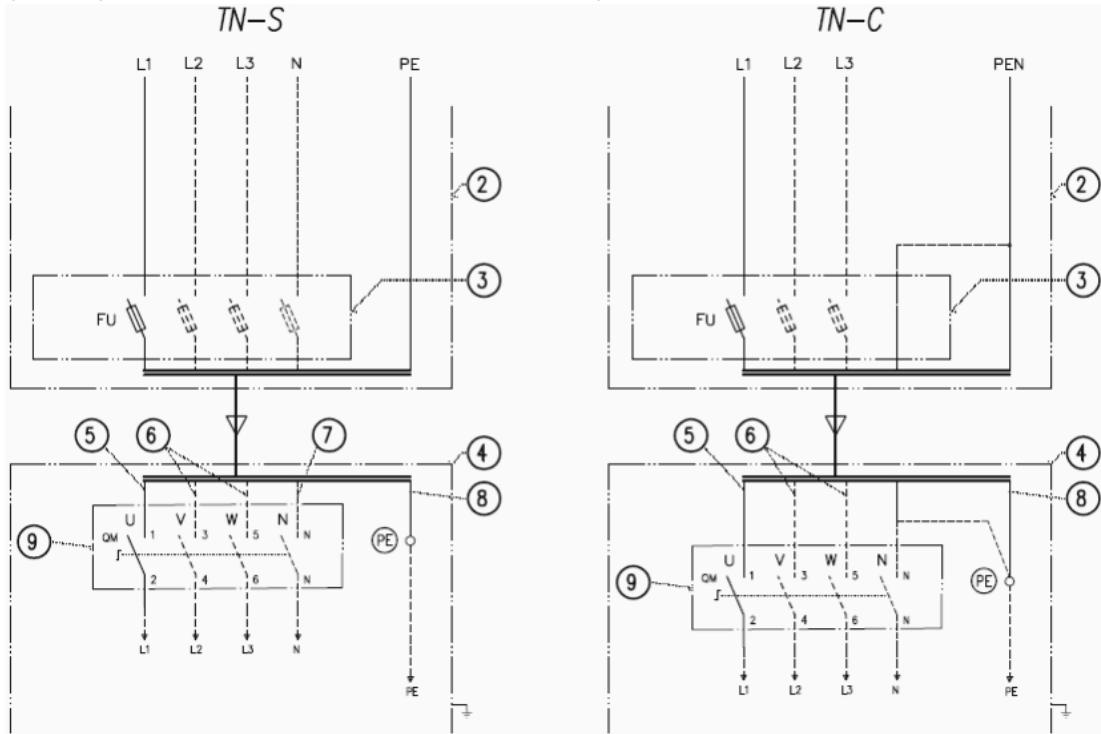
	경고
머신의 전원 연결, 접지, 통풍 및 가스 공급은 설치 메뉴얼 및 당지 규정에 의해 진행 되어야 합니다. 연결은 반드시 권한이 부여된 전문인원이 진행해야 합니다. 반드시 당지 전원 공급 시스템(TT / TN / IT, 등)의 유효 법규에 따라 주어야 합니다.	
C041	

- 전압 범위:
 - 380-415V 50/60Hz
 - 440V 60Hz
 - 208-240V/50-60Hz
 에서 4-도체(TN-C) 및 5-도체(TN-S) 삼상 전기 배분 네트워크에 연결 됩니다.
- 208-240V/50-60Hz 시스템의 가스 가열 머신에는 하나의 단상 버전이 존재 합니다.
- 개별 전기 공급 시스템과의 연결은 그림 16에서 볼수 있습니다.
- 머신에 메인 스위치가 설치되지 않은 경우에, 전원 공급으로부터의 전기 공급은 반드시 EN 60204-1 기준에 따라 차단 장치가 설치 되어야 합니다, 실행 부록을 참조 하십시오.

머신 연결 (잔여 전류 장치가 없음) - 실행 (N, C, U, H)

- 오더 사양에 따라 머신은 전기 배분 네트워크에 연결 되도록 디자인 되었습니다.

잔여 전류 장치가 없이 머신을 TN-C 및 TN-S 전원 공급 시스템에 연결 합니다



CZF88N

- 2. 세탁점 전장 스위치보드
- 3. 전원 공급 퓨즈
- 4. 아이로너
- 5. 위상 도선
- 6. 위상 도선
- 7. 중성 도선
- 8. 보호 도선
- 9. 메인 스위치 = 주입 단자

그림 15

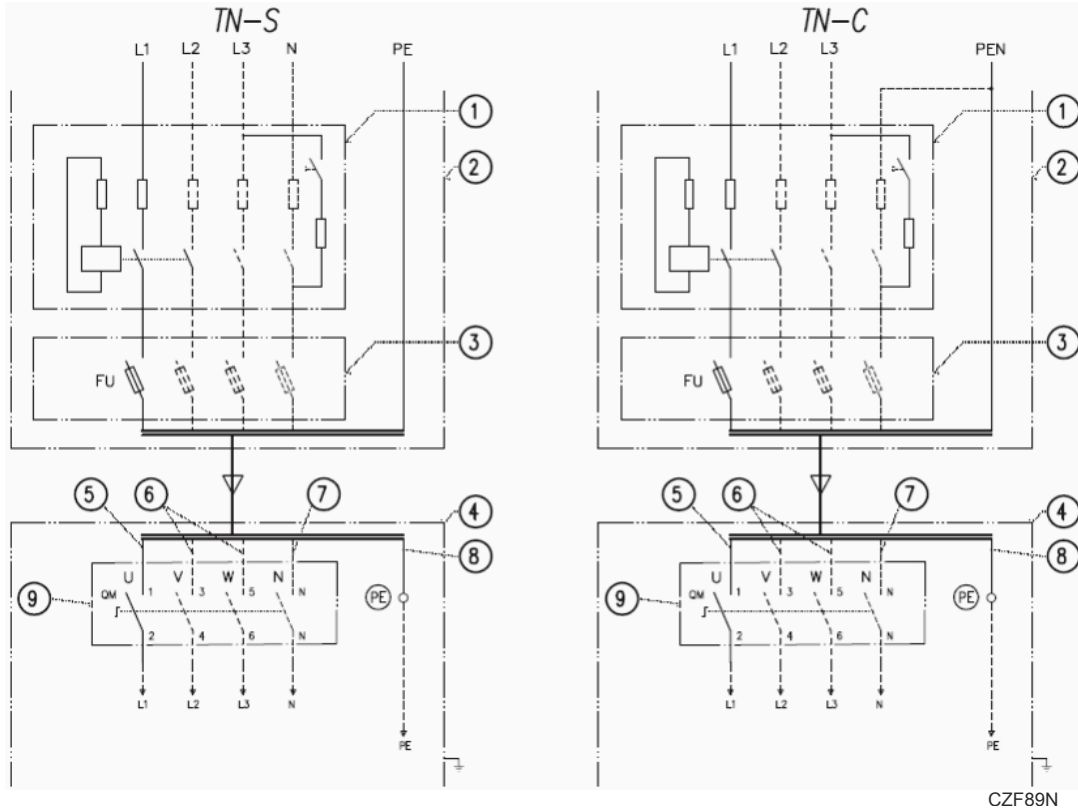
- 머신에 연결하시기 전에는 머신의 시리얼 플레이트 상의 전압과 주파수 값이 당신이 처한 네트워크에 해당 되는지를 체크 하십시오.
- 공급 전압은 임의의 상황에서 항상 접수 가능한 범위내에 놓임을 확인 하십시오 (표 4,를 참조 하십시오).
- 당신의 전기 설치와 차이가 큰 경우에는 더 큰 횡단면의 케이블을 사용하여 전압 누실을 줄일 수 있습니다.
- 머신이 고성능 변압기에 (최대 거리 10 m [32.81 ft]내에서 500 kVA 또는 그 이상) 가까운 네트워크에 연결되거나 또는 가용성 위상 변환 컴펜세이터 가까이 네트워크에 연결된 경우에, 유도 스텝-백 계전기를 공급 피딩에 연결할 필요성이 있으며, 아닐 경우에는 주파수 컨버터

에 파손을 초래할 수 있습니다. 더 자세한 정보는 대리상에게 연락하여 얻으십시오.

머신 연결 (잔여 전류 장치 지님) - -실행 (N, C, U, H)

- 세탁실에 잔여 전류 장치를 설치하여 머신의 유지보수와 전기 장치 작업시 실행자나 서비스 인원의 안전성을 높힐것을 건의 드립니다.
- 지정된 머신 장착에는 반드시 보호자의 주요 연락처가 해당 되어야 합니다. 잔여 전류 장치 및 머신의 전기 공급 시스템 연결은 그림 16에서 볼수 있습니다.

잔여 전류 장치로 머신을 TN-C 및 TN-S 전기 시스템에 연결 합니다



CZF89N

1. 잔여 전류 장치 (RCD)
2. 세탁점 전장 스위치보드
3. 전원 공급 퓨즈
4. 아이로너
5. 위상 도선
6. 위상 도선
7. 중성 도선
8. 보호 도선
9. 메인 스위치 = 주입 단자

그림 16

	<h2>경고</h2>
<p>설치 지역에서 반드시 국제 표준이나 지침에 (EN 60519) 따라야 하는 경우에 이 지역에서 설치시 반드시 기준에 따라야 하는 경우에, 머신은 반드시 프라이머리 잔여 전류 장치로 보호 되어야 합니다.</p>	
C368	


가능성이 있습니다(하지만 분리형 변압기의 퓨즈가 감지).

잔여 전류 장치 (RCD) (접지 누전 트립)

- 파라미터:
 - 최대 전류 (A)
 - 잔여 전류 장치, 최소 공칭 전류 (A)는 표 4에서 볼 수 있음:
 - 공칭 전류 IN (A)
 - 분지 회로 퓨즈 (A)

일부 국가에서, RCD는 접지 보호 자동 차단기, 누전 차단기(GFCI), 기기 누전 차단기(ALCI) 혹은 접지 누전 차단기로 불려지고 있습니다.

- 사양:
 - 액츄에이팅 전류: 100mA (사용 가능하지 않거나 허용되지 않은 경우에, 30mA 전류를 사용, 지연 시간 유형을 선택하는 것이 바람직 합니다)
 - 하나의 RCD에는 두개 이상의 머신을 설치하지 마십시오 (30mA에서, 오직 하나의 머신)
 - 유형 B. 머신에는 DC- 전압을 사용하는 부품이 있기에 "B 유형"의 RCD가 필요합니다. (B 유형은 A 유형보다 더 좋은 출력 성능을 구비하고 있으며, A 유형은 AC 유형보다 더 좋은 성능을 가지고 있습니다.)
 - RCD는 본지 법규나 기준이 필요로 할 경우에 반드시 설치되어야 합니다.
 - RCD는 일부 전기 네트워크 시스템에서 허용되지 않을 수 있습니다 (IT, TN-C, etc.) - 동시에 IEC 60364 기준을 참조 하십시오.
 - 일부 세탁기의 제어 회로는 분리형 변압기를 제공합니다. 따라서, RCD가 제어 회로의 오류를 감지하지 못할

	경고
접지: 접지 장치는 기계의 기능 불량, 고장/ 파손이나 누전 발생시에 감전의 위험을 줄여주며 전기 회로에 최소 저항치 경로를 제공하여 보호 작용을 진행 합니다. 때문에 장착 인원은 반드시 해당 국가 및 지방 규정에 따라 기계에 접지 작업을 진행 하여야 하며 이는 아주 중요하며 또한 설치자의 책임 사항 입니다.	
W902	

공급 도선 및 보호

- 머신을 전원 공급 시스템에 연결하는 공급 도선이나 코드는 반드시 동심도체를 지녀야 합니다.
- 공급 도선의 횡단면은 가열 방식 및 머신의 전체적 전원 입력에 기 존합니다.
- 공급 케이블의 합선 또는 과부하 보호는 반드시 세탁실 배분기의 브레이크나 퓨즈에 의해 보증되어야 합니다.
- 별도 머신 버전의 공급 보호에 대한 사용 건의의 퓨즈 값은 표 4에서 볼 수 있습니다.
- 건의의 공급 도선 횡단면은 표 11에서 볼 수 있습니다.
 - 공칭 전류 IN (A)
 - 분지 회로 퓨즈 (A)

건의의 횡단면

건의의 횡단면			
공급 보호 (US)		위상 도선의 최소 횡단면 (mm ²) (AWG)	보호 도선의 최소 횡단면 (mm ²) (AWG)
회로 차단기 (A)	퓨즈 (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)


계속...

표 11

건의의 횡단면			
125	100	35 (AWG 1)	25 (AWG 6)

표 11

케이블 배선 - 실행 (N, C, U, H)

	경고
이 머신에는 오직 고정식 전원 공급만 사용 가능합니다 !	
C046	

- 동도선을 지닌 케이블 또는 코드를 연결에 사용 하십시오. 도선의 말단을 아래의 그림에(그림 17) 보여진대로 조정해 주십시오.
- 항상 녹색-황색의 도선(보호용)은 조금 길게 남겨두어, 케이블이 부주의로 노출될 경우에 도선이 쉽게 끊어지지 않음을 확보 하십시오 !
- 케이블을 사용할 경우에는(솔리드 동도선), 개별 도선의 일부 절연 스트립을 벗겨주어 (그 길이는 단자에서 돌출되지 않음을 확보 도선이 머신에 연결된 경우(8 - 규격 "X").
- 코드 사용 시에는(연장된 동도선), 개별 코어의 절연은 케이블과 같은 방식으로 일부 절연 스트립을 벗겨주거나 또는 프레스링 덮개 (7)을 사용할 수도 있습니다. 이 경우에, 그 목부위는 반드시 절연 되어 도선에 연결시에 충전부에 연결되지 말아야 합니다.

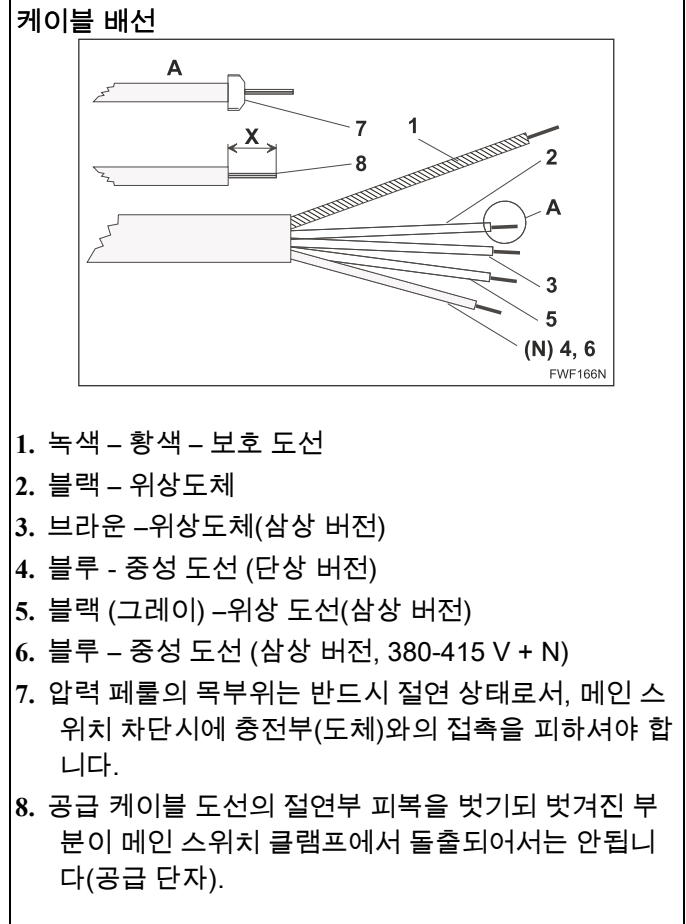


그림 17

공급 케이블의 긴장도

- 두가지 방법으로 케이블을 머신에 유입할 수 있습니다:
 - 케이블 채널로부터 (하단으로부터)
 - 케이블 그리드로부터 (상단으로부터)
- 윗측에서 케이블을 가져올 경우, 반드시 케이블 부싱 주입구 앞측에 케이블 처짐이 없도록 해야 합니다; 그림 18를 참조 하십시오. 이는 부싱이나 머신에 응결수가 발생하여 흘러 내리는 현상을 막을수 있습니다.

케이블의 기계적 보호

- 부싱으로 케이블을 실행할 경우에는, 그림 18를 참조 하시고, 부싱 실링 너트를 조여 주십시오. 이로 인해 부싱 부위의 환형 러버를 압축하여 케이블에 기계적 보호와 누수를 막도록 실링을 진행해 줍니다.

설치

- 기계적 보호가 충분하지 않을 경우에는, 보호용 클리트 3을 사용 하십시오.

연결점 - 실행 (N, C, U, H)

- 공급 케이블의 연결점은 머신의 메인 스위치에 위치해 있습니다, 그림 18를 참조 하십시오. 위상 단자에는 "U", "V" 및 "W"가 표기되어 있습니다.
- 보호 도선을 직접 접지 단자에 연결하십시오(머신의 내부 왼쪽에 위치). 단자는 "PE"로 표기되어 있습니다.

머신의 보호적 연결 (접지)

- 안전을 위해 머신은 반드시 세탁실과의 보호 연결을 진행해 주셔야 합니다. 이를 위해서는, 그림 19내의 머신 (4)의 외부 접지 단자를 머신의 뒷측 하단 왼쪽에 위치해 주십시오.
- 연결용 보호 도선은 머신 전달시에 포함되지 않습니다.
- 보호 도선의 횡단면은 반드시 공급 케이블 표 표 11.
- 공급 케이블의 횡단면이 2.5 mm² [0.004 인치²] 이하인 경우에는, 최소 횡단 면적이 4 mm² [0.006 인치²]인 도선을 선택하여 보호용 연결을 진행할것을 건의 드립니다.
- 보호용 연결은 머신 실행시의 정전기 부작용을 배제해 줍니다.

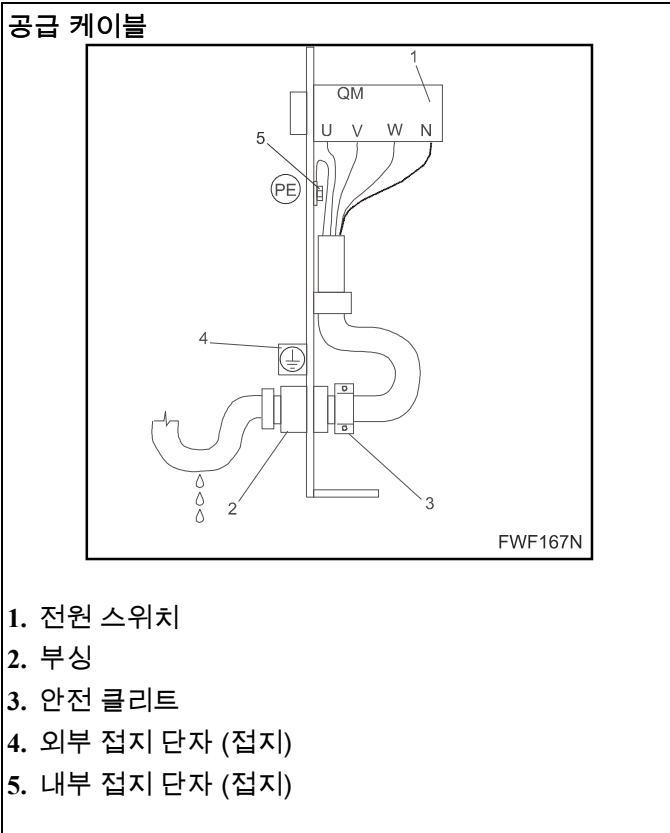
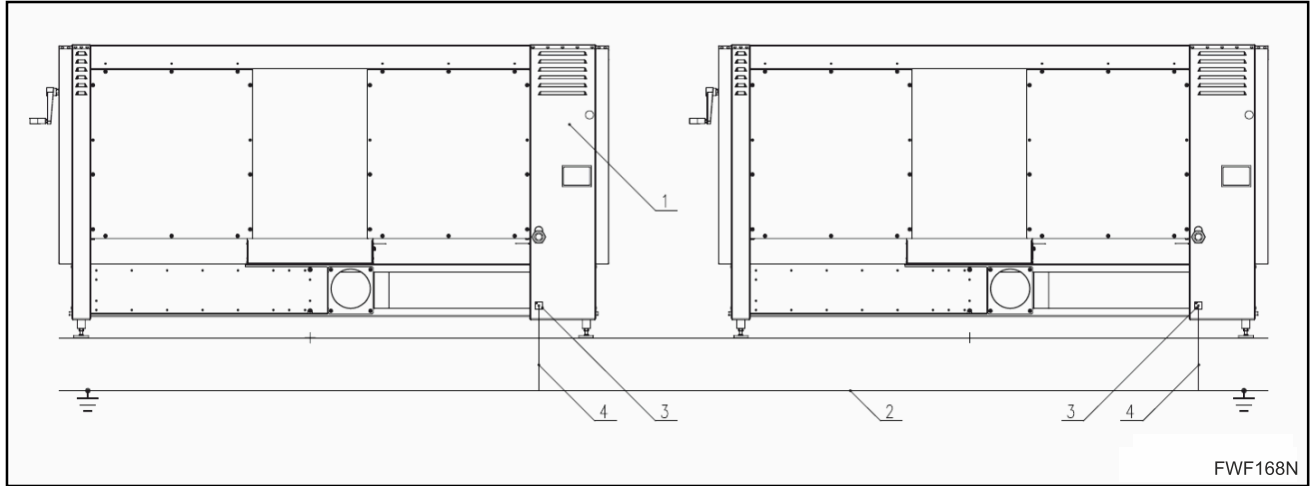


그림 18


머신의 보호용 연결



- 1. 머신, 리어 뷰
- 2. 세탁실의 보호용 연결
- 3. 머신의 외부 접지 단자
- 4. 보호용 도선, 머신의 연결

그림 19

가스 연결 (오직 가스 가열을 지닌 머신에 만 적용 가능)

	경고
가스 시스템의 설치나 수리 작업은 반드시 권한 부여의 회사만 진행 가능하도록 강제 규정 되었습니다. 사용된 모든 자료와 머신의 가스 설치는 반드시 머신이 사용되는 해당 국가의 유효 기준에 부합 되어야 합니다.	
C047	

- 매개 머신은 그 시리얼 플레이트에 오직 사용이 가능한 가스 유형만 기술되어 있습니다 (시리얼 플레이트 인품을 참조 하십시오).
- 항상 시리얼 플레이트에 기술되지않은 별개의 가스 유형을 사용하거나 가스 압 연결 작업을 진행 해서는 안됩니다 (장절 시리얼 플레이트 인품을 참조 하십시오).
- 일반적으로, 가스 가열 머신은 통풍이 불충족한(장절 중 기 배기에 연결를 참조) 지하나 실내에 설치해서는 안됩니다. 더 자세한 정보는 가스를 제공하는 회사에 문의해 주십시오.

