

Prasownice wałkowe

o średnicy 320 mm

Szerokość wejściowa 1664 mm, 2080 mm

Aby określić model, przeczytaj stronę nr 17

Instrukcje oryginalne

Należy zachować niniejsze instrukcje na wypadek korzystania z nich w przyszłości.

UWAGA: Przed użyciem urządzenia należy przeczytać instrukcje.

(Jeżeli to urządzenie zmieni właściciela, należy przekazać tę instrukcję obsługi nowemu właścicielowi).

Spis treści

Podstawowe instrukcje i informacje	6
Przeznaczenie urządzenia	6
Nieprawidłowe użycie urządzenia	7
Zalecenia dla użytkownika	7
Instrukcje bezpieczeństwa	9
Ważne informacje nt. bezpieczeństwa	9
Ostrzeżenia dotyczące użytkowania	10
Ostrzeżenia dotyczące transportu i przechowywania	12
Wprowadzenie	13
Symbole na maszynie	13
Informacje na tabliczce znamionowej	14
Numer seryjny urządzenia dla gazowego układu grzewczego	15
Data produkcji	16
Części zamienne	16
Dział obsługi klienta	16
Identyfikacja modelu	18
Dane techniczne i wymiary	19
Specyfikacja ogólna	19
Instalacja	23
Przenoszenie, transport i magazynowanie	23
Demontaż palety	24
Wymagania dotyczące instalacji	25
Wymagania dot. rozmieszczenia	26
Poziomowanie maszyny na podłożu	27
Połączenie wylotu pary	28
Instalacja wielu prasowalnic	32
Połączenie elektryczne	33
Podłączenie urządzenia (bez wyłącznika różnicowo-prądowego) - Realizacja (N, C, U, H)	33
Podłączenie maszyny (z wyłącznikiem różnicowoprądowym) - wariant (N, C, U, H)	34
Wyłącznik różnicowoprądowy (RCD) (wyłączniki ochronne)	36
Ochrona i przewody zasilające	36
Przygotowanie kabla - Realizacja (N, C, U, H)	37
Naciąg kabla zasilania	37
Mechaniczna ochrona kabla	38
Punkt podłączenia - Realizacja (N, C, U, H)	38

Ochronne połączenie maszyny (uziemiaenie)	38
Podgrzewanie gazowe (tylko do zastosowania w maszynach z ogrzewaniem gazowym)	40
Instalacja połączenia gazu.....	40
Połączenia przewodu wylotowego (maszyny z podgrzewaniem gazowym).....	52
Obsługa maszyn z podgrzewaniem gazowym	52
Zmiana rodzaju gazu.....	54
Przygotowanie maszyny do uruchomienia.....	54
Przygotowanie maszyny do uruchomienia	55
Zmiana konfiguracji przewodu wylotowego pary	55
Obsługa	57
Klawiatura sterująca.....	57
Wyświetlacz wielofunkcyjny – Tryb roboczy.....	58
Instrukcja obsługi	58
Konserwacja.....	61
Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące konserwacji	61
Czyszczenie urządzenia - Częstotliwość przeglądów	61
Czyszczenie zapalnika gazowego (wyłącznie maszyny z ogrzewaniem gazowym)	62
Walek prasujący	63
Konserwacja wałka prasującego wykonywana po krótkich przestojach i codziennie.....	64
Walek ze stali polerowanej	64
Walek ze stali polerowanej z powłoką chromowaną twardo	64
Czyszczenie wałka prasującego	64
Pasy prasujące	65
Mocowanie pasów prasujących	65
Wymiana pasów prasujących.....	66
Pasy na stołach podawczych	67
Napięcie pasów na stołach podawczych	67
Taśmy górnego wałka dociskowego	68
Górny walek dociskowy	68
Przekładnia łańcucha.....	69
Łożyska	70
Skrobaki	71
Czujnik temperatury – czujniki operacyjne i zabezpieczające	72
Elektryczne instalacje - konserwacja	74
Falowniki.....	74
Główny silnik napędowy.....	75
Wentylator na głównym wylocie.....	76
Jednostka sterująca (tylko modele ogrzewane gazem)	76
Kabel wysokiego napięcia (tylko w modelach z ogrzewaniem gazowym)	76
Elektrody zapłonowe i jonizacyjne (tylko w modelach z ogrzewaniem gazowym).....	76
Przełącznik przepływu powietrza / ciśnienia (tylko modele z podgrzewaniem gazowym).....	78
Napęd stołu podawczego - sprzęgło*	78
Wyłącznik ochronny w pralni (uziemiaenie) - testowanie.....	78
Przygotowanie prasownicy do przestoju w pracy	78

Wycofanie maszyny z eksploatacji	79
Odłączanie urządzenia	79
Utylizacja maszyny	79
Utylizacja maszyny (przez wyspecjalizowaną firmę).....	79
Utylizacja maszyny (przez właściciela).....	79
 Chińskie przepisy ograniczające stosowanie niebezpiecznych substancji (RoHS).....	80

Podstawowe instrukcje i informacje

	OSTRZEŻENIE
Informacji zawartych w niniejszym podręczniku należy przestrzegać ze względów bezpieczeństwa, aby ograniczyć ryzyko pożaru, eksplozji oraz zapobiec zniszczeniu własności, obrażeniom ciała lub śmierci.	
C357	

Wersja z podgrzewaniem gazowym

Podane w tym miejscu informacje należy umieścić w widocznym miejscu

	OSTRZEŻENIE
Ze względu na bezpieczeństwo użytkowników, należy stosować się do zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi, aby zminimalizować ryzyko pożaru lub wybuchu, a także zapobiec szkodom materialnym oraz obrażeniom ciała lub śmierci.	
• W sąsiedztwie tego i każdego innego urządzenia nie wolno przechowywać ani używać benzyny ani żadnych innych łatwopalnych gazów i cieczy . • COROBIĆ W PRZYPADKU WYCZUCIA GAZU: • Nie wolno podejmować prób uruchomienia żadnego z urządzeń. • Nie dotykać wyłączników elektrycznych; nie używać w budynku telefonu. • Ewakuować wszystkich przebywających w pomieszczeniu, budynku lub okolicy. • Natychmiast zadzwonić do firmy dostarczającej gaz używając telefonu sąsiada. Należy postępować zgodnie z poleceniami dostawcy gazu. • W przypadku, gdy nie można skontaktować się z dostawcą gazu, należy wezwać straż pożarną. • Instalację i serwisowanie urządzenia wolno powierzać wyłącznie instalatorowi o odpowiednich uprawnieniach, autoryzowanemu serwisowi lub dostawcy gazu. • NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU LUB WYBUCHU: Niestosowanie się w sposób ścisły do zaleceń dotyczących bezpieczeństwa może skutkować poważnymi obrażeniami ciała, śmiercią lub szkodami w mieniu.	
C366	

Istotne dla zapewnienia bezpieczeństwa operatora

	OSTRZEŻENIE
W sąsiedztwie tego i każdego innego urządzenia nie wolno przechowywać ani używać benzyny ani żadnych innych łatwopalnych gazów i cieczy .	
C367	

- Informacje, które mają zostać zamieszczone, można otrzymać od lokalnego dostawcy gazu.
- Aby uzyskać więcej informacji na temat maszyn z podgrzewaniem gazowym, należy zapoznać się z częścią Podgrzewanie gazowe (dotyczy tylko maszyn z podgrzewaniem gazowym).

Przeznaczenie urządzenia

- Maszyna służy do prasowania białej bielizny (pościeli, obrusów, ręczników, chusteczek do nosa itp.) wykonanych z lnu, bawełny, wełny, jedwabiu oraz włókien poliakrylowych i poliestrowych.
- Należy umieścić białą bieliznę (optymalna wilgotność 50% ±10%) w prasownicy. Prasownica wykona cykl suszenia końcowego. Bieliznę o większej wilgotności należy najpierw wysuszyć w suszarce bębnowej/osuszyć wstępnie. Aby zapobiec przywieraniu nadmiernie wysuszonej bielizny do pasów prasujących w niecce wyjściowej i powstawaniu ładunków elektrostatycznych, należy nawilżyć bieliznę przed umieszczeniem w prasownicy.
- Bielizna musi być prawidłowo wypłukana. Ignorowanie tego zalecenia powoduje zabarwienie bielizny na żółto lub powstawanie plam z detergentu pralniczego i osadów na wałku prasującym.
- Bielizna powinna być sortowana zgodnie z typem i odpowiednią temperaturą prasowania. Należy opróżnić kieszenie i usunąć przedmioty, które mogą spowodować uszkodzenie bielizny i maszyny.
- Należy zachować szczególną ostrożność podczas prasowania tkanin syntetycznych i z nadrukami, aby zapobiec przywieraniu ich do wałka prasującego.
- Nie zalecamy prasowania narzut i kołder.
- Należy sprawdzić, czy bielizna jest przystosowana do prasowania, i ustalić odpowiednią temperaturę prasowania.
- Producent maszyny nie ponosi odpowiedzialności za zniszczenie tkanin na skutek ignorowania powyższych zaleceń.

Nieprawidłowe użycie urządzenia

	OSTRZEŻENIE
Ta maszyna została zaprojektowana do przemysłowego prasowania i służy do suszenia płaskich tkanin pranych w wodzie. Użycie inne od zamierzonego (bez pisemnej zgody producenta) uważa się za niewłaściwe.	
C010	

- Nie wolno prasować białej bielizny wykonanej z materiałów utrzymujących wilgoć.
- Maszyna nie jest przeznaczona do prasowania białej bielizny zawierającej elementy wykonane z metalu, tworzyw sztucznych, włókna szklanego lub gumy piankowej.
- Maszyna nie jest przeznaczona do prasowania białej bielizny zawierającej twarde elementy, które mogą spowodować uszkodzenie pasów prasujących lub powierzchni wałka prasującego.
- Maszyna nie jest przeznaczona do prasowania białej bielizny z guzikami.
- Nie prasować zniszczonych tkanin (podartych, z dziurami lub postrzępionych). Takie tkaniny mogą zablokować się wewnątrz urządzenia i je uszkodzić.
- Nie wolno pozostawiać białej bielizny w maszynie!
- Jeżeli szerokość białej bielizny nie jest zgodna z szerokością maszyny, należy naprzemiennie podawać białą bieliznę po prawej i lewej stronie, aby równomiernie wykorzystać strefę roboczą maszyny.
- Tylko w wyjątkowych okolicznościach wolno odłączyć zasilanie, gdy temperatura maszyny jest wyższa niż 80 °C [176 °F].
- Nie wolno uruchamiać maszyny z maksymalną prędkością podczas podgrzewania i chłodzenia.
- Przed wyłączeniem maszyny należy poczekać na osuszenie pasów prasujących.
- Nie wolno prasować w temperaturze poniżej 80 °C [176 °F], ponieważ może to powodować utlenianie wałka prasującego.
- Nie wolno prasować tkanin syntetycznych w wysokich temperaturach.

Zalecenia dla użytkownika

- Specyfikacje prasowania dla maszyn opisanych w tym podręczniku są następujące:
 - Szerokość białej bielizny: 1,664 mm [5,46 ft] (model 1664).
 - Szerokość białej bielizny: 2,080 mm [6,82 ft] (model 2080).
- Prędkość prasowania można ustawić jako 1 - 6 m/min [3,3 - 19,7 ft/min] zgodnie z rodzajem tkaniny i jej wilgotnością.
- Temperaturę wałka prasującego można zwiększyć do 180 °C [356 °F] zależnie od typu białej bielizny. Aby prasować białą bieliznę powyższych typów, należy ustawić temperaturę nie większą niż 160 °C [320 °F].
- Parametry prasowania są wyświetlane na panelu sterowania.

- Maszyny są dostarczane w następujących wersjach:
 - Wersja OPL: panel sterowania umożliwiający zmianę wszystkich parametrów opcjonalnych, przeznaczony dla wykwalifikowanych operatorów.
 - Wersja COIN: maszyna jest wyposażona we wbudowany system płatności z ograniczonym dostępem do panelu sterowania (uruchamianie, zatrzymywanie, wyświetlanie opłaconego czasu prasowania), wstępnie ustawionymi parametrami prasowania i możliwością zmiany parametrów opcjonalnych wyłącznie przez przez autoryzowaną osobę.
 - Wersja CPS: wersja COIN z zewnętrznym systemem płatności, ograniczonym dostępem do panelu sterowania (uruchamianie, zatrzymywanie, wyświetlanie opłaconego czasu prasowania), wstępnie ustawionymi parametrami prasowania i możliwością zmiany parametrów opcjonalnych wyłącznie przez przez autoryzowaną osobę.
- Maszyny są dostarczane z następującymi systemami podgrzewania:
 - E: elektryczne
 - G: gazowe
- Minimalne oscylacje temperatury mogą być dostosowane przez wykwalifikowanych operatorów, którzy mogą zmienić ustawioną temperaturę i prędkość prasowania na panelu sterowania zależnie od rodzaju i wilgotności białej bielizny.
- Aby zapewnić maksymalną wydajność prasownicy:
 - Należy zapobiegać obniżeniu temperatury, wybierając najmniejszą możliwą prędkość prasowania.
 - Należy rozpoczynać prasowanie po osiągnięciu ustawionej temperatury.
 - Odległość między sztukami białej bielizny umieszczanymi w maszynie nie powinna być większa niż długość przenośnika wejściowego, ponieważ zapewnia to sprawne prasowanie.
 - Nie wolno pozostawiać beczynnej uruchomionej prasownicy.
 - Białą bieliznę należy grupować zgodnie z rodzajem materiału i wilgotnością.
 - Należy ustawić prędkość i temperaturę zgodnie z wymaganiami określonego typu białej bielizny.
 - W celu zmniejszenia zużycia, należy wyłączać prasownicę (tryb chłodzenia) przed umieszczeniem ostatniej sztuki białej bielizny w maszynie. Prasownica wykorzysta ciepło zgromadzone w wałku prasującym, a czas chłodzenia maszyny będzie krótszy.
- Należy umieścić białą bieliznę na przenośniku wejściowym na przemian po prawej i lewej stronie (jeżeli szerokość białej bielizny jest większa niż połowa szerokości maszyny) lub stopniowo od lewej do prawej strony, tak aby ciepło było równomiernie przekazywane do białej bielizny na całej długości wałka prasującego.
- Należy ostrożnie umieścić białą bieliznę w prasownicy. Ignorowanie tego zalecenia może powodować problemy ze zwalnianiem białej bielizny po zakończeniu prasowania.

- Aby uzyskać najlepsze rezultaty, zalecamy prasowanie w pierwszej kolejności białizny płaskiej (ręczniki, pościel itp.).
- Jeżeli konieczne jest dwukrotne prasowanie białizny w celu całkowitego osuszenia, może nastąpić zabarwienie kolorem żółtym. Ten problem może również wystąpić w przypadku znacznego zmniejszenia prędkości obrotowej wałka.
- Jeśli materiał po pierwszym prasowaniu nie jest jeszcze suchy, przyczyny mogą być następujące:
 - Niskie obroty pralki: w takim przypadku zaleca się krótki cykl suszenia (5-10 minut) w suszarce bębnowej.
 - Zbyt gruby materiał.
 - Zbyt wysoka prędkość.
- Należy sprawdzić, czy szerokość białizny przeznaczonej do prasowania nie jest większa niż szerokość maszyny.
- Nie wolno prasować złożonej białizny. W takich okolicznościach nie można uzyskać oczekiwanej jakości suszenia/prasowania.
- Jeżeli jest to możliwe, należy wykorzystać całą szerokość wałka prasującego.
- Jeżeli białizna odbierana z prasownicy jest wilgotna, należy zmniejszyć prędkość prasowania w celu uzyskaniażądanego rezultatu.
- Wilgotność 8% po prasowaniu jest uważana za optymalną.
- Jeżeli białizna jest krochmalona, wałek prasujący może zostać zaplamiony lub białizna może przywierać do wałka.
- Produktywność i jakość prasowania jest w dużym stopniu zależna od prania. Należy upewnić się, że spełnione są wszystkie warunki.

Instrukcje bezpieczeństwa

Ważne informacje nt. bezpieczeństwa

	OSTRZEŻENIE
Aby zmniejszyć ryzyko pożaru, porażenia elektrycznego, poważnych obrażeń lub śmierci osób podczas używania urządzeń wykańczających należy przestrzegać poniższych podstawowych środków.	
W803	

- Przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia prasującego należy zapoznać się ze wszystkimi instrukcjami.
- Podczas instalowania urządzenia prasującego stosować się do zaleceń dotyczących INSTALACJI. Zapoznać się z zaleceniami dotyczącymi UZIEMIENIA podanymi w instrukcji w celu zapewnienia prawidłowego uziemienia urządzenia prasującego. Wszystkie połączenia przewodów doprowadzających zasilanie elektryczne, uziemiających i doprowadzających gaz muszą być zgodne z lokalnymi przepisami i wykonane przez osoby posiadające odpowiednie uprawnienia, o ile te ostatnie są wymagane. Zalecane jest, aby maszyna była instalowana przez wykwalifikowany personel techniczny.
- Nie należy instalować ani przechowywać prasownicy w miejscach, w których będą one narażone na kontakt z wodą lub działanie warunków atmosferycznych. Prasownica nie może być używana w zamkniętym pomieszczeniu z niewystarczającą ilością powietrza. Jeśli jest to konieczne, w drzwiach lub oknach należy zainstalować kratki wentylacyjne.
- Elementy służące do wyłączania awaryjnego, np. dźwignie, wyłączniki awaryjne, powinny być pomalowane na kolor czerwony i wyraźnie oznakowane.
- W przypadku pocucia zapachu gazu należy natychmiast odłączyć dopływ gazu i wywietrzyć pomieszczenie. W takiej sytuacji nie wolno używać włączników elektrycznych ani włączać żadnych urządzeń elektrycznych. Nie wolno też używać zapalek ani zapalniczek. W budynku, w którym wyczuło woń gazu, nie wolno też używać telefonów. Należy niezwłocznie powiadomić instalatora, a w razie potrzeby także dostawcę gazu.
- W celu uniknięcia ognia i wybuchu nie przechowywać żadnych produktów łatwopalnych w otoczeniu urządzenia. Bęben i rura wylotu spalin muszą być regularnie czyszczone przez specjalistów zajmujących się konserwacją.
- Nie prasować artykułów, które były uprzednio czyszczone, prane, namaczane lub nasączone benzyną, olejami maszynowymi, olejami roślinnymi lub spożywczymi, woskami czyszczącymi lub chemicznymi środkami czyszczącymi, rozpuszczalnikami do zastosowań pralniczych, rozcieńczalnikami bądź też innymi substancjami palnymi lub wybuchowymi, ponieważ powstające z nich opary mogą zapalić się, wybuchnąć lub spowodować samozapłon tkaniny.
- Nie wolno prasować w urządzeniu prasującym takich elementów jak spieniony kauczuk (pianka lateksowa), czepki kąpielowe, tkaniny wodoodporne, artykuły wykładane gumą, odzież lub poduszki z wypełnieniami z kauczuku spienionego. Nie używać urządzenia do prasowania materiałów o niskiej temperaturze topnienia (PVC, gumy itp).
- Przed rozpoczęciem każdej zmiany należy sprawdzić działanie osłony zabezpieczającej palce. Włączenie osłony zabezpieczającej powinno spowodować natychmiastowe wyłączenie prasownicy. Jeśli ta funkcja bezpieczeństwa nie działa poprawnie, pracownicy muszą wyłączyć prasownicę i powiadomić przełożonego. Nie wolno używać prasownicy, dopóki osłona zabezpieczająca palce nie zostanie naprawiona i nie będzie działać poprawnie. Przed uruchomieniem magła należy upewnić się, że wszystkie elementy zabezpieczające, włącznie z osłonami i panelami, znajdują się na swoim miejscu i działają poprawnie.
- Nie wolno pozwalać dzieciom wchodzić na magiel ani znajdować się w jego pobliżu. Urządzenie to nie jest przeznaczone do użytkowania bez nadzoru przez małe dzieci ani osoby osłabione. Należy pilnować, by małe dzieci nie bawiły się urządzeniem.
- Nigdy nie wolno próbować usuwać, poprawiać ani prostować przyciętej lub źle podanej pościeli w czasie pracy prasownicy. Próby usunięcia przyciętej pościeli może spowodować przytrzaśnięcie i wciągnięcie części ciała użytkownika przez prasownicę. Jeśli coś zostanie przycięte przez prasownicę, to przed próbą usunięcia problemu należy wyłączyć urządzenie. Należy unikać kontaktu z nagrzewanymi częściami.
- Prasownicy należy używać wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem tzn. do prasowania materiałów. Należy zawsze przestrzegać zaleceń producenta tkaniny oraz używać urządzenia wyłącznie do suszenia tkanin pranych w wodzie.
- Należy zawsze czytać wskazówki producentów zawarte na opakowaniach środków pralniczych i czyszczących i przestrzegać ich. Należy postępować zgodnie ze wszystkimi ostrzeżeniami i zaleceniami. Aby zmniejszyć ryzyko zatrucia i odniesienia oparzeń chemicznych, środki takie należy zawsze bezwzględnie przechowywać w miejscach niedostępnych dla dzieci (najlepiej w zamknięciu).
- Nie wolno używać produktów ani środków zmiękczających tkaniny w celu eliminacji ładunków elektrostatycznych, o ile nie zaleca tego producent danego środka zmiękczającego lub produktu.
- Upewnij się, że wszyscy przestrzegają wszystkich zasad, aby chronić siebie i swoich współpracowników. Czytaj i postępuj zgodnie z wszystkimi etykietami i ostrzeżeniami dotyczącymi bezpieczeństwa. Naucz się wszystkiego o tym urządzeniu, tj. które części są gorące, które części są ruchome, wszystkie wyłączniki bezpieczeństwa i procedury na wypadek awarii. Nie zbliżaj się do poruszających się lub gorących części. Przebywając w pobliżu magła nie wolno nosić luźnych ubrań, swetrów, biżuterii ani krawatów.

- NIE WOLNO używać prasownicy, jeżeli wydobywa się z niej dym lub odgłos tarcia. Nie wolno używać urządzenia, które ma brakujące lub uszkodzone części albo zdjęte zabezpieczenia lub osłony. NIE WOLNO manipulować elementami sterującymi lub dezaktywować zabezpieczeń.
- Często zaplanowane spotkania dotyczące bezpieczeństwa są konieczne do sprawdzenia i aktualizacji reguł. W przypadku zauważenia, że ktoś nie postępuje według reguł, należy natychmiast powiadomić przełożonego lub kierownika. Zgłoszenie, że ktoś łamie przepisy może uratować ich życie lub zdrowie.
- Obszar wokół ujścia przewodu spalinowego należy utrzymywać w czystości i chronić go przed włóknami, kurzem i brudem. Wnętrze prasownicy oraz jej przewód spalinowy powinny być regularnie czyszczone przez wykwalifikowany personel konserwacyjny.
- Na koniec dnia pracy należy zamknąć dopływ gazu i prądu.
- Nigdy nie konserwować prasownicy podczas działania. Nigdy nie sięgać ponad, pod ani za osłonę zabezpieczającą palce ani w żadne miejsce znajdujące się w pobliżu gorących powierzchni lub ruchomych części bez wcześniejszego wyłączenia prasownicy za pomocą wyłącznika oraz odłączenia od źródła zasilania. Pracując przy prasownicy należy zawsze postępować według tej reguły, aby uniknąć poważnych obrażeń ciała spowodowanych wysoką temperaturą prasownicy i/lub naciskiem.
- Personel konserwacyjny powinien pracować parami, ze względu na ochronę wzajemną podczas obsługi urządzenia prasującego.
- Nie wolno samodzielnie naprawiać żadnych części prasownicy ani wykonywać innych prac serwisowych, które nie są zalecane w instrukcji konserwacji przez użytkownika lub wykazie napraw dokonywanych przez użytkownika. Podejmując się takich prac użytkownik musi zapoznać się z odpowiednimi instrukcjami i posiadać odpowiednie umiejętności. Należy ZAWSZE odłączać i blokować zasilanie elektryczne suszarki przed wykonaniem prac serwisowych. Przewód zasilający należy odłączać, wyłączając odpowiedni wyłącznik lub bezpiecznik.
- W razie wątpliwości zrezygnować z planowanej czynności i powstrzymać się od wszelkich działań do czasu skonsultowania się z przełożonym lub z działem serwisu. Tylko wykwalifikowany personel powinien wykonywać prace konserwatorskie przy prasownicy.
- Instalowanie, konserwowanie i/lub eksploatowanie urządzenia prasującego niezgodnie z instrukcją producenta może doprowadzić do wystąpienia stanów urządzenia, pod wpływem których może dojść do urazów ciała i/lub szkód w mieniu.

UWAGA: OSTRZEŻENIA I WAŻNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA podane w niniejszej instrukcji nie wyczerpują wszystkich możliwych warunków i sytuacji. Podczas instalacji, konserwacji i obsługi urządzenia, należy zachować zdrowy rozsądek, ostrożność i należytą uwagę.

W przypadku natrafienia na problemy lub sytuacje budzące jakiegokolwiek wątpliwości należy zawsze skontaktować się ze

sprzedawcą urządzenia, jego dystrybutorem, przedstawicielem serwisowym lub producentem.

UWAGA: Wszystkie urządzenia produkowane są zgodnie z dyrektywą kompatybilności elektromagnetycznej. Mogą być one używane tylko w określonym otoczeniu (zgodność co najmniej z wymogami klasy A). Ze względów bezpieczeństwa należy zachować konieczną bezpieczną odległość od wrażliwych urządzeń elektrycznych lub elektronicznych. Urządzenia te nie są przeznaczone do użytku domowego przez prywatnych konsumentów w środowisku domowym.

Ostrzeżenia dotyczące użytkowania

	OSTRZEŻENIE
ABY ZMINIMALIZOWAĆ RYZYKO POŻARU, PORĄŻENIA ELEKTRYCZNEGO, POWAŻNYCH OBRAŻEŃ LUB USZKODZENIA MIENIA, NALEŻY PRZECZYTAĆ I PRZESTRZEGAĆ NASTĘPUJĄCYCH INSTRUKCJI:	
C011	

- Należy dokładnie przeczytać instrukcje (np. niniejszy „Podręcznik instalacji, konserwacji i obsługi”) przed instalacją, obsługą i konserwacją maszyny.
- Instrukcja obsługi zawiera również Katalog części zamiennych, które nie są standardowo dostarczane razem z urządzeniem. Skontaktuj się ze swoim dystrybutorem, aby otrzymać Katalog części zamiennych.
- Należy przestrzegać instrukcji podanych w podręcznikach i zawsze przechowywać je w pobliżu maszyny.
- W przypadku wystąpienia problemów, których użytkownik nie może rozwiązać samodzielnie, należy zawsze kontaktować się z dostawcą, personelem serwisowym lub producentem.
- Należy zawsze przestrzegać instrukcji dotyczących bezpieczeństwa, podanych w podręczniku, oraz ostrzeżeń i zaleceń podanych na etykietach umieszczonych na maszynie.
- Należy przestrzegać wszystkich obowiązujących procedur i przepisów związanych z bezpieczeństwem.
- Maszyna nie powinna być obsługiwana przez dzieci. Przed uruchomieniem maszyny, należy upewnić się, że w pobliżu maszyny nie przebywają osoby postronne (dzieci) lub zwierzęta.
- Podczas prasowania należy przymocować luźną odzież, krawat, wisiorki, bransoletki i długie włosy.
- Nie wolno uruchamiać maszyny w przypadku uszkodzenia lub braku podzespołów albo otwarcia osłon. Maszynę można włączyć pod warunkiem, że wszystkie osłony są zainstalowane.
- Nie wolno umieszczać w maszynie tkanin zawierających palne lub łatwopalne elementy. Nie wolno przechowywać materiałów palnych w pobliżu maszyny. Należy czyścić obudowę maszyny i usuwać z niej łatwopalne materiały.

- Maszyna wytwarza parę wodną, którą należy prawidłowo odprowadzać z pomieszczenia.
- Nie wolno przechowywać i rozpraszać materiałów palnych w pobliżu maszyny.
- W pobliżu tego — i jakiegokolwiek innego — urządzenia nie wolno przechowywać ani używać benzyny ani innych palnych par i płynów.
- Należy chronić panel sterowania przed nieautoryzowaną manipulacją.
- Wersja OPL (bez szczeliny na monety) jest przeznaczona wyłącznie dla wykwalifikowanych operatorów.
- Podczas manipulowania gorącą prasowaną bielizną należy używać rękawic ochronnych.
- Wysoka temperatura wałka prasującego może powodować poważne oparzenia. Nie wolno dotykać gorących podzespołów maszyny.
- Maszynę należy podłączyć do zasilania przy użyciu stałego połączenia.
- Maszyna powinna być podłączona do sieci elektrycznej, uziemienia oraz instalacji wentylacyjnej i gazowej zgodnie z instrukcjami dotyczącymi instalacji i lokalnymi standardami przez wykwalifikowany personel z odpowiednim certyfikatem. Należy przestrzegać wszystkich przepisów dotyczących podłączania do sieci elektrycznej (TT/TN/IT itp.).
- Maszyna jest wyposażona w falownik. Nie wolno zmieniać ustawień parametrów falownika. Nieautoryzowane zmiany mogą spowodować poważne zranienie, pożar, uszkodzenie maszyny itp.
- Regularnie sprawdzać stan podłączenia do uziemienia, funkcjonowanie systemu odprowadzania spalin z urządzenia i działanie listwy zabezpieczającej.
- Nie wolno używać prasownicy, jeżeli panel chroniący palec jest uszkodzony!
- Modyfikacje instalacji maszyny niezgodne z podręcznikiem powinny być zatwierdzone przez producenta. W przeciwnym wypadku producent/dostawca nie ponosi odpowiedzialności za zranienie osób lub uszkodzenie wyposażenia.
- Zabronione jest ingerowanie w funkcje maszyny, a producent nie ponosi odpowiedzialności w takich okolicznościach.
- W przypadku wycieku gazu należy zamknąć główny zawór gazu, przewietrzyć pomieszczenie, unikać używania jakichkolwiek przełączników elektrycznych oraz włączania jakichkolwiek urządzeń elektrycznych, palenia, używania otwartego płomienia oraz należy zadzwonić do serwisu technicznego.
- Odprowadzanie spalin z urządzenia podgrzewanego gazem nie może być w żadnym wypadku łączone z odprowadzeniem spalin z urządzeń przeznaczonych do prania chemicznego lub czyszczenia i prasowania na sucho.
- Nie wolno wyłączać ani zmieniać ustawień fabrycznych dla żadnych gazowych komponentów grzewczych czy urządzeń.
- Parametry regulacji, typ gazu, dopuszczalne ciśnienie gazu oraz kategoria urządzenia gazowego znajdują się na tabliczce znamionowej urządzenia. Wszelkie zmiany typu używanego gazu lub ciśnienia gazu mogą mieć miejsce wyłącznie za zgodą producenta i muszą być przeprowadzane przez upoważnionego pracownika serwisu.
- Należy przestrzegać minimalnych warunków wentylacji pomieszczenia zalecanych przez producenta.
- Na wszystkie potencjalne komponenty ogrzewania gazowego wymagane jest posiadanie specjalnego zezwolenia. W przypadku uszkodzenia części mogą być wymieniane jedynie na oryginalne części zapasowe, które zostały dostarczone przez producenta.

WSZYSTKIE WERSJE (PODSUMOWANIE)

- Montaż i naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany serwis posiadający odpowiednie pozwolenie od producenta.
- Nieprzestrzeganie niniejszej instrukcji obsługi może spowodować unieważnienie gwarancji.
- Należy używać oryginalnych lub identycznych z oryginalnymi części zamiennych.
- Po naprawie należy umieścić wszystkie panele we właściwym miejscu, zabezpieczając je w oryginalny sposób. Zastosowanie tych środków gwarantuje trwałą ochronę przed porażeniem prądem, uszkodzeniem ciała, pożarem i/lub zniszczeniem mienia.
- Instrukcje i ostrzeżenia zawarte w tej instrukcji obsługi nie obejmują wszystkich możliwych zdarzeń i sytuacji, które mogą wystąpić podczas instalacji urządzenia. Należy je rozumieć w sensie ogólnym. Przy obsłudze należy zawsze zachować ostrożność i uwagę. Zadbaj o to musi wykwalifikowana osoba, która instaluje, obsługuje lub zajmuje się konserwacją urządzenia.

UWAGA:

- **Poziom hałasu po uruchomieniu maszyny jest niższy niż dB (A).**
- **Elementy maszyny nie zawierają azbestu.**

	OSTRZEŻENIE
PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRAC PRZY MASZYNIE NALEŻY ZAWSZE ODŁĄCZYĆ URZĄDZENIE OD ZASILANIA I WSZYSTKICH INNYCH POTENCJALNYCH ŹRÓDEŁ ZASILANIA ENERGIĄ. WAŁEC PRASUJĄCY MUSI WYSTYGNAĆ. ZACISKI OBWODU WYŁĄCZNIKA ZASILANIA SĄ POD NAPIĘCIEM NAWET PO WYŁĄCZENIU WYŁĄCZNIKA ZASILANIA!	
C012	

WERSJA OGRZEWANA GAZOWO (PODSUMOWANIE)

Ostrzeżenia dotyczące transportu i przechowywania

	OSTRZEŻENIE
PODCZAS TRANSPORTU I PRZECHOWYWANIA MASZINY NIE WOLNO WCISKAĆ, CIĄGNAĆ ANI NAPIĘŻAĆ ELEMENTÓW WYSTAJĄCYCH Z MASZINY (ELEMENTÓW OBSŁUGI, PRZYCISKÓW, PRZEŁĄCZNIKÓW, KORBY, OSPRZĘTU MOCOWANIA ŚRUBY ZASILANIA SIECIOWEGO, OSPRZĘTU MOCOWANIA ŚRUBY ZASILANIA GAZEM ITD.). NALEŻY SIĘ UPEWNIĆ, ŻE TE ELEMENTY SĄ CHRONIONE, ABY ZAPOBIEC USZKODZENIU PODCZAS MANIPULACJI I INSTALACJI MASZINY.	
C013	

- Użytkownik jest zobowiązany do przestrzegania instrukcji producenta dotyczących transportu, manipulacji i przechowywania produktów podczas transportu. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenie maszyny podczas transportu.
- Temperatura otoczenia podczas transportu i przechowywania nie powinna być niższa niż -25 °C [-13 °F] i wyższa niż +55 °C [+131 °F]. Wilgotność względna podczas transportu i przechowywania maszyny nie powinna przekraczać 50%. Należy chronić produkt przed uszkodzeniem mechanicznym i wpływem niekorzystnych czynników atmosferycznych podczas przechowywania poza budynkami.
- Jeżeli jest to możliwe, należy zachować opakowanie maszyny, a przynajmniej drewnianą paletę transportową do chwili, gdy maszyna zostanie zainstalowana na fundamencie w pralni. Procedurę instalacji opisano w rozdziale INSTALACJA.

Wprowadzenie

Symbol na maszynie

Symbol - Realizacja (N, C, U, H)



- Główny przełącznik
 - Wersja OPL: na panelu przednim po lewej stronie; pełni również funkcję wyłącznika awaryjnego; w przypadku zagrożenia należy obrócić przełącznik do położenia OFF (Wył.)
 - Wersja COIN/CPS: w na panelu tylnym po lewej stronie maszyny



- Ostrzeżenie. Niebezpieczne napięcie. Urządzenie elektryczne.



- Gorące elementy. Nie wolno dotykać elementów oznaczonych tymi etykietami po podgrzaniu maszyny.

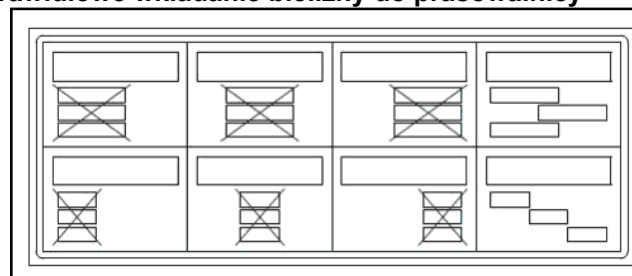


- Ryzyko kontaktu z ruchomymi podzespołami maszyny. Nie wolno dotykać elementów oznaczonych tymi etykietami podczas manipulowania bielizną.

Prawidłowe ułożenie bielizny w prasownicy

- Etykieta z instrukcją wprowadzania tkaniny. Informacje dotyczące prawidłowego i nieprawidłowego umieszczania tkanin w prasownicy.
- Jeżeli często prasowana jest bielizna o szerokości mniejszej niż szerokość maszyny, zalecamy pominięcie centrum wałka prasującego co pięć minut kilka razy i naprzemienne układanie bielizny po prawej i lewej stronie platformy wejściowej. Spowoduje to ochłodzenie krawędzi wałka prasującego rozgrzanych przez prasowaną bieliznę. Zobacz *Rysunek 54*.

Prawidłowe wkładanie bielizny do prasownicy

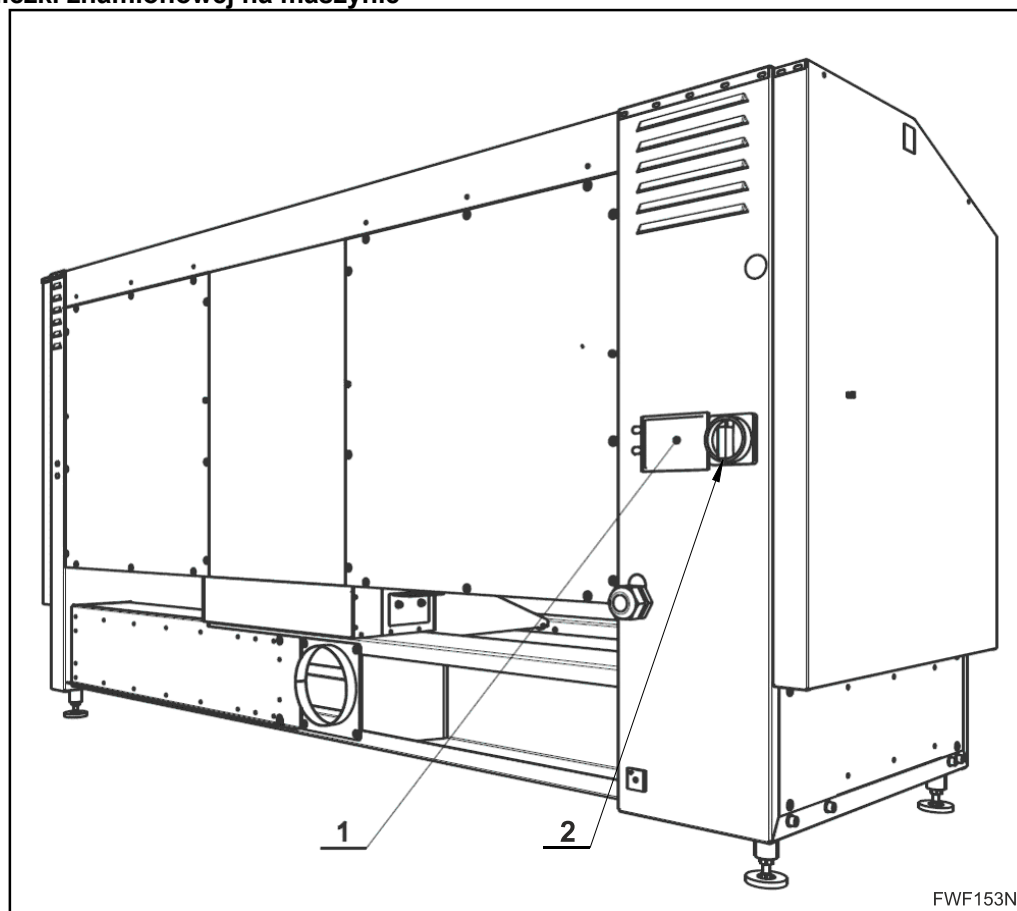


FWF152N

Rysunek 1

Informacje na tabliczce znamionowej

Lokalizacja tabliczki znamionowej na maszynie



1. Lokalizacja tabliczki znamionowej maszyny
2. Położenie głównego wyłącznika w modelach COIN/CPS (przeznaczonych do sprzedaży)

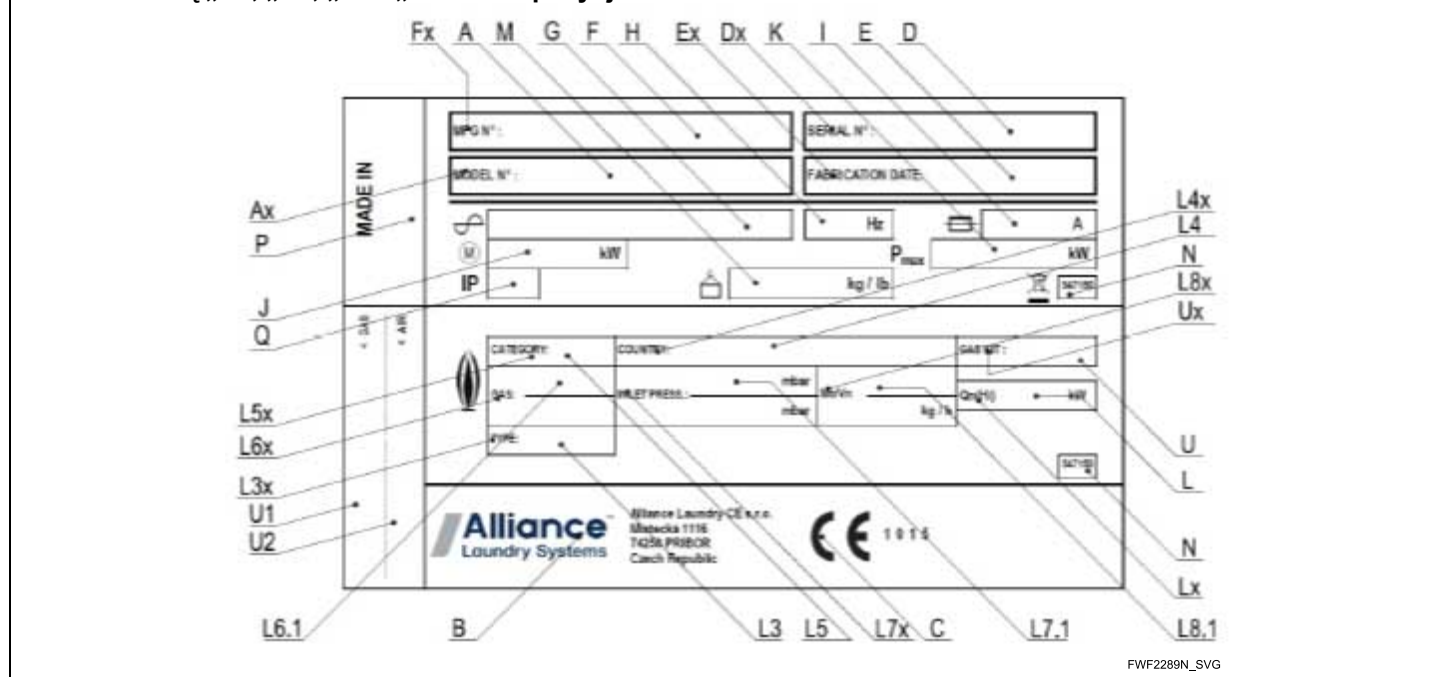
UWAGA: Tabliczka znamionowa dla maszyny z podgrzewaniem gazowym zawiera dane, ustawienia i rodzaj gazu.

UWAGA: Główny przełącznik zasilania w modelach OPL znajduje się na przednim panelu po prawej stronie.

Rysunek 2

Numer seryjny urządzenia dla gazowego układu grzewczego.

Modele z literą „N”, „C”, „U” i „H” na 10. pozycji numeru modelu.



Rysunek 3

Poz.	Opis	Poz.	Opis
A	Model Nr.	L3x	„Type” (Typ) w języku klienta (CE)
Ax	„Nr modelu” w języku klienta	L4	Kraj/kraje instalacji
B	Podmiot odpowiedzialny za produkcję + adres	L4x	„Country” (Kraj) w języku klienta (CE)
C	Zatwierdzenie / Oznaczenia zgodności	L5	Kategoria
D	Numer seryjny maszyny	L5x	„Category” (Kategoria) w języku klienta (CE)
E	Rok produkcji / Data produkcji	L6.1	Rodzaj gazu
F	Nr MFG > Kod IPN producenta	L6x	„Gaz” w języku klienta (WE)
Fx	„Nr MFG” w języku klienta (WE)	L7.1	Ciśnienie gazu na wlocie (mbar)
G	Napięcie zasilania (V) / Fazy	L7x	„Ciśnienie wlotowe” w języku klienta (CE)
H	Częstotliwość (Hz)	L8.1	Zużycie gazu + jednostki (m ³ /h lub kg/h)
I	Bezpiecznik obwodu rozgałęzionego / Urządzenie zabezpieczające zasilanie / Bezpiecznik (I)	L8x	Symbol zużycia gazu Mn(Vn)
J	Wyjście głównego silnika / Największy silnik (kW)	M	Masa netto (kg [lb.])
K	Całkowita moc wejściowa (kW)	N	Kod obrazka na naklejce

ciąg dalszy...

Tabela 1

Poz.	Opis	Poz.	Opis
P	Miejsce produkcji	U	Nr zestawu gazowego, kod ustawień gazu
Q	IP - wykonanie zabezpieczeń wewnętrznych	Ux	„Zestaw gazowy” w języku klienta (WE)
L	Moc ciepła doprowadzonego (kW)	U1	Nr zestawu gazowego, kod ustawień gazu
Lx	Symbol mocy cieplnej wejściowej Qn(Hi)	U2	Nr zestawu gazowego, kod ustawień gazu
L3	Typ - akc. CEN/TR 1749:2005		

Tabela 1

Data produkcji

Datę produkcji urządzenia znaleźć można w numerze seryjnym. Ostatnie dwa znaki wskazują rok i miesiąc. Patrz *Tabela 2* i *Tabela 3*. Na przykład urządzenie o numerze seryjnym 520I000001DK zostało wyprodukowane w maju 2015 r.

Data produkcji - rok	
Rok	Znak numeru seryjnego
2020	Q
2021	S
2022	U
2023	W
2024	Y
2025	Z
2026	A

Tabela 2

Data produkcji - miesiąc	
Miesiąc	Znak numeru seryjnego
Styczeń	A lub B
Luty	C lub D
Marzec	E lub F
Kwiecień	G lub H
Maj	J lub K
Czerwiec	L lub M
Lipiec	N lub Q
Sierpień	P lub S
Wrzesień	R lub U
Październik	T lub W
Listopad	V lub Y
Grudzień	X lub Z

Tabela 3

Części zamienne

W razie zapotrzebowania na dokumentację lub części zamienne należy skontaktować się ze sprzedawcą lub firmą Alliance Laundry Systems pod numerem telefonu + 1 (920) 748-3950 w celu uzyskania informacji o nazwie i adresie najbliższego autoryzowanego dystrybutora części zamiennych.

Dział obsługi klienta

Aby uzyskać pomoc techniczną, należy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem lub użyć poniższych danych:

Alliance Laundry Systems

Shepard Street

P.O. Box 990

Ripon, Wisconsin 54971-0990

USA

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

Alliance Laundry CE s.r.o
Mistecka 1116
Přibor, 742 58
Czechy Europa

Identyfikacja modelu

deli:

Zawarte w tej instrukcji informacje dotyczą następujących mo-

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	

Dane techniczne i wymiary

Specyfikacja ogólna

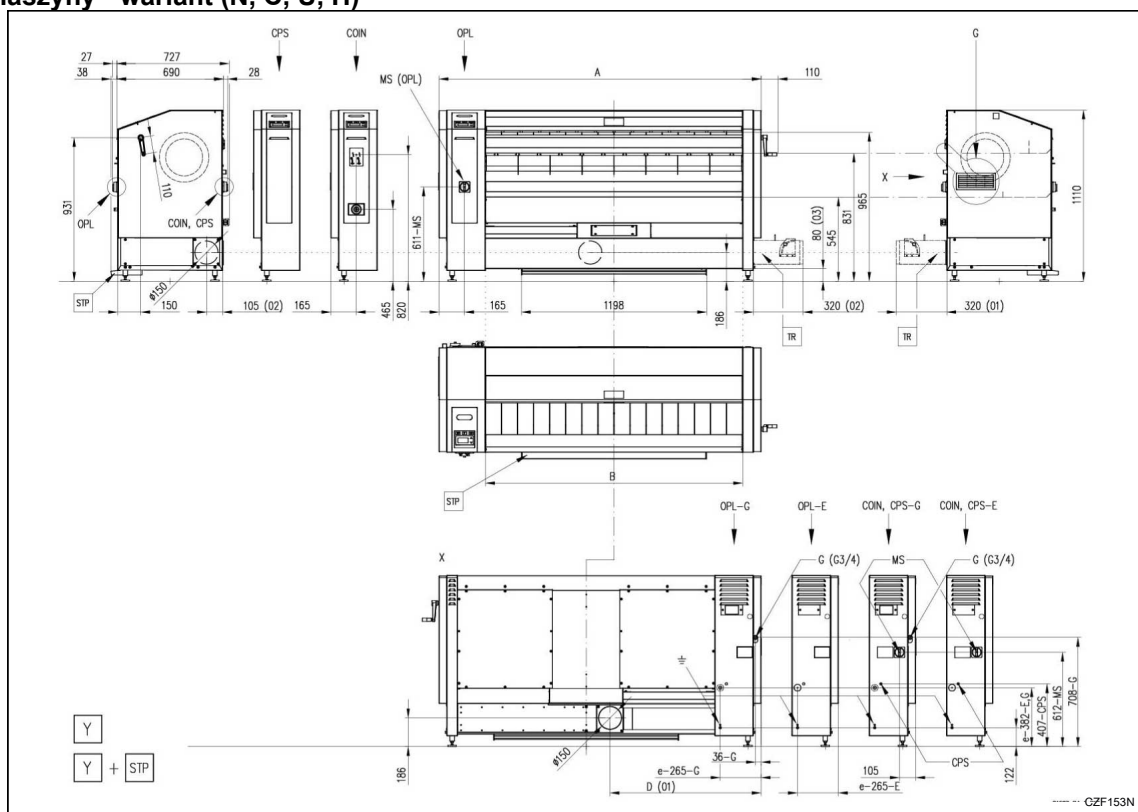
System podgrzewania	Uwaga	Podgrzewanie elektryczne		Podgrzewanie gazowe	
Model maszyny		1600	2000	1600	2000
Wymiary urządzenia, mm [cale]		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
Średnica bębna prasowania, mm [cale]		320 [12,60]			
Prędkość prasowania, m/min. [ft./min.]		1,0 - 6,0 [3,3 - 19,7]			
System zasilania elektrycznego		380–415 V 3 AC +N 50/60 Hz			
		208–240 V 3 AC 50/60 Hz			
		380–415 V 3 AC –N 50/60 Hz			
		440V 3AC 60 Hz (1)		440V 3AC 60 Hz	
		-		208–240 V 1 AC 50/60 Hz	
Prąd nominalny (IN), (A)	(19)	38	43	2,9	2,9
	(20)	64	73	2,9	2,9
	(21)	41	46	2,9	2,9
Bezpiecznik układu odgałęzionego	(19)	50	50	10	10
	(20)	80	80	10	10
	(21)	50	50	10	10
Wyjście silnika napędowego X, kW [HP]		0,18 [0,24]			
Wyjścia układów elektrycznych Y, kW [HP]	(10)	X + 0,09		X + 0,19	
Moc wyjściowa wentylatora silnika (50 / 60 Hz), kW [KM]		0,095/0,125 [0,13/0,17]			
Moc grzewcza (elektryczna), kW [KM]	(2)	24,3 [32,6]	27,9 [37,4]	-	-
Moc grzewcza (gazowa),kW [Btu/godz.]	(2) (3)	-	-	24,5 [83600]	30,5 [104100]
Całkowita elektryczna moc wejściowa Y, kW	(10)	24,7	28,3	0,5	0,5
Maksymalny przepływ powietrza bez straty ciśnienia, m³/godz.	(4)	605	650	605	650
Dozwolona utrata ciśnienia po stronie wylotu, Pa (50 Hz)	(4)	130–170		130-150	
Dozwolona utrata ciśnienia po stronie wylotu, Pa (60 Hz)	(4)			220-240	

Tabela 4

ciąg dalszy...