- 머신은 반드시 개별 국가의 유효 기준에 부합되도록 설치되어야 합니다.
- 가스 설비의 안전성을 증가하기 위해서는, 설비 부근에 가스 누락 감지 장치를 설치함이 중요합니다.
- 아이로너 주위의 선명한 곳에 분말 소화기를 장치함은 의무 입니다. 소화기는 반드시 최소 12 kg [26.455 lb]의 사이즈여야 합니다.

가스 연결 설치

- 설치 회사는 반드시 세탁실 디자인에 따라 머신을 가스 시스템에 연결해야 합니다.
- 머신은 구매 오더에 기술된 가스 유형에 따라 공장 설정이 되었습니다. 가능한 옵션은 아래의 표 12을 참조 하십시오.
 - 이 테이블은 기본 개요을 보여 줍니다. 제조상은 변경의 권리를 보유합니다.
 - 머신의 가스 버전 설정 데이터를 포함한 완전한 정보는 가스 설정을 열독:
 - 표 13

가스의 기본 허용 유형 및 압력치			
가열 →			
장치 카테고리 (CE)	가스	가스 유형	가스 공급 압력 공칭
EN 437:2003+A1:2009		EU 가스 유형	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

표 12

- 가스 연결의 개폐구는 왼쪽 지지대의 뒷벽에 위치해 있습니다. 기술 파라미터 표와 외부 머신 규격 다이어그램을 참조 하십시오(그림 4, 표 4).
- 가스 연결 G ¾에/으로부터 외부 연결 파이프를 조립/떼어내기 작업을 실행하시기 전에, 우선 왼쪽 커버는 반드시 제거되어야 합니다. 머신을 실행 하십시오를 참조 하십시오.
- 가스 연결구는 오직 외부 연결 파이프에 사용되며, 이 연결 파이프에는 개스킷을 지닌 G ¾ 캡 너트를 지니며, 사용되는 가스에 저항을 발생 합니다.
- 정확한 작업 압력을 보장하기 위해서는 매개 머신에 하나의 외부 가스압 감소 밸브- 레귤레이터를 설치해 주십시오. 이는 파이프 내부 압력을 지정된 작업 압력으로 조정해 줄것입니다. 밸브는 머신과 함께 제공되지 않습니다.
- 감소 밸브의 설치는 가스 연결 압력이 허용 값을 초과할 경우에 필요 합니다.

- 가스 연결부 실행 압력에 대해서는 표 12를 참조 하십시오. 열린 가스 밸브 및 가스 버너의 안정한 연소 상태의 압력 입니다.
- 쉽게 접근 가능한 곳에 수동 가스 밸브를 설치하여, 밸브에서 머신의 연결점까지의 파이프 길이가 2 m [6.56 ft.](최대)를 초과해서는 안됩니다. (밸브는 머신에 공급 되지 않음).
- 머신의 압력 감소 밸브와 수동 밸브 사이에 압력계를 설치 하십시오. 압력계는 압력치를 검증하는 목적으로 설치되었습니다.
- 수동 밸브와 머신 사이의 파이프는 반드시 고정되어야 하며 반드시 매개 머신에 충분한 가스 흐름을 보증해 주어야 합니다. 머신에 연결된 유입 파이프 내부 직경은 최소 19.0 mm [¾ 인치] 이하여서는 안되며 - 파이프의 전체 길이에 적용 됩니다. 연결부는 반드시 누설 방지용 소재의 실란트를 적용해야 하며 반드시 사용 기체에 견딜 수 있어야 합니다.

EU (CE)의 설치							
국가	길이	카테고리	가스 유형	가스압	가스 설정 파라미터		
					CTRL 유닛	벤투리 유닛	오리피스
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS 데이터 파라미터	ASP (5)	직경
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	코드 (3)	코드 (2)	코드
					코드 (4)	mm/100 ± 0.05	mm [인치]
덴마크 (DK), 이탈리아 (IT), 스웨덴 (SE)	1664	l 1a	G110	8	561025	561006	-
					561045	1448	-
	561025				561006	-	
	561045				1448	-	
	2080						

표 13

계속...

EU (CE)의 설치							
국가	길이	카테고리	가스 유형	가스압	가스 설정 파라미터		
					CTRL 유닛	벤투리 유닛	오리피스
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS 데이터 파라미터	ASP (5)	직경
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	코드 (3)	코드 (2)	코드
					코드 (4)	mm/100 ± 0.05	mm [인치]
호주 (AT), 불가리아 (BG), 스위스 (CH), 키프로스 (CY), 체코 공화국 (CZ), 덴마크 (DK), 에스토니아 (EE), 스페인 (ES), 핀란드 (FI), 영국 (GB), 그리스 (GR), 크로아티아 (HR), 아일랜드 (IE), 이탈리아 (IT), 리투아니아 (LT), 라트비아 (LV), 노르웨이 (NO), 포르투갈 (PT), 루마니아 (RO), 스웨덴 (SE), 슬로베니아 (SI), 슬로바키아 (SK), 터키 (TR)	1664	I 2H	G20	20	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-
					561041	0466	-
독일 (DE), 룩셈브루그 (LU), 폴란드 (PL), 로마니아 (RO)	1664	I 2E	G20	20	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-
					561041	0466	-
루마니아 (RO)	1664	I 2E, 2H	G20	20	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-
					561041	0466	-
헝가리 (HU)	1664	I 2H	G20	25	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-

계속...

표 13

EU (CE)의 설치							
국가	길이	카테고리	가스 유형	가스압	가스 설정 파라미터		
					CTRL 유닛	벤투리 유닛	오리피스
					ESYS 데이터 파라미터	ASP (5)	직경
					코드 (3)	코드 (2)	코드
	-	-	EN437+A1	PG1	코드 (4)	mm/100 ± 0.05	mm [인치]
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	코드 (3)	코드 (2)	코드
					561041	0466	-
벨기에 (BE), 프랑스 (FR)	1664	I 2E+	G20↔G25	20↔25	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
	561041				0466	-	
루마니아 (RO)	1664	I 2L	G25	20	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
네델란드 (NL)	1664	I 2L	G25	25	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
독일 (DE)	1664	I 2LL	G25	20	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
헝가리 (HU)	1664	I 2S	G25.1	25	561020	561001	-
					561040	0835	-
	2080				561022	561000	-
	561042				0736	-	

계속...

표 13

EU (CE)의 설치							
국가	길이	카테고리	가스 유형	가스압	가스 설정 파라미터		
					CTRL 유닛	벤투리 유닛	오리피스
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS 데이터 파라미터	ASP (5)	직경
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	코드 (3)	코드 (2)	코드
벨기에 (BE), 스위스 (CH), 체코 공화국 (CZ), 스페인 (ES), 영국 (GB), 그리스 (GR), 크로아티아 (HR), 아일랜드 (IE), 이태리 (IT), 리투아니아 (LT), 네델란드 (NL), 폴란드 (PL), 포르투갈 (PT), 루마니아 (RO), 슬로베니아 (SI), 슬로바키아 (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]	
호주 (AT), 벨기에 (BE), 스위스 (CH), 체코 공화국 (CZ), 독일 (DE), 스페인 (ES), 프랑스 (FR), 영국 (GB), 그리스 (GR), 네델란드 (NL), 슬로바키아 (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]	

계속...

표 13

EU (CE)의 설치							
국가	길이	카테고리	가스 유형	가스압	가스 설정 파라미터		
					CTRL 유닛	벤투리 유닛	오리피스
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS 데이터 파라미터	ASP (5)	직경
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	코드 (3)	코드 (2)	코드
					코드 (4)	mm/100 ± 0.05	mm [인치]
불가리아 (BG), 키프로스 (CY), 체코 공화국 (CZ), 덴마크 (DK), 에스토니아 (EE), 핀란드 (FI), 프랑스 (FR), 그리스 (GR), 크로아티아 (HR), 헝가리 (HU), 이태리 (IT), 리투아니아 (LT), 라트비아 (LV), 몰타 (MT), 네델란드 (NL), 노르웨이 (NO), 루마니아 (RO), 스웨덴 (SE), 슬로베니아 (SI), 슬로바키아 (SK), 터키 (TR)	1664	I 3B/P	G30 - G31	30	561024	561004	560974
					561044	0212	5.20 [0.2047]
	2080				561022	561003	560974
					561042	0188	5.20 [0.2047]
폴란드 (PL)	1664	I 3B/P	G30 - G31	37	561024	561004	560974
					561044	0212	5.20 [0.2047]
	2080				561022	561003	560974
					561042	0188	5.20 [0.2047]
호주 (AT), 스위스 (CH), 독일 (DE), 프랑스 (FR), 헝가리 (HU)	1664	I 3B/P	G30 - G31	50	561024	561004	560974
					561044	0212	5.20 [0.2047]
	2080				561022	561003	560974
					561042	0188	5.20 [0.2047]

계속...

표 13

EU (CE)의 설치							
국가	길이	카테고리	가스 유형	가스압	가스 설정 파라미터		
					CTRL 유닛	벤투리 유닛	오리피스
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS 데이터 파라미터	ASP (5)	직경
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	코드 (3)	코드 (2)	코드
벨기에 (BE), 스위스 (CH), 키프로스 (CY), 체코 공화국 (CZ), 에스토니아 (EE), 스페인 (ES), 프랑스 (FR), 영국 (GB), 그리스 (GR), 아일랜드 (IE), 이태리 (IT), 리투아니아 (LT), 라트비아 (LV), 포르투갈 (PT), 슬로베니아 (SI), 슬로바키아 (SK), 터키 (TR)	1664	I 3+	G30 ↔ G31	30 ↔ 37	561024	561004	560974
					561044	0212	5.20 [0.2047]
	2080				561022	561003	560974
					561042	0188	5.2 [0.2047]

표 13

EU (CE)의 설치								
국가	길이	카테고리	가스 유형	가스압	소모 / 가열 파워		가스 공구 넘버	
					값 + / - 5 %	반올림 값		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	코드
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3 / h	kg / h	Qn(Hi) - kW ± 5%	-
덴마크 (DK), 이태리 (IT), 스웨덴 (SE)	1664	I 1a	G110	8	5.95	-	23.50	561070
							-	
	2080				6.25	-	24.50	561070
		-						

표 14

계속...

EU (CE)의 설치								
국가	길이	카테고리	가스 유형	가스압	소모 / 가열 파워		가스 공구 넘버	
					값 + / - 5 %			
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	코드
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3 / h	kg / h	Qn(Hi) - kW ± 5%	-
오스트랄리아 (AT), 불가리아 (BG), 스위스 (CH), 사이프러스 (CY), 체코 공화국 (CZ), 덴마크 (DK), 에스토니아 (EE), 스페인 (ES), 핀란드 (FI), 영국 (GB), 그리스 (GR), 크로아티아 (HR), 아일랜드 (IE), 이태리 (IT), 리투아니아 (LT), 라트비아 (LV), 노르웨이 (NO), 포르투갈 (PT), 스웨덴(SE), 슬로베니아(SI), 슬로바키아 (SK), 터키 (TR)	1664	I 2H	G20	20	2.55	-	24.50	561060
	2080				3.18	-	30.50	
독일 (DE), 룩셈부르크 (LU), 폴란드 (PL), 로마니아 (RO)	1664	I 2E	G20	20	2.55	-	24.50	561060
	2080				3.18	-	30.50	
루마니아 (RO)	1664	I 2E, 2H	G20	20	2.55	-	24.50	561060
	2080				3.18	-	30.50	
헝가리 (HU)	1664	I 2H	G20	25	2.55	-	24.50	561060
	2080				3.18	-	30.50	

계속...

표 14

EU (CE)의 설치								
국가	길이	카테고리	가스 유형	가스압	소모 / 가열 파워		가스 공구 넘버	
					값 + / - 5 %	반올림 값		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	코드
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3 / h	kg / h	Qn(Hi) - kW ± 5%	-
벨기에 (BE), 프랑스 (FR)	1664	I 2E+	G20↔G25	20↔25	2.55/2.44	-	(7) ≤ 24.50	561060
					(7) ≤ 2.55		-	
	2080				3.18/3.05	-	(7) ≤ 30.50	561061
					(7) ≤ 3.18		-	
루마니아 (RO)	1664	I 2L	G25	20	3.01	-	24.50	561062
							-	
	2080				3.72	-	30.50	561063
							-	
네델란드 (NL)	1664	I 2L	G25	25	3.01	-	24.50	561062
							-	
	2080				3.72	-	30.50	561063
							-	
독일 (DE)	1664	I 2LL	G25	20	3.01	-	24.50	561062
							-	
	2080				3.72	-	30.50	561063
							-	
헝가리 (HU)	1664	I 2S	G25.1	25	2.98	-	24.50	561064
							-	
	2080				3.75	-	30.50	561065
							-	

계속...

표 14

EU (CE)의 설치								
국가	길이	카테고리	가스 유형	가스압	소모 / 가열 파워		가스 공구 넘버	
					값 + / - 5 %			반올림 값
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	코드
mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3 / h	kg / h	Qn(Hi) - kW ± 5%	-	
벨기에 (BE), 스위스 (CH), 체코 공화국 (CZ), 스페인 (ES), 영국 (GB), 그리스 (GR), 크로아티아 (HR), 아일랜드 (IE), 이탈리아 (IT), 리투아니아 (LT), 네델란드 (NL), 폴란드 (PL), 포르투갈 (PT), 루마니아 (RO), 슬로베니아 (SI), 슬로바키아 (SK)	1664	I 3P	G31	37	1.0	1.84	24.50	561066
	2080						-	
호주 (AT), 벨기에 (BE), 스위스 (CH), 체코 공화국 (CZ), 독일 (DE), 스페인 (ES), 프랑스 (FR), 영국 (GB), 그리스 (GR), 네델란드 (NL), 슬로바키아 (SK)	1664	I 3P	G31	50	1.01	1.86	24.50	561066
	2080						-	
호주 (AT), 벨기에 (BE), 스위스 (CH), 체코 공화국 (CZ), 독일 (DE), 스페인 (ES), 프랑스 (FR), 영국 (GB), 그리스 (GR), 네델란드 (NL), 슬로바키아 (SK)	1664	I 3P	G31	50	1.24	2.28	30.50	561067
	2080						-	

계속...

표 14

EU (CE)의 설치								
국가	길이	카테고리	가스 유형	가스압	소모 / 가열 파워		가스 공구 넘버	
					값 + / - 5 %	반올림 값		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	코드
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3 / h	kg / h	Qn(Hi) - kW ± 5%	-
불가리아 (BG), 키프로스 (CY), 체코 공화국 (CZ), 덴마크 (DK), 에스토니아 (EE), 핀란드 (FI), 프랑스 (FR), 그리스 (GR), 크로아티아 (HR), 헝가리 (HU), 이태리 (IT), 리투아니아 (LT), 라트비아 (LV), 몰타 (MT), 네델란드 (NL), 노르웨이 (NO), 루마니아 (RO), 스웨덴 (SE), 슬로베니아 (SI), 슬로바키아 (SK), 터키 (TR)	1664	I 3B/P	G30 - G31	30	0.77	1.85	(7) < 24.50	561068
	2080				0.95	2.28	(7) < 30.50	
폴란드 (PL)	1664	I 3B/P	G30 - G31	37	0.77	1.85	(7) < 24.50	561068
	2080				0.95	2.28	(7) < 30.50	
호주 (AT), 스위스 (CH), 독일 (DE), 프랑스 (FR), 헝가리 (HU)	1664	I 3B/P	G30 - G31	50	0.77	1.85	(7) < 24.50	561068
	2080				0.95	2.28	(7) < 30.50	

계속...

표 14

EU (CE)의 설치								
국가	길이	카테고리	가스 유형	가스압	소모 / 가열 파워		가스 공구 넘버	
					값 + / - 5 %	반올림 값		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	코드
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3 / h	kg / h	Qn(Hi) - kW ± 5%	-
벨기에 (BE), 스위스 (CH), 키프로스 (CY), 체코 공화국 (CZ), 에스토니아 (EE), 스페인 (ES), 프랑스 (FR), 영국 (GB), 그리스 (GR), 아일랜드 (IE), 이태리 (IT), 리투아니아 (LT), 라트비아 (LV), 포르투갈 (PT), 슬로베니아 (SI), 슬로바키아 (SK), 터키 (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 -	

표 14

표 13와 표 14의 범례	
참고 위치	설명
(1)	아이롱 실린더의 온도는 20°C [68°F]로 조정되며, 가열 시스템이 활성화 되지 않습니다
(2)	에탈론 샘플에 의한 벤투리 매니폴드 코드 조정
(3)	연관 파일 파라미터를 지닌 파라미터화 컨트롤 유닛 코드: ESYS data.par
(4)	컨트롤 유닛(3)에 설치 용도의 데이터 파일 코드
(5)	ASP = 조정된 벤투리 매니폴드(2)의 조정 스크류 위치

표 15

계속...

표 13와 표 14의 범례	
참고 위치	설명
(7)	더 높은 발열량을 지닌 가스 데이터 참조

표 15

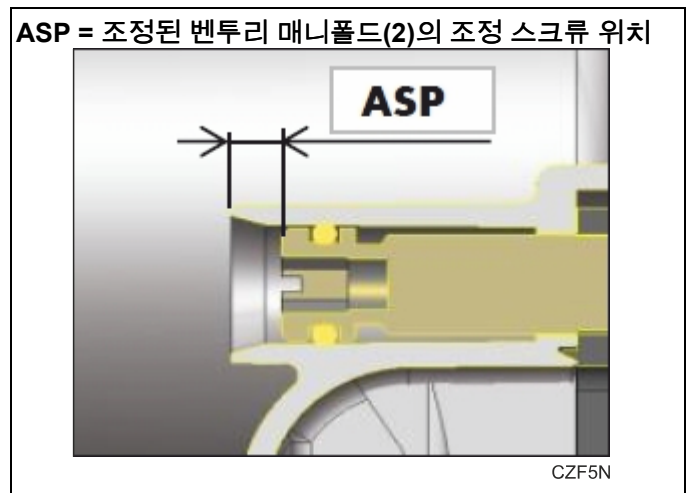


그림 20

배기 시스템 연결 (가스 가열식 머신에서)

- 증기 배기에 연결, 표 9를 참조 하십시오.
- 추가로 가스 가열 머신에서 측면 배기측의(pz) 허용 누설 압력의 지정치는 반드시 .
 - 표 9(2), (3)는 머신 냉각 실행 상태에서 유효한 파라미터 입니다(가열 간섭이 없이 측정 및 설치됨).
 - 전체 가스 가열 시스템은 이 허용 배기 범위의 시스템 규칙하에 설치 및 인증 됩니다. 이 범위내에서; 가열 시스템은 최적의 파라미터 예를 들면 가스 소모, 구현, 가스 연소 배출물 및 실행 안전성을 보여 줍니다.
 - 설치후 머신이 처음으로 가열 기능으로 실행되기 전에 누설 압력은 허용치 이하일 경우에는 배기 시스템 저항치를 (파이핑 연장, 고 저항치의 부품 설치, 배기 파이프 출력부에 스크린 설치 등.) 증가할 필요성이 있습니다 .
 - 설치후 머신이 처음으로 가열 기능으로 실행되기 전에 누설 압력은 허용치 이상일 경우에는 배기 시스템 저항치를 (파이핑의 길이 줄이기, 저 저항치의 부품 설치, 배기 파이프 출력부에 부가 배기팬 설치 등.) 낮출 필요성이 있습니다 .
- 파라미터 pz는 가스 가열 머신이 정확한 기능을 실행하는 하나의 기본 중요면 입니다:
 - 배기 시스템이허용의 pz 범위를 벗어날 경우에, 머신 방출 및 소모량 파라미터의 변경이 발생 합니다. 이는 화염 점화에 문제를 야기하거나 또는 배기 시스템의 과도 고저항의 결과를 초래 합니다, 가스 가열은 가열 시스템을 자동으로 차단하는 안전 기류 스위치의 활성화를 통해 피면할 수 있습니다.
 - 배기측의 저항의 "P" 점에서(장절 증기 배기에 연결, 그림 11 과 그림 12를 보십시오), 측정된 저항치가 pz의 최대치를 초과할 경우에 안전 기류 스위치가 활성화 됩니다(가열 시스템 차단).