System podgrzewania	Uwaga	Podgrzewanie elektryczne		Podgrzewanie gazowe	
Model maszyny		1600	2000	1600	2000
Wymiary urządzenia, mm [cale]		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
Minimalny konieczny strumień świeżego powietrza na obszarze montażowym, m ³ /h	(4)	420	450	470	510
Zużycie mocy, Y, kWh	(5) (10)	21,4	27,3	0,5	0,5
Zużycie gazu, m ³ /godz.	(2) (6)	-	-	2,55	3,18
Rodzaje używanego gazu	(7)	-	-	G20, G25, G30, G31, G110	
Maksymalne ciśnienie przyłącza gazowego, mbar	(7)	-	-	50	
Przyłącze gazu	-	-	-	G ¾	
Wydajność prasownicy, kg/godz. [lb/godz.]	(5)	62 [137]	70 [154]	58 [128]	72 [159]
Poziom hałasu, dB (A)		< 57			
Ochrona wejścia		IP 42			
Wykonanie maszyny według CEN/TR 1749:2005 (gaz)		B 22			
Waga netto Y, kg [lb]	(10)	435 [959]	490 [1080]	410 [904]	465 [1025]
Ciężar transportowy, kg [lb]	(8)	485 [1069]	560 [1235]	465 [1025]	540 [1191]
(1)	Maks. 456 V.				
(2)	Nominalne stałe obciążenie cieplne określone na podstawie zużycia gazu – bez regulacji				
(3)	Qn(Hi): Obowiązuje dla gazu G20, 20 mbar; w przypadku innych parametrów zob. <i>Tabela 13</i> .				
(4)	Aby uzyskać informacje na temat pokrewnych parametrów, patrz <i>Połączenie wylotu pary</i> .				
(5)	Obowiązuje dla testu zgodnie z normą ISO 9398-1.				
(6)	Mn/Vn: Obowiązuje dla gazu G20, 20 mbar; w przypadku innych parametrów zob. <i>Tabela 13</i> .				
(7)	Dla specyfikacji możliwych opcji zobacz: <i>Tabela 13</i> .				
(8)	Obowiązuje dla opakowania: karton na palecie.				
(9)	Zob. <i>Rysunek 4</i> .				
(10)	Y - maszyna podstawowa z wyjściem z przodu.				
(19)	Dotyczy 380-415 V 3AC 50/60 Hz.				
(20)	Dotyczy 208-240V 3AC 50/60 Hz.				
(21)	Dotyczy 440 V 3AC 60 Hz.				

Tabela 4



UWAGA: Patrz Tabela 18, aby uzyskać wyjaśnienie symboli i skrótów obecnych na schemacie.

Rysunek 4

Objaśnienia dot. wykresu (patrz <i>Rysunek 4</i>)	
E: podgrzewanie elektryczne	CPS: centralny system płatniczy
G: podgrzewanie gazowe	STP: Pedał start/stop stołu – OPL: na żądanie, NA MONETY/ CPS: w standardzie
MS: główny przełącznik zasilania	TR: Regulacyjny klapowy zawór wylotowy
e: Dopływ dla E, G	(01): wylot pary skierowany do tyłu
OPL: sterowanie standardowe – pełna wersja	(02): wylot pary skierowany w prawo
COIN: system płatniczy przyjmujący monety	(03): Podstawowa konfiguracja, można ją zmienić

Tabela 5

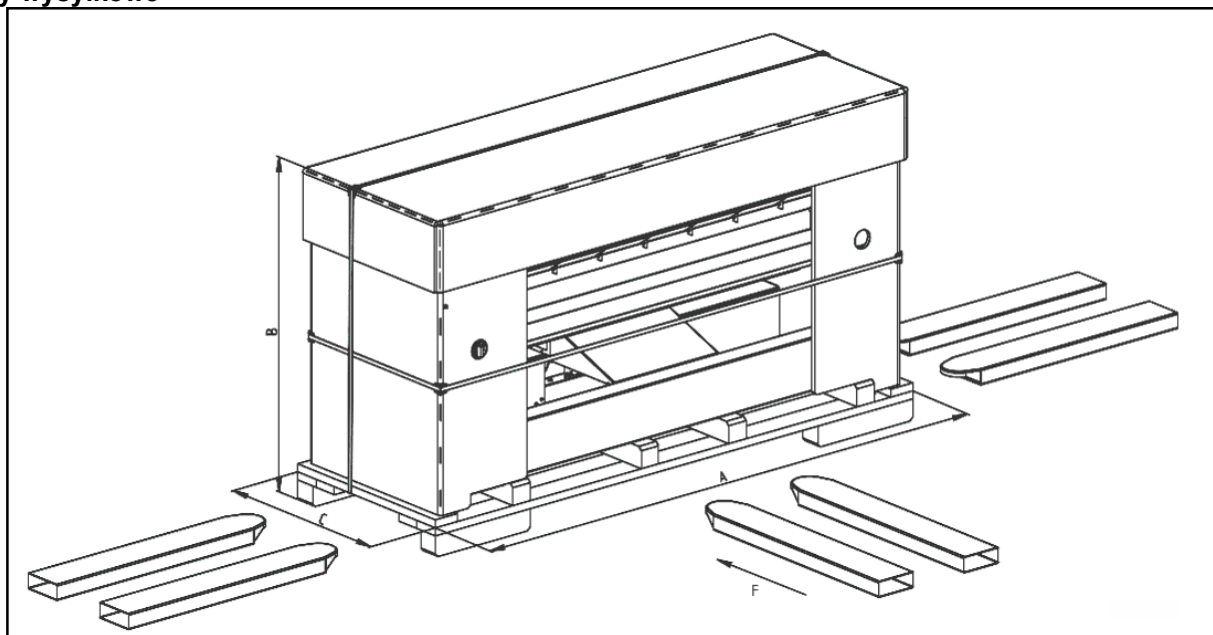
Wymiary urządzenia (Patrz Rysunek 4)					
Specyfikacja	System podgrzewania	Podgrzewanie elektryczne		Podgrzewanie gazowe	
	Model maszyny	1600 [66]	2000 [82]	1600 [66]	2000 [82]
	Średnica bębna prasowania, mm [cale]	320 [12,60]			
A	Szerokość maszyny, mm [cale]	2084 [82,05]	2500 [98,42]	2084 [82,05]	2500 [98,42]
B	Maksymalna szerokość wsadu, mm [cale]	1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
D	Położenie wylotu, mm [cale]	978 [38,50]	1186 [46,69]	978 [38,50]	1186 [46,69]

Tabela 6

Instalacja

Przenoszenie, transport i magazynowanie

Wymiary wysyłkowe



FWF155N

Rysunek 5

Wymiary opakowania*					
Specyfikacja	System podgrzewania	Podgrzewanie elektryczne		Podgrzewanie gazowe	
	Model maszyny	1600	2000	1600	2000
	Wymiary urządzenia, mm [cale]	1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
A	Szerokość, mm [cale]	2190 [86,22]	2610 [102,76]	2190 [86,22]	2610 [102,76]
B	Wysokość, mm [cale]	1260 [49,61]			
C	Głębokość, mm [cale]	800 [31,50]			
* Obowiązuje dla opakowania: karton na palecie.					

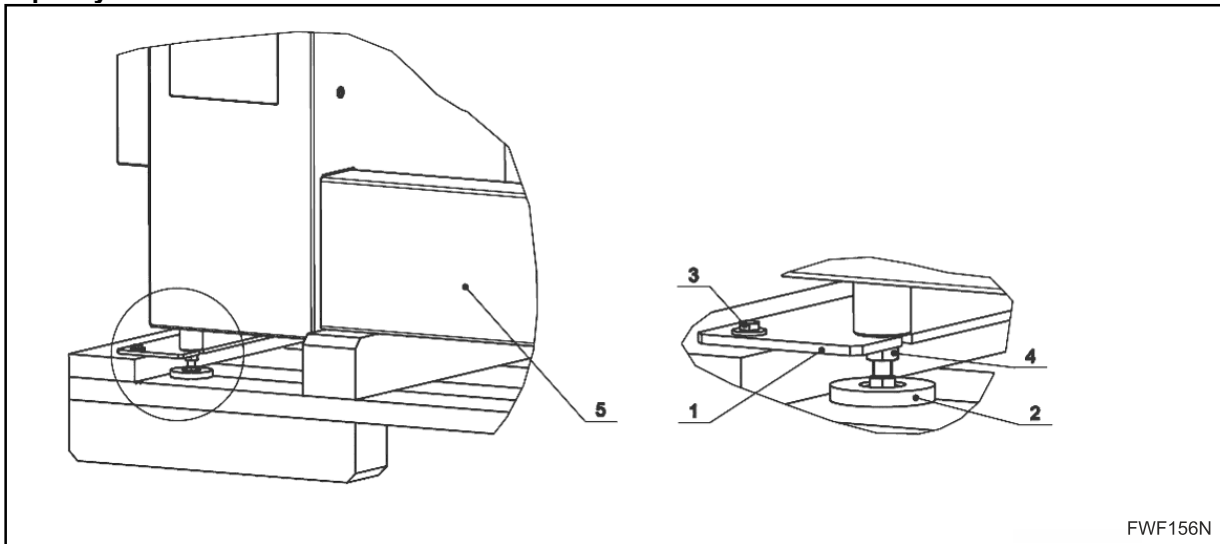
Tabela 7

- Całkowite miejsce wymagane do instalacji maszyny zazwyczaj można ustalić na podstawie planów projektowych.
- Należy zapewnić wszystkie wymagane przejścia i odstępy podczas transportu i instalacji maszyny zgodnie z wymiarami opakowania. Zobacz *Tabela 7*.
- Wszystkie operacje powinny być wykonywane przez wykwalifikowany personel.
- Maszynę w opakowaniu można transportować przy użyciu wózka widłowego lub ręcznego podnośnika do palet (zob. *Rysunek 16*). Aby uzyskać informacje dotyczące wagi, zobacz *Tabela 7*.

- Ramiona podnośnika należy umieścić w centrum palety w przypadku transportowania od strony przedniej (F) (zob. Rysunek 16).
- Można również umieścić maszynę w zamkniętej wzmocnionej skrzyni.

Demontaż palety

Demontaż palety

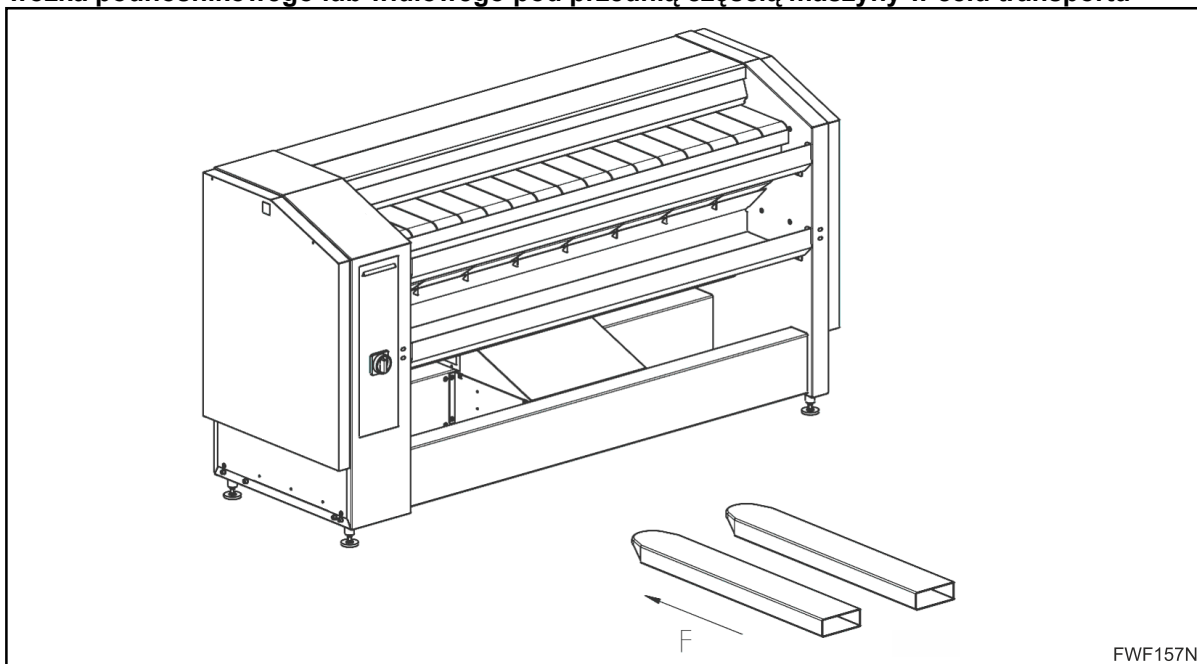


1. Konsola mocująca
2. Nóżki stabilizujące
3. Śruby kotwowe
4. Nakrętki zabezpieczające
5. Podpory

Rysunek 6

W celu zdemontowania maszyny z palety, należy przeprowadzić demontaż konsoli mocującej (1) z obu stron maszyny. Umieścić cztery nogi podporowe (2)-4x w podstawowym położeniu transportowym.

- Zdemontować cztery śruby kotwiące (3)-4x, poluzować cztery nakrętki zabezpieczające (4)-4x i wymontować dwie konsole mocujące (1).
- Umieścić cztery nogi podporowe (2)-4x w podstawowym położeniu transportowym, tak by odległość pomiędzy dolną powierzchnią podpór (5) a dolną powierzchnią nóg podporowych (2) wynosiła około 80 mm [3,15 cala] (lub odpowiadała wysokości płóz wózka widłowego).
- Dokręcić cztery nakrętki zabezpieczające (4) i jednocześnie ustabilizować położenie nóg (2).

Ułożenie wózka podnośnikowego lub widłowego pod przednią częścią maszyny w celu transportu

Rysunek 7

Prasowalnicę można zdjąć z palety za pomocą wózka widłowego. Włożyć płozy od przodu (F) w centralną część maszyny, pod obydwa głównymi podporami.

- Tę pracę musi wykonywać wykwalifikowany operator dźwigu.
- Ustawić maszynę w wybranym miejscu (zgodnie z warunkami montażu). Zobacz *Poziomowanie maszyny na podłożu*.

	OSTRZEŻENIE
PODCZAS TRANSPORTOWANIA PRASOWALNICY NA PODSTAWKACH NALEŻY UWAŻAĆ, PONIEWAŻ MASZYNA MOŻE ZEŚLIZGNAĆ SIĘ LUB WYPAŚĆ. WSPORNIKI PRASOWNICY ORAZ PODSTAWKI WYKONANE SĄ ZE STALI (GŁADKIEJ), A WIĘC POSIADAJĄ NIEWIELKI WSPÓŁCZYNNIK TARCIA.	
C024	

Przesuwanie prasowalnicy po podłożu

- Ponieważ podstawa urządzenia tworzy z nim całość, do przemieszczania maszyny po podłożu można również użyć rolek, szyn prowadzących lub wózka w połączeniu z wózkiem widłowym.
- Wymiary zewnętrzne i wagę urządzenia podano w rozdziale *Specyfikacja ogólna*.

Wymagania dotyczące instalacji**Warunki robocze maszyny**

- Temperatura otoczenia: +15°C [+59°F] do +40°C [+104°F]; średnia temperatura otoczenia nie może przekraczać +35°C [95°F] w okresie 24 godzin.
- Wersje z podgrzewaniem gazowym: Wysokość: do 1000 m [3280 stóp]. Wilgotność względna: od 30% do 70% bez kondensacji.
- Maszyna nie jest przystosowana do eksploatacji w środowiskach, w których może być narażona na rozpryskiwaną wodę. Nie wolno przechowywać ani instalować maszyny w lokalizacjach, w których może być narażona na niekorzystne czynniki atmosferyczne lub nadmierną wilgotność. W przypadku skraplania wody na maszynie, nie wolno dopuścić do spływania wody po panelach obudowy i osłonach maszyny. Woda na podłodze może być przyczyną zagrożenia.
- Producent nie odpowiada za korozję urządzenia spowodowaną niewłaściwą wentylacją pomieszczenia (np. opary, żrące chemikalia czy niewłaściwy proces czyszczenia).

OSTRZEŻENIE

OPARY ROZPUSSZCZALNIKÓW EMITOWANE PRZEZ PRALKI DO PRANIA CHEMICZNEGO W KONTAKCIE Z GORĄCYMI POWIERZCHNIAMI WYTWARZAJĄ KWASY. KWASY TE SPRZYJAJĄ KOROZJI. NALEŻY DOPILNOWAĆ, ABY POMIESZCZENIE, W KTÓRYM UŻYTKOWANA JEST PRASOWALNICA, BYŁO WOLNE OD TAKICH OPARÓW.

C029

- W celu uniknięcia przeciągów nie należy ustawiać urządzeń z konwencjonalną wentylacją pomiędzy urządzeniami z systemem wymuszonego odprowadzania spalin a otworami wentylacyjnymi.

Wymagania dot.rozmieszczenia

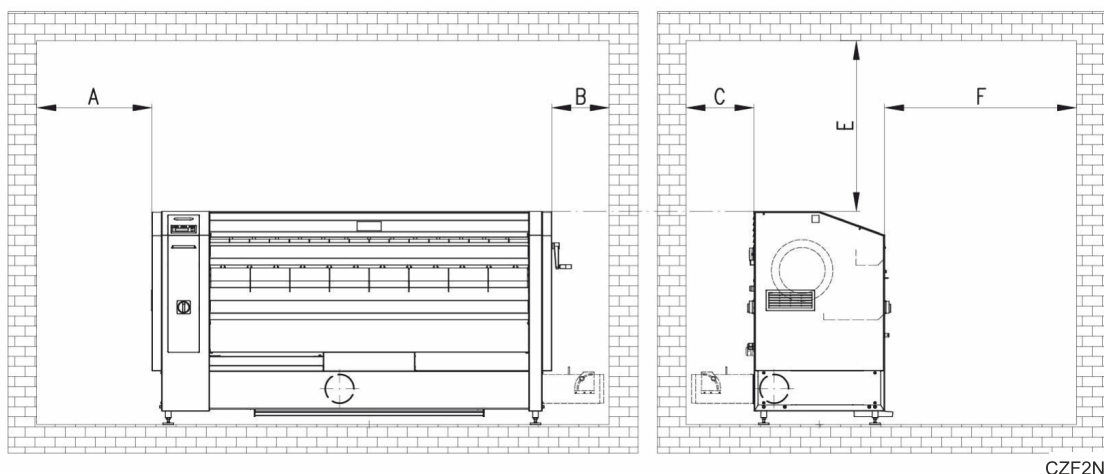
OSTRZEŻENIE

NIEPRZESTRZEGANIE WYMAGANYCH WYMIARÓW I ODSTĘPÓW MASZYNY OD ŚCIAN MOŻE UTRUDNIĆ LUB UNIEMOŻLIWIĆ KONSERWACJĘ MASZYNY.

C031

- Jeżeli w pomieszczeniu zainstalowano kilka maszyn i/lub bojlerów z wentylacją wymuszoną lub konwencjonalną, całkowite pole powierzchni otworu wylotowego musi być co najmniej równe sumie pól powierzchni dla poszczególnych maszyn.

Umieszczenie maszyny - zobacz Tabela 8



Rysunek 8

Parametry, mm [cala] (patrz Rysunek 8)					
ROZMIAR	JEDNOSTKI	MODEL			
		1664 mm [65,51 cala]		2080 mm [81,89 cala]	
		ZAŁECANE	MINIMALNE	ZAŁECANE	MINIMALNE
A	mm	≥ 1200	460	≥ 1600	460
	cale	≥ 47,2	18,0	≥ 63,0	18,0
B	mm	≥ 700	460	≥ 700	460
	cale	≥ 27,6	18,0	≥ 27,6	18,0
C(1)	mm	≥ 600	460	≥ 600	460
	cale	≥ 23,6	18,0	≥ 23,6	18,0

Tabela 8

ciąg dalszy...

Parametry, mm [cala] (patrz Rysunek 8)					
ROZMIAR	JEDNOSTKI	MODEL			
		1664 mm [65,51 cala]		2080 mm [81,89 cala]	
		ZALECANE	MINIMALNE	ZALECANE	MINIMALNE
C(2)	mm	≥ 200	-	≥ 200	-
	cale	$\geq 7,9$	-	$\geq 7,9$	-
E	mm	≥ 1200	460	≥ 1200	460
	cale	$\geq 47,2$	18,0	$\geq 47,2$	18,0
F	mm	≥ 1220	1220	≥ 1220	1220
	cale	$\geq 48,0$	48,0	$\geq 48,0$	48,0
(1) : minimalna wartość zapewniająca dostęp w celu przeprowadzenia konserwacji i oraz prac serwisowych					
(2) : w przypadku, gdy możliwe jest przesunięcie urządzenia do pozycji C (1)					

Tabela 8

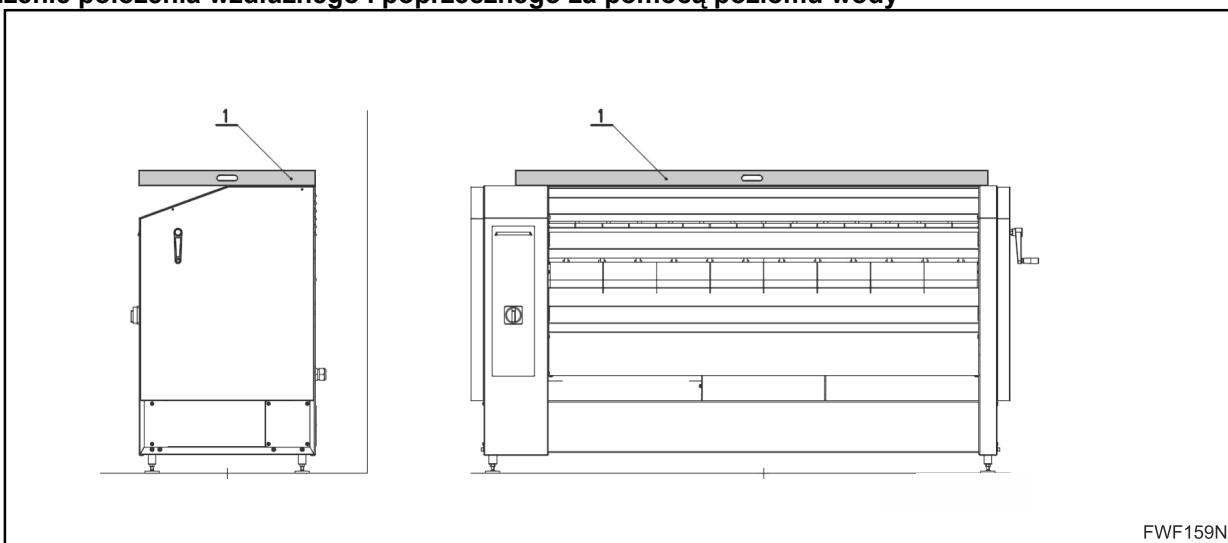
Poziomowanie maszyny na podłożu

OSTRZEŻENIE

MASZYNA MUSI ZOSTAĆ USTAWIONA NA PŁASKIEJ, GŁADKIEJ I WOLNEJ OD KURZU POWIERZCHNI ZE SPADKIEM PONIŻEJ 0,5%.

C032

Sprawdzenie położenia wzdłużnego i poprzecznego za pomocą poziomu wody



1. Poziom wody

Rysunek 9

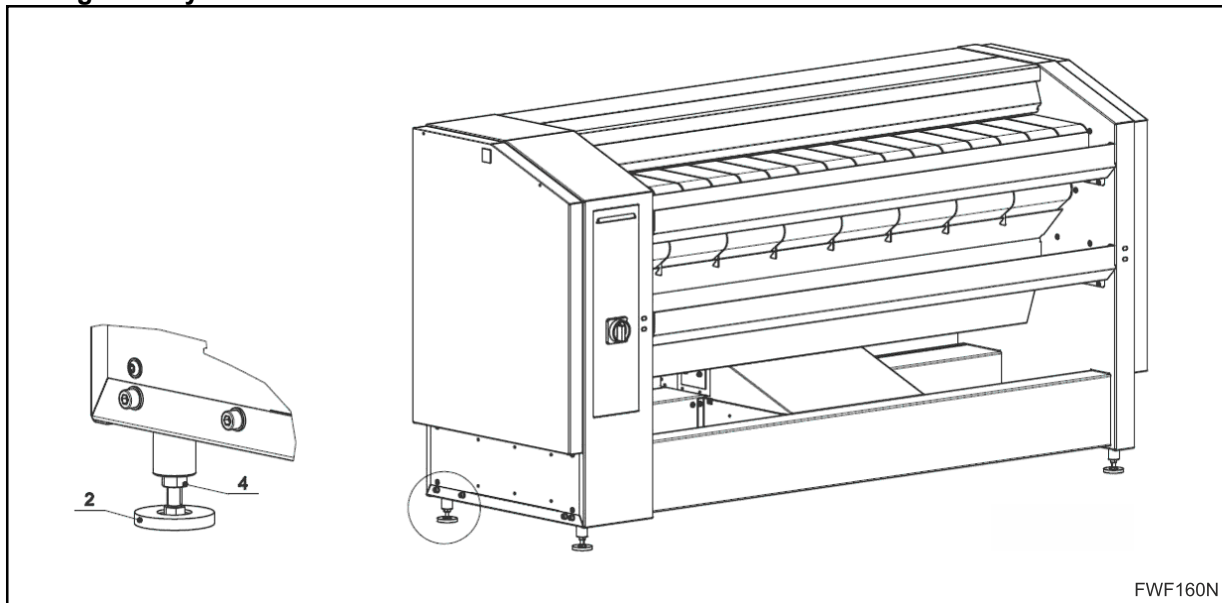
Instalacja

- Maszynę poziomuje się poprzez regulację czterech nóg podporowych (2)-4x, *Rysunek 10*.
- Odkręcić nakrętki zabezpieczające (4) i obrócić nóżki podporujące w wybranym kierunku, o ile jest potrzeba (dokręcanie spowoduje, że maszyna zejdzie do miejsca, gdzie stoi

nóżka), aby ustawić maszynę w położeniu pokazanym w *Rysunek 9*.

- Dokręcić nakrętki zabezpieczające (4) i jednocześnie ustabilizować położenie nóżek (2).

Ustawienie regulowanych nóżek



2. Nóżki stabilizujące

4. Nakrętki zabezpieczające

Rysunek 10

- Możliwe jest, że konieczne będzie ponowne wyregulowanie przednich nóżek podporujących po przeprowadzeniu testu, aby wyeliminować potencjalny ruch osiowy cylindra do prawosowania.
 - Patrz - *Przygotowanie maszyny do uruchomienia rozdział*.