실행 수칙 (가스 가열을 지닌 머신)

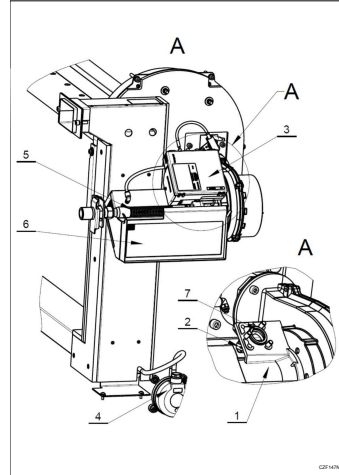
참고: 콜아웃 설명은 그림 21을 참조 하십시오.

- 머신에는 압력 가스 버너가 설치되어 있습니다. 왼쪽 지지대의 커버에 장착된 이 부분은 그릴을 통해 지속적인 신선 공기 통풍이 진행 되어야 합니다.
- 가스 가열에 필요한 최소 기류는 장절 배기 시스템 연결 (가스 가열식 머신에서)을 참조 하십시오.
- 매개 개별 가스 유형과 그 별도의 가스 실행 연결 압력은 항상 스로틀(2)관 벤투리관(1)의 정확한 설치와 ESYS 컨트롤 유닛(3)의 하나의 데이터 / 파라미터의 설정을 지니고 있습니다 - 그림 21를 참조 하십시오. 이와 동시에 매개의 머신은 별도의 안전 기류 스위치(4)의 설정을 지니고 있습니다. 이 안전 밸브는 가스 가열 시스템의 실행

을 막아 줍니다(배기측 pz 최대 압력 저항치 최대 유실이 한계치를(표 9) 초과하거나 파손의 경우).

- 모든 버전은 (LPG) 스로틀 구멍(7)에 의해 장착 되었습니다.
- 부품의 설치나 프로그램은 임의의 방식으로도 건드리거나 변경해서는 안됩니다. 기타 가스 유형으로 전화를 참조 하십시오.

가스 연결

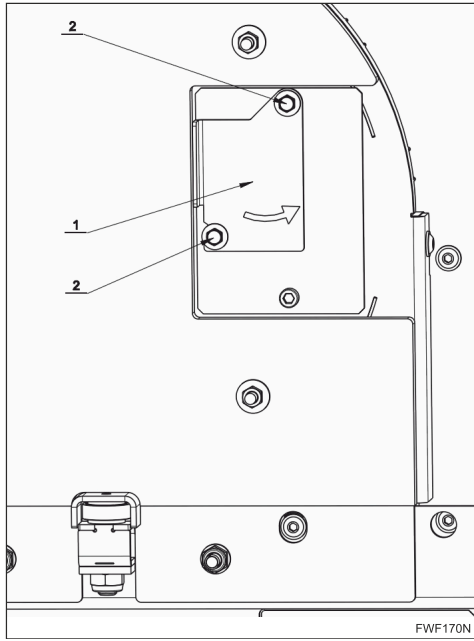


1. 벤투리관
2. 스로틀 밸브
3. ESYS 컨트롤 유닛
4. 기류 스위치 안정성
5. 외부 유입 파이프
6. 흡입 챔버
7. 스로틀 구멍

그림 21

- 히터의 오른쪽 앞측 면 - (그림 22) - 화염의 단기 육안 검측용 두껍이 설치되어 있습니다.
 - 오른쪽 커버가 해제되고 (그림 24)두 스크류 HEX8 (2)가 풀린 경우에는, 두껍 (1), 그림 22은 기울어 질 수 있습니다.
 - 두껍이 기울린 상태에서는 머신을 실행해서는 안됩니다. 실행할 경우에는 머신 방출을 변경하며 필요 방식의 효율을 변경하게 됩니다.
 - 서비스와 검사를 진행하기 위해서는; 일상 두껍은 특수한 기술적 두껍에 의해 교체될 수 있습니다(가스 연소 방출의 측정치 체크에 사용)

화염의 육안 검측용 두껍



- 1. 두껍
- 2. 스크류 HEX8
- 3. 스크류 HEX8

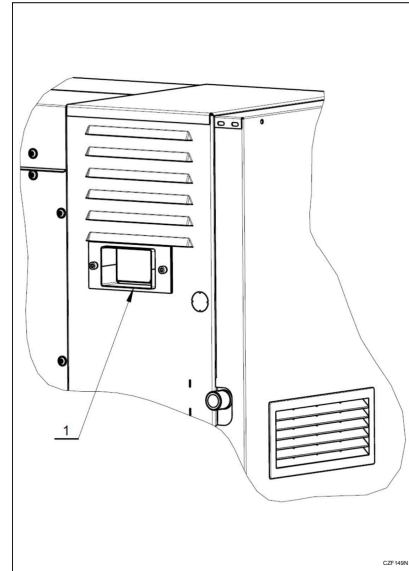
그림 22

- 오른쪽 지지대의 뒷측 벽에는 잔여 폐열 방출구가 있습니다 (1) - (그림 23).

	경고
출구를 가리지 마십시오. 가려진 경우에는 과도 가열의 위험이 존재 합니다.	
C171	

	경고
뜨거운 공기. 출구의 배출 공기 온도는 100°C [212°F]에 도달할 가능성이 있습니다. 화상의 위험이 있습니다!	
C172	

잔여 폐열 출구



- 1. 잔여 폐열 출구

그림 23

기타 가스 유형으로 전화

	경고
가스 시스템의 설치나 수리 작업은 반드시 권한 부여의 회사만 진행 가능하도록 강제 규정 되었습니다. 사용된 모든 자료와 머신의 가스 설치는 반드시 머신이 사용되는 해당 국가의 유효 기준에 부합 되어야 합니다.	
C047	

	경고
사용된 가스 유형을 마음대로 바꾸지 마시고, 제조상이 특별히 개조를 허용하며 제조상이 권한을 부여한 회사에서 개조를 진행할 경우는 가능 합니다. 제조상이 지정 및 허용하지 않은 임의의 기타 품목, 유형 및 압력치로 가스 시스템 변경은 허용되지 않으며, 제조상이 권한을 부여 하지 않은 전문인원/회사는 개조를 허용하지 않으며 이 규정을 어길 경우에 발생하는 손실에 대해서는 책임을 지지 않습니다.	
C052	

- 오직 제조상이 권한을 부여한 전문 기술력을 지닌 서비스 회사만이 머신의 가스를 기타 가스 유형으로 전환하는 작업을 실행할 수 있습니다.

설치

- 전환 방법은 프리믹스 헤드의 유형에 의해 결정 됩니다, 그림 21 참조, 예를 들면: 실행 (N, C, U, H).
- 머신 전환은 전환 장치 교체후 진행 가능하며 전환 장치는 아래의 기능을 포함 합니다: (그림 21를 참조)
 - 설치 / 조정 및 실링된 벤투리 관 (1)
 - 정확히 세팅된 파라미터를 지닌 코드화의 컨트롤 유닛 ESYS (3)
 - 스로틀 구멍 (7) – 이는 모든 전환 장치를 포함하지 않습니다
 - 전환 장치내의 시리얼 플레이트 상에 정확히 기입 – 그림 3를 참조 - 라벨의 하단 (가스 공구의 파라미터).
- 정확한 전환 공구 부품 확인 내역에 관한 완전한 데이터 정보와 머신 가스 버전의 가능한 설정 정보에 관한 내역은 표 13를 참조 하십시오.
 - ASP = 조정 벤투리 매니폴드 (2)의 조정 스크류 위치, 그림 21를 참조 하십시오.

기타 가스 유형으로 전환 - 실행 (N, C, U, H), 그림 21, 그림 3:

- 이 머신은 카테고리 I 머신으로 결제, 예를 들면 고객은/사용자는 기타 카테고리로 변화시킬 수 없습니다.
- 가스 전환은 Kit Instruction(공구 설명)을 보십시오, 파트 넘버 4-19-39.

머신 실행 준비

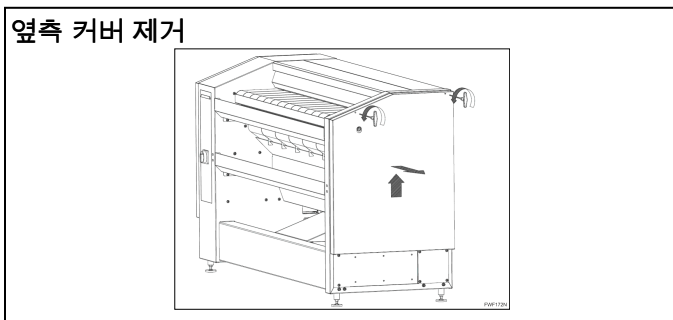


그림 24

- 머신 시동 전에 머신이 지정된 설치 설명에 따라 설치되고 해당 국가의 유효 기준에 부합됨을 확인 하십시오 (가스/스팀 공급, 스팀 배기, 머신의 위치, 실내의 충분한 통풍 등).
- 머신을 실행 전에는 옆측 커버를 제거 하십시오. 그림 24를 참조 하십시오.

머신을 실행 하십시오

1. 처음으로 머신 활성화를 진행 하시기 전에는 아이롱 실린더와 아이롱 벨트 사이의 구역의 보호용 종이를 제거

해 주십시오. 핸드 크랭크를 사용하여 보호용 종이를 제거 하십시오. 실행 부록을 참조 하십시오.

- 크랭크를 천천히 돌려 (실행 부록 참조) 아이롱 실린더를 회전 하십시오. 보호용 종이는 출력부를 따라 외부로 배출 됩니다. 전부의 보호용 종이 시트를 제거 하십시오.
2. 머신에 정지 페달이 제공된 경우에는 설치하여 주십시오.

	경고
가연성 제품을 사용할 경우에는 화염, 통풍 및 주위에서 흡연이나 음식을 드시는 현상은 삼가 하십시오.	
C055	

4. 옆측 커버 상단의 두 개구부에 스패너를(IMBUS HEX 4) 점차적으로 넣어주셔서, 지지대 내부의 숨겨진 스크류에 달게 하십시오. 매개 스크류는 3번의 스레드로 풀어 주십시오.
5. 화살표 방향으로 커버를 들어 주시고 머신으로부터 밀어 내어 주십시오.
6. 실행 부록에 기술대로 스크류를 사용하여 핀에 수동 크랭크를 조여 주십시오. 크랭크 핀을 메시에로(방향 P) 밀어주고 정확한 스레드로 크랭크를 핀 스레드에 단단히 조여 주십시오. 크랭크를 오른쪽으로 돌려 전체 머신을 구동되게 하십시오.
7. 크랭크를 천천히 돌리면서 아이롱 실린더의 축 컨트롤 (1)의 양측 풀리를 보십시오, 그림 25를 참조 하십시오.

지지용 풀리와 앞측 조정가능 다리

1. 지지용 풀리
2. 너트
3. 조정가능 다리

그림 25

8. 아이롱 실린더가 머신의 한쪽으로 빨리 움직임으로 인해 지지용 폴리(1)이 회전을 시작할 경우에, 앞측 조정가능 다리로 천천히 교정을 실행해 주십시오(1/4 스레드):
 - 풀기 = 스크류 풀기 = 머신 측면의 지지용 다리의 인쪽 리프트를 회전해 주시거나(아이롱 실린더가 지지용 폴리 베어링에 접촉하는 부위) 또는.
 - 조이기 = 스크류 작업 = 오른쪽 회전 = 머신의 다른 쪽의 지지용 다리를 낮춰 주십시오(아이롱 실린더가 지지용 폴리 베어링에 접촉하는 부위가 아닌 다른 한측).
9. 머신은 바닥에 장착하는 장치로 장착할 수 있습니다 (요구 사항에 따라 - 특별 액세서리). (코드: SP549405). 도면에서 분명히 보시다시피 조정가능 발의 설치 및 조정 세트는 제공됩니다.
10. 앞측 지지용 다리의 위치를 조정하여 아이롱 실린더의 중성 위치를 찾는 경우에 (예를 들면, 아이롱 실린더는 지지용 폴리 베어링에 접촉하지 않음), 너트(2)로 앞측 지지용 다리의 위치를 확보해 주십시오.
11. 각별히 조심스럽게 옆측 커버를 제거하면서 (머신의 내부 부품에 닿지 않음) 가열을 지니지 않은 상태에서 필요한 시간만큼 기능 확인을 진행하시고, 머신을 켜 다음:

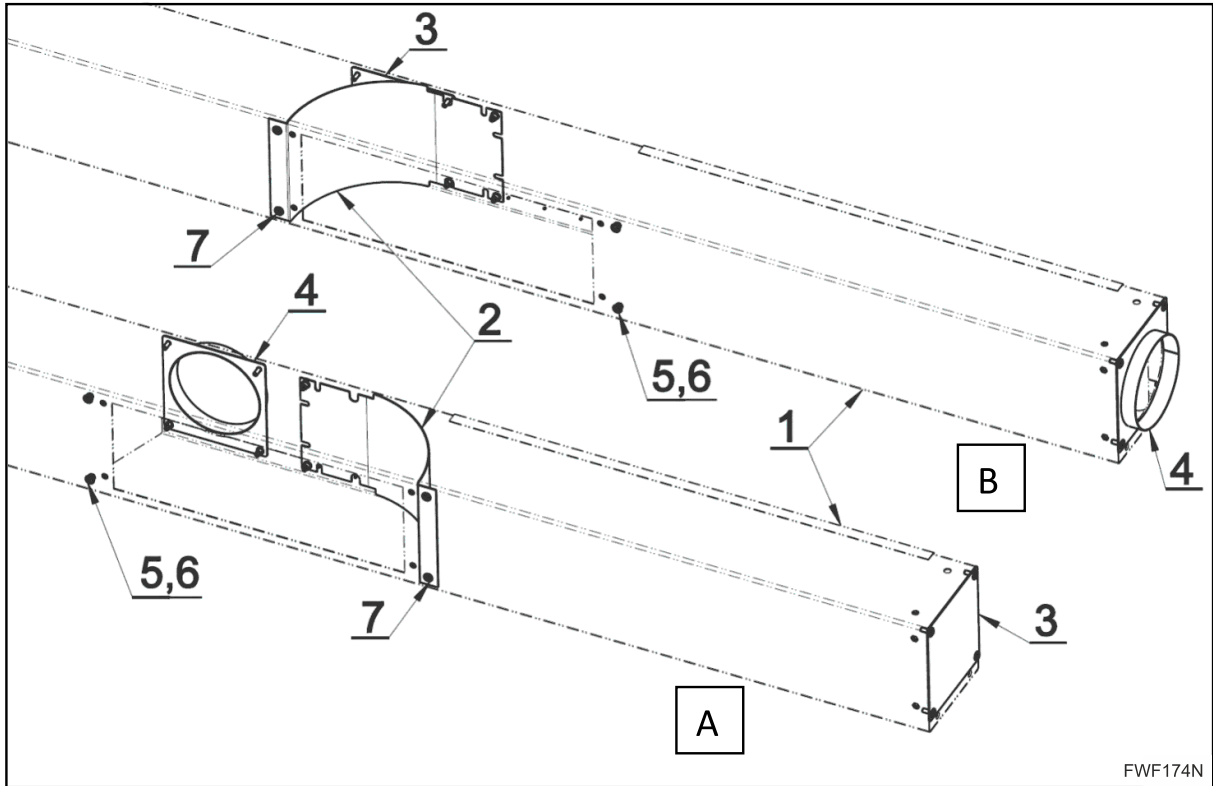
- 육안으로 체크 하시거나 또는 듣는 방식으로 체크를 진행 하시어 머신이 선명한 결함을 지니지 않고 실행됨을 확인 하십시오.

12. 역순으로 커버를 재장착 하십시오.

스팀 재구축 - 배기 출구

- 실행 (N, C, U, H), 가스 및 전기 가열에 유효 합니다
- 스팀 배기 시스템이 연관된 머신은 두개의 버전으로 공급 됩니다. 그림 26 및 장절 중기 배기에 연결을 참조 하십시오.
 - A - 뒷측 스팀 배기: 그림 26 -버전 A와 그림 11.
 - B - 오른쪽으로 스팀 배기: 그림 26 - 버전 B와 그림 12.
 - 배기 시스템 설치에 연관된 규격과 기타 파라미터는 장절중기 배기에 연결에 설명되어 있습니다.
- 배기 파이프 라인에 연관된 머신 버전이 당신의 요구에 부합되지 않는 경우에는, 머신을 버전 A에서 B로 재구축 하거나 또는 반대로 재구축 할 수 있습니다.
 - 가이드 스크린(2)의 위치 변경
 - 스크류 플러그 위치(5), (6)의 상호 변경 - 2 pcs
 - 부품(3)과 (4)의 교환

증기 배기



1. 증기 배기
2. 가이드 스크린
3. 커버
4. 하단 배기구
5. 스크류 플러그
6. 스크류 플러그
7. 스크류 M6x16

그림 26

- 이 재구축 작업은 오직 제조상이 별도의 권한을 부여한 서비스 전문인원에 의해서만 실행될 수 있습니다.

작동

컨트롤 키패드

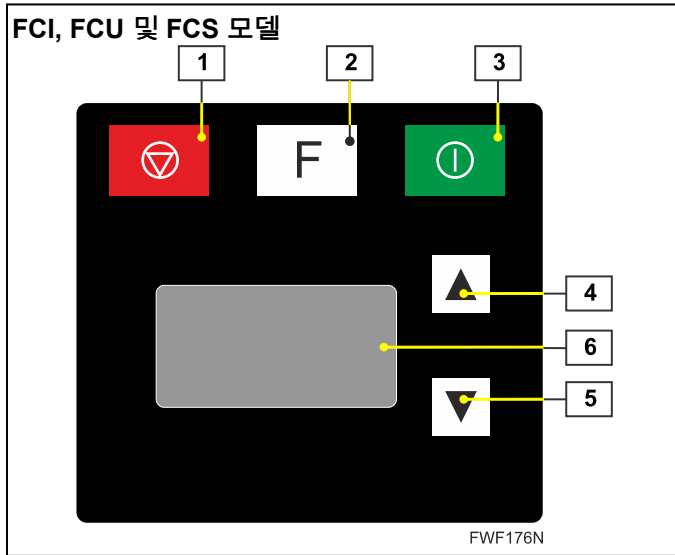


그림 27

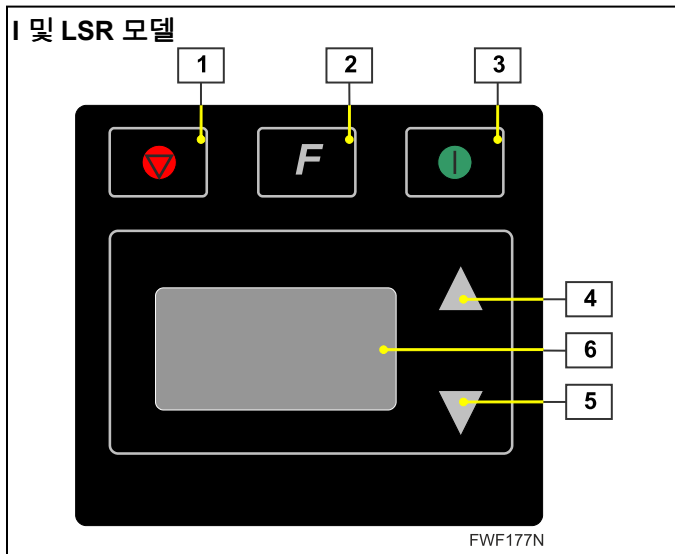


그림 28

1. 정지 키패드

- 머신 끄기.
- 머신을 자동 냉각 모드에 처하기.
- 에러 메시지 삭제.