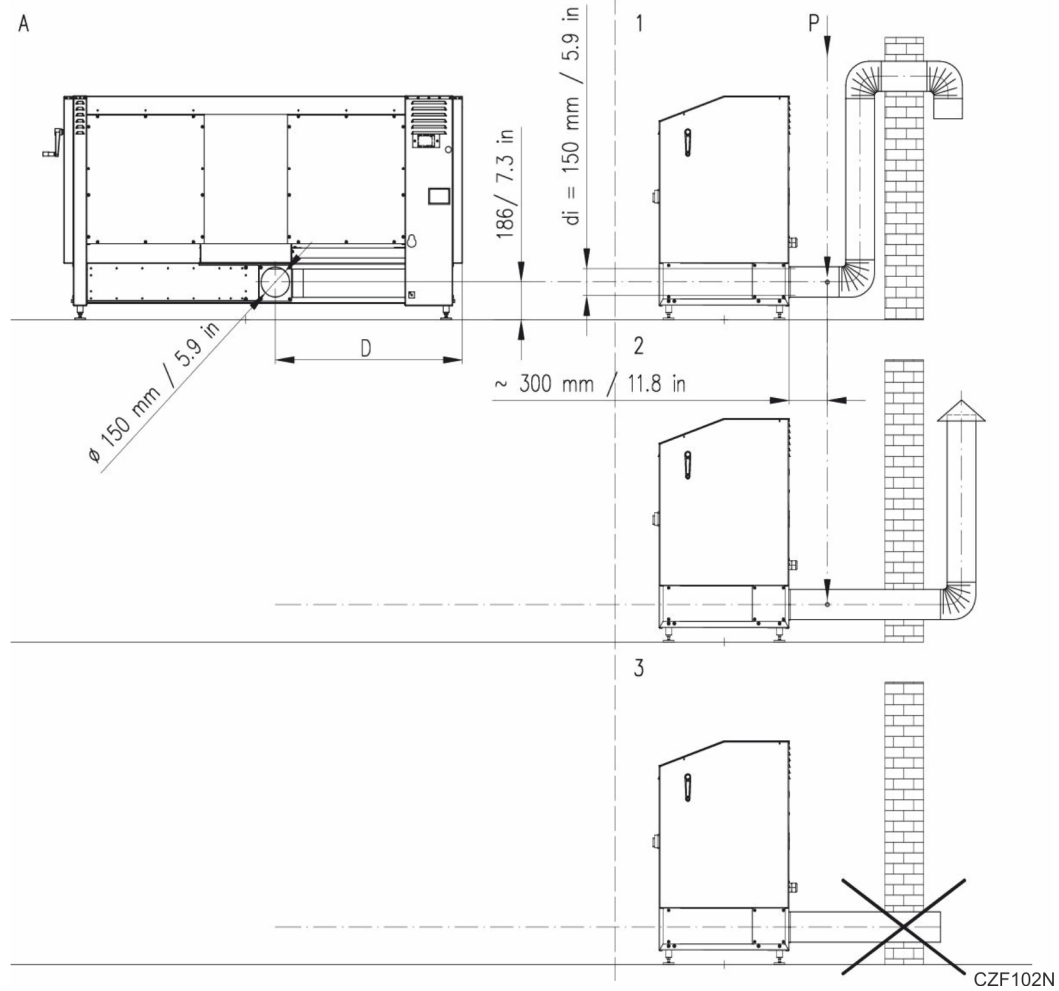
Połączenie wylotu pary



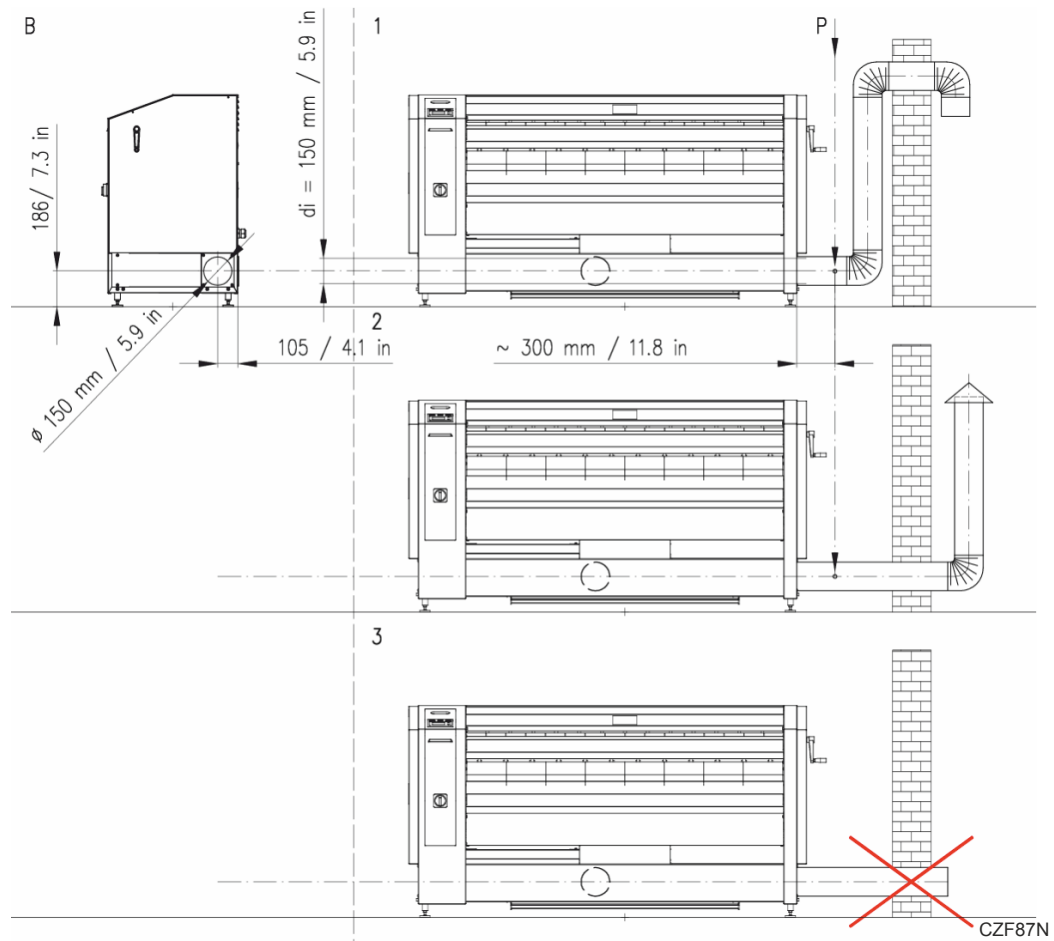
OSTRZEŻENIE

MASZYNA MUSI ZOSTAĆ PODŁĄCZONA DO LINII WYLOTOWEJ, ZGODNIE ZE WSZYSTKIMI OBOWIĄZUJĄCYMI NORMAMI I PRZEPISAMI, ORAZ MUSI ZOSTAĆ UMIESZCZONA W DOBRZE WENTYLOWANYM POMIESZCZENIU.

C033

Urządzenie wentylowane od tyłu (wersja A) - Realizacja (N, C, U, H), podgrzewanie gazowe lub elektryczne


Rysunek 11

Urządzenie wentylowane z prawej strony (wersja B) - Realizacja (N, C, U, H), podgrzewanie gazowe lub elektryczne


Rysunek 12

Parametry dla Rysunek 11 i Rysunek 12					
System podgrzewania	Uwaga	Podgrzewanie elektryczne		Podgrzewanie gazowe	
Model maszyny		1600	2000	1600	2000
Wymiary urządzenia, mm [cale]		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
m1 - Maksymalny przepływ bez straty ciśnienia, m ³ /godz.		605	650	605	650
Pz - Dopuszczalna strata ciśnienia od strony wyrzutu pary, Pa	(1) (4)	130–170		130–150 (2)	
				220-240 (3)	
m2 - Przepływ przy maksymalnej dopuszczalnej stracie ciśnienia od strony wyrzutu pary Pz maks., m ³ /godz.	(4)	420	450	420	450
m0 - Najmniejszy konieczny dopływ świeżego powietrza w obszarze instalacji przy Pz maks., m ³ /godz.	(5)	420	450	470	510
S0 - Najmniejszy konieczny przekrój poprzeczny netto dla m0, cm ²	(6)	1250	1350	1420	1530
P2 max - Maksymalne ciśnienie przy zerowym przepływie, Pa		320			
T2 - Maksymalna temperatura wyrzucającej pary, °C [°F]		60 [140]		85 [185]	
(1) Ciśnienie statyczne mierzone w punkcie P.					
(2) Dotyczy wersji 50 Hz; patrz <i>Połączenia przewodu wylotowego (maszyny z podgrzewaniem gazowym)</i> .					
(3) właściwe dla wersji 60 Hz (nie wersji CSA); zobacz <i>Połączenia przewodu wylotowego (maszyny z podgrzewaniem gazowym)</i> .					
(4) Dotyczy zimnej maszyny w fazie pracy bez nagrzewania wstępnego.					
(5) Wartość odnosi się do wymagania ilości powietrza dla wersji G: 2 m ³ /godz. na 1 kW mocy.					
(6) Dotyczy dp = 4 Pa (temperatura na zewnątrz) (temperatura pokojowa).					

Tabela 9

- Maszyny są dostarczane z wylotem pary w dwóch wersjach:
 - A – wylot pary tyłem: *Rysunek 11*
 - B – wylot pary z prawej strony: *Rysunek 12*
 - Wymiary i inne parametry, które dotyczą montażu układu wylotowego, pokazane są na rysunkach powyżej, w *Rysunek 11, Rysunek 12, Rysunek 13* oraz w *Tabela 10, Tabela 4, Tabela 9*.
- Jeżeli wersja maszyny nie jest zgodna z wymaganiami dotyczącymi instalacji przewodu wylotowego, obie wersje (A lub B) można przekształcić w drugą wersję.
 - Zmianę wersji przewodu wylotowego opisano w sekcji *Zmiana konfiguracji przewodu wylotowego pary*.
 - Wersja maszyny powinna być zmieniana wyłącznie przez technika serwisowego autoryzowanego przez producenta.
- Wylot pary musi być poprowadzony niezależnie od innych przewodów rurowych i musi być zainstalowany zgodnie ze schematem *Rysunek 11* lub *Rysunek 12* tak, aby wyprowadzenie na zewnątrz budynku było jak najkrótsze.
- Średnica rury wylotowej nie może być mniejsza niż wylot urządzenia tzn. powinna wynosić 150 mm [5,9 cala]. W przypadku wersji E – wymaganiem minimalnym jest użycie ocynkowanej blachy stalowej. W przypadku wersji G używać blachy nierdzewnej (zaleca się blachę o gładkiej powierzchni wewnętrznej).
- Dopuszczalne ciśnienie statyczne (Pz) w zakresie określonym w *Tabela 9* powinno być mierzone w punkcie pomiarowym P; przedstawia ono dopuszczalną wytrzymałość (strata ciśnienia) całego układu odprowadzania pary.

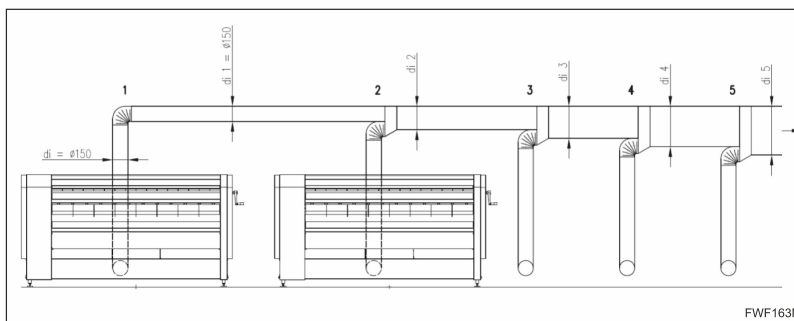
- Jeśli wymagana strata ciśnienia P_z systemu odprowadzania pary jest niska, prasowalnicę można wyregulować, stosując dodatkowy zawór kłapowy wywiewu (długości 300 mm [11,8 cala]) z punktem pomiaru P, (kod: SP547192) – specjalne akcesoria dostarczane z maszyną od 1 stycznia 2016 r.
- Jeśli wymagana utrata ciśnienia P_z systemu odprowadzania pary jest wysoka, system należy wyregulować, stosu-

jąc pomocniczy wentylator wyciągowy. Więcej informacji, patrz *Połączenia przewodu wylotowego (maszyny z podgrzewaniem gazowym)*.

- Parametr P_z (ciśnienie statyczne) dotyczy pracy urządzenia na zimno (zmierzone i zainstalowane bez działania podgrzewania).

Instalacja wielu prasowalnic

Wspólny układ wylotowy dla wielu prasowalnic



Rysunek 13

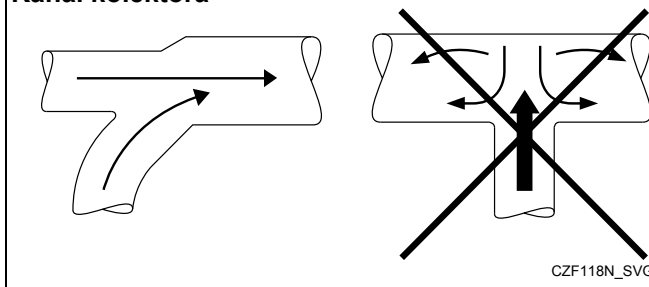
Parametry dla Rysunek 13

Liczba prasowalnic (Wyrzut pary)	1	2	3	4	5
Minimalna średnica wewnętrzna - mm [cale]	150 [5,91]	220 [8,66]	180 [11,02]	350 [13,78]	400 [15,75]

Tabela 10

UWAGA: Nigdy nie podłączać kanału prasowalnicy pod kątem 90° do kanału kolektora. Patrz *Rysunek 14*. Mogłoby to spowodować nadmierne ciśnienie zwrotne, a w konsekwencji niską wydajność pracy. Nigdy nie podłączać dwóch kanałów wylotowych prasowalnicy bezpośrednio obok siebie w punkcie wprowadzania do kanału kolektora.

Kanał kolektora



Rysunek 14

- Jeśli do jednej zbiorczej rury wylotowej podłączymy kilka prasowalnic, należy to wykonać tak, aby każde urządzenie pracowało z tą samą (najniższą możliwą) wartością oporu powietrza.
- W przypadku każdej instalacji wielu prasowalnic należy spełnić poniższy warunek: określony zakres roboczy utraty ciśnienia (P_z) musi być zgodny dla każdej poszczegółnej gałęzi w układzie wylotowym (odmierzony w punktach P).
- Kanał kolektora musi mieć kształt stożkowy, patrz *Rysunek 14*. Pojedyncze kanały prasowalnicy należy wprowadzić do kanału kolektora pod kątem 45° w kierunku przepływu powietrza.

- Układ wylotu musi być zaprojektowany w taki sposób, by statyczne ciśnienie zwrotne z dyszy wylotowej, wynoszące 300 mm [11,8 cala], nie przekraczało maksymalnego dozwolonego ciśnienia. Wartość tę należy zmierzyć, gdy uruchomione są wszystkie prasowalnice wentylowane do kolektora.



OSTRZEŻENIE

NALEŻY SPRAWDZIĆ SZCZELNOŚĆ POSZCZEGÓLNYCH ZŁĄCZY UKŁADU WYLOTOWEGO.

C040

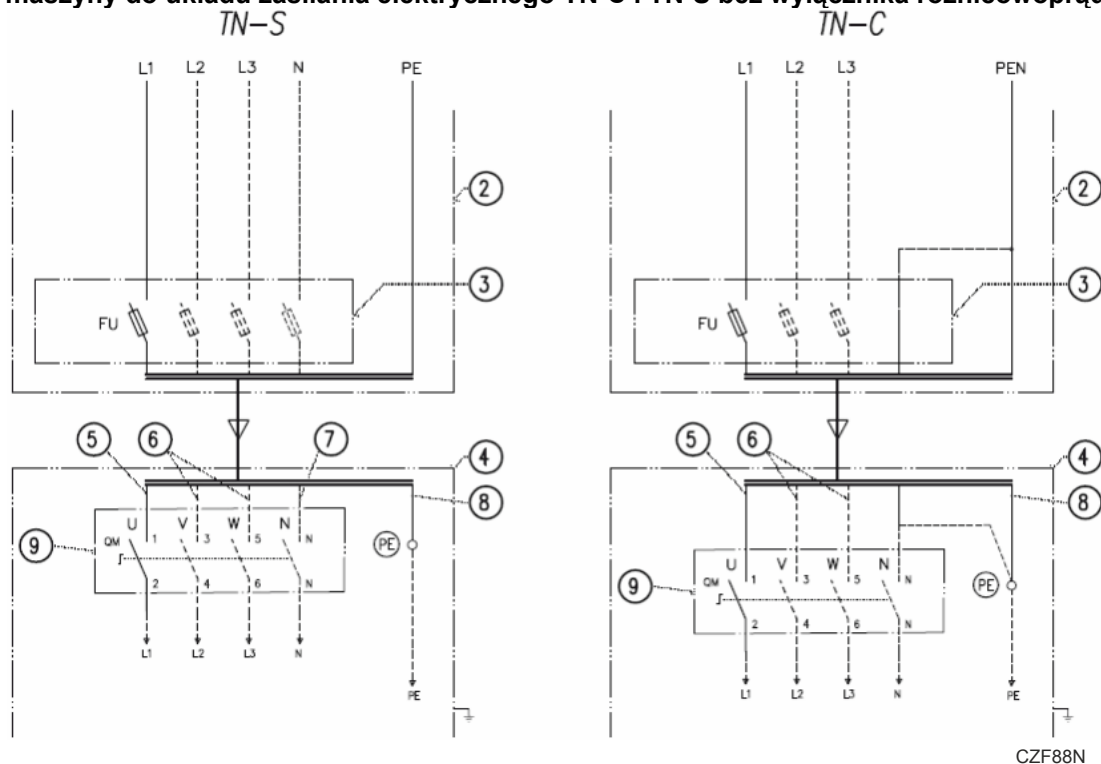
Połączenie elektryczne

	OSTRZEŻENIE
Maszyna musi zostać podłączona do źródła zasilania, należy zapewnić uziemienie i wentylację / źródło zasilania gazem, zgodnie z podręcznikiem instalacji i miejscowymi przepisami. Podłączenie powinno zostać wykonane przez wykwalifikowaną osobę. Należy przestrzegać przepisów obowiązujących w zakresie podłączenia do lokalnego systemu zasilania elektrycznego (TT / TN / IT itp.).	
C041	

- Podłączone jest do czteroprzewodowej (TN-C) i pięcioprzewodowej (TN-S) trójfazowej sieci elektrycznej o napięciach :
 - 380-415V 50/60Hz
 - 440V 60Hz
 - 208-240V/50-60Hz
- Istnieje wersja jednofazowa do urządzeń ogrzewanych gazem dla systemów 208-240V/50-60Hz.
- Połączenie każdego systemu zasilania elektrycznego pokazane jest w *Rysunek 16*.
- Jeśli urządzenie nie jest wyposażone w główny przełącznik, wszystkie elektryczne przewody od zasilania muszą być wyposażone w wyłącznik zgodnie z normą EN 60204-1, patrz Załącznik do instrukcji.

Podłączenie urządzenia (bez wyłącznika różnicowo-prądowego) - Realizacja (N, C, U, H)

- Urządzenie zaprojektowane jest do podłączenia do sieci elektrycznej zgodnie ze specyfikacjami zamówienia.

Podłączenie maszyny do układu zasilania elektrycznego TN-C i TN-S bez wyłącznika różnicowoprądowego.

CZF88N

2. Rozdzielnica elektryczna pralni
3. Bezpieczniki zasilania
4. Prasownica
5. Przewód fazowy
6. Przewody fazowe
7. Przewód neutralny
8. Przewód ochronny
9. Główny wyłącznik = przyłącze wlotowe

Rysunek 15

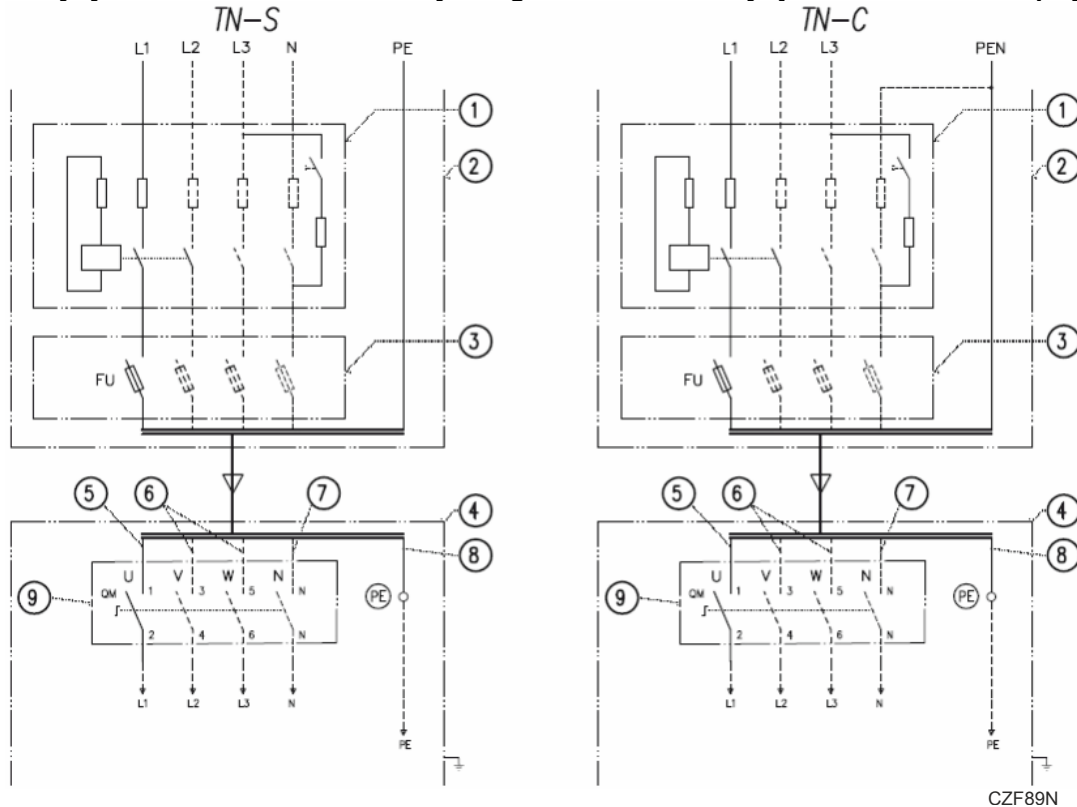
- Przed podłączeniem urządzenia, sprawdzić, czy wartości napięcia i częstotliwości na tabliczce znamionowej urządzenia są zgodne z siecią u Państwa.
- Sprawdź, czy napięcie zasilania zawiera się zawsze i w każdych okolicznościach w akceptowalnym zakresie limitów (zobacz: *Tabela 4*).
- Jeśli w elektrycznej instalacji pojawiają się duże odległości, należy prawdopodobnie użyć kabli o większym przekroju, aby zmniejszyć wszelkie utraty napięcia.
- Jeśli urządzenie zostało podłączone do sieci w pobliżu transformatora wysokiego napięcia (500 kVA i więcej, w odległości do 10 m [32,81 ft.]) lub w pobliżu kompensatora z przesunięciem fazy, konieczne jest podłączenie do podajnika powrotnego przekładnika indukcyjnego – w przeciwnym razie może zostać zniszczony przetwornik częstotliwości. W celu

uzyskania dalszych informacji, skontaktować się z dystrybutorem.

Podłączenie maszyny (z wyłącznikiem różnicowoprądowym) - wariant (N, C, U, H)

- Zalecamy zainstalowanie wyłącznika różnicowoprądowego w pomieszczeniu pralni, aby zwiększyć bezpieczeństwo operatorów lub pracowników serwisowych podczas konserwacji oraz pracy na elektrycznych urządzeniach maszyny.
- Główne styki bezpiecznika muszą odpowiadać określonym wejściom maszyny. Podłączenie wyłącznika różnicowo-prądowego oraz połączenie maszyny z układem zasilania pokazano na *Rysunek 16*.

Podłączenie maszyny do układu zasilania elektrycznego TN-C i TN-S z wyłącznikiem różnicowoprądowym.



1. Wyłącznik różnicowoprądowy (RCD)
2. Skrzynka rozdzielcza pralni
3. Podłączanie zasilania
4. Prasownica
5. Przewód fazowy
6. Przewody fazy
7. Przewód neutralny (zero)
8. Przewód ochronny
9. Główny wyłącznik = przyłącze wlotowe

Rysunek 16



OSTRZEŻENIE

JEŚLI W MIEJSCU INSTALACJI KONIECZNE JEST ZACHOWANIE ZGODNOŚCI MUSI BYĆ PRZESTRZEGANA W MIEJSCU MONTAŻU, URZĄDZENIE MUSI ZOSTAĆ WCZEŚNIEJ WYPOSAŻONE W WYŁĄCZNIK RÓŻNICOWOPRĄDOWY.

C368

Wyłącznik różnicowoprądowy (RCD) (wyłączniki ochronne)

- Parametry:
 - Maksymalny prąd (A)
 - Wyłącznik różnicowo-prądowy i minimalny prąd znamionowy (A) pokazano na ilustracji *Tabela 4* jako:
 - Prąd znamionowy IN (A)
 - Bezpiecznik układu odgałęzionego (A)

W niektórych krajach wyłącznik różnicowoprądowy nazywany jest też wyłącznikiem przeciwporażeniowym (ELT), lub bezpiecznikiem różnicowoprądowym, a w literaturze anglojęzycznej stosuje się skróty GFCI, ALCI bądź ELCB.

- Specyfikacje:
 - Prąd wyzwalający: 100 mA (jeśli nie jest dostępny/dozwolony, zastosować prąd 30 mA najlepiej typu selektywnego z ustawieniem małej zwłoki czasowej).
 - Nie montować więcej niż dwie maszyny na 1 RCD (tylko 1 maszyna w przypadku 30 mA).
 - Typ B. Wewnątrz maszyny znajdują się podzespoły, korzystające z napięcia DC i zatem wymagane jest RCD „typu B” (Typ B ma lepsze wyjście niż typ A a typ A jest lepszy niż typ AC).
- RCD należy zainstalować, jeśli lokalne przepisy lub standardy tego wymagają.
- Zastosowanie RCD może być niedozwolone w przypadku niektórych elektrycznych układów sieciowych (IT, TN-C, itd.) - patrz również w normie IEC 60364.
- Niektóre układy sterujące pralką dostarczane są z transformatorem oddzielającym. W takim układzie wyłącznik różnicowoprądowy może nie wykryć usterek w układach sterujących (ale zrobią to bezpieczniki transformatora).