2. 기능 키패드

- 실행가능한 디스플레이 사이에서 전환.
- 메뉴 아이템을 열고 컨펌.

3. 시작 키패드

- 머신과 아이롱 단계 시작하기.

4. 상향 키패드

- 현재의 실행 스크린에서 아이롱 파라미터 설정.
- 메뉴들 사이에서 네비게이트 및 값 변경.

5. 하향 키패드

- 현재의 실행 스크린에서 아이롱 파라미터 설정.
- 메뉴들 사이에서 네비게이트 및 값 변경.

6. 다기능 디스플레이

- 머신 인품, 현상태, 파라미터, 경고/에러 메시지 디스플레이.

다기능 디스플레이 - 실행 모드





위치	부호	상태	설명
1	P	프로그램	프로그램 된 가열 및 속도 값 디스플레이
	T	온도 선택	프로그램 및 실제 온도 값 디스플레이
	S	속도 선택	프로그램 속도 디스플레이
	D	진단	실행 도중에 현재 머신 정보를 볼 수 있습니다.
2		실행	머신은 현재 선택된 프로그램 속도 및 온도에 따라 실행 됩니다.
		정지	머신은 정지 됩니다. 가열은 스위치 차단 됩니다.
		냉각	머신은 최저 속도로 실행되며, 가열이 없습니다. 배기팬은 실행 됩니다. 실린더가 안전 온도로(80° C [176° F] 이하) 냉각된 후 총 자동 머신 정지는 활성화 상태입니다
3		일시 중지	삽입 테이블 벨트의 실행은 페달에 의해 정지 됩니다(오직 페달을 지닌 모델에만 가능).

표 16







4가열	G	E	S	
		*		- 가열 요소 한 부분의 가열 기능이 작동 됩니다 - E
		*		- 가열 요소 두 부분의 가열 기능이 작동 됩니다 - E
		*		- 가열 요소 세 부분의 가열 기능이 작동 됩니다 - E
	*			- 가열 기능 작동 - G
	*			- 가열 스위치는 차단되며, 점화 시도 실패의 원인으로 인해 가스 점화 리세팅이 전송 됩니다 - G
	*			- 가열 스위치는 차단되며, 점화 시도 실패의 원인으로 인해 점화 유닛의 리세팅이 진행 됩니다 - G

표 17

작동 방법

1. 메인 스위치를 켜십시오.

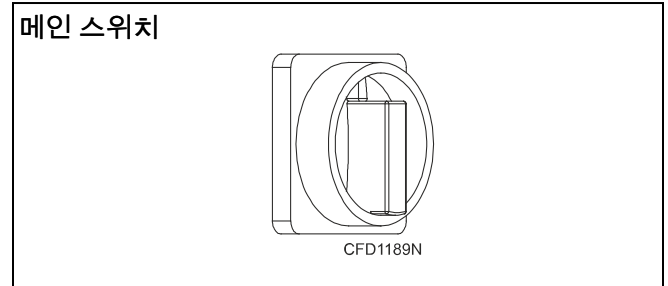


그림 29

2. 시작 키패드를 눌러 아이로너를 시동 하십시오.

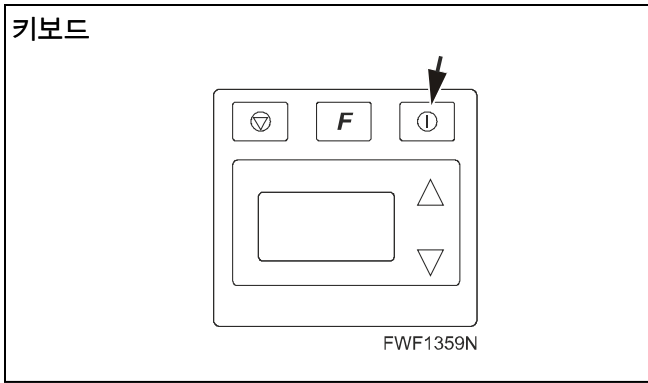


그림 30

3. '상향' 및 '하향' 키패드를 눌러 필요한 프로그램, 온도와/또는 실행 속도로 조정해 주십시오. OPL 모델에서, '기능' 키패드를 눌러 프로그램, 온도와/또는 실행 디스플레이 사이에서 전환 하십시오.

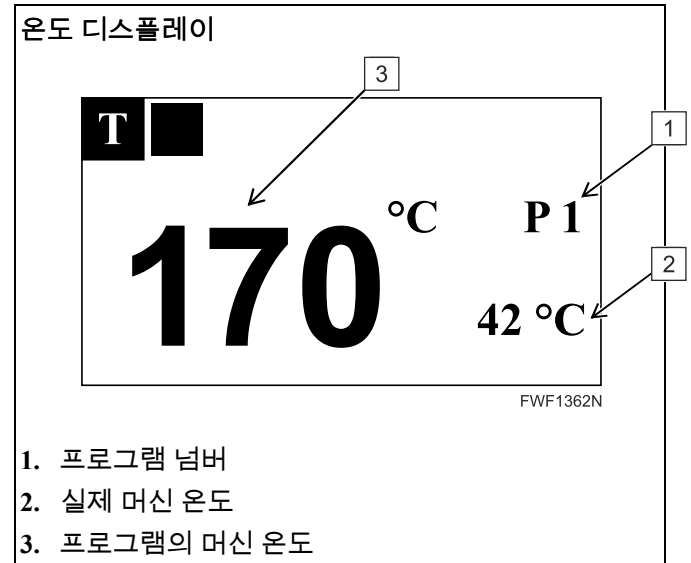


그림 33

1. 프로그램 넘버
2. 실제 머신 온도
3. 프로그램의 머신 온도

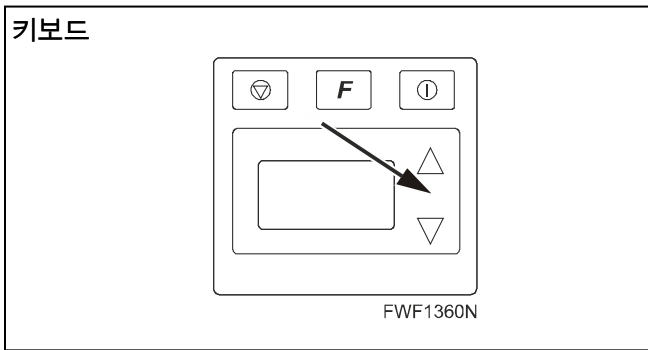


그림 31

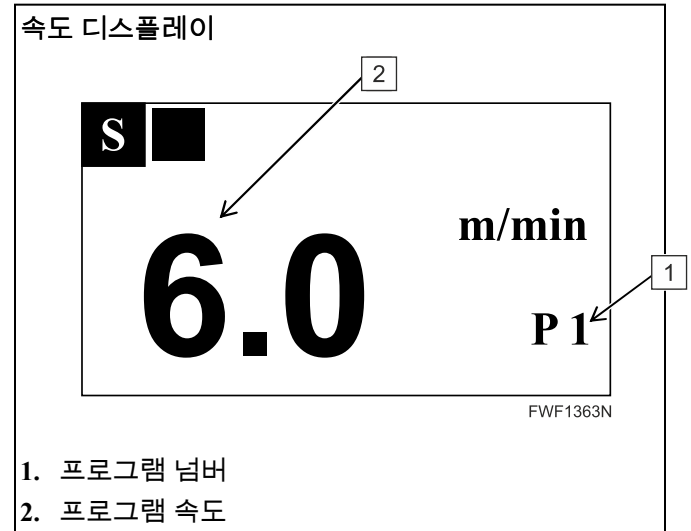


그림 34

1. 프로그램 넘버
2. 프로그램 속도

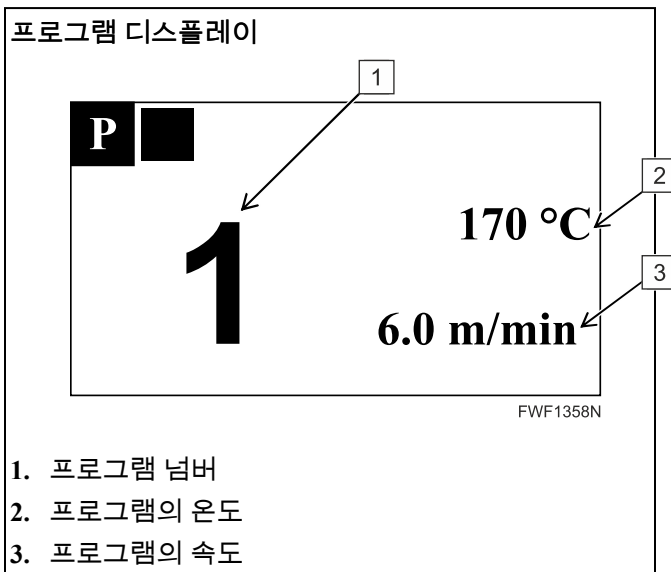


그림 32

1. 프로그램 넘버
2. 프로그램의 온도
3. 프로그램의 속도

4. 아이로너가 필요한 온도에 도달될 때까지 기다려 주십시오.
5. '시작' 키패드나 발판을 눌러 (설치된 경우에) 피딩 벨트를 돌려 주십시오.
6. 아이롱 실린더의 전체 너비를 사용해 주시되, 직물이 반듯한 상태에서 투입 컨베이어에 투입해 주십시오.

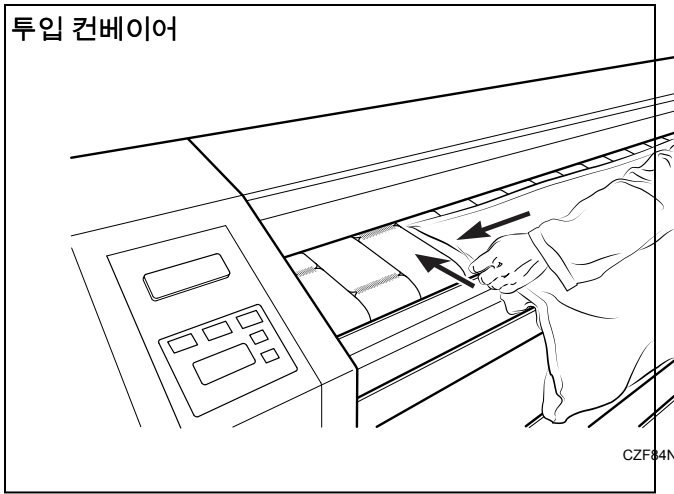


그림 35

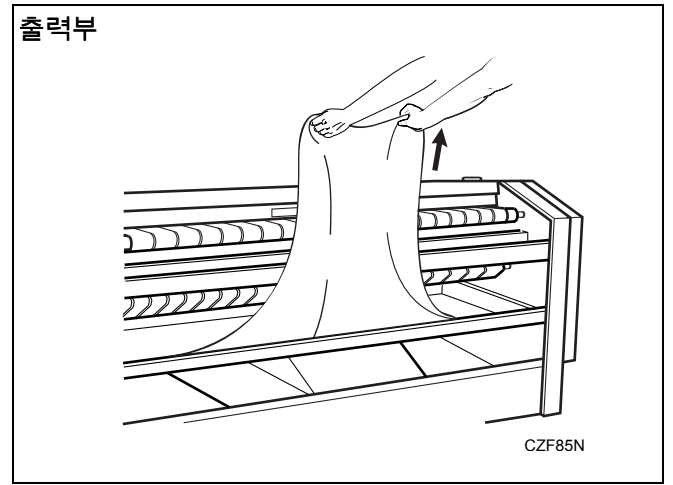


그림 37

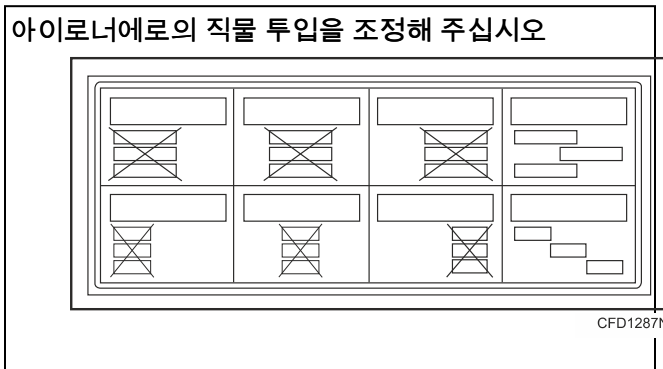


그림 36

8. 아이롱 종료시에는 '정지' 키패드를 누르십시오. 아이로너는 온도가 80° C [176° F]에 도달될 때까지 냉각 모드로 있습니다.
9. 주전원을 끄세요.

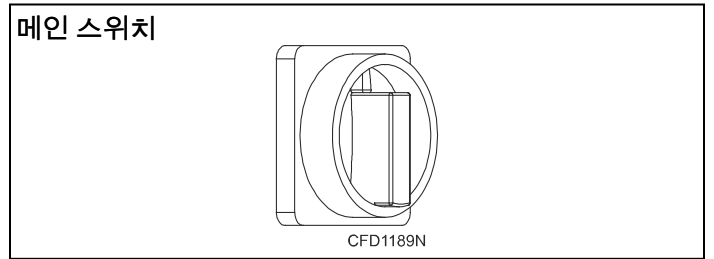



그림 38


7. 출력부로부터 아이롱 작업된 직물을 복구해 주십시오.


유지관리

유지보수의 안전 수칙

	경고
머신의 유지보수는 반드시 능숙한 인원에 의해서만 진행되어야 합니다.	
C117	


- 머신 장치에 임의의 핸들링 진행 전에는 아래의 사항을 확인함이 필요합니다:
 - 메인 스위치 차단 상태
 - 세탁기 전장 스위치보드의 메인 스위치가(브레이크) 차단 상태이며 기계적 인터록 상태
 - 운동 탄성에 의해 이동하는 부품은 없습니다
 - 머신은 냉각됨
 - 머신이나 그 전장 스위치보드에는 "설비 수리중" 표시가 부착되어 있습니다 (기타 모든 인원은 수리 작업에 대해 통보받은 상태)
 - 가스 공급이 끊긴 상태(가스 가열을 지닌 머신에 적용 가능)

	경고
아래 설명에 따르십시오 - 유지보수 및 세팅 장절.	
C118	

	경고
사용자는 유지보수 설명에 특별히 기술된 경우를 제외한 기타 경우에는 설비에 임의의 핸들링도 진행해서는 안됩니다. 핸들링은 권한 부여의 기술 서비스 인원에 의해서만 실행하도록 제한 되었습니다.	
C119	

- 머신 실행 간섭의 원인이 제거된 후, 바로 머신을 재시작하거나 또는 핸드 크랭크를 사용하여 머신에 빨려 들어간 직물을 제거해 주십시오 - 실행 부록을 참조하시고, 아이롱 실린더를 80°C [176 °F] 이하의 온도로 냉각시켜 주십시오 - 화재의 위험!
- 여기에 기술된 설명에 따르면 아주 좋은 머신 실행의 상태에 도달할 수 있으며, 고장의 위험이 감소되며 머신의 사용 수명이 증가됩니다.

머신의 청결 - 간격 검사

	경고
최소 2년에 한번씩 머신 전체의 청결 작업을 진행하여 린트와 잡질을 제거해줌이 필요합니다. 아닐 경우에는 화재의 위험이 존재 합니다.	
C120	

특수 유지보수

- *아이롱 실린더*을 참조하십시오.

매일

- 스크레이퍼 블레이드 검사:기계적 방법으로 침적물 제거,진공 청소기로 먼지 제거,사전 장력 조절을 체크 하십시오.
- 온도 센서 표면 검사:기계적 방법으로 침적물 제거,진공 청소기로 먼지 제거,사전 장력 조절을 체크 하십시오.
- 상단 압력 롤러 리본의 상태와 정확한 기능을 검사 하십시오.
- 가스 모델: 흡입 챔버 스크린이나 흡입 챔버를 청결/진공 청소 하십시오 - *그림 21*, 위치 6.

한달에 한번

- 전기 부품, 접촉기 및 빈도 인버터를 진공 청소 하십시오 - 왼쪽 지지대의 하단의 전장 스위치 보드의 판넬에 모두 장착되었습니다.
- 진공 청소:
 - 프로그래머 보드
 - 모터 환기 그릴(기어 박스내의 잠재적 액체 누설을 체크)도 청결해 주십시오.
- 기류가 머신으로 유입 또는 배출되는 모든 입구를 진공 청소 하십시오.
- 전자파 클러치를 청결 하십시오.
- 아래의 부품을 제거하신 다음에는 머신 내부를 진공 청소 하십시오:
 - 옆측 커버
 - 뒷측 커버
 - 상단 프론트 커버
 - 흡입 터널의 상단 리어 커버
- 체인의 상태와 장력을 검사 하십시오.

매 6개월 마다

- 팬의 흡입 구역 청결 (진공 청소)

참고: 머신은 반드시 메인 스위치로 스위치 차단 되어야 하며 반드시 쉼 상태여야 합니다.

- 팬의 흡입 구역 청결 (진공 청소) - 스크류 (2)와 서비스 커버 (1) 해제후 - 그림 42를 참조 하십시오.
- 스크류 (2)는 특별 안전 스크류이며 권한이 부여되지 않은 인원에 의해 해제되는 현상을 막아 줍니다.

특수 렌치가 머신 악세사리중의 부품으로 제공 됩니다.

- 메인 팬의 날개나 날개 바퀴를 청결/진공 청소 하십시오.
- 팬의 출력 구역 청결 (진공 청소) - 출력 파이프 라인의 해제는 오른쪽 뒷측의 위치에 의한 - 스팀 재구축 - 배기 출구를 참조.
- 청결후 모든것을 다시 장착 하십시오.

메인 출력 팬의 서비스 두경

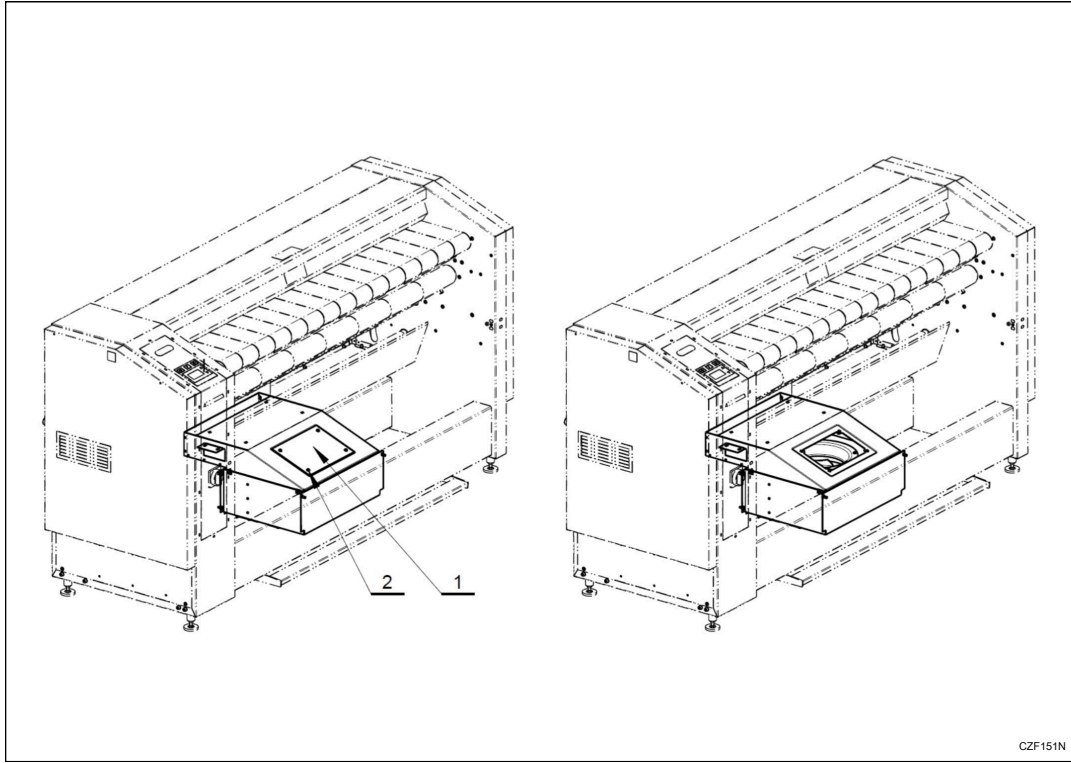


그림 39


매년 (12개월)

- 가스 버전: 가스 버너의 청결 / 유지보수는 장절 가스 버너 청결 (오직 가스 가열을 지닌 머신에만 적용 가능)을 보십시오.

가스 버너 청결 (오직 가스 가열을 지닌 머신에만 적용 가능)

- 오직 제조상의 허용하의 전문화 서비스 회사 소속의 인원에 의해서만 가열 시스템 부품에 대한 임의의 간섭을 실행할 수 있습니다.
- 가열 시스템의 부품 해제 (부품 메뉴얼의 "가스 가열" 섹션을 보세요). 그림 그림 40에 기술된 상태에 도달될 때까지 해제를 진행해 주십시오.

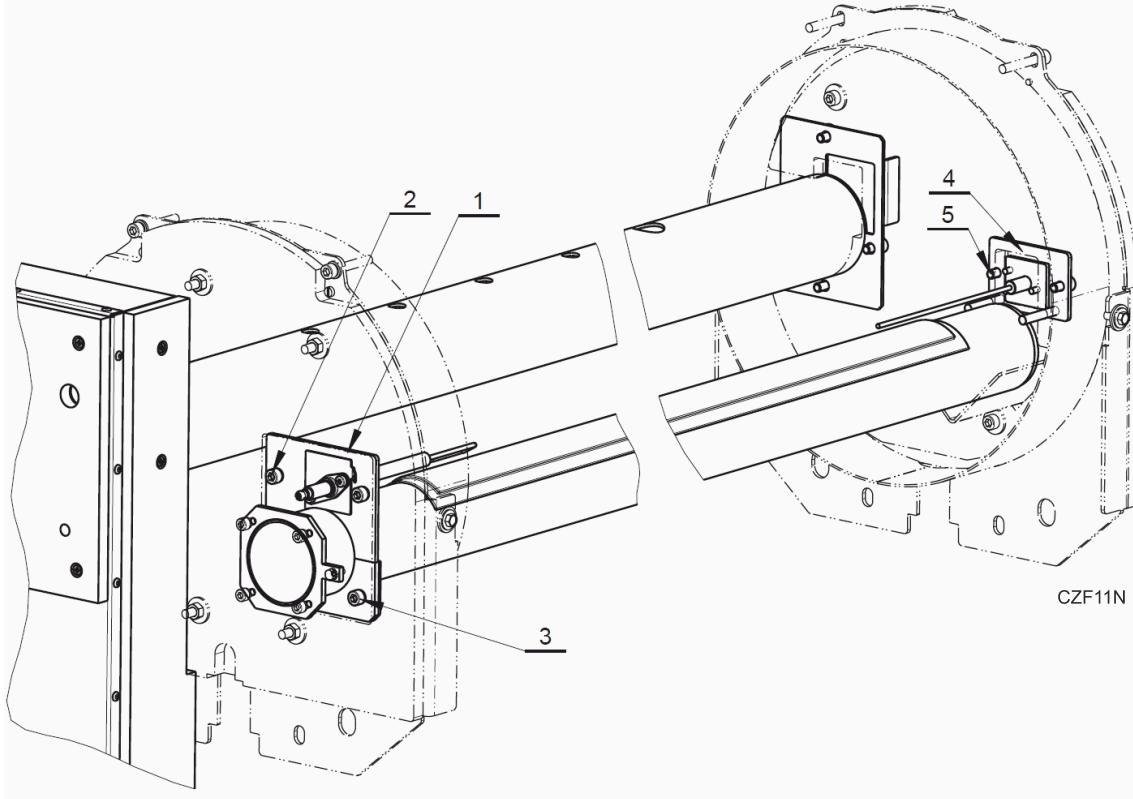
- 두개의 스크류(2)를 해제하고 점화 전극 유닛(1)을 제거해 주십시오 - 그림 40를 참조 하십시오.
 - 연소 챔버의 앞측 오른쪽 부분에 탐지 전극 (4)를 지닌 일부 버전에서는 스크류 (5)를 사용하여 해제를 진행해 주십시오.
- 두개의 스크류를(3) 해제하십시오(3) - 그림 40 전체 버너를 연소 챔버의 왼쪽면에 장착하는 스크류.
- 머신에서 부드럽게 당겨 버너를 제거 하십시오.
- 버너 내부를 완전히 청결하고 그 바깥 표면을 진공 청소기로 청결 하십시오 (예를 들면 그 표면은 Bekaert Bekinit ®로 제조됨).

	주의
표면을 파손하지 마십시오!	

- 버너의 오른쪽 말단은 반드시 V-형 브래킷(머신의 오른쪽 앞면의 일부- 내부) 내부에 장착 되어야 합니다. 육안으로 장착이 정확히 진행 되었는지를 체크 하십시오.!

- 버너 부품을 재장착 하시고 단기 기능 테스트를 실행 하십시오.

머신에서 제거하기 전의 가스 버너 - 버너 왼쪽 말단 보기



1. 점화 전극 유닛
2. 스크류
3. 스크류
4. 탐지 전극
5. 스크류

그림 40

아이롱 실린더

- 고품질 아이롱을 실현하기 위해서는 아이롱 실린더는 반드시 깨끗하고 반짝이는 상태를 유지해야 합니다. 파라핀 왁스를 적용하여 실린더의 깨끗하고 반짝이는 상태를 유지할 수 있습니다.
- 머신이 자동으로 정지될 경우에는 (자동 냉각 모드에서, 아이롱 실린더의 온도가 약 80°C [176°F]의 경우):

- 수동 크랭크를 사용하여 보호용 왁스를 적용 하십시오 (실행 부록 참조: CLEANCOAT WAX. 코드: SP502348).
- 왁스 직물을 사용 (1600 mm [62.99 인치] x 1000 mm [39.37 인치]), (코드: SP372021160100), 아래의 절차에 따르십시오:
 1. 왁스를 길이 방향에 따라 균일하게 왁스 직물의 포켓 내부로 1 dcl [0.026 갤런] 만큼 퍼주십시오 (기술된 량은 다섯번 적용 되어야 합니다).

2. 침윤된 직물을 머신 내부에 넣고 크랭크로 실행시켜 아이롱 실린더의 전체 작업 너비에 왁스를 적용 하십시오.
3. 직물 포켓을 우선 상향으로 투입하여 직물의 비침투성의 면이 벨트에 접촉하고 침투성의 면이 아이롱 실린더에 접촉하게 하십시오.
4. 실린더 표면의 잡질로 인해 아이롱 품질이 떨어질 경우에는, 세제 침적물, 스타치 침적물 및 소금을 제거해 주십시오.

참고: 섹션 **아이롱 실린더 청결**에서 더 자세한 정보를 보십시오.

일시 정지, 매일의 아이롱 실린더 유지보수

- 왁스 적용의 유지보수 작업은(장절 **아이롱 실린더** 보기) 반드시 최소 한달에 한번씩 실행되어야 합니다. 매달 정기적인 간섭외에, 아래 장절에 기술된 경우들에 유지보수를 적용해야 합니다 - **윤을 낸 스틸 실린더, 경질 크롬 레이어를 지닌 실린더 윤내기**.
- 이 머신은 두개의 아이롱 실린더 버전으로 제조되었습니다:
 - 고도로 윤을 낸 스틸 실린더: 매일 유지보수 필요.
 - 보호용 경질 크롬 레이어를 지닌 고도로 윤을 낸 스틸 실린더: 장기간 정지된 경우에만 유지보수가 필요합니다.
- 당신이 소유한 아이롱 실린더 버전이 어느것인지를 확인할 수 없는 경우에는, 하기를 참조 하십시오:
 - 시리얼 플레이트의 MFG NR (제조 넘버) - **시리얼 플레이트 인품**를 참조, 대리상이나 제조상을 통함.
 - 대리상이나 제조업체로부터 머신의 시리얼 플레이트 상에 기술된 머신의 시리얼 넘버에 의해 간접적으로 얻기.

윤을 낸 스틸 실린더


- 실린더는 제조시에 조치 되었으며 보호용 종이 시트가 설치되어 있습니다. 장절 **머신을 실행 하십시오**를 참조하여 종이 시트를 제거하십시오.
- 실린더는 아이롱 사이클 종료후 최소 8시간 작업을 실행하지 않을 경우에 조치가 실행 되어야 합니다. 장절 **아이롱 실린더**을 참조 하십시오.
- 정지가 5일 이상 예견될 경우에는 크랭크로 왁스 처리를 진행한후 보호용 왁스 종이를 머신에 넣으십시오. 그 실행을 위해서는, 실행 부록을 참조 하십시오.
- 머신과 함께 배송된 왁스 종이를 무시하지 마십시오. 머신을 5일 또는 그 이상 사용하지 않을 경우에, 머신의 바퀴에 왁스 종이 뒷면을 고착해 주십시오.

- 조치후 머신을 시동을 진행하기 전에는, 우선 몇조각의 “기술용” 직물을 아이롱 작업하여 보호용 왁스로 잡질 제거를 진행해 주십시오.

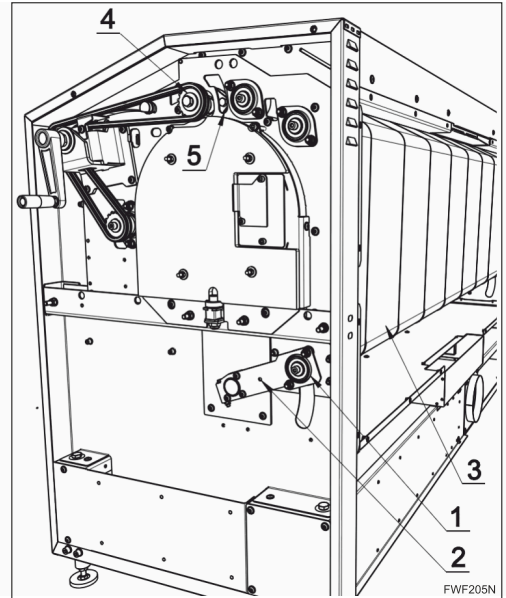
경질 크롬 레이어를 지닌 윤을 낸 실린더

- 아이롱 사이클 완료후 머신이 최소 5일간 사용되지 않는 (아이롱 작업) 경우에는 특수 조치 절차를 실행할 필요가 있습니다. 장절 **아이롱 실린더**를 참조하여 이 절차를 실행 하십시오. 머신과 함께 배송된 왁스 종이를 무시하지 마십시오. 머신을 5일 또는 그 이상 사용하지 않을 경우에, 머신의 바퀴에 왁스 종이 뒷면을 고착해 주십시오.

아이롱 실린더 청결

	경고
정확한 장치 유형을 선택하였음을 확인하여 주십시오. 아닐 경우에는 장치가 제대로 작동할 수 없습니다.	
C112	

아이롱 유닛의 롤러 시스템



1. 하단 장력 롤러
2. 스크류 (M6x20)
3. 아이롱 벨트
4. 압력 롤러
5. 압력 롤러 베어링

그림 41

1. 머신을 정지하고 전원 공급을 차단 하십시오.
2. 머신의 뒷측 및 옆측 커버를 제거 하십시오.
3. 하단 장력 롤러(1)를 뒷측으로 들어 보호해 주시어, 즉 기술적 위치로 볼림, 스크류 M6x20 (2) 또는 긴 스크류로 실현하십시오.
4. 뒷측 흡입 터널을 해제 하십시오.
5. 모든 아이롱 벨트를 (3) 하나씩 머신의 뒷측으로부터 차단하시고 해제 상태로 머신의 상단에 놓으십시오.
6. 압력 롤러 베어링(5)을 받쳐주어(예를 들면, 지면에 지지대를 장착하여) 상단 압력 롤러 (4)를 가볍게 들어올려 주십시오.
7. 깨끗한 천으로 벨트를 가려주어 오염을 막아 주십시오.
8. 청결 시작; 세제 침적물과 칼슘 침적물 제거를 위해서는 고품질의 마모 용지를 사용할것을 건의 드립니다(입도 넘버 300). 오직 직물의 이동 방향에 따라 마모 용지를 사용해 주십시오. 아이롱 벨트의 느슨 상태에서는 실린더를 시동할 수 없습니다. 때문에 실린더는 오직 그 표면에 접선 압력을 적용하는 방식으로 수동의 방식으로 이동할 수 있습니다.
9. 침적물은 옥살산의 희용액이나 초산의 따뜻한 용액을 적용하여서도 제거될 수 있습니다(경질 크롬 레이어를 지닌 아이롱 실린더의 버전에만 적용 가능. 장절 경질 크롬 레이어를 지닌 윤을 낸 실린더에서 더 자세한 정보를 보십시오).
10. 벨트를 해제하고 장착 하십시오. 장절 아이롱 벨트 조이기에서 저 자세한 정보를 보십시오.



경고

산성의 희용액에 의해 처리된 부분의 모든 표면은 청결을 진행해 주시어 산성 잔여물이 남아있지 않도록 하십시오 - 이는 부식의 위험을 막아 줍니다. 산성 용액 사용 시에는 항상 개인용 보호구를 착용 하십시오(장갑, 고글).

C123

아이롱 벨트

- 아이롱 벨트는 건조 작업/아이롱 과정의 가압, 완료 및 아이롱 직물의 운송에 사용 됩니다.
- 특수 열방지의 더블 레이어 원단으로 만들어 졌습니다. 원단 조성은 폴리에스터 / 메탈 - 아라미드 ® 입니다. 이는 영구적으로 190°C [374°F]온도 저항치를 지니며, 또한 실린더 방향에 따라 Meta-아라미드 ®레이어가 장착되어 있습니다.

아이롱 벨트 조이기

- 아이롱 벨트는 장력 롤러(1)의 중력에 의해 자동으로 조임작업이 완성 됩니다. 그림 41를 참조 하십시오.
- 외부 거터의 가이드 핑거들 사이의 아이롱 벨트 유입을 지속적으로 체크 하십시오. 벨트의 번두리는 가이드 핑거 통과시 굽힘이나 변형이 없어야 합니다.
 - 벨트 유입이 정확하지 않은 경우에, 플레이트 (1), 가이드 핑거 (2), 및 외부 거터 (3)의 위치를 조정해 주시고, 그 위치는 스크류 (4)를 느슨하게 푼 다음 방향 (P)의 제한된 범위 내에서 조정될 수 있습니다 (4) - 그림 42를 참조 하십시오.
 - 플레이트 (1)의 위치를 정확히 구축한 다음, 스크류 (4)를 조여 위치를 고정시켜 주십시오 - 그림 42를 참조 하십시오.

아이롱 벨트의 가이드 핑거 조정

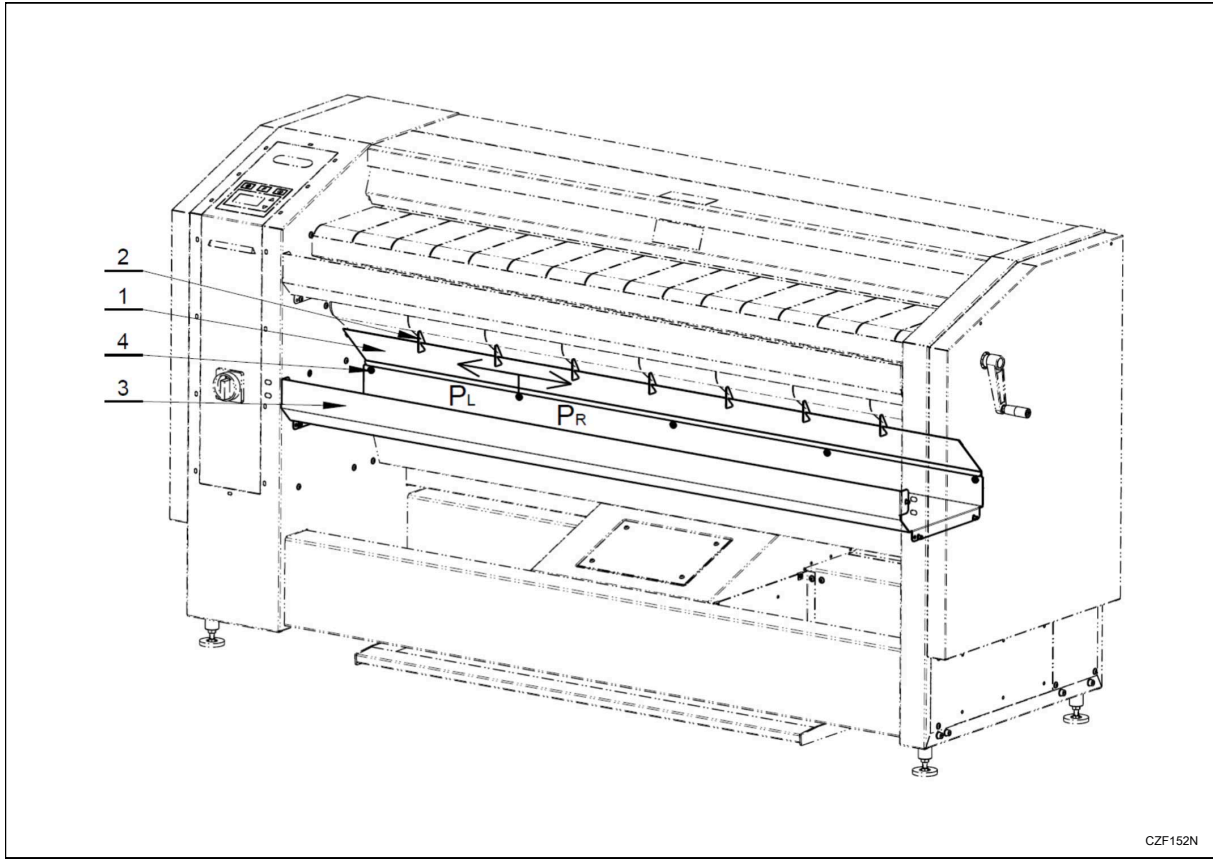
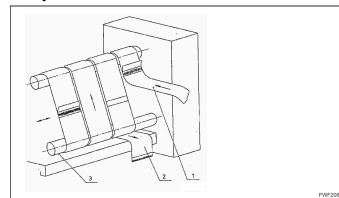


그림 42

아이롱 벨트 교체

- 별개의 아이롱 벨트는 오직 파손의 경우에만 교체할 수 있습니다. 한번에 모든 벨트를 전부 교체할것을 건의 드립니다. 벨트가 세제나 먼지에 의해 오염된 경우에는 일반 세제로 씻어 주십시오. 사용 수명이 증가되며 아이롱 품질이 향상 됩니다. 한주일에 40시간 실행될 경우의 사용 수명은 2년 입니다(이 메뉴얼에 기술된 모든 수칙이 준수되는 조건하에).
- 아이롱 벨트 교체 절차는 그림 43에 설명되어 있습니다.

아이롱 벨트 교체



1. 아이롱 벨트 (새것)
2. 아이롱 벨트 (낡음)
3. 하단 장력 롤러

그림 43

1. 메인 스위치를 차단하여 머신의 전원을 끊으시고, 기타 인원이 작동함을 방지하시고 냉각될 때까지 기다려 주십시오.
2. 머신의 측면 및 뒷측 커버를 제거하십시오. 가능할 경우에는 뒷측 흡입 터널도 제거해 주십시오. 장절 아이롱 실린더 청결에서 더 자세한 정보를 보십시오.

3. 실행 부록을 참조하여 수동 크랭크를 작동 위치에 놓고 그것으로 아이롱 벨트 (2)를 회전 하십시오. 파스터너가 벨트의 말단에 연결되어 함께 액세스 가능한 방식으로 돌려 줌을 확보 하십시오.
4. 하단 장력 롤러(3)를 밖측으로 들어 보호해 주시어, 즉 기술적 위치로 볼림, 스크류 M6x20 또는 긴 스크류로 실현하십시오. 그림 41를 참조 하십시오.
5. 낡은 벨트 (2)를 차단하고 새로운 것으로(1) 교체해 주십시오(파스터너를 사용하여).
6. 수동 크랭크를 사용하여 새로운 벨트를 전부 길이를 아이롱 실린더에 올려 주십시오.
7. 낡은 벨트 (2)를 차단하고 새로운 것으로(1) 교체해 주십시오(파스터너를 사용하여).
8. 모든 벨트를 중복해 주십시오.
9. 장력 롤러를 (3) 상단("기술적") 위치로 풀어 주십시오. 다음 모든 해제된 부품을 하나씩 재장착해 주십시오.