OSTRZEŻENIE

Uziemienie: w przypadku nieprawidłowego działania, awarii lub prądu upływowego, uziemienie zmniejszy ryzyko porażenia elektrycznego i służy jako urządzenie ochronne zapewniając ścieżkę najniższej oporności dla prądu elektrycznego. Z tego powodu bardzo ważne jest i jest to obowiązek instalatora, by dopilnować, by pralka była odpowiednio uziemiona podczas instalacji, zgodnie z wszystkimi wymaganiami krajowymi i lokalnymi.

W902

Ochrona i przewody zasilające

- Przewody zasilania lub kable, które łączą maszynę z systemem elektrycznego zasilania muszą być wyposażone w przewody z rdzeniem miedzianym.
- Przekrój przewodów zasilania zależy od metody ogrzewania i całkowitego wejścia elektrycznego maszyny.
- Ochrona przed zwarciami lub przeciążeniem kabla zasilającego musi być zapewniona przez wyłączniki obwodu lub bezpieczniki w rozdzielaczu w pomieszczeniu pralni.
- Zalecane wartości bezpiecznika dla poszczególnych wersji maszyny podane są w *Tabela 4*.
- Zalecane przekroje przewodów zasilania pokazane są w *Tabela 11*.
 - Prąd nominalny WE (A)
 - Bezpiecznik odgałęzienia (A)

Zalecane przekroje

Zalecane przekroje			
Ochrona zasilania (US)		Minimalny przekrój przewodów fazowych (mm ²) (AWG)	Minimalny przekrój przewodu ochronnego (mm ²) (AWG)
Wyłącznik instalacyjny (A)	Bezpieczniki (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)

Tabela 11

Przygotowanie kabla - Realizacja (N, C, U, H)

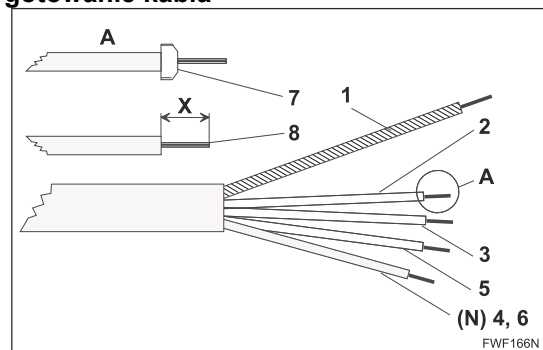
OSTRZEŻENIE

MASZYNA JEST PRZEZNACZONA WYŁĄCZNIE DO STAŁEGO ZASILANIA!

C046

- Do połączenia należy użyć kabli lub przewodów miedzianych. Przygotuj końce przewodów, jak pokazano na poniższym rysunku (*Rysunek 17*).
- Zawsze pozostawiać przewód zielonożółty (ochronny) troszkę dłuższy, aby odłączał się jako ostatni w razie przypadkowego wyciągnięcia kabla.
- Jeśli stosowany jest kabel (przewody z litej miedzi) należy usunąć izolację z poszczególnych żył tylko do takiej długości, aby odsłonięte części nie wystawały z terminala po podłączeniu przewodu do maszyny (8 - wymiar „X”).
- Kiedy używamy kabla (plecione przewody miedziane), można zdjąć izolację z poszczególnych rdzeni w ten sam sposób jak z kabla lub można użyć nasadek do naciskania (7). W takim przypadku użyć nasadek z izolowanymi szyjkami, aby zapobiec styczności z częściami pod napięciem po podłączeniu przewodu.

Przygotowanie kabla



1. Zielony – żółty – przewód ochronny
2. Czarny – przewód fazowy
3. Brązowy – przewód fazowy (wersja trójfazowa)
4. Niebieski – przewód neutralny (wersja jednofazowa)
5. Czarny (szary) – przewód fazowy (wersja trójfazowa)
6. Niebieski – przewód neutralny (wersja trójfazowa, 380-415 V + N).
7. Szyjka nasadki do naciskania musi być izolowana, aby zapobiec styczności z częściami pod napięciem (przewód) kiedy wyłączony jest główny wyłącznik.
8. Zdjąć izolację z przewodów kabla zasilania, aby odsłonięte elementy nie wystawały z zacisku głównego wyłącznika (zacisk zasilania).

Rysunek 17

Naciąg kabla zasilania

- Można doprowadzić kabel do maszyny na dwa sposoby:
 - Od kanału kablowego (od spodu)

- Od siatki kablowej (od góry)
- Podając kabel od góry, należy uważać, by nie został przewieszony przed wlotem tulei kabla; patrz *Rysunek 18*. Ochroni to tuleję lub urządzenie od przepływu skroplonej wody.

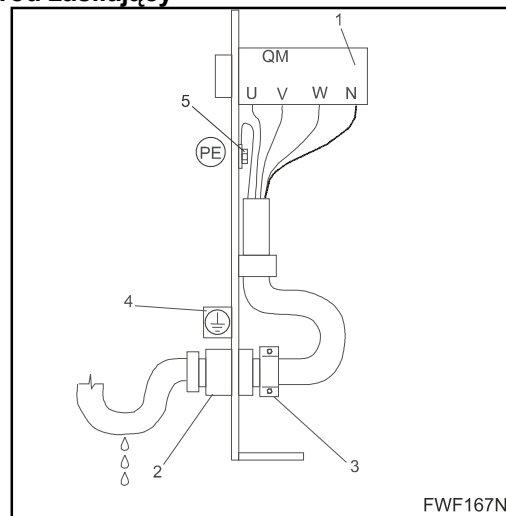
Mechaniczna ochrona kabla

- Przy przeprowadzaniu kabla przez tuleję. Stosując się do instrukcji z *Rysunek 18*, dokręcić nakrętkę uszczelniającą tulei. Spowoduje to ściśnięcie gumowego pierścienia w tulei, chroniąc mechanicznie kabel i uszczelniając go.
- Jeśli mechaniczna ochrona nie wystarcza, użyć korka zabezpieczającego 3.

Punkt podłączenia - Realizacja (N, C, U, H)

- Punkt przyłączenia kabla zasilania mieści się na głównym wyłączniku maszyny. Zobacz *Rysunek 18*. Zaciski fazowe oznaczone są jako „U”, „V” oraz „W”.
- Podłączyć przewód ochronny bezpośrednio do zacisku uziemienia (masa) umieszczonego na wewnętrznej lewej stronie maszyny. Zacisk oznaczony jest jako „PE”.

Przewód zasilający

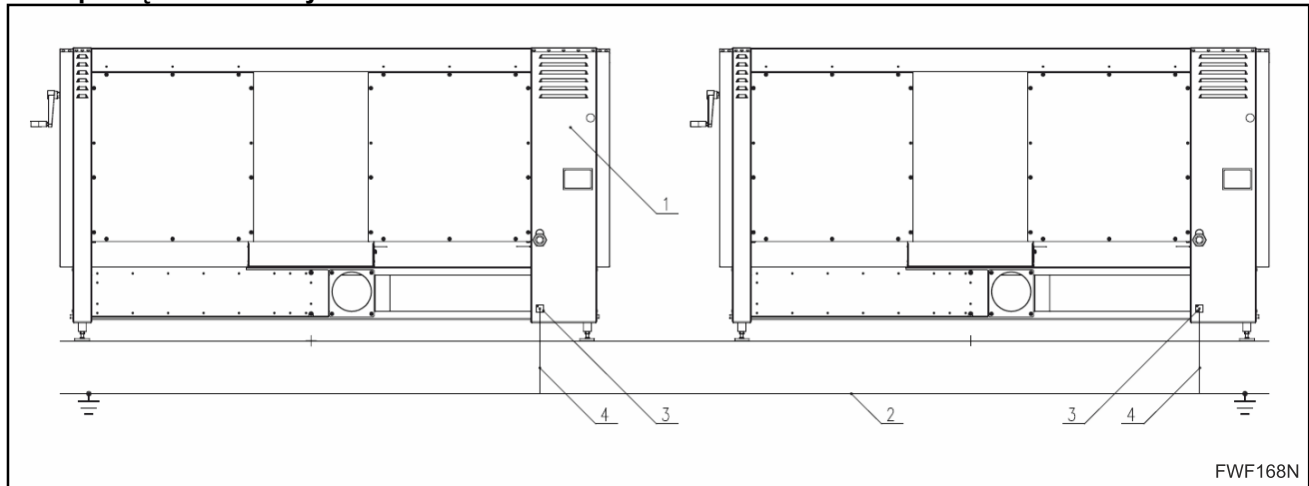


1. Przełącznik główny
2. Tulejka
3. Korek zabezpieczający
4. Zewn. zacisk uziemienia (masa)
5. Wewn. zacisk uziemienia (masa)

Rysunek 18

Ochronne podłączenie maszyny (uziemienie)

- Ze względów bezpieczeństwa, maszyna musi być podłączona do połączenia ochronnego pomieszczenia pralni. W tym celu należy zastosować przyłącze zewnętrznego uziemienia (4), na *Rysunek 19* znajdujące się z tyłu maszyny, na dole po lewej stronie.
- Przewód ochronny tego połączenia nie jest dołączony do zestawu maszyny.
- Powierzchnia przekroju przewodu ochronnego musi odpowiadać wartościom podanym w *Tabela 11*.
- Jeśli przekrój kabla zasilania jest mniejszy niż 2,5 mm² [0,004 cala kw.], do wykonania połączenia ochronnego zaleca się wybór przewodu o minimalnym przekroju 4 mm² [0,006 cala kw.].
- Połączenie ochronne również eliminuje niepożądane wpływy elektryczności statycznej na działanie maszyny.

Ochronne podłączenie maszyn

1. Maszyna, widok z tyłu
2. Ochronne podłączenie pralni
3. Zewn. zacisk uziemienia maszyny
4. Przewód ochronny, podłączenie maszyn

Rysunek 19

Podgrzewanie gazowe (tylko do zastosowania w maszynach z ogrzewaniem gazowym)

OSTRZEŻENIE

JEST TO OBOWIĄZKOWE, ŻE INSTALACJA LUB NAPRAWY SYSTEMU GAZOWEGO SĄ WYKONYWANE PRZEZ JEDYNĄ UPRAWNIONĄ DO TEGO FIRMĘ. WSZYSTKIE UŻYTE MATERIAŁY I INSTALACJE GAZOWEJ MASZyny MUSI BYĆ ZGODNE Z STANDARDAMI OBOWIĄZUJĄCYMI W DANYM KRAJU, W KTÓRYM URZĄDZENIE JEST UŻYWANE.

C047

- Każda maszyna może być użytkowana wyłącznie z rodzajem gazu podanym na tabliczce znamionowej (zobacz *Informacje na tabliczce znamionowej*).
- Nigdy nie używać innego rodzaju gazu ani innego ciśnienia roboczego gazu od tych podanych na tabliczce znamionowej (patrz rozdział *Informacje na tabliczce znamionowej*).
- Ogólnie mówiąc, zabronione jest instalowanie ogrzewanych gazem maszyn w piwnicach lub pomieszczeniach z niewy-

starczającą wentylacją powietrza (patrz rozdział *Połączenie wylotu pary*). Prosimy skontaktować się z dostawcą gazu w celu uzyskania informacji.

- Maszynę należy zainstalować zgodnie ze standardami obowiązującymi w danym kraju.
- Aby zwiększyć bezpieczeństwo urządzeń gazowych, ważne jest zainstalowanie detektora gazu w pobliżu tych urządzeń.
- Obowiązkowe jest umieszczenie gaśnicy proszkowej w widocznym miejscu obok prasowalnicy. Gaśnica musi ważyć co najmniej 12 kg [26,455 lb] .

Instalacja połączenia gazu

- Firma instalacyjna musi podłączyć maszynę do instalacji doprowadzającej gaz zgodnie z projektem pomieszczenia pralniczego.
- Maszyna została ustawiona fabrycznie zgodnie z rodzajem gazu określonym w zamówieniu. Listę dostępnych opcji podano w *Tabela 12*.
 - Tabela zawiera informacje o charakterze ogólnym. Producent zastrzega sobie prawo do zmian.
 - Aby uzyskać pełne informacje, w tym dane konfiguracji dla maszyn w wersji gazowej, należy przeczytać instrukcję dotyczącą konfiguracji dla gazu:
 - *Tabela 13*

Podstawowe dopuszczalne rodzaje gazu i wartości ciśnienia			
PODGRZEWANIE („HEATING”) →			
KATEGORIA URZĄDZENIA (CE)	GAZ	RODZAJ GAZU	CIŚNIENIE NOMINALNE DOSTARCZANEGO GAZU („GAS SUPPLY PRESSURE NOMINAL”)
EN 437:2003+A1:2009		RODZAJ GAZU UE:	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	30 ↔ 37
I 3B/P		G30 – G31	50
I 3B/P		G30 – G31	30
I 3P		G31	50
I 3P		G31	37

Tabela 12

- Otwór do przyłącza gazowego znajduje się w tylnej ścianie lewej podpory. Patrz tabela parametrów technicznych oraz schemat zewnętrznych wymiarów maszyny *Rysunek 4, Tabela 4*.
- Przed rozpoczęciem montowania/demontowania zewnętrznej rury przyłączeniowej do/z otworu dla przyłącza gazowego G $\frac{3}{4}$, należy zdjąć lewą, boczną pokrywę. Patrz *Przygotowanie maszyny do uruchomienia*.
- Złącze gazu jest przeznaczone do podłączania wyłącznie zewnętrznego przewodu rurowego z nakrętką kołpakową G $\frac{3}{4}$ z uszczelką odporną na używane gazy.
- W celu zapewnienia prawidłowego ciśnienia roboczego, obok maszyny należy zainstalować zewnętrzny zawór redukcyjny ciśnienia gazu. Dzięki temu ciśnienie wewnątrz przewodów rurowych będzie regulowane zgodnie z zalecanym ciśnieniem pracy. Zawór ten nie jest dostarczany wraz z maszyną.
 - W przypadku gdy ciśnienie przyłącza gazowego mogłoby przekroczyć dopuszczalną wartość, konieczna jest instalacja zaworu redukcyjnego.

- Patrz *Tabela 12*, aby uzyskać informacje dotyczące ciśnienia roboczego po podłączeniu gazu. Jest to ciśnienie gazu przy otwartym zaworze gazowym i stabilnym płomieniu palnika gazowego.
- W łatwo dostępnym miejscu zainstalować ręczny zawór gazu, upewniając się, że instalacja rurowa prowadząca od zaworu do punktu podłączenia w urządzeniu nie przekracza długości 2 m [6,56 stopy] (maks). (zawór ten nie jest dostarczany wraz z urządzeniem).
- Należy zainstalować manometr między zaworem redukcyjnym maszyny a zaworem obsługiwanym ręcznie. Manometr umożliwia monitorowanie wartości ciśnienia.
- Instalacja rurowa łącząca zawór ręczny z urządzeniem musi zostać zamocowana i zapewniać dostateczny przepływ gazu, wymagany do pracy urządzenia. Należy upewnić się, że wewnętrzna średnica rury dolotowej podłączonej do urządzenia jest nie mniejsza niż min. 19,0 mm [$\frac{3}{4}$ cala] - to odnosi się do całej długości rury. Przyłącza należy zawsze mocować wraz z uszczelką wykonaną z materiału odpornego na działanie stosowanego gazu.

Instalacja w krajach Unii Europejskiej (CE)							
Kraje	Długość	Kategoria	Typ gazu	Ciśnienie gazu	Parametry ustawień gazu		
					Jednostka CTRL	Jednostka Venturiego	Otwór dyszy
	-	-	EN437+A1	PG1	Parametry danych ESYS	ASP (5)	Średnica
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/inH2O	Kod (3)	Kod (2)	Kod
					Kod (4)	mm/100 ± 0,05	mm [cale]
DANIA (DK), WŁOCHY (IT), SZWECJA (SE)	1664	I 1a	G110	8	561025	561006	-
					561045	1448	-
	2080				561025	561006	-
					561045	1448	-

Tabela 13

ciąg dalszy...

Instalacja w krajach Unii Europejskiej (CE)							
Kraje	Długość	Kategoria	Typ gazu	Ciśnienie gazu	Parametry ustawień gazu		
					Jednostka CTRL	Jednostka Venturiego	Otwór dyszy
	-	-	EN437+A1	PG1	Parametry danych ESYS	ASP (5)	Średnica
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/inH2O	Kod (3)	Kod (2)	Kod
Kod (4)					mm/100 ± 0,05	mm [cale]	
AUSTRIA (AT), BULGARIA (BG), SZWAJCARIA (CH), CYPR (CY), REPUBLIKA CZESKA (CZ), DANIA (DK), ESTONIA (EE), HISZPANIA (ES), FINLANDIA (FI), WIELKA BRYTANIA (GB), GRECJA (GR), CHORWACJA (HR), IRLANDIA (IE), WŁOCHY (IT), LITWA (LT), ŁOTWA (LV), NORWEGIA (NO), PORTUGALIA (PT), RUMUNIA (RO), SZWECJA (SE), SŁOWENIA (SI), SŁOWACJA (SK), TURCJA (TR)	1664	I 2H	G20	20	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-
					561041	0466	-
NIEMCY (DE), LUKSEMBURG (LU), POLSKA (PL)	1664	I 2E	G20	20	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-
					561041	0466	-
RUMUNIA (RO)	1664	I 2E, 2H	G20	20	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-
					561041	0466	-
WĘGRY (HU)	1664	I 2H	G20	25	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-

ciąg dalszy...

Tabela 13

Instalacja w krajach Unii Europejskiej (CE)							
Kraje	Długość	Kategoria	Typ gazu	Ciśnienie gazu	Parametry ustawień gazu		
					Jednostka CTRL	Jednostka Venturiego	Otwór dyszy
	-	-	EN437+A1	PG1	Parametry danych ESYS	ASP (5)	Średnica
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/inH2O	Kod (3)	Kod (2)	Kod
BELGIA (BE), FRANCJA (FR)	1664	I 2E+	G20↔G25	20↔25	561041	0466	-
					561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
RUMUNIA (RO)		I 2L	G25	20	561041	0466	-
	1664				561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
HOLANDIA (NL)		I 2L	G25	25	561041	0706	-
	1664				561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
NIEMCY (DE)		I 2LL	G25	20	561041	0706	-
	1664				561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
WĘGRY (HU)		I 2S	G25.1	25	561041	0706	-
	1664				561020	561001	-
					561040	0835	-
	2080				561022	561000	-
					561042	0736	-

Tabela 13

ciąg dalszy...

Instalacja w krajach Unii Europejskiej (CE)							
Kraje	Długość	Kategoria	Typ gazu	Ciśnienie gazu	Parametry ustawień gazu		
					Jednostka CTRL	Jednostka Venturiego	Otwór dyszy
	-	-	EN437+A1	PG1	Parametry danych ESYS	ASP (5)	Średnica
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/inH2O	Kod (3)	Kod (2)	Kod
Kod (4)					mm/100 ± 0,05	mm [cale]	
BELGIA (BE), SZWAJCARIA (CH), REPUBLIKA CZE-SKA (CZ), HISZPANIA (ES), WIELKA BRYTANIA (GB), GRECJA (GR), CHORWACJA (HR), IRLANDIA (IE), WŁOCHY (IT), LITWA (LT), HOLANDIA (NL), POLSKA (PL), PORTUGALIA (PT), RUMUNIA (RO), SŁOWENIA (SI), SŁOWACJA (SK)	1664	I 3P	G31	37	561020	533607	579623
	2080				561040	0466	5,2/
					561023	563608	579623
					561043	0423	5,2/
AUSTRIA (AT), BELGIA (BE), SZWAJCARIA (CH), REPUBLIKA CZE-SKA (CZ), NIEMCY (DE), HISZPANIA (ES), FRANCJA (FR), WIELKA BRYTANIA (GB), GRECJA (GR), HOLANDIA (NL), SŁOWACJA (SK)	1664	I 3P	G31	50	561020	563607	579623
	2080				561040	0466	5,2/
					561023	563608	579623
					561043	0423	5,2/

ciąg dalszy...

Tabela 13

Instalacja w krajach Unii Europejskiej (CE)							
Kraje	Długość	Kategoria	Typ gazu	Ciśnienie gazu	Parametry ustawień gazu		
					Jednostka CTRL	Jednostka Venturiego	Otwór dyszy
	-	-	EN437+A1	PG1	Parametry danych ESYS	ASP (5)	Średnica
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/inH2O	Kod (3)	Kod (2)	Kod
Kod (4)					mm/100 ± 0,05	mm [cale]	
BULGARIA (BG), CYPR (CY), REPUBLIKA CZESKA (CZ), DANIA (DK), ESTONIA (EE), FINLANDIA (FI), FRANCJA (FR), GRECJA (GR), CHORWACJA (HR), WĘGRY (HU), WŁOCHY (IT), LITWA (LT), ŁOTWA (LV), MALTA (MT), HOLANDIA (NL), NORWEGIA (NO), RUMUNIA (RO), SZWECJA (SE), SŁOWENIA (SI), SŁOWACJA (SK), TURCJA (TR)	1664	I 3B/P	G30 – G31	30	561024	561004	579623
	2080				561044	0212	5,2/
					561022	561003	579623
					561042	0188	5,2/
POLSKA (PL)	1664	I 3B/P	G30 – G31	37	561024	561004	579623
	2080				561044	0212	5,2/
					561022	561003	579623
					561042	0188	5,2/
AUSTRIA (AT), SZWAJCARIA (CH), NIEMCY (DE), FRANCJA (FR), WĘGRY (HU)	1664	I 3B/P	G30 – G31	50	561024	561004	579623
	2080				561044	0212	5,2/
					561022	561003	579623
					561042	0188	5,2/

Tabela 13

ciąg dalszy...

Instalacja w krajach Unii Europejskiej (CE)							
Kraje	Długość	Kategoria	Typ gazu	Ciśnienie gazu	Parametry ustawień gazu		
					Jednostka CTRL	Jednostka Venturiego	Otwór dyszy
	-	-	EN437+A1	PG1	Parametry danych ESYS	ASP (5)	Średnica
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/inH2O	Kod (3)	Kod (2)	Kod
Kod (4)					mm/100 ± 0,05	mm [cale]	
BELGIA (BE), SZWAJCARIA (CH), CYPR (CY), REPUBLIKA CZEŚKA (CZ), ESTONIA (EE), HISZPANIA (ES), FRANCJA (FR), WIELKA BRYTANIA (GB), GRECJA (GR), IRLANDIA (IE), WŁOCHY (IT), LITWA (LT), ŁOTWA (LV), PORTUGALIA (PT), SŁOWENIA (SI), SŁOWACJA (SK), TURCJA (TR)	1664	I 3+	G30 ↔ G31	30 ↔ 37	561024	561004	579623
	2080				561044	0212	5,2/
					561022	561003	579623
					561042	0188	5,2/

Tabela 13

Instalacja w krajach Unii Europejskiej (CE)								
Kraje	Długość	Kategoria	Typ gazu	Ciśnienie gazu	Zużycie / Moc grzewcza		Nr zestawu gazowego	
					wartość + / - 5 %	Wartość zaokrąglona		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Kod
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/ inH2O	m3 / h	kg/godz.	Qn(Hi) - kW ± 5%	-
DANIA (DK), WŁOCHY (IT), SZWECJA (SE)	1664	I 1a	G110	8	5,95	-	23,50	561070
							-	
	2080				6,25	-	24,50	561070
							-	

Tabela 14

ciąg dalszy...

Instalacja w krajach Unii Europejskiej (CE)								
Kraje	Długość	Kategoria	Typ gazu	Ciśnienie gazu	Zużycie / Moc grzewcza		Nr ze- stawu gazowe- go	
					wartość + / - 5 %	Wartość zaokrąglo- na		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Kod
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/ inH2O	m3 / h	kg/godz.	Qn(Hi) - kW ± 5%	-
AUSTRIA (AT), BULGARIA (BG), SZWAJCARIA (CH), CYPR (CY), CZECZY (CZ), DANIA (DK), ES- TONIA (EE), HISZ- PANIA (ES), FIN- LANDIA (FI), WIELKA BRYTA- NIA (GB), GRECJA (GR), CHORWA- CJA (HR), IRLAN- DIA (IE), WŁO- CHY (IT), LITWA (LT), ŁOTWA (LV), NORWEGIA (NO), PORTUGALIA (PT), SZWECJA (SE), SŁOWENIA (SI), SŁOWACJA (SK), TURCJA (TR)	1664	I 2H	G20	20	2,55	-	24,50	561060
	2080				3,18	-	-	561061
							30,50	
							-	
NIEMCY (DE), LUKSEMBURG (LU), POLSKA (PL)	1664	I 2E	G20	20	2,55	-	24,50	561060
	2080				3,18	-	-	561061
							30,50	
							-	
RUMUNIA (RO)	1664	I 2E, 2H	G20	20	2,55	-	24,50	561060
	2080				3,18	-	30,50	561061
WĘGRY (HU)	1664	I 2H	G20	25	2,55	-	24,50	561060
	2080				3,18	-	-	561061
							30,50	
							-	

ciąg dalszy...

Tabela 14

Instalacja w krajach Unii Europejskiej (CE)								
Kraje	Długość	Kategoria	Typ gazu	Ciśnienie gazu	Zużycie / Moc grzewcza		Nr ze- stawu gazowe- go	
					wartość + / - 5 %	Wartość zaokrąglo- na		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Kod
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/ inH2O	m3 / h	kg/godz.	Qn(Hi) - kW ± 5%	-
BELGIA (BE), FRANCJA (FR)	1664	I 2E+	G20↔G25	20↔25	2,55/2,44 (7) ≤ 2,55	-	(7) ≤ 24,50	561060
							-	
	2080				3,18/3,05 (7) ≤ 3,18	-	(7) ≤ 30,50	561061
							-	
RUMUNIA (RO)	1664	I 2L	G25	20	3,01	-	24,50	561062
							-	
	2080				3,72	-	30,50	561063
							-	
HOLANDIA (NL)	1664	I 2L	G25	25	3,01	-	24,50	561062
							-	
	2080				3,72	-	30,50	561063
							-	
NIEMCY (DE)	1664	I 2LL	G25	20	3,01	-	24,50	561062
							-	
	2080				3,72	-	30,50	561063
							-	
WĘGRY (HU)	1664	I 2S	G25.1	25	2,98	-	24,50	561064
							-	
	2080				3,75	-	30,50	561065
							-	

Tabela 14

ciąg dalszy...