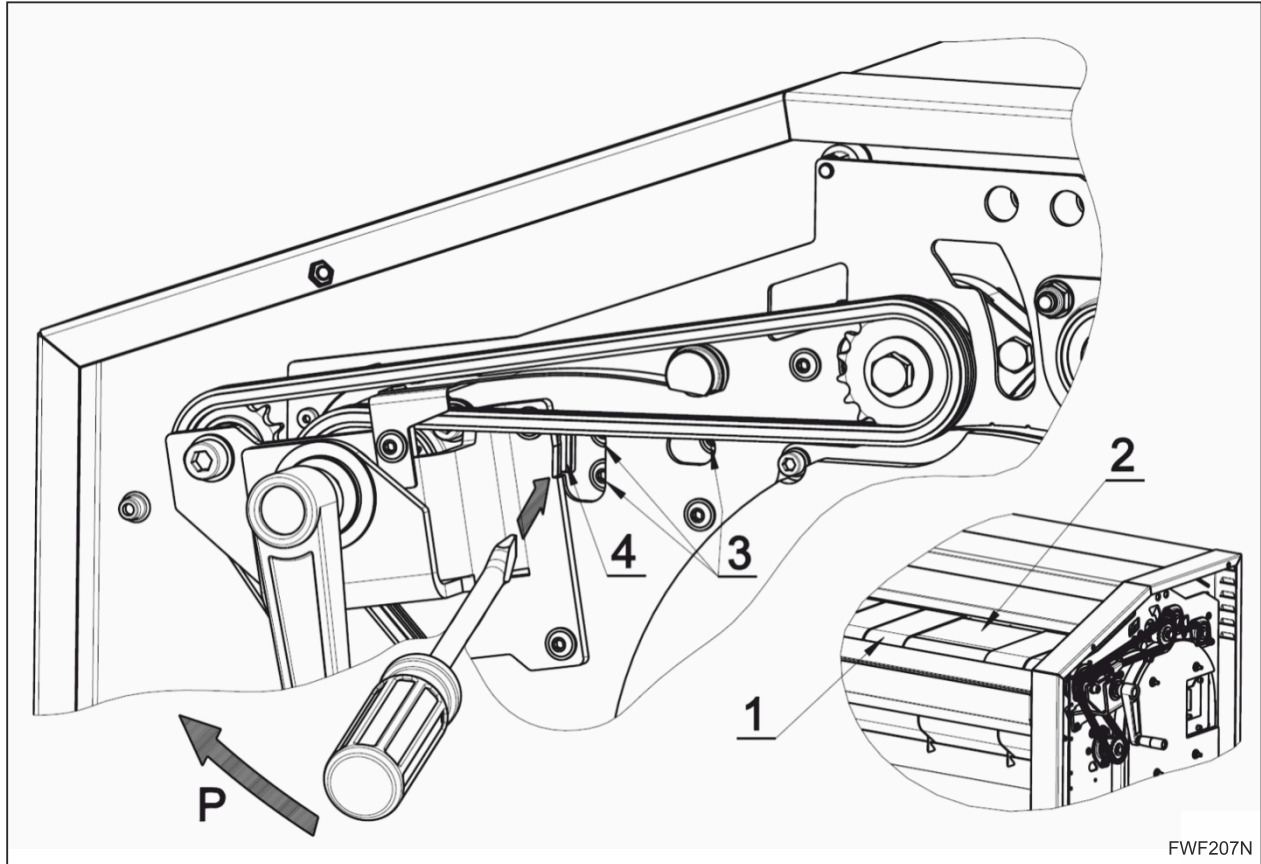
테이블 피딩 벨트 삽입하기

- 삽입 테이블의 피딩 벨트. 그림 44를 참조하여 컨베이어로서 아이롱 작업된 직물을 머신의 아이롱 유닛으로 전송해 줍니다.
- 피딩 벨트는 100% 폴리에스터 성분의 특수한 열저항 직물로 만들어 졌습니다. 최고 180°C [356°F](단기간)의 열저항치를 지니고 있습니다. 특수한 플라스틱 막대기로 접합되어 있습니다.

삽입 테이블 피딩 벨트의 장력

- 피딩 벨트는(1)는 반드시 정확히 장력이 조정되어야 합니다. 장력은 플랫폼 블레이드 드라이버에 의해 조정되며 이 작업은 양측 커버가 제거된 다음에 진행 됩니다. 그림 44를 참조 하십시오.

삽입 테이블의 피딩 벨트- 장력



1. 삽입 테이블의 피딩 벨트
2. 삽입 테이블
3. 스크류
4. 슬롯

그림 44

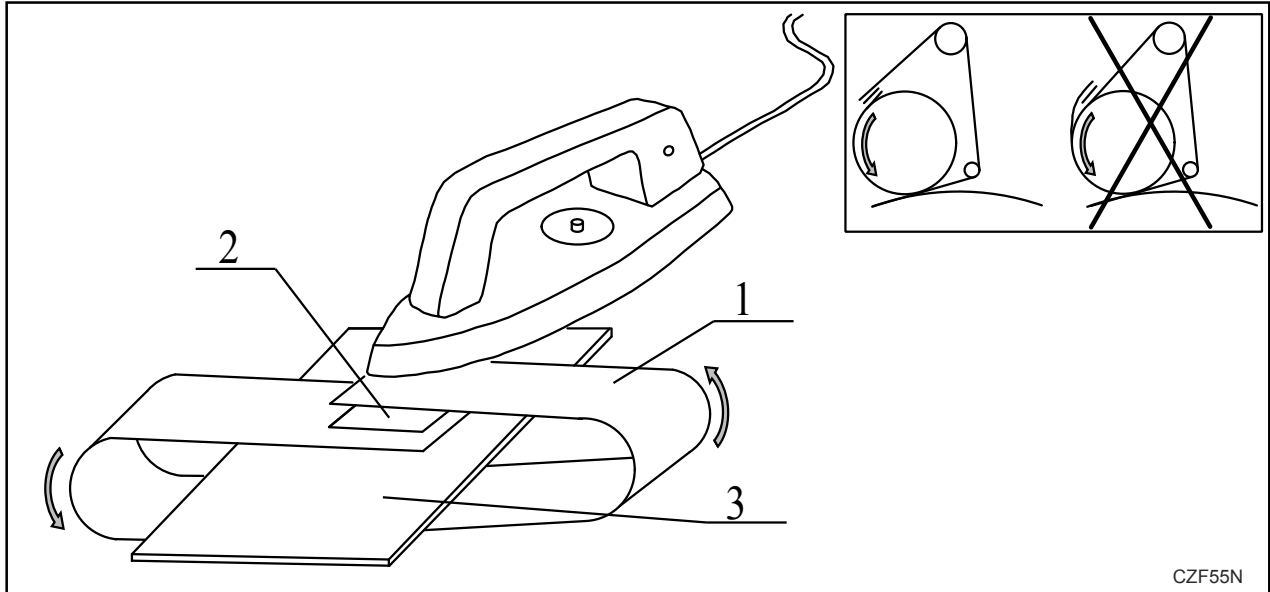
- 피딩 벨트는 삽입 테이블(2)의 미세 움직임에 의해 장력이 조정되며 반드시 최소 가능한 초기 장력으로 조정되어야 합니다. 직물이 삽입된 상태에서 홀딩 현상을 막아줍니다.

1. 손으로 벨트에 약간의 압력을 적용할 경우에 피딩 벨트가 실행을 정지하는지를 검사하십시오. 벨트가 수동 크랭크에 의해 구동되는 경우에는 구동 모멘트는 15Nm 이하여야 하며 크랭크 회전 과정에 힘진동이 없어야 합니다. 유입 벨트의 상단 분지는 반드시 표면이 삽입 테이블에 긴밀히 장착 되어야 합니다.
2. 스크류(3)를 풀어 주십시오. 다음 플랫폼 블레이드 드라이버를 슬롯(4)에 삽입하여 장력 조정을 실행해 주십시오. 이와 동시에 약간의 압력을 방향(P)의 테이블(2)에 적용하십시오(양측에 균일하게 적용).
3. 스크류(3)을 조여주시고 장력이 정확함을 체크 하십시오.

상단 압력 롤러 리본

- 상단 압력 롤러 리본은 압력 롤러에서 직물을 분리하는 용도로 사용됩니다.
- 직물 리본은 열저항 소재로 만들어 졌습니다(NOMEX®, 또는 Meta-아라미드/PPS에 기존).
- 머신에는 리본의 두 가이드 바가 설치되었습니다. 리본은 접착제에 의해 연결되었습니다.
- 리본의 실행 상태는 반드시 장절 머신의 청결 - 간격 검사에 지정된 시간 간격으로 점검 되어야 합니다. 누락된 리본은 반드시 재장착 되어야 합니다. 새로운 리본은 비상의 경우에 반드시 노트에 연결 되어야 합니다. 하지만 노트는 상단 압력 롤러의 패딩에 새겨지며, 차후에 아이론 직물에 새겨 집니다. 하기에 제조상은 원래의 방식으로 리본을 연결할것을 권장 합니다 - 접착제로 실행 (그림 45를 참조 하십시오).

상단 압력 리본 - 실링



CZF55N

1. 상단 압력 리본
2. 뜨겁게 아이롱된 부착용 테이프
3. 알루미늄 플레이트

그림 45

- 리본(1)은 뜨겁게 아이롱된 부착용 테이프(2)에 의해 실링 작업 됩니다. 이 테이프는 코드 SP549369로 주문할 수 있습니다. 리본의 말단은 약 15 mm [0.59 인치] 가량 겹쳐질 수 있습니다.

1. 겹침: 실링 연결은 상단 압력 롤러의 윗측에서 진행될 수 있습니다. 롤러 패딩과 실링된 접합부 사이에 알루미늄 플레이트(3)을 슬라이딩 하십시오.
2. 실링 접합부는 고온으로 아이롱 됩니다 (온도 150°C [302°F]로 30초간 진행).
3. 가능한 기본을 스트레칭하여 머신 실행시에 전체 세 요소를 감싸도록 하십시오. 머신의 유틸 모드에서 이 리본

은 느슨한 상태로 보일 수 있으며 실제로는 그렇지 않습니다. 반대로 리본이 과도하게 스트레칭 될 경우에는 원치 않는 실행 중단을 초래할 수 있습니다.

4. (2) - 리본의 부착 테이프 > FILM FIT ADHESIVE (코드: SP549369).

상단 압력 롤러

- 상단 압력 롤러 (4) - 그림 41는 아이롱 실린더의 표면을 큰 힘으로 눌러주어 직물이 눌림 상태로 아이로너에로 투입됨을 확보해 줍니다. 또한 직물의 대부분 수분을 증발시켜 주며, 직물을 뺏뺏이 당겨 아이롱 벨트에서 직물이 천천히 이동되게 하십시오.
- 상단 압력 롤러의 표면은 폴리에스터 / Meta - 아라미드 ®로 만들어진 15 mm [0.59 인치]의 열저항 패딩이 포함됩니다.
- Meta-아라미드 ® 패딩은 나선형으로 굴곡되어 압력 롤러의 표면에 견딜 수 있으며 변두리 부위가 리벳으로 장착되었습니다.

압력 롤러 패딩 교체

- 압력 롤러는 상당히 긴 사용수명으로 디자인 되었습니다.
- 패딩은 특수 기술로 롤러에 적용 됩니다. 패딩 파손의 경우에는 교체가 필요하며 제조상은 패딩만이 아닌 전체 압력 롤러를 교체할 것을 건의 드립니다.

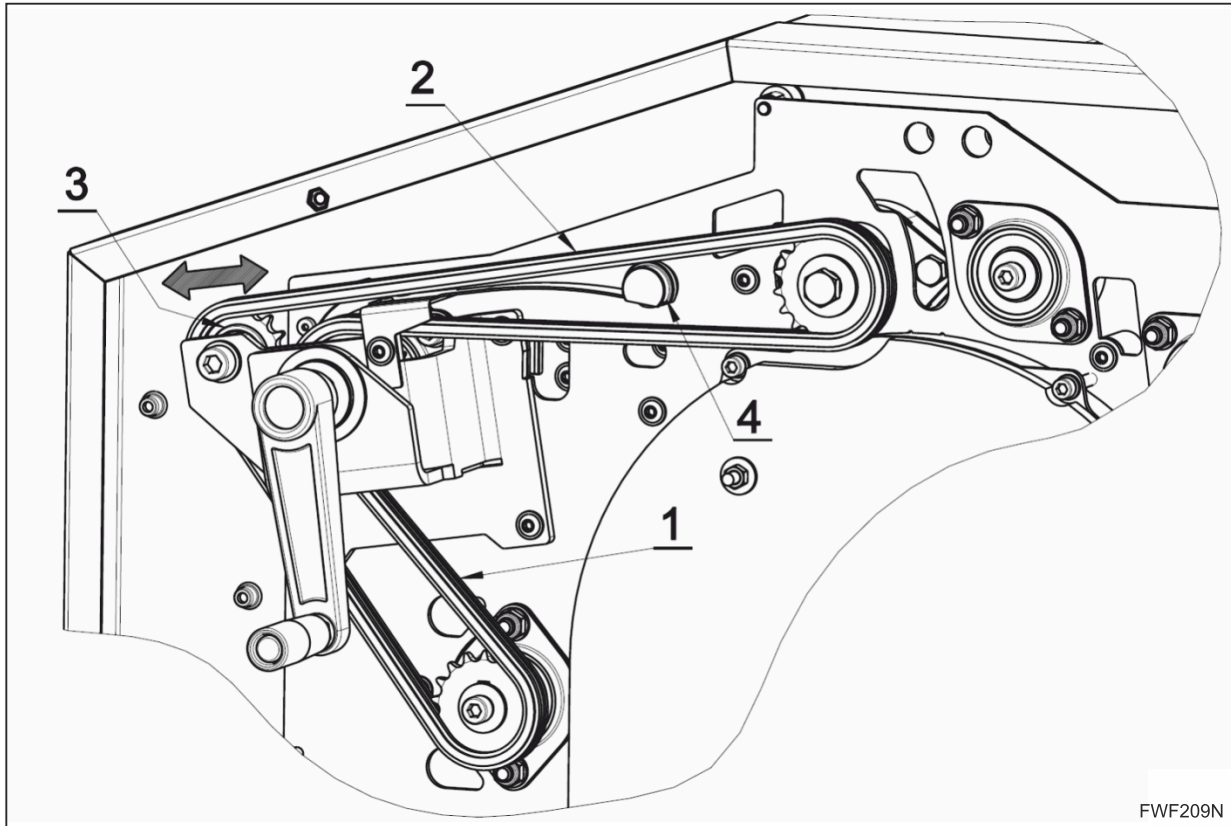
상단 압력 롤러의 다운 스러스트 설정하기

- 압력 롤러가 구축되어 그 다운 스러스트가 오직 중력의 작용에 의해 제공 됨을 확보해 주십시오. 임의의 방식으로도 그 설정을 간섭할 필요가 없습니다.

체인 기어

- 머신의 오른쪽 커버를 제거한 후 체인 기어에 접근할 수 있습니다. 그림 46를 참조 하십시오. 투입 테이블 롤러의 드라이브의 작용을 발휘 합니다. 이와 동시에, 상단 압력 롤러의 브레이킹을 제공하며, 아이롱 유닛의 개별 부품의 속도 비율을 결정해 줍니다.
- 체인(1)은 반드시 장력 상태를 유지해야 합니다. 체인은 분지에 선명한 처짐이 없고 상단 분지(2)가 슬라이더(4)로 인해 들리어 약간의 삼각형 모양을 형성한 경우에, 장력 상태를 유지함으로 볼 수 있습니다.
- 위에 기술된 원하는 상태는 전송 코그 바퀴(3)을 이동하여 실현 됩니다.
- 체인은 반드시 윤활을 유지해야 하며 과도 윤활은 피해 주어 그리스가 흘러내리는 현상은 막아 주십시오.
 - 제조상은 체인 윤활시에 몰리브덴이 함유된 엄중 오염 윤활액을 사용해 줄것을 건의 드립니다. **장절 머신의 청결 - 간격 검사**에 지정된 시간 간격으로 진행해 주십시오 .

체인 기어



- 1. 체인
- 2. 상부 브랜치
- 3. 전송 코그 바퀴
- 4. 슬라이더

그림 46

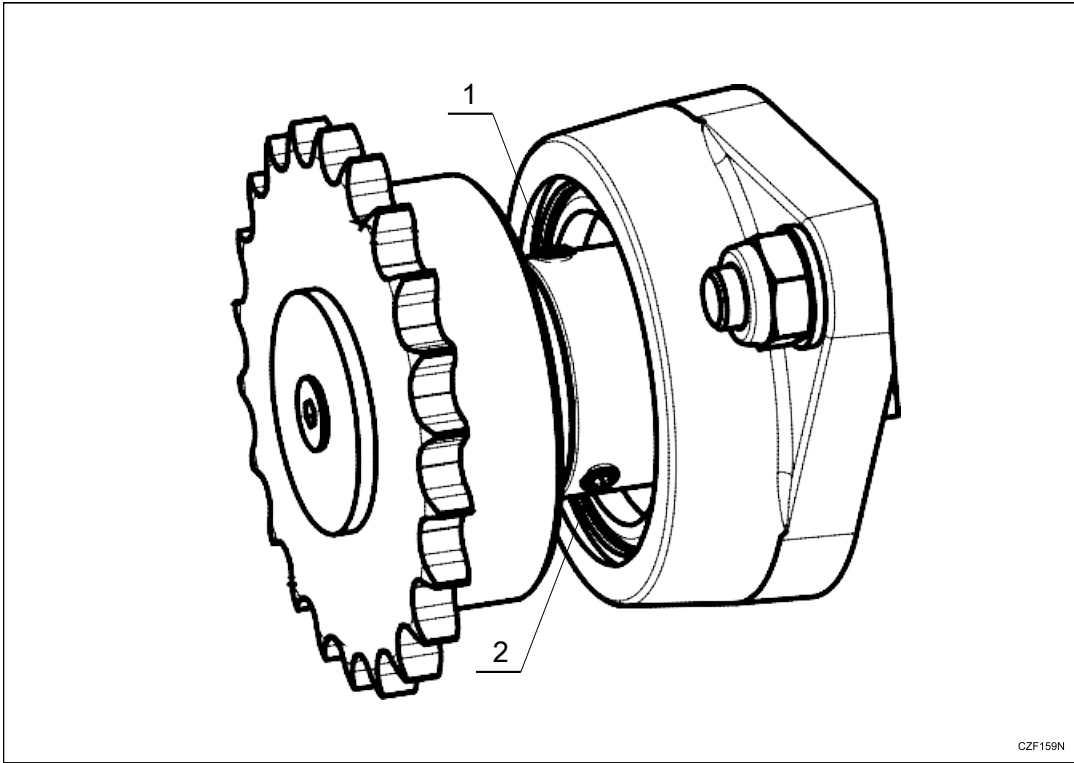
베어링

- 머신의 모든 기타 롤링 베어링은 영구적 윤활 필링을 지니기에 유지보수를 진행할 필요가 없습니다.
- 머신의 슬라이딩 베어링과 베어링 하우징은 그리스로 윤활할 필요가 없습니다.
- 모든 롤링 베어링은 열부하를 고려하여 특별히 디자인 되었으며 그 열부하에 견딜수 있습니다. 때문에 같은 규

격 범위의 베어링으로 교체해서는 안됩니다. 교체가 필요한 경우에는 반드시 순정 부품을 사용하셔야 합니다.