Instalacja w krajach Unii Europejskiej (CE)								
Kraje	Długość	Kategoria	Typ gazu	Ciśnienie gazu	Zużycie / Moc grzewcza		Nr zestawu gazowego	
					wartość + / - 5 %	Wartość zaokrąglona		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Kod
mm	EN 437+A1	Gx	mbar/ inH2O	m3 / h	kg/godz.	Qn(Hi) - kW ± 5%	-	
BELGIA (BE), SZWAJCARIA (CH), REPUBLIKA CZESKA (CZ), HISZPANIA (ES), WIELKA BRYTANIA (GB), GRECJA (GR), CHORWACJA (HR), IRLANDIA (IE), WŁOCHY (IT), LITWA (LT), HOLANDIA (NL), POLSKA (PL), PORTUGALIA (PT), RUMUNIA (RO), SŁOWENIA (SI), SŁOWACJA (SK)	1664	I 3P	G31	37	1,0	1,84	24,50	561066
	2080				1,24	2,28	-	
							30,50	
							-	
AUSTRIA (AT), BELGIA (BE), SZWAJCARIA (CH), REPUBLIKA CZESKA (CZ), NIEMCY (DE), HISZPANIA (ES), FRANCJA (FR), WIELKA BRYTANIA (GB), GRECJA (GR), HOLANDIA (NL), SŁOWACJA (SK)	1664	I 3P	G31	50	1,01	1,86	24,50	561066
	2080				1,24	2,28	-	
							30,50	
							-	

Tabela 14

ciąg dalszy...

Instalacja w krajach Unii Europejskiej (CE)								
Kraje	Długość	Kategoria	Typ gazu	Ciśnienie gazu	Zużycie / Moc grzewcza		Nr zestawu gazowego	
					wartość + / - 5 %	Wartość zaokrąglona		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Kod
mm	EN 437+A1	Gx	mbar/ inH2O	m3 / h	kg/godz.	Qn(Hi) - kW ± 5%	-	
BULGARIA (BG), CYPR (CY), REPUBLIKA CZESKA (CZ), DANIA (DK), ESTONIA (EE), FINLANDIA (FI), FRANCJA (FR), GRECJA (GR), CHORWACJA (HR), WĘGRY (HU), WŁOCHY (IT), LITWA (LT), ŁOTWA (LV), MALTA (MT), HOLANDIA (NL), NORWEGIA (NO), RUMUNIA (RO), SZWECJA (SE), SŁOWENIA (SI), SŁOWACJA (SK), TURCJA (TR)	1664	I 3B/P	G30 – G31	30	0,77	1,85	(7) <24,50	561068
	-							
	2080				0,95	2,28	(7) <30,50	561069
							-	
POLSKA (PL)	1664	I 3B/P	G30 – G31	37	0,77	1,85	(7) <24,50	561068
	-							
	2080				0,95	2,28	(7) <30,50	561069
							-	
AUSTRIA (AT), SZWAJCARIA (CH), NIEMCY (DE), FRANCJA (FR), WĘGRY (HU)	1664	I 3B/P	G30 – G31	50	0,77	1,85	(7) <24,50	561068
	-							
	2080				0,95	2,28	(7) <30,50	561069
							-	

Tabela 14

ciąg dalszy...

Instalacja w krajach Unii Europejskiej (CE)								
Kraje	Długość	Kategoria	Typ gazu	Ciśnienie gazu	Zużycie / Moc grzewcza		Nr zestawu gazowego	
					wartość + / - 5 %	Wartość zaokrąglona		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Kod
mm	EN 437+A1	Gx	mbar/ inH2O	m3 / h	kg/godz.	Qn(Hi) - kW ± 5%	-	
BELGIA (BE), SZWAJCARIA (CH), CYPR (CY), REPUBLIKA CZE- SKA (CZ), ESTO- NIA (EE), HISZPA- NIA (ES), FRAN- CJA (FR), WIELKA BRYTANIA (GB), GRECJA (GR), IR- LANDIA (IE), WŁOCHY (IT), LI- TWA (LT), ŁOTWA (LV), PORTUGALIA (PT), SŁOWENIA (SI), SŁOWACJA (SK), TURCJA (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	-	

Tabela 14

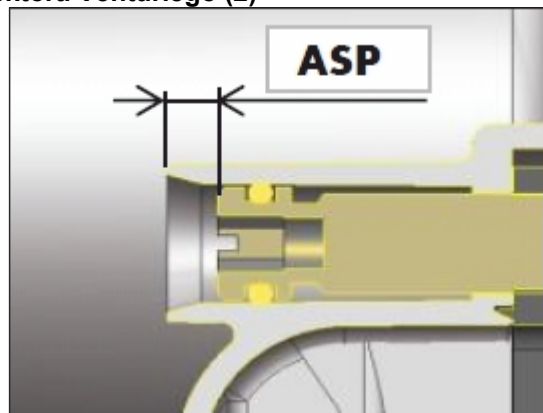
Legenda do Tabeli 13 oraz Tabeli 14	
Pozycja komentarza	Opis
(1)	Wyregulowany do temperatury walca prasującego 20°C [68°F], bez aktywacji układu grzewczego
(2)	Kod zwężki Venturiego wyregulowanej zgodnie próbką odniesienia
(3)	Kod sparametryzowanej jednostki sterowania z odpowiednimi parametrami z pliku: ESYS data.par (4)
(4)	Kod pliku danych przeznaczony do instalacji jednostki sterującej (3)
(5)	ASP = Pozycja śruby regulacji dla wyregulowanej zwężki Venturiego (2)

Tabela 15

ciąg dalszy...

Legenda do Tabeli 13 oraz Tabeli 14	
Pozycja komentarza	Opis
(7)	Dane dotyczą gazu o wyższej wartości opałowej

Tabela 15

ASP = Pozycja śruby regulacyjnej regulowanego kolektora Venturiego (2)

Rysunek 20

Połączenia przewodu wylotowego (maszyny z podgrzewaniem gazowym)

- Zobacz *Połączenie wylotu pary, Tabela 9*.
- Dodatkowo, w przypadku urządzeń z podgrzewaniem gazowym, należy stosować się do określonej wartości dozwolonej utraty ciśnienia po stronie wylotu (pz).
 - *Tabela 9(2)*, (3) to parametr dotyczący urządzenia w biegu na zimno (zmierzone i zainstalowane bez działania podgrzewania).
 - Cały układ podgrzewania gazowego jest ustawiany stosownie do dopuszczalnego zakresu odporności układu odprowadzania spalin (wylotu) i posiada zatwierdzenie odpowiedniego typu. Zakres ten uwzględnia optymalne parametry, charakterystyczne dla układu grzewczego, takie jak zużycie gazu, wydajność, emisja gazów spalinywych i bezpieczeństwo pracy.
 - Jeśli po zainstalowaniu maszyny i przed jej pierwszym uruchomieniem z funkcją nagrzewania, spadek ciśnienia będzie niższy od dopuszczalnej wartości, to konieczne jest zwiększenie odporności układu odprowadzania spalin (wylotu), polegające na wydłużeniu przewodów, zamontowaniu elementów o wyższych parametrach, zainstalowaniu filtrów na wylocie rur spalinowych itp.).
 - Jeśli po zainstalowaniu maszyny i przed jej pierwszym uruchomieniem z funkcją nagrzewania, spadek ciśnienia będzie wyższy od dopuszczalnego, to konieczne jest zmniejszenie odporności układu odprowadzania spalin (wylotu), polegające na skróceniu przewodów, zamontowaniu elementów o niższych parametrach, zainstalowaniu dodatkowego wentylatora wyciągowego na wylocie rur spalinowych itp.).
- Parameter pz ma kluczowe znaczenie dla prawidłowego działania urządzeń ogrzewanych gazowo.
 - W przypadku gdy przewód wylotowy nie mieści się w dopuszczalnym zakresie pz, dochodzi do zmiany parametrów emisji i zużycia. Może to powodować problemy z

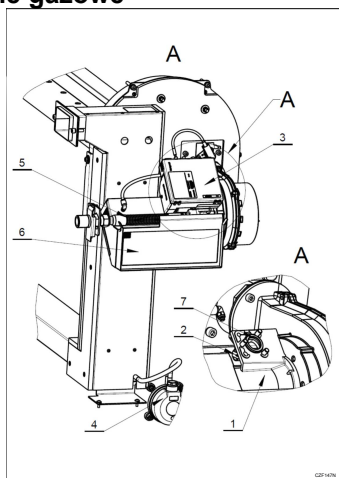
zapłonem lub z działaniem ogrzewania gazowego spowodowane nadmiernym oporem w przewodzie wylotowym (uaktywnienie przepływowego wyłącznika zabezpieczającego, który automatycznie wyłącza system ogrzewania).

- Przepływowy wyłącznik zabezpieczający zostaje włączony (wyłącza system ogrzewania), gdy opór po stronie wylotu, mierzony w punkcie P (zobacz rozdział *Połączenie wylotu pary, Rysunek 11* a także *Rysunek 12*), przekracza maksymalną wartość pz przy temperaturze pracy.

Obsługa maszyn z podgrzewaniem gazowym

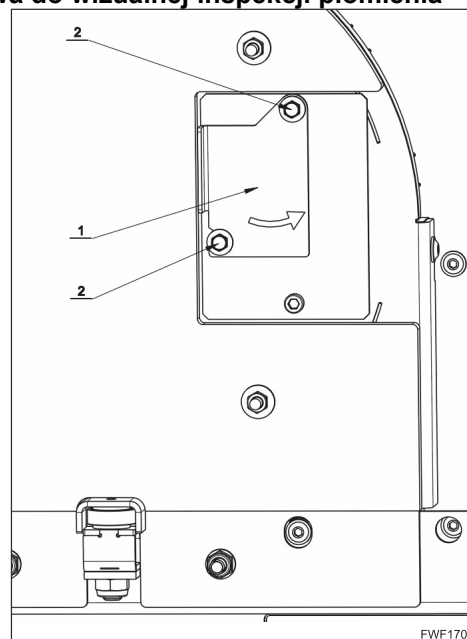
UWAGA: Aby uzyskać więcej informacji opisowych, zobacz rozdział *Rysunek 21*.

- Maszyna jest wyposażona w palnik gazowy, który wymaga stałego dopływu świeżego powietrza przez kratkę na osłonie bocznej po lewej stronie maszyny.
- Aby uzyskać informacje dotyczące minimalnego przepływu powietrza wymaganego do podgrzewania gazowego, zobacz rozdział *Połączenia przewodu wylotowego (maszyny z podgrzewaniem gazowym)*.
- Dla każdego rodzaju gazu i jego odpowiedniej wartości roboczego ciśnienia przyłączeniowego przyporządkowane jest zawsze jedno określone ustawienie przepustnicy (2) rurki Venturiego (1) oraz jeden zestaw informacji / parametrów jednostki sterującej ESYS (3) – patrz *Rysunek 21*. Poza tym, każda maszyna posiada indywidualnie ustawiony wyłącznik bezpieczeństwa dla przepływu powietrza (4). Jest to zawór bezpieczeństwa, który przerywa działanie gazowego układu grzewczego, gdy wytrzymałość - maks. strata ciśnienia po stronie układu odprowadzania pary (pz maks.), patrz (*Tabela 9*), przekracza dopuszczalną wartość graniczną lub jeśli układ jest uszkodzony.
- Wszystkie wersje (LPG) są dopasowane do otworu przepustnicy (7).
- Zabronione jest nieautoryzowane modyfikowanie ustawień lub programowanie podzespołów. Zobacz *Zmiana rodzaju gazu*.

Podgrzewanie gazowe

1. Zwężka Venturiego
2. Zawór dławikowy
3. Sterownik ESYS
4. Przepływowy przełącznik zabezpieczający
5. Przewód wylotowy
6. Komora ssawna
7. Otwór przepustnicy

Rysunek 21

Pokrywa do wizualnej inspekcji płomienia

1. Pokrywa
2. Śruba HEX8
3. Śruba HEX8

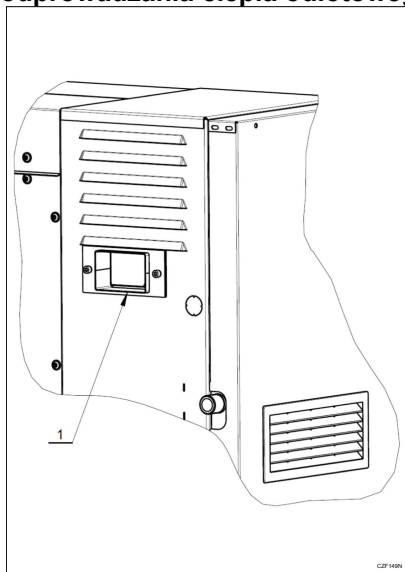
Rysunek 22

- Pokrywa na przednim panelu palnika po prawej stronie (*Rysunek 22*) umożliwia wizualną inspekcję płomienia.
 - Po zdjęciu odpowiedniej osłony (*Rysunek 24*) i poluzowaniu dwóch śrub HEX8 (2) można pochylić pokrywę (1) (*Rysunek 22*).
 - Nie wolno uruchamiać maszyny z pochyłą pokrywą, ponieważ może to spowodować znaczną zmianę emisji spalin i efektywności maszyny.
 - Dla celów związanych z inspekcjami i serwisem zwykłą pokrywę można zastąpić specjalną pokrywą technologiczną z sondą do pomiaru emisji spalin.

- Na tylnym panelu po prawej stronie maszyny znajduje się otwór do odprowadzania ciepła odlotowego (1) (*Rysunek 23*).

	OSTRZEŻENIE
NIE PRZYKRYWAĆ WYLOTU, ABY NIE PRZEGRZEWĄĆ URZĄDZENIA.	
C171	

	OSTRZEŻENIE
GORĄCE POWIETRZE. TEMPERATURA WYCHODZĄCEGO POWIETRZA NA WYLOCIE MOŻE MIEJSCOWO OSIĄGNAĆ 100°C [212°F]. NIEBEZPIECZEŃSTWO POPARZENIA!	
C172	

Otwór do odprowadzania ciepła odlotowego

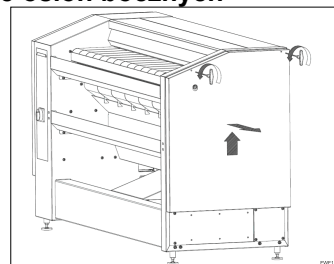
1. Otwór do odprowadzania ciepła odlotowego

Rysunek 23

- Konwersję urządzenia na inny typ gazu może przeprowadzić tylko wykwalifikowana firma serwisująca posiadająca zezwolenie od producenta na konwersję.
- Metoda konwersji zależy od typu głowicy Premix, patrz *Rysunek 21*, tzn.: wykonania (N, C, U, H).
- Konwersja maszyny jest dozwolona wyłącznie poprzez wymianę tak zwanego zestawu do konwersji, który zawiera: (patrz *Rysunek 21*)
 - Skonfigurowaną / wyregulowaną i zaplombowaną rurkę Venturiego (1)
 - Zakodowaną jednostkę sterującą ESYS (3) z prawidłowo ustawionymi parametrami
 - Otwór przepustnicy (7) – nie znajduje się we wszystkich zestawach
 - Prawidłowo wypełnioną tabliczkę znamionową zestawu do konwersji – patrz *Rysunek 3* - dolna część etykiety (parametry zestawu gazowego).
- W celu uzyskania szczegółowych informacji dotyczących kontroli komponentów zestawu do prawidłowej konwersji oraz ewentualnych konfiguracji wersji gazu dla maszyny, patrz *Tabela 13*.
 - ASP = Pozycja śruby regulacyjnej regulowanego kolektora Venturiego (2), patrz *Rysunek 21*.

PRZEJŚCIE NA INNY TYP GAZU - WARIANT (N, C, U, H), *Rysunek 21, Rysunek 3*:

- Urządzenie jest certyfikowane jako maszyna kategorii I, to znaczy klient/użytkownik nie może przerobić urządzenia na maszynę innej kategorii.
- Patrz instrukcja dotycząca przejście na gaz, część nr 4-19-39.

Przygotowanie maszyny do uruchomienia**Zdejmowanie osłon bocznych**

Rysunek 24

- Przed uruchomieniem maszyny należy upewnić się, że została zainstalowana (doprowadzenie mediów, wylot pary, wybranie lokalizacji maszyny, odpowiednia wentylacja pomieszczenia itp.) zgodnie z instrukcjami dotyczącymi instalacji. Należy przestrzegać standardów obowiązujących w danym kraju.
- Przed uruchomieniem maszyny należy zdjąć obie osłony boczne. Zobacz *Rysunek 24*.

**OSTRZEŻENIE**

JEST TO OBOWIĄZKOWE, ŻE INSTALACJA LUB NAPRAWY SYSTEMU GAZOWEGO SĄ WYKONYWANE PRZEZ JEDYNĄ UPRAWNIONĄ DO TEGO FIRMĘ. WSZYSTKIE UŻYTE MATERIAŁY I INSTALACJI GAZOWEJ MASZyny MUSI BYĆ ZGODNE Z STANDARDAMI OBOWIĄZUJĄCYMI W DANYM KRAJU, W KTÓRYM URZĄDZENIE JEST UŻYWANE.

C047

**OSTRZEŻENIE**

ZABRANIA SIĘ STOSOWANIA INNEGO TYPU GAZU, CHYBA ŻE JEGO UŻYCIE ZOSTANIE ZATWIERDZONE PRZEZ PRODUCENTA. EWENTUALNA ZMIANA MUSI ZOSTAĆ DOKONANA PRZEZ FIRMĘ UPRAWNIONĄ DO TEGO CELU PRZEZ PRODUCENTA. W PRZECIWNYM PRZYPADKU PRODUCENT NIE PONOSI ŻADNEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA EWENTUALNE SZKODY.

C052

Przygotowanie maszyny do uruchomienia

1. Przed uruchomieniem urządzenia po raz pierwszy należy usunąć papier zabezpieczający ze strefy między wałkiem prasującym a pasami prasującymi. Aby usunąć papier zabezpieczający, należy użyć ręcznej korby. Zobacz Załącznik do instrukcji obsługi.
 - Wolno przesunąć korbę, zgodnie z Załącznikiem do instrukcji obsługi, obracając wałkiem prasującym. Papier zabezpieczający zostanie wysunięty w obszarze ponad niecką wyjściową. Należy usunąć cały arkusz papieru zabezpieczającego.
2. Jeżeli maszyna posiada pedał stop, należy go zamontować.

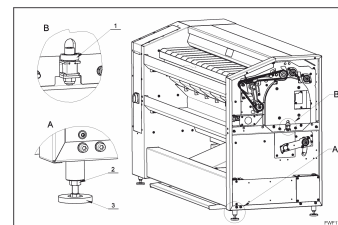
UWAGA: Odnosnie modeli NA MONETY/CPS (płatnych), zobacz Załącznik do instrukcji

3. Przed pierwszym uruchomieniem prasownicy należy przeprowadzić przez maszynę kilka kawałków suchej tkaniny lnianej. Zabrudzenia z cylindra prasującego mogą przywrzeć do tkaniny. To samo ma zastosowanie w przypadku pierwszego „gorącego” rozruchu maszyny.

	OSTRZEŻENIE
PODCZAS PRACY Z MATERIAŁAMI ŁATWOPALNYMI NIE UŻYWAĆ OTWARTEGO OGNIA, NIE JEŚĆ I NIE PALIĆ TYTONIU. ZAPEWNIĆ WENTYLACJĘ POMIESZCZENIA.	
C055	

4. Stopniowo wkładać klucz francuski (IMBUS HEX 4) w dwa otwory na górnej części bocznych osłon, aby dopasować się do ukrytej wewnątrz stojaka śruby. Odkręcić każdą śrubę ok. 3 obrotami.
5. Najpierw unieść osłonę w kierunku strzałek, a potem zsunąć ją z maszyny.
6. Zamontować korbę ręczną na bolcu, jak opisano w Załączniku do instrukcji. Wcisnąć bolec korby do otworu (w prawą stronę) i przykręcić korbę odpowiednim gwintem, aż będzie zamocowana. Przekręcenie korby w prawo napędza całe urządzenie.
7. Obserwuj oba koła pasowe kontroli centryczności (1) wałka prasującego powoli obracając korbę, zobacz: *Rysunek 25*.

Koła pasowe i przednie regulowane nóżki



1. Koło pasowe
2. Nakrętka
3. Regulowana nóżka

Rysunek 25

8. Jeśli wałek prasujący szybko przesuwają się na jedną stronę urządzenia, tak że łożysko koła pasowego podporowego (1) zaczyna się obracać, powoli dokonaj korekty (1/4 gwintu) przedniej regulowanej nogi podporowej:
 - poluzować = odkręcić = obrócić w lewo = unieść podporę po stronie urządzenia, po której wałek prasujący dotyka łożyska koła pasowego podporowego, lub:
 - dociągnąć = dokręcić = obrócić w prawo = obniżyć podporę po drugiej stronie urządzenia, niż strona po której wałek prasujący dotyka łożyska koła pasowego podporowego.
9. Maszynę można mocować (na żądanie - specjalne dodatki) za pomocą zestawu do mocowania do podłoża. (Kod zestawu: SP549405). Instalacja i regulacja regulowanych nóg jest objaśniana na rysunku dołączonym do zestawu.
10. Kiedy znajdziemy neutralną pozycję cylindra prasującego poprzez regulację pozycji przednich nóg stabilizujących (tj. cylinder prasujący nie styka się z tuleją koła stabilizującego), zamocować pozycję przednich nóg stabilizujących za pomocą nakrętki (2).
11. W celu sprawdzenia działania urządzenia przez konieczny czas bez podgrzewania, należy z najwyższą ostrożnością, przy zdjętych osłonach bocznych (bez dotykania wewnętrznych części urządzenia), włączyć urządzenie i:
 - Wzrokowo i za pomocą słuchu sprawdzić, czy urządzenie działa bez wyraźnie zauważalnych usterek.
12. Zamocować osłony w odwrotnej kolejności.

Zmiana konfiguracji przewodu wylotowego pary

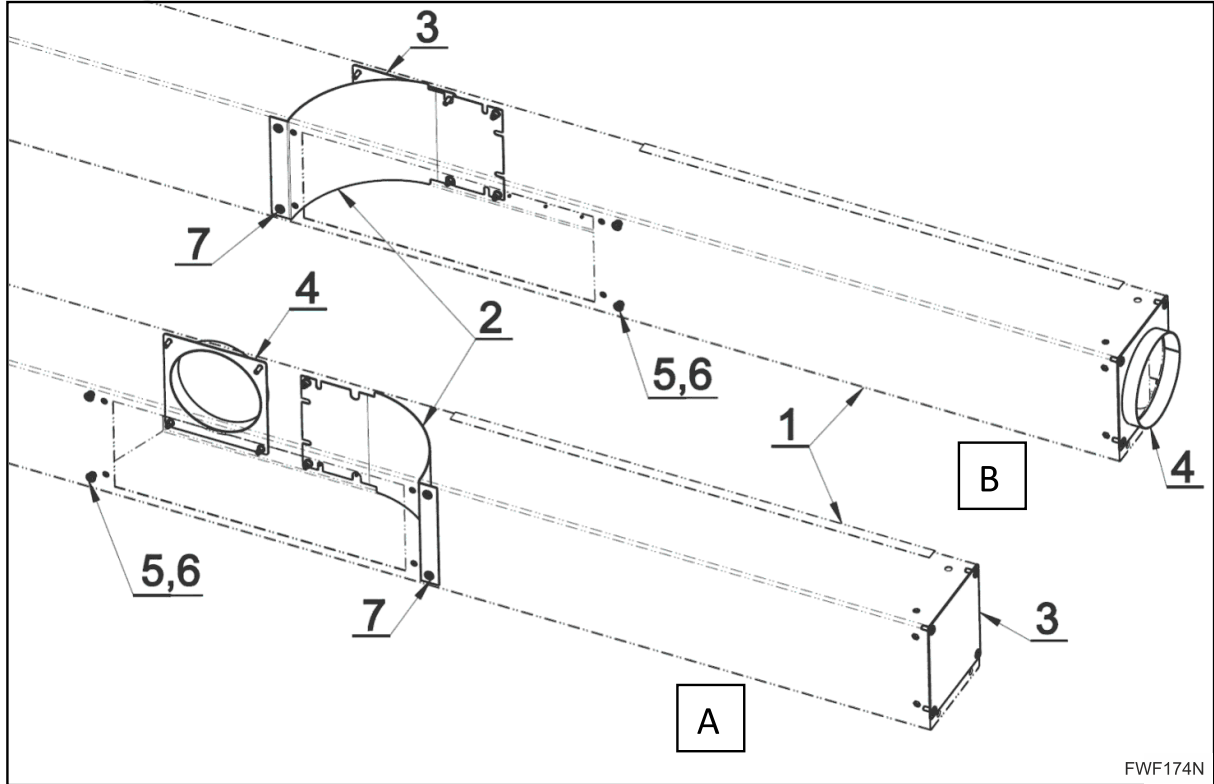
- obowiązuje dla wariantów (N, C, U, H), z podgrzewaniem gazowym
- Urządzenia są wyposażone w dwie wersje wylotu pary. Zobacz *Rysunek 26* oraz rozdział *Połączenie wylotu pary*.
 - A – wylot pary tyłem: *Rysunek 26* – wersja A i *Rysunek 1*.
 - B – wylot pary z prawej strony: *Rysunek 26* – wersja B i *Rysunek 12*.

Instalacja

- Wymiary i inne parametry związane z instalacją układu wylotowego zostały opisane w rozdziale *Połączenie wylotu pary*.
- W przypadku wersji maszyny, która nie spełnia wymagań dotyczących przewodu wylotowego, można zmienić konfigurację maszyny z wersji A na wersję B lub odwrotnie.

- Zamienić położenie prowadnicy (2)
- Zamienić zatyczki (5), (6) – 2 szt.
- Zamienić elementy (3) i (4)

Przewód wylotowy pary



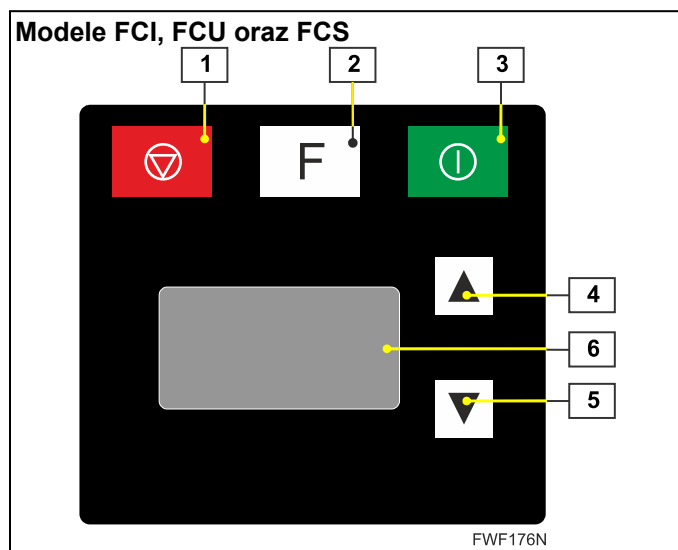
1. Przewód wylotowy pary
2. Prowadnica
3. Pokrywa
4. Dolny otwór wylotowy
5. Zatyczki
6. Zatyczki
7. Śruba M6x16

Rysunek 26

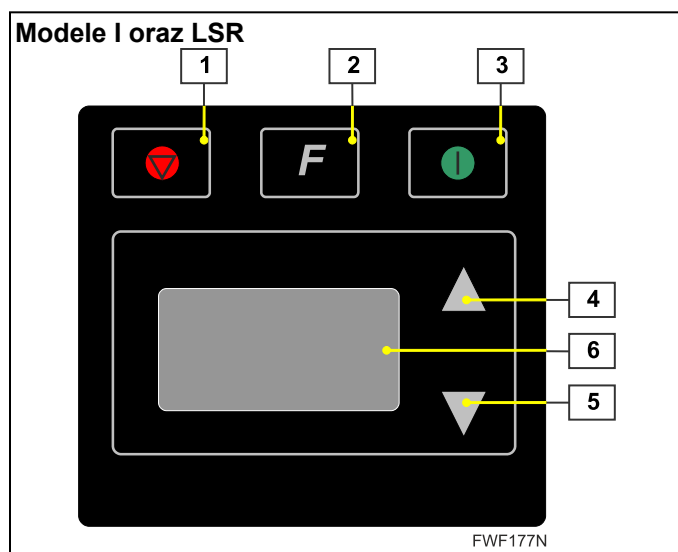
- Ta procedura powinna być wykonywana wyłącznie przez personel serwisowy autoryzowany przez producenta.

Obsługa

Klawiatura sterująca



Rysunek 27



Rysunek 28

1. Klawisz Stop [Zatrzymaj]
 - wyłącza maszynę
 - Ustawia maszynę w automatyczny tryb chłodzenia.
 - Kasuje komunikaty o błędach.
2. Klawisz Function [Funkcja]
 - przełączanie między ekranami roboczymi.
 - Otwiera i potwierdza pozycje menu.
3. Klawisz Start [Uruchom]
 - Uruchamia maszynę i proces prasowania.
4. Klawisz Up [Góra]
 - Ustawia parametry prasowania na bieżącym ekranie roboczym.
 - Nawiguje między rodzajami menu oraz zmienia wartości między menu.
5. Klawisz Down [Dół]
 - Ustawia parametry prasowania na bieżącym ekranie roboczym.
 - Nawiguje między rodzajami menu oraz zmienia wartości między menu.
6. Wyświetlacz wielofunkcyjny
 - wyświetla informacje o maszynie, bieżący stan, parametry oraz komunikaty ostrzegawcze/o błędach.

Wyświetlacz wielofunkcyjny – Tryb roboczy

Pozycja	Symbol	Stan	Opis
1	P	Program (Programowanie)	Wyświetla zaprogramowane wartości ciepła i prędkości.
	T	Wybór temperatury	Wyświetla zaprogramowane i bieżące temperatury
	S	Wybór prędkości	Wyświetla zaprogramowaną prędkość
	D	Diagnostic (Diagnostyka)	Bieżące wartości maszyny do przeglądu podczas pracy.
2		Praca	Maszyna działa zgodnie z wybraną temperaturą i prędkością dla programu.
		Zatrzymanie pracy	Maszyna zatrzymuje się, a ogrzewanie zostaje wyłączone.
		Chłodzenie	Maszyna działa z najniższą prędkością, bez podgrzewania. Działa wentylator wyciągowy. Funkcja automatycznego całkowitego zatrzymania maszyny aktywuje się po ochłodzeniu cylindra do bezpiecznej temperatury (poniżej 80° C [176° F])
3		Pauza	Zatrzymano pracę pasów za pomocą pedału (tylko w modelach, które wyposażono w pedał).

Tabela 16

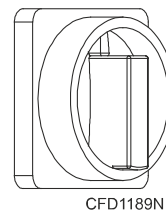
4 OGRZEWANIE	G	E	S	
 1		*		– ogrzewanie włączone w 1 sekcji elementów grzewczych - E
 2		*		– ogrzewanie włączone w 2 sekcjach elementów grzewczych - E
 3		*		– ogrzewanie włączone we wszystkich 3 sekcjach elementów grzewczych - E
	*			– ogrzewanie włączone - G
	*			– ogrzewanie wyłączone, zerowanie zapłonu gazu przekazane z powodu nieudanej próby zapłonu - G
	*			– ogrzewanie wyłączone, zerowanie zapłonu gazu w toku z powodu nieudanej próby zapłonu - G

Tabela 17

Instrukcja obsługi

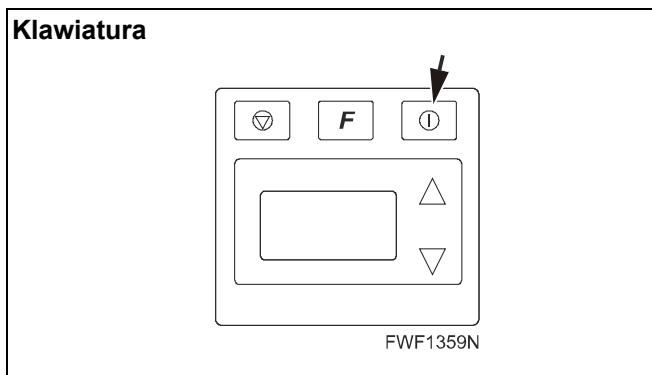
1. Włączyć główne źródło zasilania.

Główny wyłącznik



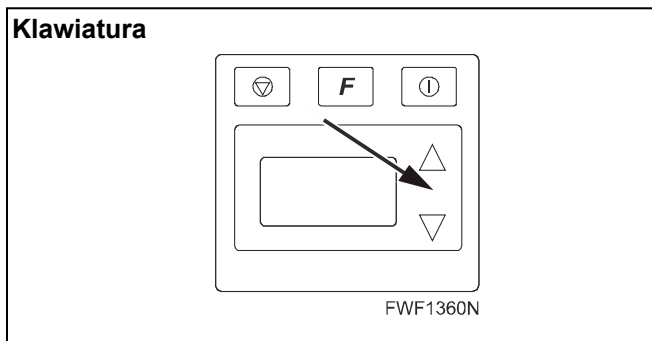
Rysunek 29

2. Naciśnąć klawisz Start, by uruchomić prasownicę.

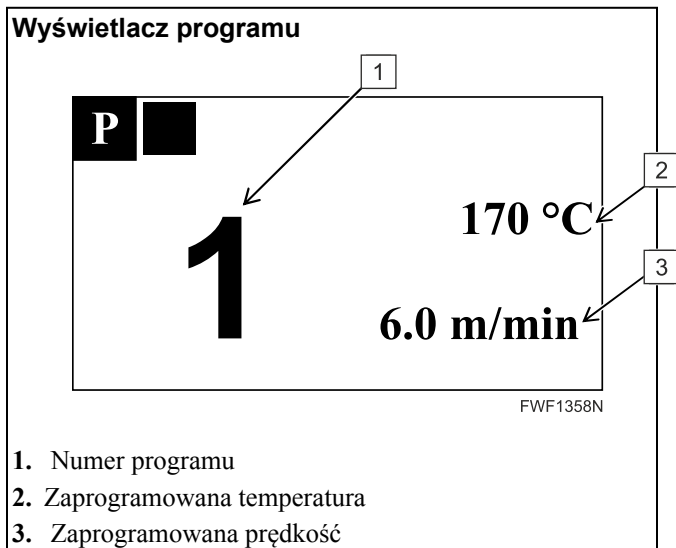


Rysunek 30

3. Naciskając przyciski „W górę” i „W dół” dokonać regulacji żadanego programu, temperatury, i/lub prędkości roboczej. W przypadku modeli OPL, naciskając przycisk Funkcja można przełączać ekrany programu, temperatury i operacji.

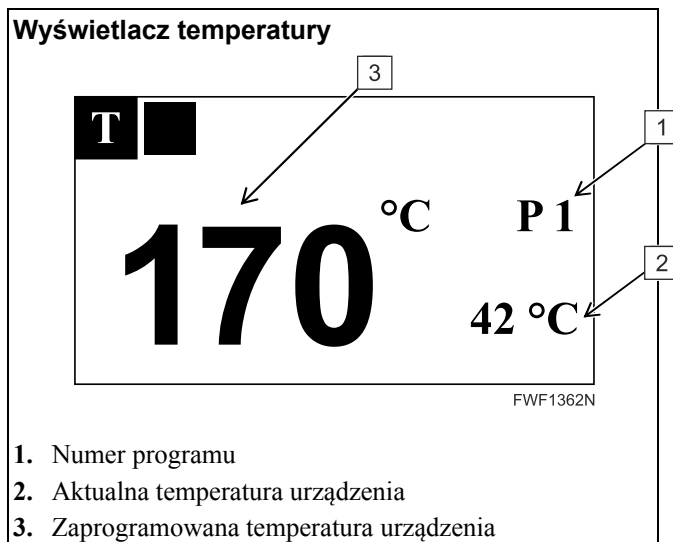


Rysunek 31



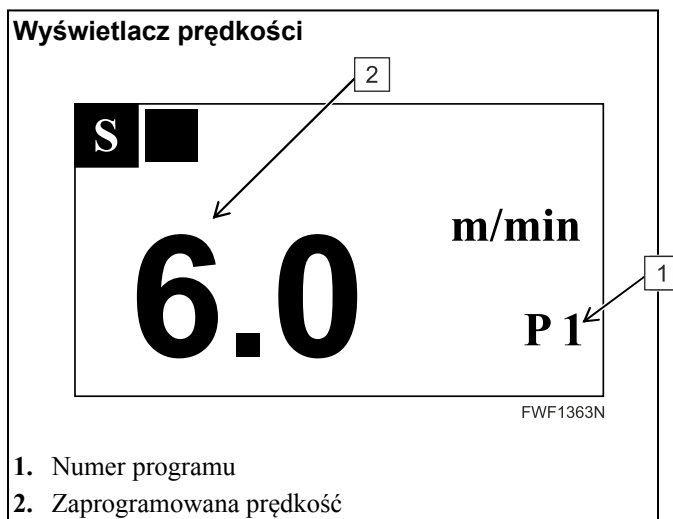
1. Numer programu
2. Zaprogramowana temperatura
3. Zaprogramowana prędkość

Rysunek 32



1. Numer programu
2. Aktualna temperatura urządzenia
3. Zaprogramowana temperatura urządzenia

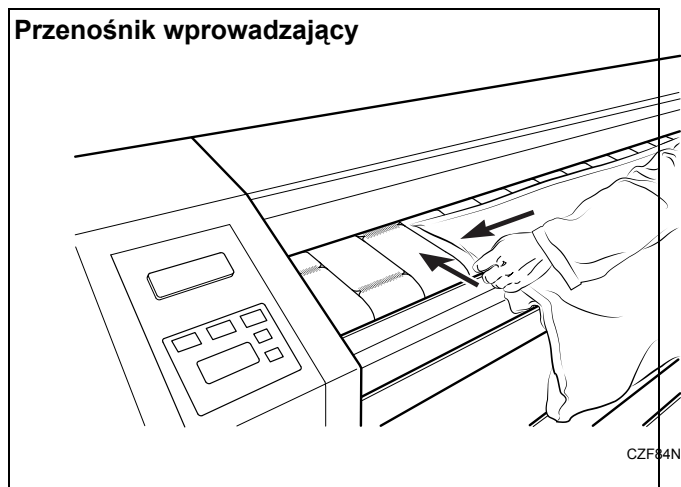
Rysunek 33



1. Numer programu
2. Zaprogramowana prędkość

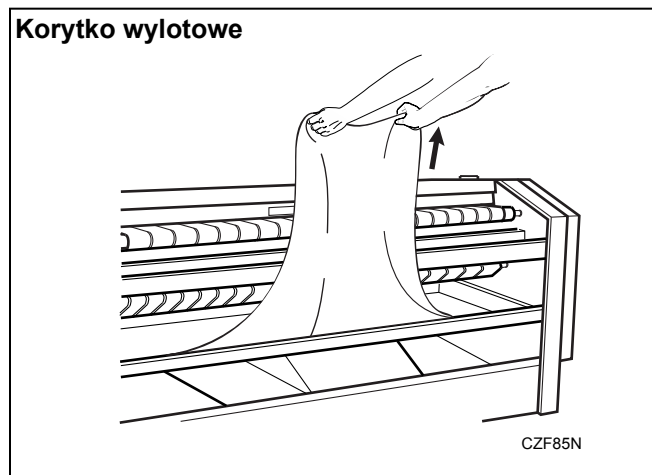
Rysunek 34

4. Poczekaj, aż prasownica osiągnie właściwą temperaturę.
5. Nacisnąć przycisk Start [Uruchom] lub pedał nożny (o ile jest), aby włączyć działanie pasów.
6. Wykorzystując całą szerokość walca prasującego, włożyć materiał do przenośnika wprowadzającego, upewniając się, że materiał nie jest pofałdowany.

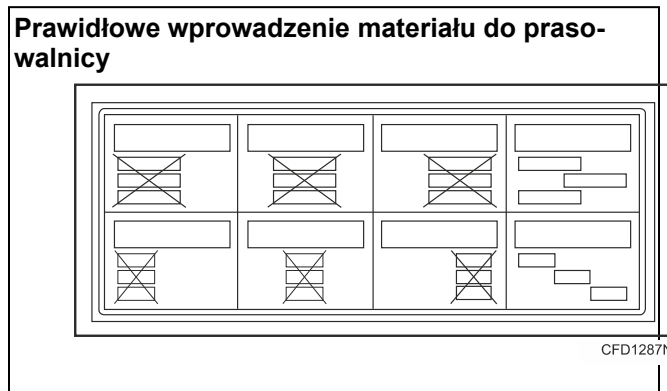


Rysunek 35

7. Wyjąć wyprasowany materiał z korytka wylotowego.

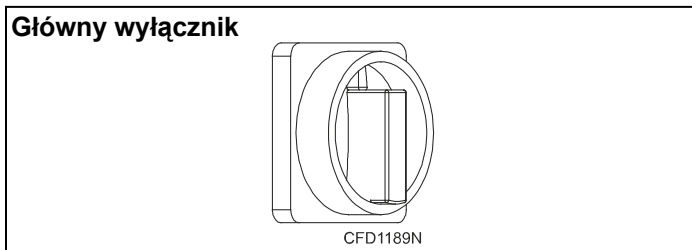


Rysunek 37



Rysunek 36

8. Po zakończeniu prasowania nacisnąć przycisk Stop (Zatrzymaj). Prasowalnica uruchamia tryb chłodzenia, aż temperatura spadnie poniżej 80 °C [176 °F].
9. Wyłączyć główne zasilanie.



Rysunek 38

Konserwacja

Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące konserwacji

	OSTRZEŻENIE
KONSERWACJA MASZYNY MOŻE BYĆ PRZEPROWADZANA TYLKO PRZEZ PRZESZKOLONY PERSONEL.	
C117	

- Przed każdorazową obsługą maszyny należy sprawdzić, czy:
 - główny wyłącznik jest wyłączony
 - główny wyłącznik (przerywacz) na elektrycznej tablicy rozdzielczej pralni jest wyłączony i zablokowany mechanicznie
 - żaden z elementów nie porusza się z powodu momentu kinetycznego
 - maszyna wystygła
 - maszyna lub elektryczna tablica rozdzielcza posiadają oznaczenie „URZĄDZENIE ZNAJDUJE SIĘ W NAPRAWIE” (i cały personel został o naprawie powiadomiony)
 - zamknięty jest dopływ gazu (zastosowanie w maszynach z ogrzewaniem gazowym)

	OSTRZEŻENIE
NALEŻY STOSOWAĆ SIĘ DO PONIŻSZYCH INSTRUKCJI — ROZDZIAŁ KONSERWACJA I USTAWIENIA.	
C118	

	OSTRZEŻENIE
UŻYTKOWNICY NIE MOGĄ WYKONYWAĆ ŻADNYCH CZYNNOŚCI ZWIĄZANYCH Z OBSŁUGĄ SPRZĘTU, KTÓRE NIE ZOSTAŁY WYRAŹNIE PODANE W INSTRUKCJI KONSERWACJI. TAKA OBSŁUGA JEST ZASTRZEŻONA TYLKO DLA UPRAWNIONEGO PERSONELU SERWISOWEGO.	
C119	

- Natychmiast po usunięciu przyczyny przestoju w pracy maszyny należy ją ponownie uruchomić lub usunąć zakleszczony materiał przy użyciu korby ręcznej – patrz Dodatkowe informacje dotyczące działania, a następnie odczekać na ostygnięcie walca prasującego do temperatury poniżej 80°C [176 °F] – zagrożenie pożarowe!

- Przestrzegając wymienionych tu instrukcji zapewniamy bardzo dobre działanie maszyny, zmniejszenie ryzyka usterek oraz zwiększenie jej żywotności.

Czyszczenie urządzenia - Częstotliwość przeglądów

	OSTRZEŻENIE
PRZYNAJMNIEJ DWA RAZY W ROKU NALEŻY OGÓLNIE WYCZYŚCIĆ URZĄDZENIE Z KŁACZKÓW I ZANIECZYSZCZEŃ, ABY ZAPOBIEC POŻAROWI.	
C120	

KONSERWACJA SPECJALNA

- Patrz *Walek prasujący*.

CODZIENNIE

- Inspekcja listw zgarniacza: usunąć osady przy użyciu metod mechanicznych, usunąć odkurzaczem osady, sprawdzić wstępne napięcie.
- Inspekcja powierzchni czujników temperatury: usunąć osady przy użyciu metod mechanicznych, oczyścić odkurzaczem osady, sprawdzić wstępne napięcie.
- Inspekcja stanu i funkcjonowania górnych wałków dociskowych.
- Modele z podgrzewaniem gazowym: oczyścić ręcznie/odkurzaczem powierzchnię sita i komory ssawnej (*Rysunek 21*, poz. 6).

CO MIESIĄC

- Oczyścić odkurzaczem podzespoły elektryczne, styczniki i falownik na elektrycznym panelu rozdzielczym w dolnej części po lewej stronie maszyny.
- Następnie oczyścić odkurzaczem:
 - płytę do programowania
 - siatkę wentylacyjną silnika (sprawdzić szczelność przekładni).
- Oczyścić odkurzaczem wszystkie otwory służące do pobierania powietrza do maszyny lub odprowadzania powietrza z maszyny.
- Oczyścić sprzęgło elektromagnetyczne.
- Oczyścić odkurzaczem strefy wewnątrz maszyny po usunięciu następujących podzespołów:
 - osłony boczne
 - osłony tylne
 - przednia osłona górna
 - tylna osłona górna kanału ssawnego
- Sprawdzić stan i napięcie łańcucha.

CO SZEŚĆ MIESIĘCY

- Oczyszczyć (odkurzaczem) obszar zasysania wentylatora

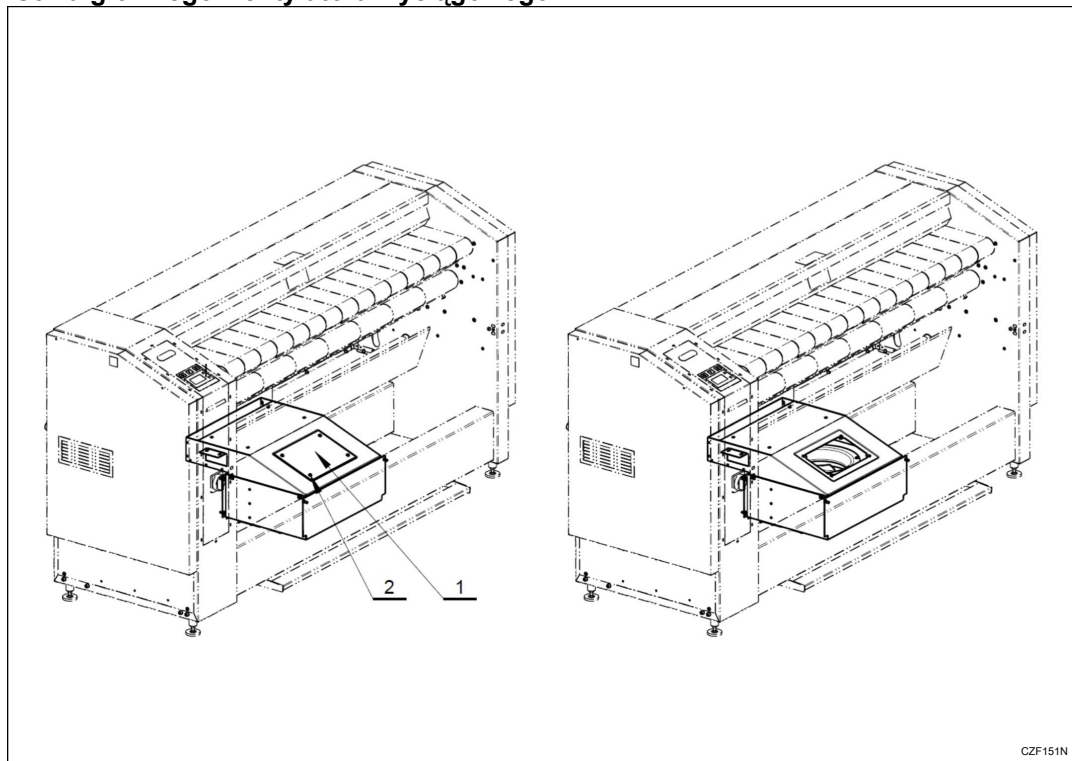
UWAGA: Maszyna powinna być wyłączona za pomocą głównego wyłącznika oraz powinna znajdować się w pozycji spoczynkowej.

- Oczyszczyć (odkurzaczem) obszar zasysania wentylatora – po demontażu śrub (2) oraz pokrywy serwisowej (1) - patrz *Rysunek 42*.
- Śruby (2) są specjalnymi śrubami zabezpieczającymi przed demontażem przez niepowołane osoby. Specjal-

ny klucz wchodzi w skład zestawu akcesoriów maszyny.

- Oczyszczyć ręcznie/odkurzaczem łopatki głównego wentylatora.
- Oczyszczyć (odkurzaczem) obszar wylotowy zasysania – po demontażu wylotowego przewodu rurowego w zależności od jego położenia z tyłu lub z prawej strony - patrz *Zmiana konfiguracji przewodu wylotowego pary*.
- Ponownie zainstalować wszystkie elementy po oczyszczeniu.

Pokrywa serwisowa głównego wentylatora wyciągowego



Rysunek 39

CO ROK (DWANAŚCIE MIESIĘCY)

- Wersja z ogrzewaniem gazowym: aby uzyskać informacje dotyczące czyszczenia/konserwacji palnika gazowego, zobacz rozdział: *Czyszczenie zapalnika gazowego (wyłącznie maszyny z ogrzewaniem gazowym)*.

Czyszczenie zapalnika gazowego (wyłącznie maszyny z ogrzewaniem gazowym)

- Jakakolwiek ingerencja w elementy systemu ogrzewania może być przeprowadzana wyłącznie przez profesjonalną firmę serwisową, posiadającą odpowiednią zgodę producenta.
- Zdemontować komponenty systemu ogrzewania (zobacz część „Ogrzewanie gazowe” katalogu części). Demontuj, aż dojdiesz do etapu przedstawionego na rysunku *Rysunek 40*.
- Należy zdemontować dwie śruby (2) i wyjąć elektrodę zapłonową (1) – patrz *Rysunek 40*.

- Niektóre wersje posiadają elektrodę detekcyjną (4) zainstalowaną w przedniej prawej części komory spalania, zdemontuj ją – używając śrub (5).
- Zdemontować dwie śruby (3) – *Rysunek 40* mocujące cały palnik po lewej stronie komory spalania.
- Ostrożnie pociągnąć i wyjąć palnik z maszyny.
- Dokładnie oczyścić wnętrze palnika i próżniowo oczyścić powierzchnie zewnętrzną (tj. powierzchnie wykonaną z Be-kaert Bekinit ®).

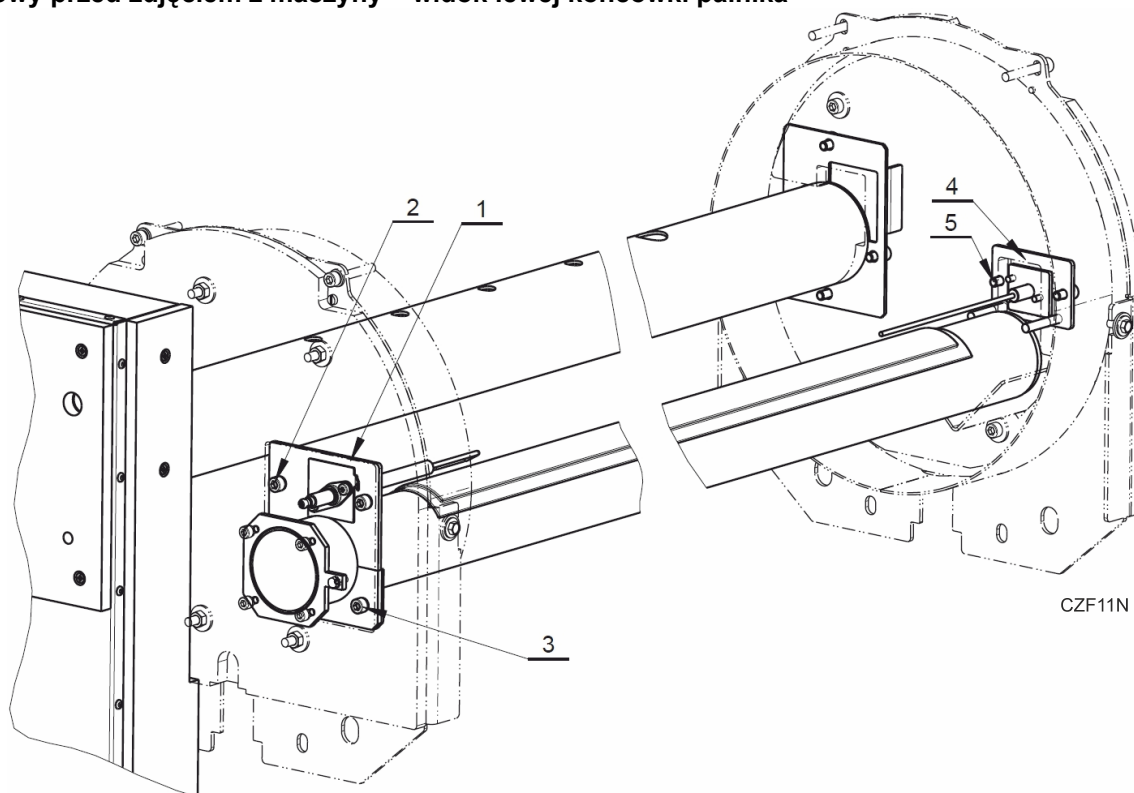
	UWAGA
Nie niszczyć powierzchni!	