- 적용 범위:
 - 베어링 풀리의 베어링
 - 가이드 롤러의 베어링
 - 옆축 지지용 풀리의 베어링
 - 전자파 클러치 세트의 베어링

머신 오른쪽의 스크류 세팅

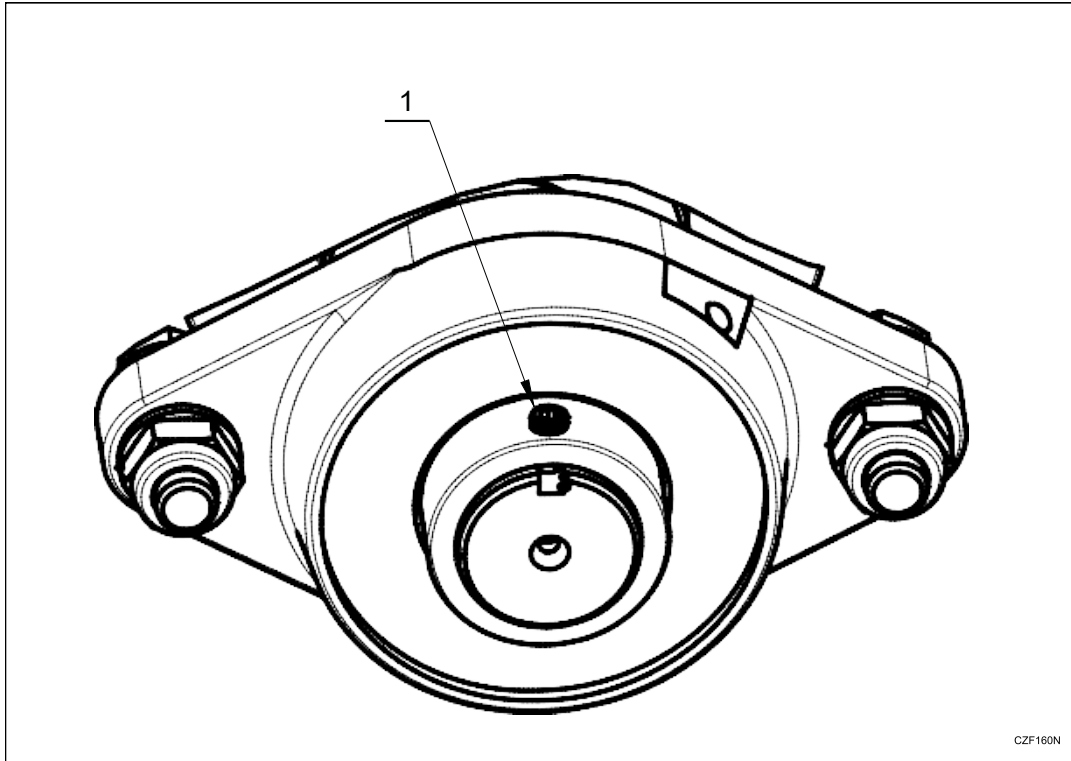


CZF159N

- 1. 스크류 세팅
- 2. 스크류 세팅

그림 47

머신 왼쪽의 스크류 세팅



1. 스크류 세팅

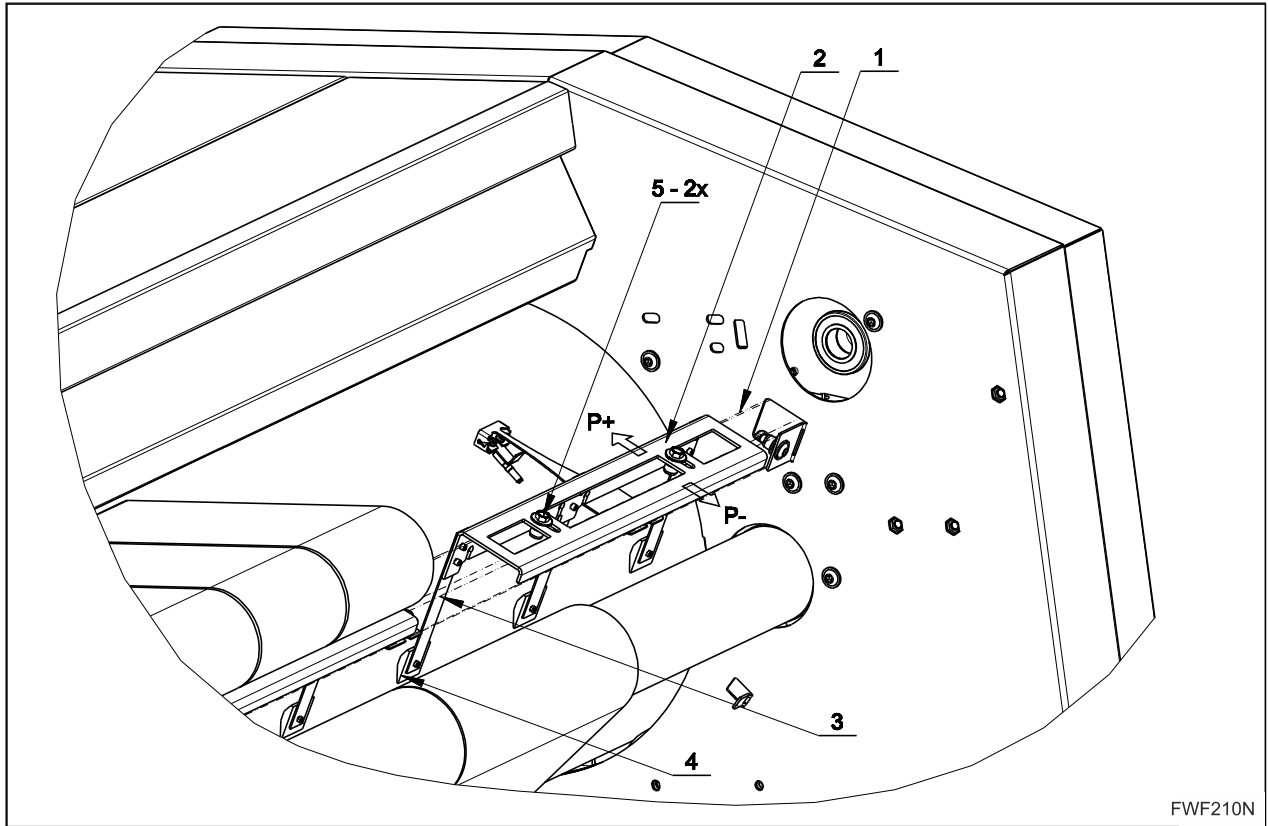
그림 48

- 머신 왼쪽의 일부 샤프트의 말단에는 그르부가 있고 드로그 점을 지닌 특수 세팅 스크류가 베어링 환형에 고정되어 있습니다 (그림 48를 참조). 그르부는 샤프트의 열팽창을 허용하며 스크류 드로그 점은 베어링의 샤프트 회전을 막아 줍니다. 이 세팅 스크류는 완전 조여지지 않은 상태이며, 그르부와 스크류 말단 사이에 스크류 회전을 위한 1/2 간격을 유지해야 합니다. 그르부와 베어링의 샤프트 표면은 제조상에 의해 열저항 윤활제로 윤활되어야 합니다- 그래프 2를 참조 하십시오.
- 모든 세팅 스크류는 접착제 퍼티에 의해 스톱에 고착되었으며 필요의 경우에는 풀림 작업을 위해 더 큰 토크가 필요합니다.

스크레이퍼

- 스크레이퍼는 기계 장치로서 아이롱 실린더에서 직물을 분리하는 작용을 합니다, 직물이 아이롱 실린더에서 자체로 분리되지 않은 경우에 출력부로 전송될수 없음을 방지합니다.
- 스크레이퍼 세트는(그림 49참조)는 네개나 다섯개의 완전한 유닛이 스크레이퍼 지지용 바(1)에 장착하는 방식으로 구성되었습니다. 매개는 하나의 유닛이며 해제할 수 없으며, 브래킷(2), 블레이드(4)를 지닌 유연한 팔(3)이 매개 유닛에 리벳팅되어 이루어 집니다. 블레이드는 내마모성 및 내열성의 특별한 플라스틱 소재로 만들어 졌습니다. 매개 유닛은 한쌍의 스크류(5)로 스크레이퍼 지지바(1)에 장착되어 있습니다. 블레이드는 아이롱 실린더의 방향으로 눌러 집니다.

스크레이퍼



1. 스크레이퍼 지지바
2. 브래킷
3. 유연한 팔
4. 블레이드
5. 스크류

그림 49

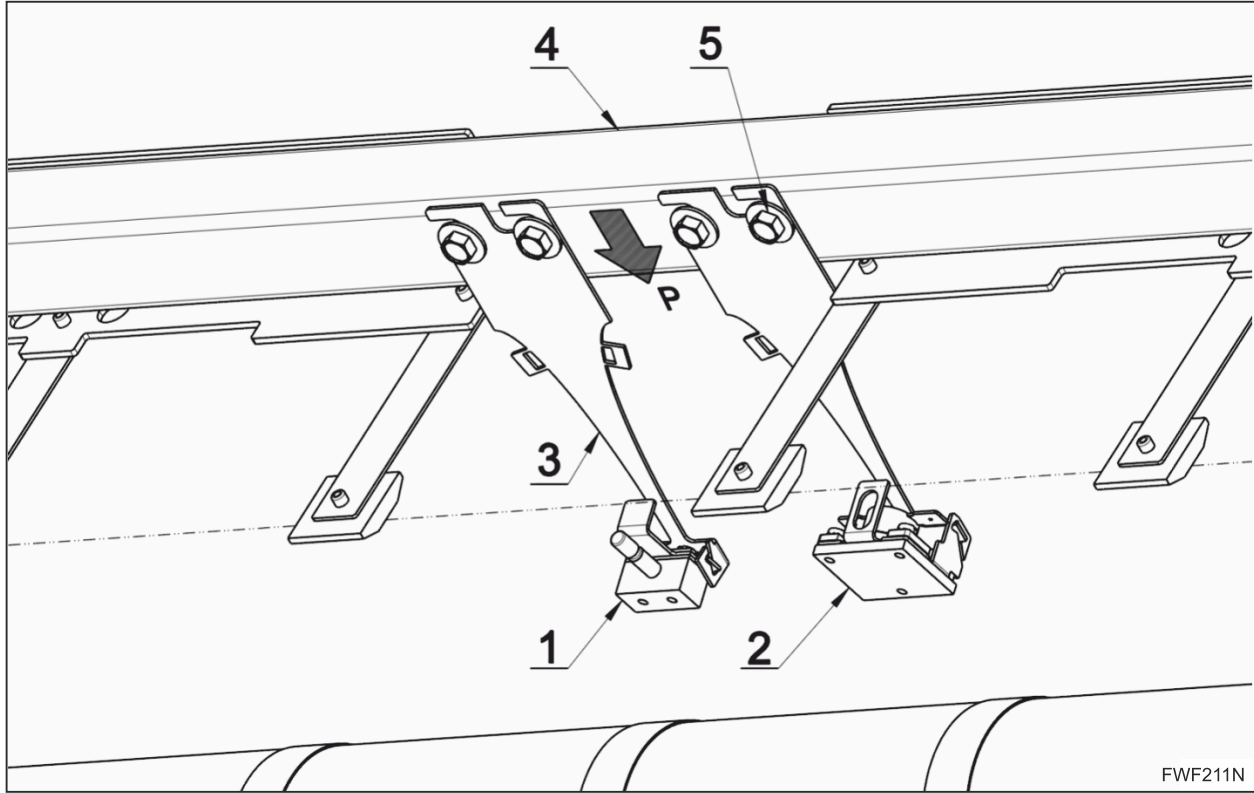
- 스크레이퍼가 아이롱 실린더를 향하는 정확한 위치는 제조상에 의해 설치 되었습니다.
- 일반적으로; 정확한 위치는 바로 최소(영구적) 하향 압력을 확보하는 위치 입니다 (예를 들면, 매개 블레이드 (4) 가 아이롱 실린더와의 접촉).
- 이와 동시에, 블레이드(4)의 수직 변두리는 반드시 팔(3)의 수직 변두리와 평행을 이루어야 합니다.
 - 블레이드(4)가 아이롱 실린더에로 향하는 하향 압력은 스크류(5)로 브래킷(2)를 지지바(1)에 장착하는 위치에 의해 결정 됩니다.
 - 블레이드의 하향 압력이 충분하지 않은 경우에는, 한 쌍의 스크류(5)를 풀어 주십시오; 전체 유닛은 방향 P+으로 이동됩니다. 그다음 한쌍의 스크류(5)를 다시 조여 주십시오.
- 블레이드(4)의 작업 변두리 모양은 비대칭적입니다. 공장 설정(예를 들면, 매개 블레이드가 실린더 표면과의 상대적인 원위치)은 표준 직물 유형의 아이롱에 적합 합니다. 하지만 일부 유형의 직물은 블레이드의 역향 변두리를 사용함이 적합 합니다. 하기에 매개 블레이드는 리벳 축을 둘러싼 180°C [356°F] 온도 조건하에서 회전 합니다.
- 장절 머신의 청결 - 간격 검사에 지정된 시간 간격으로 블레이드 (4) 접촉 변두리의 위치가 정확하고 깨끗함을 체크 하십시오.

온도 센서 - 실행 및 안전 센서

- 온도 센서는 전기 및 전가-기계 장치이며, 아이롱 실린더 표면 온도의 모니터링 목적으로 사용됩니다.

- 온도 센서 시스템은 실행 센서(1)과 안전 센서(2)로 구성됩니다 - 그림 50. 매개의 센서는 유연한 팔(3)의 받침대에 설치되었습니다. 유연한 팔(3)은 스크류(5)로 직접 스크레이퍼 서포팅 팔(4)에 장착되었습니다. 센서는 아이롱 실린더의 표면 방향으로 눌러 집니다.

7/31/2019까지의 모델



1. 실행 센서
2. 안전 센서
3. 유연한 팔
4. 스크레이퍼 서포팅 팔
5. 스크류

그림 50

- 기본 온도 센서는 하나씩 배열되어 있으며 대략적으로 머신의 중간 위치에 있습니다.
- 이들은 제조상에 의해 정확한 위치에 장착되었습니다. 중앙 실행 센서 (1)은 메인 컨트롤 센서의 역할을 발휘합니다.
- 머신에는 또한 양측 실행 센서가(옆쪽에 위치) 장착되어 있습니다. 이들은 기본 실행 온도 센서 (1)와 같은 구조를 가지고 있습니다. 이 센서들은 OCS 시스템의 구성

부분입니다. 더 자세한 정보는 실행 부록을 참조 하십시오.

- 일반적으로 정확한 위치의 의미는 센서가 아이롱 실린더 쪽으로 향하는 하향 압력이 충분하고 영구적인 위치를 말합니다. 감지구역의 전체 표면은 전체 실행 온도 범위내에서 아이롱 실린더(유휴 또는 이동)의 표면과 접촉되어야 합니다.
 - 센서의 정확한 위치는 방향 "P"에서 팔(3)을 정확히 설정하는 방식으로 실현 됩니다.

- 정확한 위치는 약간의 굽힘으로 표시 됩니다. 센서는 반드시 그 전체 표면으로 아이롱 실린더와 접촉되어야 합니다. 센서(1)은 변두리 측으로 밀린 경우에 반드시 원위치로 복구되어야 합니다.
- 접촉 구역과 센서(1) 및 (2)의 변두리의 정확한 위치와 청결도를 체크 하십시오(장절 - 머신의 청결 - 간격 검사에 지정된 간격하의).
- 온도 센서가 고장이나 장착 표면의 파손에 의해 교환이 필요한 경우에는 아래의 단계를 따라 주십시오.
- 7/31/2019까지의 모델; 이 신세는 분할 불가의 케이블이 제공되어 있습니다. 센서 교환을 위하여, 7-18-238 설명에 따라 센서를 8/1/19로부터 시작되는 버전으로 업그레이드 하십시오.
- 8/1/2019부터의 모델; 센서는 분할가능 케이블로 제공되었으며 매개 부품은 별도로 교체할 수 있습니다. 부품 매뉴얼을 보십시오.

참고: 모든 센서 부품은 한번에 교체하여 센서 마모가 불균일한 현상을 피해 주십시오.

8/1/2019부터의 모델

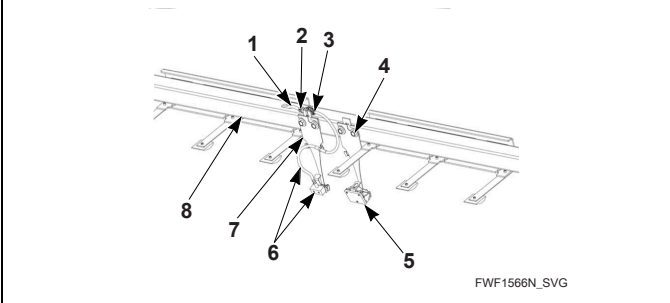


그림 51

1. 센서 메인 케이블
2. 커넥터
3. 커넥터
4. 스크류
5. 안전 센서
6. 온도 센서 실행
7. 유연한 팔
8. 스크레이퍼 서포팅 팔

- 고장의 경우: 에러 메시지 5, 6 - 실행 부록을 참조 하십시오.
- 안전 센서(2) - R28 범위의 바이메탈 서모스탯, 210°C [410°F] .
- 이 부품은 해체될 수 있습니다. 열 전도 매스틱을 포함하고 있습니다. 마모의 경우에는 전체 유닛으로 교체해 주어야 합니다

- 고장의 경우: 에러 메시지 없음, 활성화 기간: 에러 메시지 1 - 실행 부록을 참조 하십시오.
- 에러 메시지 1이 표시된 경우에는, 투입 테이بل은 항상 실행을 멈춥니다(STOP-페달을 지닌 버전 COIN / CPS 및 OPL에 유효함).

전기 설치 - 유지보수

	주의
<p>컨트론편서 서비스 작업 진행 전에는 우선 모든 와이어에 라벨을 붙이고 차단 작업을 진행 하십시오. 배선 오류는 부당한 작업 및 위험한 작업을 초래할 수 있습니다. 서비스 진행 후에는 합당히 실행됨을 확인 하십시오.</p>	
C359	

- 전기 설치에 대한 수선 작업은 반드시 오직 해당 기술에 대해 익숙하고 자격을 지니며, 유효 권한 부여의 인원에게 의해서만 실행 될 수 있습니다.
- 임의의 에러 발생의 경우에(실행 부록)을 참조, 매개의 회로가 스킴에 지정된 대로 연결이 정확히 진행 되었는지를 체크 하십시오.
- 고장을 찾기 위해서는 항상 머신의 서류의 일부인 전기 서류를 사용해 주십시오.
- 수리 작업 완료 후에는, 모든 전기 설치가 반드시 원 상태로 복구 됨을 확보해야 합니다. 특히 모든 보호용 케이블을 재연결 해줌은 아주 중요 합니다 (수선 작업 과정에서 차단된 경우에).
- 모든 전기 장치는 실행 제도에 따라 정확히 표기됨을 확보 하십시오.
- 수리가 완료된 다음에는 모든 안전 장치와 그 설정을 체크 하십시오 (제한 스위치, 안전 서모스탯 등.)
- 경상적으로 머신의 접지 상태를 체크해 주십시오. 부당한 접지는 정전 방전을 초래하여 머신의 고장을 일으키며, 아이롱 품질을 하락 시킵니다.
- 전기 가열이나 히터의 퓨즈 차단이 발생할 경우에 메인 스위치, 접촉기의 스크류 단자의 조임도와 상태를 체크 하십시오. 머신 설치후 매 1000시간 실행후나 6개월 실행후 점검을 진행 하십시오.

주파수 인버터

- 주파수 인버터(FC)는 전기 장치이며 아이롱 실린더의 속도를 산생하는 다양한 선택 가능한 모터 공전 장치입니다.
- FC는 오른쪽 하단에 장착된 스위치보드 패널의 왼쪽 지지대에 설치되어 있습니다.
- FC 파라미터는 제조상에 의해 설치 되었으며 오직 권한 부여의 인원에게 의해서만 간섭을 진행할 수 있습니다.

- 권한 부여의 인원은(필요한 경우) 새로운 파라미터를 FC에 로딩할 수 있습니다:
 - I33_FC_PARAMETER LIST > 코드: SP528333
 - 특별 컨트롤 패널에 의해 진행 - 파라미터 사본 유닛 - 컨트롤 패널 LCP1 > 코드 : SP528334 또는
 - Danfoss MC10을 지닌 컴퓨터의 방식으로 진행 - 설치된 소프트웨어 운영, 하나의 RS485 케이블과 하나의 USB 컨베이어
- 파라미터 사본 유닛 - 컨트롤 패널 LCP1 > 코드 : SP528334



그림 52

- SP528333 파라미터를 파라미터 사본 유닛으로부터 FC에 로딩하는 설명, 인버터 파라미터는 FI1에 로딩됨 - 메인 드라이브 - (개인적 서비스에만 적용):
 1. 수동으로 CFI 접촉기를 전환하여 주파수 인버터 켜기.
 2. 인버터 컨트롤 패널위의 '메뉴' 버튼을 사용하여 "메인 메뉴" 옵션을 선택 하십시오.

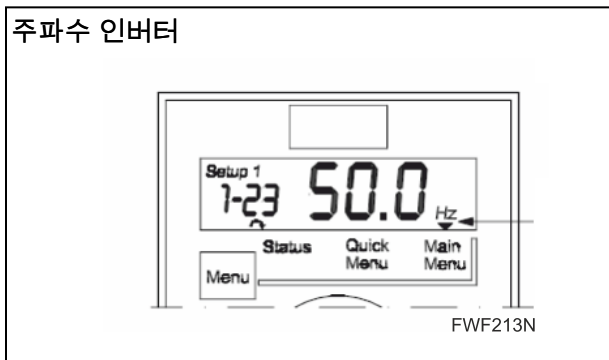


그림 53

3. 화살표를 사용하여 파라미터 설정 그룹 1을 선택하고 - OK로 컨펌하십시오.
 4. 화살표를 사용하여 파라미터 1-50을 선택하고 - OK로 컨펌하십시오.
 5. 화살표를 사용하여 PR1-50를 2로 설정하고 - OK로 컨펌하십시오. > 파라미터를 인버터에 복사하여 갑니다.
 6. 인버터의 스위치를 차단 하십시오.
- 필요한 파라미터가 파라미터 사본 유닛에 존재하지 않는 경우에, 개별 파라미터는 파라미터 시트에 의해 하나씩 설정될 수 있습니다 - (개인적 서비스에만 적용).
 - 메인 메뉴에서 모든 파라미터에 접근할 수 있습니다.
 1. 메인 메뉴를 열기 위해서는, 디스플레이 표시기가 윗 아이템 '메인 메뉴'를 나타낼 때까지 [MENU] 버튼을 눌러 주십시오.
 2. 파라미터 그룹에서 조향을 진행하기 위해서는, 상향 및 하향 ▲▼ 버튼을 사용 하십시오.
 3. 파라미터 그룹을 선택 하시려면, [OK] 버튼을 누르십시오.
 4. 일부 그룹내에서 개별 파라미터들 사이에서 조향을 진행 하시려면, 상향 및 하향 ▲▼ 버튼을 사용 하십시오.
 5. 파라미터를 선택 하시려면, [OK] 버튼을 누르십시오.
 6. 파라미터의 값을 설정하거나 변경 하시려면, 상향 및 하향 ▲▼ 버튼을 사용 하십시오.
 7. 값을 컨펌 하시려면, [OK] 버튼을 누르십시오.
 8. 메뉴의 작업을 중단 하시려면, [돌아가기] 버튼을 두 번 눌러 "빠른 실행" 메뉴를 디스플레이 하거나 또는 [메뉴] 버튼을 한번 눌러 "상태" 메뉴를 여십시오.
 - 고장의 경우: 에러 메시지 7 - 실행 부록을 참조 하십시오.

주 구동 모터

- 머신은
 - 180 W 정격 출력의 삼상 유도 전동기에 의해 구동됩니다. 주파수 인버터로부터(장절 주파수 인버터) 전원 공급이 진행되며 통합된 웜 기어 유닛을 지니고 있으며(변환 비율 $i = 70$), 50Nm의 공칭 전송 모멘트를 지닌 프리 휠 클러치를 구현 합니다.
- 모터 유닛은
 - , 머신의 왼쪽 지지대의 구동 롤러에 장착되어 있습니다.
- 기어 박스 하우징에는 정확한 회전 방향을 표시하는 화살표가 있습니다.
 - 메인 스위치와의 연결은 정확한 회전 방향에 영향을 주지 않습니다.

- 전원 공급이 모터의 단자 블록에 연결된 경우에, 정확한 회전 방향을 체크함이 필요합니다. 연결이 부당한 경우에는 기어 박스 프리 휠에 대한 파손의 위험이 존재 합니다.
- 기어 박스는 영구적 윤활 필링을 지니기에 유지보수를 진행할 필요가 없습니다.
- 점검/청결 과정에는 (장절 머신의 청결 - 간격 검사에 지정된) 하기를 점검할 필요성이 있습니다:
 - 기어 박스 하우징의 윤활 필링의 잠재적 누설
 - 머신의 하단에 위치한 모터 통풍 그릴의(흡입) 청결도
 - 두개의 소음 블록의 상태, 기어 박스로 모터의 모멘트 리액션을 받음
 - 고장의 경우에: 에러 메시지 7 - 실행 부록을 참조 하십시오.

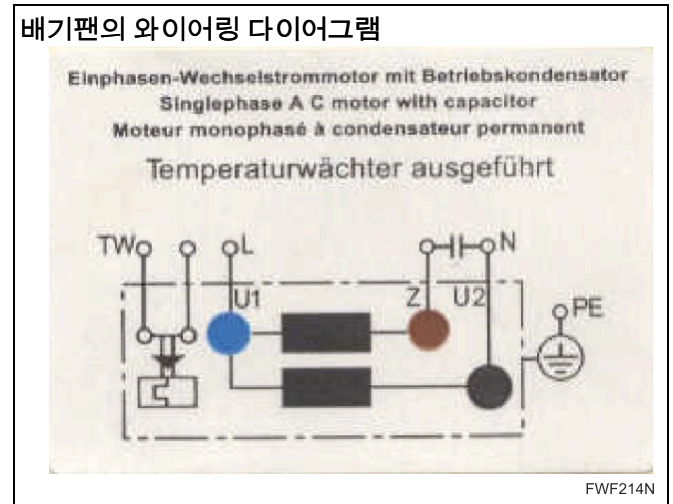


그림 54

메인 배기팬

- 메인 배기팬은 아이롱 과정에 생성된 연기를 머신에서 추출하는 작용을 합니다. 가스 가열을 지닌 머신 버전에서는 연소 과정에 생성된 폐기 가스를 추출하는 작용을 합니다.
- 메인 배기팬은 머신 중간의 팬 하우징 중심, 그 하단인 메인 하단 지지바 사이에 장착 되었습니다. 절연된 이동가능 베드에 장착되어 있습니다.
- 메인 배기팬은 뒷측으로 굽혀진 방사상 날개이며 통합된 단상 유도 모터 입니다. 온도 보호는 모터 와인딩으로 통합 되었습니다(그림 54를 참조 하십시오).
- 팬의 회전 방향은 시계바늘 방향이며(위에서 볼 경우) 그 회전 방향은 위상 순서의 교환에 의해 변경되지 않습니다.
- 팬은 유지보수가 필요하지 않습니다. 오직 장절 머신의 청결 - 간격 검사의 설명에 따라 청결만 진행해 주시면 됩니다.
- 고장의 경우: 에러 메시지 4 - 실행 부록을 참조 하십시오.

컨트롤 유닛 (가스 가열 모델에서만 가능)

- ESYS 컨트롤 유닛(3)은 그림 21에서 볼 수 있습니다. 장절 실행 수칙 (가스 가열을 지닌 머신)과 기타 가스 유형으로 전화에 설명 되었습니다. ESYS 컨트롤 유닛은 전기 장치이며 가스 가열 시스템의 컨트롤을 위해 디자인 되었습니다.
- ESYS 컨트롤 유닛은 머신의 왼쪽 지지대 내의 가스 전자파 밸브에 설치되어 있습니다. 왼쪽 커버 제거후에는 접근 가능 합니다.
- 컨트롤 유닛은 유지보수가 필요하지 않습니다. 컨트롤 유닛의 단자 블록에는 항상 두꺼미(스크류로 장착) 설치되어 있음을 확인함이 필요 합니다. 이로 인해 전자파 밸브와의 안전한 전기 연결을 확보할 수 있습니다.
- ESYS 유닛의 진단, 가열 파라미터 감시, 및 E9의 에러 사양은 PC/NB에 연결 가능한 특별 진단 공구를 사용하여 실행될 수 있습니다(장절 기타 가스 유형으로 전화 및 Operating Supplement(실행 부록)참조).
 - COM_SET_ESYS_IDI33_G > 코드: SP545156B 및 모든 그 이상의 고급 버전.
- 고장의 경우: 에러 메시지 9- 실행 부록을 참조 하십시오.

고압 케이블 (가스 가열 모델에서만 가능)

- 고압 케이블은 아래의 용도를 지닌 부품 입니다:
 - 전극의 고압 전원 공급(~15 kV) 진행. 가스 버너의 점화에 대해서는, 장절 점화 및 이온 전극 (가스 가열 모델에서만 가능)을 참조 하십시오.
- 일부 머신 버전에서는 아래의 용도로사용 됩니다:
 - 전극과의 저전류(~20nA) 연결. 전극 팁에로의 이온 플로우 표시에 대한 인품은 (때문에 가스 버너에서

화염 검측), 장절 점화 및 이온 전극 (가스 가열 모델에서만 가능)을 참조 하십시오.

- 고압 케이블은 ESYS 컨트롤 유닛을 (장절 컨트롤 유닛 (가스 가열 모델에서만 가능)) 점화 및 이온 전극 또는 자율 점화 전극에(장절 점화 및 이온 전극 (가스 가열 모델에서만 가능)) 연결해 줍니다.
- 절연과 중단은 반드시 안정하고 파손되지 말아야 합니다.
- 고장의 경우: 에러 메시지 9- 실행 부록을 참조 하십시오.

점화 및 이온 전극 (가스 가열 모델에서만 가능)

- 전극 (4)은 아래의 용도를 지닌 부품 입니다(가스 가열 머신):
 - 가스 버너의 점화, 이 과정에 전극 팁 사이에는 고압 불꽃 방전이 발생 합니다.
- 혼합 기능의 전극을 지닌 머신 버전 - 전극(4)는 왼쪽에 장착 되었으며 이온화 공기로 인해 전극 팁들 사이에 전류가 존재할 경우에 화염 검측의 용도로 사용 됩니다.
- 별도의 기능의 전극을 지닌 머신 버전 - 자율 검측 전극 (5)는 오른쪽에 장착 되었으며 이온화 공기로 인해 팁과 접지 버너 사이에 전류가 존재할 경우에 화염 검측의 용도로 사용 됩니다.

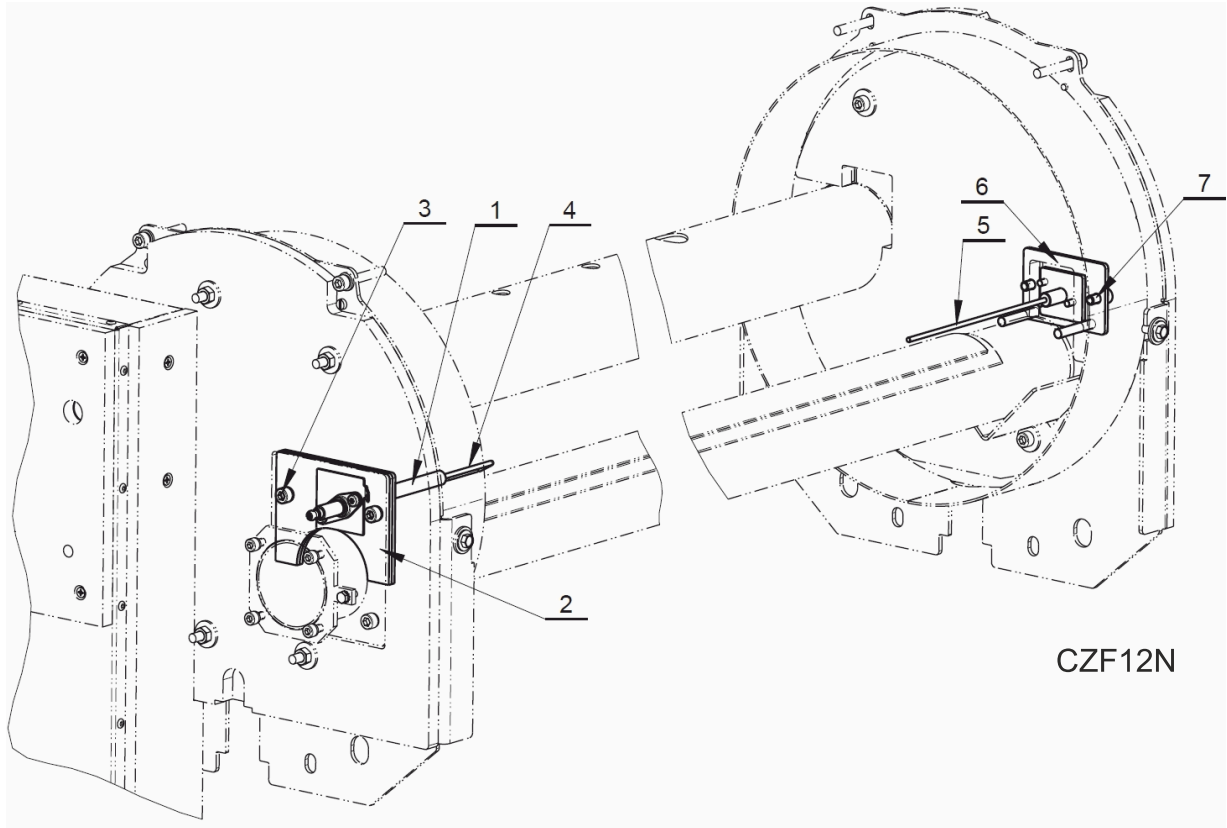
- 전극(1) - 그림 55은 전극 브래킷(2)에 설치 되었으며, 완전한 유닛으로서 연소 챔버의 왼쪽면에 두개의 스크류 (3)를 통해 장착 되었습니다. 개구 공간으로의 유일한 진로는 커넥터 터미네이션을 통해 진행 됩니다. 검사나 교체의 목적을 위해서는, 전체 유닛은 스크류(3) 해제후 반드시 제거되어야 합니다.
- 아래의 경우에 전극의 양호한 기능에 도달이 가능합니다:
 - 도기 절연체가 파손되지 않음
 - kanthal® 전극의 변두리가 충분히 예리함
 - 불꽃 간격(4)가 정확함.
 - 거리는 반드시 3 mm [0.12 인치] 여야 합니다.

참고: 불꽃 방전은 반드시 불꽃 간격(4)에서만 발생 가능합니다.

- 자율 검측 전극 (5) - 그림 55 참조, 사용된 경우에는 전극 브래킷 (6)에 설치되어 있으며, 전체가 두개의 스크류 (7)에 의해 연소 챔버의 앞측 오른쪽에 위치해 있습니다. 검사나 교체가 필요한 경우에, 점화 전극 전체 유닛은 반드시 스크류 (7)을 제거한 다음 유닛 전체를 제거해 주어야 합니다.

참고: 전극 자체 (4), (5)의 높이는 전극 브래킷에서 조정될 수 있습니다. 하지만, 전극의 높이 위치는 반드시 유지 되어야 합니다. 오직 머신 설정 스위치가 별도의 가스 유형으로 전환된 경우에만 변경될 수 있습니다.

점화 및 이온 전극



- 1. 점화 및 이온 전극
- 2. 전극 브래킷
- 3. 스크류
- 4. 볼꽃 간격

그림 55

- 고장의 경우: 에러 메시지 9- 실행 부록을 참조 하십시오.

압력/기류 스위치 (가스 가열 모델에서만 가능)

- 압력/기류 스위치 (4) - 그림 21는 안전 장치입니다.
- 압력/기류 스위치는 전기-기계 장치이며 배기 시스템에서 저압 값의 정확한 범위를 감시하는 작용을 합니다. 더 자세한 정보는 장절 중기 배기에 연결을 참조 하십시오.
- 압력/기류 스위치는 스위치보드 판넬의 왼쪽 상단에 설치되어 있으며, 왼쪽 커버 제거후에는 접근 가능합니다.
- 압력/기류 스위치는 제조상에 의해 세밀한 방식으로 설치되었습니다. 간섭은 허용되지 않습니다. 새로운 압력/기류 스위치로(장착된 후) 낡은 스위치 교체 작업은 아

래에 기술된 절차에 따라 권한 부여의 인원에 의해서만 실행 가능 합니다.

- 유입 튜브가 스위치로부터 차단된 경우에, 반드시 출구 에로(마이너스) 재연결 되어야 합니다.
- 이 스위치는 지정된 실행 범위를 초과하는 과압/저압을 받아서는 안됩니다 - 아닐 경우에는 파손될 수 있습니다.
- 고장의 경우: 에러 메시지 8 - 실행 부록을 참조 하십시오.


삽입 테이블 드라이브 - 클러치*

- * 오직 일부 머신의 파트 입니다.
- COIN / CPS 머신 및 삽입 테이블 정지/시작 페달 (실행 부록)을 참조 을 지닌 모든 버전에는 전자파 클러치를 지닌 삽입 테이블 드라이브가 장착되어 있습니다.

- 전자파 클러치는 투입 테이블의 드라이브를 차단/연결하는 작용을 하며, 이 장치는 아이롱 실린더 이동과 별도로 진행됩니다.
- 전자파 클러치 유닛은 투입 테이블 롤러의 축에 장착(오른쪽 지지대 내) 되었으며, 오른쪽 지지대의 커버 제거후에 접근 가능 합니다.
- 클러치의 유지보수에는 전체 클러치에 압축 공기를 간단히 적용하여 진행 됩니다. (클러치 디스크 표면에서 연마된 마모 입자를 불러 없앴). *장절 머신의 청결 - 간격 검사*에 지정된 시간 간격으로 진행해 주십시오.

세탁실 접지 누전 트립(접지) - 테스트

- 전원 케이블 공급 전에 접지 누전 트립(접지)이 설치된 경우에는, 그 기능을 정기적으로 체크해야 할 필요성이 있습니다. 접지 누전 트립(접지)은 아주 민감한 장치이며 머신의 안전성을 개선하며,반드시 정기점검을 진행해야 합니다.

	<h2>경고</h2>
<p>전문 기술 인원은 반드시 최소 3개월에 한번씩 누전 트립 및 그 기능을 체크하여야 합니다. 이 테스트는 누전 트립 위의 테스트 실행 버튼을 눌러 전압을 얻은 상태에서 실행 됩니다. 누전 트립은 반드시 스위치 닫힘 상태여야 합니다!</p>	
C124	

아이로너의 실행 중단


일시 정지, 매일의 아이롱 실린더 유지보수, 윤을 낸 스틸 실린더, 경질 크롬 레이어를 지닌 윤을 낸 실린더를 참조 하십시오.

머신의 사용을 정지하십시오

머신 차단


머신을 계속 사용할 경우에는, 아래 장절에 따라 아이롱 실린더에 조치를 취해 주십시오: 일시 정지, 매일의 아이롱 실린더 유지보수, 윤을 낸 스틸 실린더, 경질 크롬 레이어를 지닌 윤을 낸 실린더

1. 머신의 외부 전원 공급을 끄십시오.
2. 머신 뒷측의 스위치를 끄십시오.

	경고
머신과 커넥션이 냉각될 때까지 대기하십시오.	
C140	

- 모든 전원, 스팀과 가스 주입을 차단 하십시오.



머신 폐기처리

	경고
세탁기 해제시에는 반드시 모든 필요한 사전 절차와 보호작업을 진행해 주어,유리나 금속의 예리한 모서리에 의한 상해를 피면해 주십시오.	
C098	

머신 폐기 (지정 업체에서만 진행 가능)

- WEEE-지침 (폐전기전자제품,유럽 연합국 회원국들에만 적용) 정보:
 - 당신이 구매한 머신 제품에서 자연자원은 회수 및 사용 됩니다. 머신에는 건강과 환경에 위험을 초래하는 물질을 함유할 수 있습니다.

- 머신 폐기시에 이런 물질들이 환경에 미치는 영향을 피면하고 자연환경 침해 압력을 줄이기 위해서는, 당신의 지역내의 수거,회수,순환이용 시스템을 사용하여 주십시오. 이 시스템은 대부분의 부품을 회수 및 순환이용 합니다.

- 그림 “교차식 휠 쓰레기통 ”는 이 시스템을 사용할 것을 권장 합니다.
- 폐기 머신의 수거, 회수, 순환이에 관한 더 자세한 정보는 당신의 지역이나 나라의 권한부여의 관리센터에 연락하십시오.(폐기물 관리).
- 제품 친환경성에 관한 더 자세한 정보를 얻으려면 대리상이나 제조상에게 연락하십시오.
- WEEE 지침은 일반적으로 가정용 머신에만 유효함에 주의를 돌려 주십시오. 일부 나라의 전용 머신에는 유효하며 기타에는 유효하지 않습니다. 때문에 표시 은 제공되지 않을 수 있습니다.
- 대리상 정보: 국가 법규의 다양성으로 인해, 제조상은 멤버 지역의 법규에 따른 모든 조치를 취할 수는 없습니다. 때문에 저희는 장치를 수입한 대리상(장치를 설치한 업체) 해당 국가 법규에(지침 요구) 따라 필요한 절차를 진행할 것을 원합니다.

머신 폐기 (소유자만 진행 가능)

- 부품을 금속, 비금속, 유리, 플라스틱 등 종류로 분류하여 회수 용기에 넣으십시오. 분리된 물품은 회수 종류에 부합 되어야 합니다. 분류된 폐기물을 처리 기능을 지닌 업체에 제공하여 주십시오.

중국 위험 물질 제한 (RoHS)

위험물질 표격/조성과 그 함량

전기 및 전자 제품에서 위험 물질 사용 제한에 대한 중국 관리 방법에 대한 요구사항

위험 물질						
부품명	주기 (Pb)	수은 (Hg)	카드뮴 (Cd)	육가 크로뮴 (CR[VI])	폴리브롬화비페닐 (PBB)	폴리브롬화 디페닐에테르류 (PBDE)
모터 및 기어 상자	O	O	O	O	O	O
아이롱 실린더	O	O	O	O	O	O
가열 시스템	O	O	O	O	O	O
가스 가열 컨트롤 유닛	O	O	O	O	O	O
전원 코드	O	O	O	O	O	O
컨트롤 패널	O	O	O	O	O	O
캐비닛 프레임	O	O	O	O	O	O
아이롱 벨트	O	O	O	O	O	O
전송 벨트	O	O	O	O	O	O
파스터너 부품	O	O	O	O	O	O
기타 금속	O	O	O	O	O	O
기타 플라스틱	O	O	O	O	O	O
가열 단열	O	O	O	O	O	O
<p>이 테이블은 SJ/T-11364 조항에 따라 작성되었습니다.</p> <p>O: 부품내의 모든 균질 소재내에 함유된 유해 물질 함량은 GB/T 26572 제한 범위내에 있음을 말해 줍니다.</p> <p>X: 부품내에 최소 한가지 종류의 균질 소재내에 함유된 유해 물질이 GB/T 26572 범위를 초과함을 말해 줍니다.</p> <p>이 표에서 "X"로 명명된 모든 부품은 유럽 연합 RoHS 법규에 따릅니다.</p> <p>참고: 환경 보호 사용 기간 표식은 온도와 습도와 같은 정상 실행 사용 조건에 의해 참조 여부가 결정 됩니다.</p>						
 <p>CZW34N</p>						