- Zmontuj wszystkie elementy palnika i przeprowadź krótki test działania.

- Prawy koniec palnika musi pasować do wspornika w kształcie V, który jest częścią prawego przedniego panelu

urządzenia - wewnątrz. Sprawdź, czy wizualnie wszystko pasuje!

Palnik gazowy przed zdjęciem z maszyny – widok lewej końcówki palnika



1. Elektroda zapłonowa
2. Śruby
3. Śruby
4. Elektroda detekcyjna
5. Śruby

Rysunek 40

Walek prasujący

- Aby osiągnąć wysoką jakość prasowania, należy czyścić i polerować walek prasujący. Pokrycie parafiną umożliwia utrzymanie czystej i gładkiej powierzchni.
- Gdy maszyna zatrzymuje się automatycznie (po zakończeniu trybu automatycznego chłodzenia, gdy temperatura walców prasujących wynosi około 80°C [176°F]):
 - Za pomocą korby nałożyć воск ochronny (patrz Dodatkowe informacje dotyczące działania: WOSK POWŁOKOWY. Kod: SP502348).
 - Korzystając ze szmatki do woskowania (1600 mm [62,99 cali] x 1000 mm [39,37 cali]), (kod: SP372021160100), wykonać następującą procedurę:
 1. Rozprowadzić około 1 del [0,026 gal] wosku w kieszone szmatki do woskowania równomiernie na ca-

łej długości (podana ilość starcza na co najmniej 5 operacji woskowania).

2. Wsunąć szmatkę do maszyny i wyprasować ją za pomocą korby, tak aby walec prasujący został nawoskowany na całej szerokości roboczej.
3. Szmatkę należy wsunąć kieszonką skierowaną do przodu i w górę, tak aby nieprzepuszczalna strona szmatki stykała się z pasami, a przepuszczalna z walcem prasującym.
4. Jeżeli jakość prasowania znacząco obniży się ze względu na zanieczyszczenia na powierzchni walca, należy z niego usunąć pozostałości środków piorących, krochmalu i soli.

UWAGA: Aby uzyskać więcej informacji, zobacz Czyszczenie walca prasującego.

Konservacja wałka prasującego wykonywana po krótkich przestojach i codziennie

- Konservacja przy użyciu wosku (zobacz rozdział *Wałek prasujący*) powinna być wykonywana co najmniej raz na miesiąc. Tę procedurę należy również wykonywać w okolicznościach opisanych w rozdziałach – *Wałek ze stali polerowanej*, *Wałek ze stali polerowanej z powłoką chromowaną twardo*.
- Maszyny produkowane są z dwiema wersjami cylindrów prasujących:
 - Wałek ze stali polerowanej: wymaga codziennej konserwacji.
 - Wałek ze stali polerowanej z ochronną warstwą twardo chromowaną: wymaga konserwacji tylko w razie długoterminowego przestoju.
- Jeżeli nie można ustalić, która wersja wałka prasującego jest zainstalowana w danej maszynie, zobacz:
 - Bezpośrednio na podstawie numeru seryjnego – zobacz rozdział *Informacje na tabliczce znamionowej*, – z pomocą dystrybutora lub producenta.
 - Pośrednio na podstawie numeru seryjnego maszyny podanego z pomocą dystrybutora lub producenta.

Wałek ze stali polerowanej

- Wałek jest zabezpieczony fabrycznie i przykryty arkuszem papieru. Aby uzyskać informacje dotyczące usuwania papieru zabezpieczającego, zobacz rozdział *Przygotowanie maszyny do uruchomienia*.
- Wałek należy przygotować, jeśli nie pracuje co najmniej 8 godzin po zakończeniu cyklu prasowania. Patrz rozdział *Wałek prasujący*.
- Jeżeli planowany jest przestój maszyny przez czas dłuższy niż 5 dni, po woskowaniu maszynę należy zabezpieczyć woskowym papierem wprowadzonym przy użyciu korby. W tym celu patrz Dodatkowe informacje dotyczące działania.
- Nie wyrzucać papieru woskowego dostarczanego wraz z maszyną. Jeśli maszyna nie będzie użytkowana przez pięć dni lub dłużej, należy umieścić papier woskowy z powrotem na walcu maszyny.
- Przed uruchomieniem urządzenia po woskowaniu należy wyprasować najpierw kilka kawałków pościeli „technologicznej”, aby pozbyć się pozostałości po wosku ochronnym.

Wałek ze stali polerowanej z powłoką chromowaną twardo

- Po zakończeniu cyklu prasowania, gdy urządzenie nie jest używane (do prasowania) przez co najmniej 5 dni, konieczne jest zastosowanie specjalnej procedury konserwacyjnej. Należy zapoznać się z rozdziałem *Wałek prasujący*, aby przeprowadzić tę procedurę. Nie wyrzucać papieru woskowanego, który był dołączony do urządzenia. Jeśli urządzenie nie będzie używane przez pięć dni lub dłużej, należy umieścić papier woskowy z powrotem na rolce urządzenia.

Czyszczenie wałka prasującego

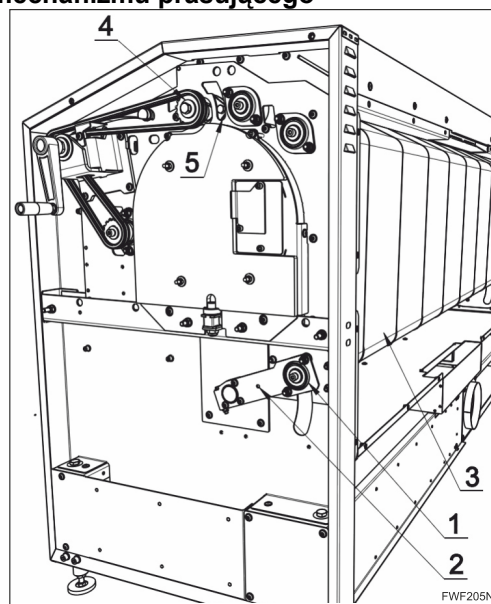


OSTRZEŻENIE

NALEŻY SIĘ UPEWNIĆ, ŻE ZOSTAŁ WYBRANY POPRAWNY TYP MASZyny, W PRZECIWNYM RAZIE MASZYNA NIE BĘDZIE DZIAŁAĆ PRAWIDŁOWO.

C112

Wałki mechanizmu prasującego



1. Dolny wałek napinający
2. Śruby (M6x20)
3. Pasy prasujące
4. Wałek dociskania
5. Łożyska wałka dociskania

Rysunek 41

1. Zatrzymać maszynę i odłączyć ją od sieci elektrycznej.
2. Zdjąć tylne i boczne osłony maszyny.
3. Podnieść i przymocować dolny wałek naprężający (1) w górnym położeniu tzw. technologicznym śrubami M6x20 (2) lub dłuższymi.
4. Zdemontować tylny kanał ssawny.
5. Odłączyć wszystkie pasy prasujące (3) kolejno, począwszy od tylnej części maszyny, i ułożyć je na górnym panelu maszyny.
6. Nieznacznie podnieść górny wałek dociskowy (4), podpierając łożyska wałka dociskowego (5) (umieszczając pod nim podporę).

7. Przykryć pasy czystą tkaniną, aby zabezpieczyć je przed zanieczyszczeniem.
8. Rozpoczęcie czyszczenia: zazwyczaj zalecane jest użycie drobnoziarnistego papieru ściernego (wielkość ziarna 300) w celu usunięcia osadów detergentu i wapnia. Papier należy przesuwając tylko w kierunku przesuwania bielizny. Nie wolno uruchamiać napędu wałka, gdy pasy prasujące są poluzowane. Wałek można więc obracać tylko ręcznie naciskając na jego powierzchnię.
9. Osady można również usunąć delikatnym roztworem kwasu szczawiowego bądź ciepłym roztworem kwasu octowego (ocet spożywczy) (dotyczy wyłącznie wersji z cylindrem twardo chromowanym. Patrz rozdział *Wałek ze stali polerowanej z powłoką chromowaną twardo* w celu uzyskania informacji).
10. Montowanie i ustawienie pasów. Aby uzyskać więcej informacji, zobacz rozdział *Mocowanie pasów prasujących*.

	OSTRZEŻENIE
NALEŻY PAMIĘTAĆ O OCZYSZCZENIU WSZYSTKICH POWIERZCHNI, KTÓRE ZOSTAŁY PODDANE ODDZIAŁYWANIU SŁABYCH ROZTWORÓW KWASU, ABY NIE POZOSTAŁY ŻADNE RESZTKI KWASU — ZMNIJSZA TO RYZYKO KOROZJI. PODCZAS PRACY Z KWASAMI NALEŻY ZAWSZE NOSIĆ OSOBISTE URZĄDZENIA OCHRONNE (RĘKAWICE, OKULARY).	
C123	

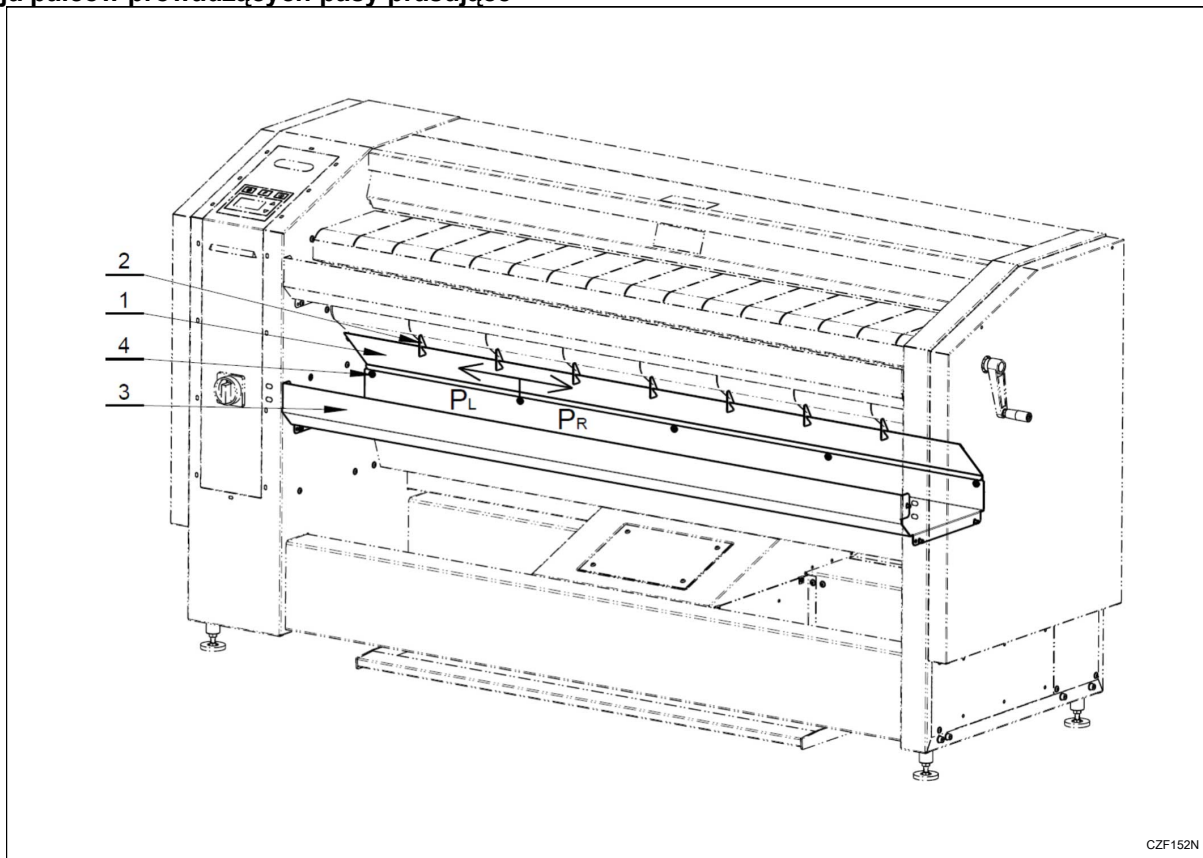
Pasy prasujące

- Pasy prasujące używane są do napinania, kończenia procesu suszenia oraz prasowania i transportu wyprasowanej tkaniny.
- Są wyprodukowane ze specjalnej, dwuwarstwowej tkaniny, odpornej na wysokie temperatury. Ta tkanina to poliestr / Meta-Aramid ®. Pas charakteryzuje się stałą odpornością na temperatury do 190°C [374°F] i jest obrócony w taki sposób, że warstwa Meta-Aramidu ® znajduje się przy walcu.

Mocowanie pasów prasujących

- Pasy prasujące napinają się automatycznie za pomocą siły grawitacji wałka napinającego (1). Patrz *Rysunek 41*.
- Stale sprawdzać prawidłowy posuw pasów prasujących między palcami prowadzącymi rynienki wylotowej. Krawędzie pasa nie powinny się zginać ani deformować podczas przechodzenia wokół palców.
- Jeśli posuw pasa jest nieprawidłowy, można - w ograniczonym zakresie - wyregulować prawidłowe położenie płyty (1), palców prowadzących (2) oraz rynienki wylotowej (3) w odpowiednich kierunkach (P) po poluzowaniu śrub (4) – patrz *Rysunek 42*.
- Po ustaleniu prawidłowego położenia płyty (1), należy określić ustawienie poprzez dokręcenie śrub (4) – patrz *Rysunek 42*.

Regulacja palców prowadzących pasy prasujące

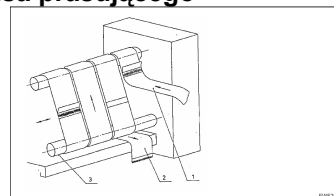


Rysunek 42

Wymiana pasów prasujących

- Poszczególne pasy wymieniane są tylko w razie ich uszkodzenia (rozerwanie). Wskazana jest wymiana wszystkich pasów za jednym razem. W razie gdy są one zabrudzone detergentami lub kurzem, należy je wyprać w konwencjonalnych detergentach. Ich żywotność serwisowa jest przedłużona, a jakość prasowania rośnie. Ich żywotność wynosi 2 lata w razie pracy przez 40 godzin tygodniowo zapewniając przestrzeganie wszystkich instrukcji w tym podręczniku.
- Procedura wymiany pasów prasujących jest zilustrowana w Rysunek 43.

Wymiana pasa prasującego



1. Pas prasujący (nowy)
2. Pas prasujący (stary)
3. Dolny wałek napinający

Rysunek 43

1. Wyłączyć maszynę głównym wyłącznikiem, zabezpieczyć i poczekać na jej ochłodzenie.
2. Zdjąć boczne i tylne osłony maszyny. W razie konieczności wyjąć też tylny tunel ssania. Patrz rozdział *Czyszczenie wałka prasującego* w celu uzyskania więcej informacji.
3. Ustawić ręczną korbę (patrz Dodatkowe informacje dotyczące działania) w położeniu roboczym i za jej pomocą obrócić pas prasujący (2). Obrócić go w taki sposób, aby wszystkie elementy łączące końce pasów były dostępne.

4. Podnieść i zabezpieczyć dolny wałek napinający (3) w górnej pozycji („pozycja technologiczna”) za pomocą śrub M6x20 lub dłuższych. Patrz *Rysunek 41*.
5. Zdemontować stary pas(2) i zamontować nowy (1) na miejscu starego za pomocą zatrasków.
6. Za pomocą ręcznej korby nawinąć nowy pas na cylinder prasujący.
7. Zdemontować stary pas (2) i zamocować nowy (1) za pomocą zatrasków.
8. Powtórzyć z wszystkimi pasami.
9. Zdjąć wałek napinający (3) z górnej („technologicznej”) pozycji. Potem zamontować wszystkie elementy jeden za drugim.

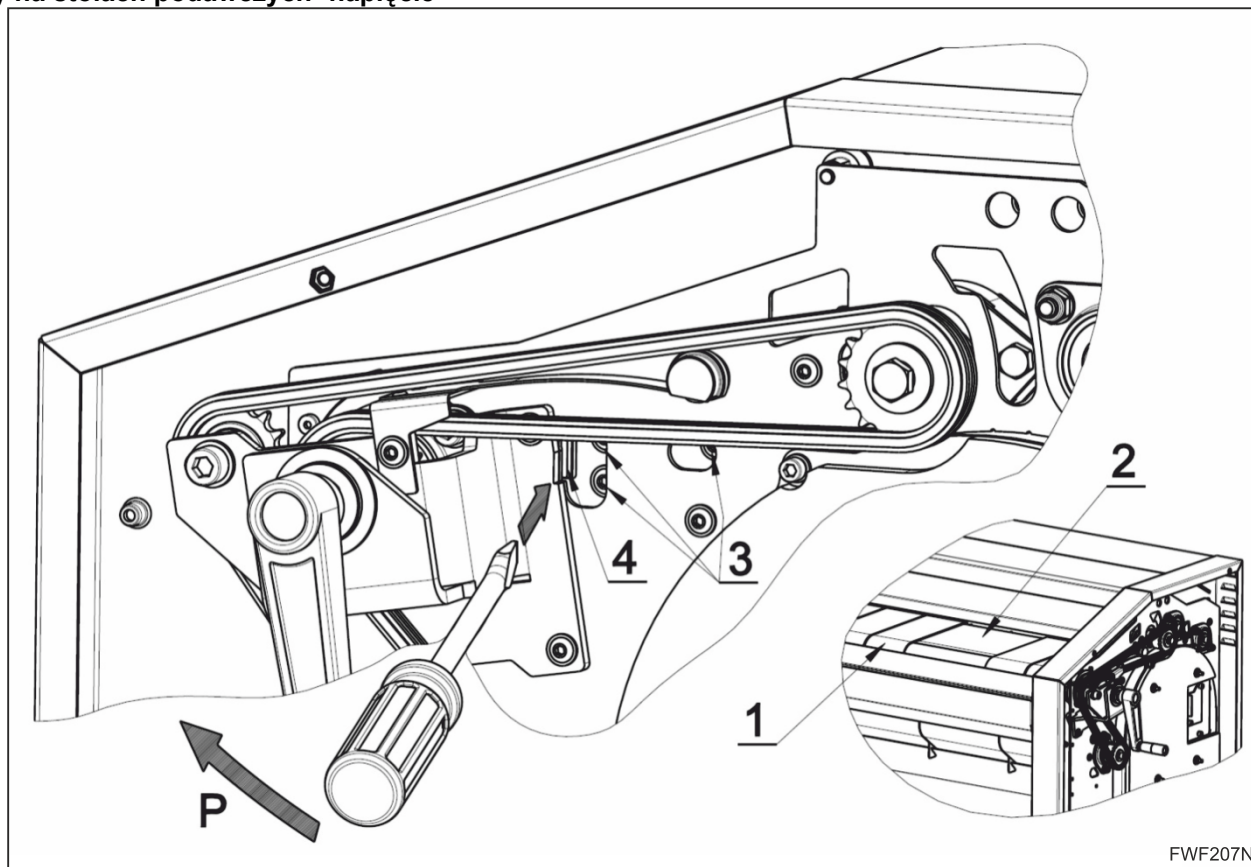
Pasy na stołach podawczych

- Pasy na stole podawczym. zob.: *Rysunek 44* służą jako przenośniki transportujące tkaniny do prasowania do maszyny.
- Pasy napędowe zostały wykonane ze specjalnych, odpornych termicznie materiałów z 100% poliestru. Posiadają odporność termiczną aż do 180°C [356°F] (w krótkim czasie). Połączone są za pomocą specjalnych plastikowych sztyftów.

Napięcie pasów na stołach podawczych

- Pasy (1) muszą być prawidłowo napięte. Napięcie wykonywane jest za pomocą śrubokręta z płaskim ostrzem, po usunięciu osłon z obu stron. Patrz *Rysunek 44*.

Pasy na stołach podawczych- napięcie



1. Pasy na stołach podawczych
2. Stół podawczy
3. Śruby
4. Otwór

Rysunek 44

- Pasy napinane są za pomocą mikro ruchu stołu (2) i należy je napiąć do minimum podczas początkowego napięcia. To zabezpiecza przed zatrzymaniem po włożeniu tkaniny.
- 1. Sprawdzić, czy pasy zatrzymują się po delikatnym naciśnięciu ręką na pas. Kiedy pasy napędzane są za pomocą ręcznej korby ruch obrotu musi być mniejszy niż 15 Nm, bez drgań podczas obracania korbą. Górna gałąź wchodzących pasów

musi być całkowicie dopasowana całą swoją powierzchnią do stołu podawczego.

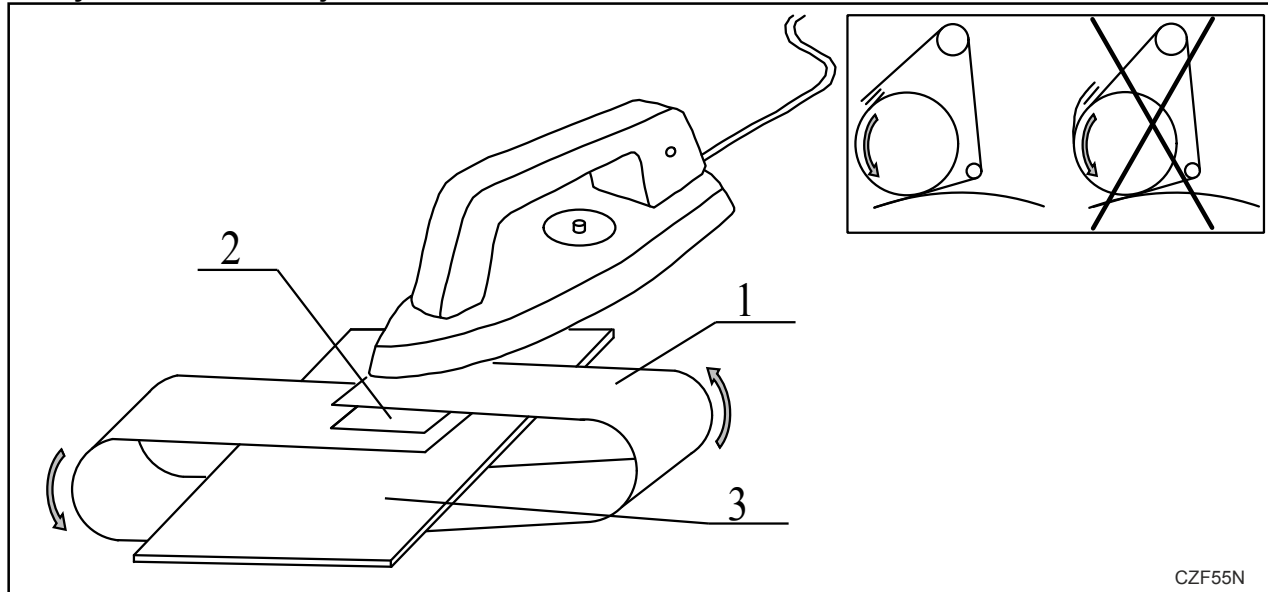
2. Poluzować śruby (3). Następnie napiąć pas, umieszczając w gnieździe płaski śrubokręt (4). Jednocześnie zastosować delikatny nacisk na stół (2) w kierunku P, równomiernie po obu stronach.
3. Dokręcić śruby (3) i sprawdzić, czy napięcie jest prawidłowe.

Taśmy górnego wałka dociskowego

- Taśmy górnego wałka dociskowego służą do odseparowania tkaniny od wałka dociskowego.

- Taśmy tkaniny wykonane są z materiału odpornego na wysokie temperatury, opartego na tworzywach NOMEX® lub Meta-Aramid/PPS.
- Maszyny wyposażone są w dwie taśmy prowadzące. Taśmy te są sklejone.
- Warunki robocze taśm należy regularnie sprawdzać na przeglądach, jak określono w rozdziale *Czyszczenie urządzenia - Częstotliwość przeglądów*. Brakujące taśmy należy wymienić. Nowe taśmy mogą być w sytuacjach awaryjnych połączone węzłem. Jednak węzły mogą odcisnąć się na obiciu górnego wałka dociskowego i w konsekwencji na tkaninie. Zatem producent zaleca zastosowanie oryginalnej metody łączenia taśm - za pomocą kleju (patrz *Rysunek 45*).

Górne taśmy dociskowe - zaklejenie



CZF55N

1. Górna taśma dociskowa
2. Taśma przyklejana za pomocą gorącego żelazka
3. Płyta aluminiowa

Rysunek 45

- Taśma (1) jest zaklejana za pomocą prasowanej na gorąco taśmy przyklepnej (2). Taką taśmę można zakupić wg kodu zamówienia SP549369. Końce taśmy są zakładane na ok. 15 mm [0,59 cala].

miernie naciągnięta taśma może prowadzić do niepożądanego przerwy w pracy.

4. (2) – Taśma klejąca do taśm > FILM_FIT ADHESIVE (kod: SP549369).

1. Nachodzenie na siebie: połączenie wykonane jest na górze górnego wałka dociskowego. Zsunąć płytę aluminiową (3) między obiciem wałka a złączem.
2. Uszczelnione złącze jest zaprasowane na gorąco (temperatura 150 °C [302 °F] przez 30 sekund).
3. Taśmę można naciągnąć, aby przechodziła przez wszystkie trzy elementy, kiedy maszyna pracuje. Taka taśma może wydać się luźna, kiedy maszyna działa na wolnych obrotach, co jednak nie jest stanem faktycznym. Z drugiej strony nad-

Górny wałek dociskowy

- Górny wałek dociskowy (4) – *Rysunek 41* zapewnia, że tkanina jest włożona do prasownicy poprzez dociskanie jej z dużą siłą do powierzchni cylindra prasującego. Również pozwala na odparowanie większości zawartości wody w tkaninie i spowalnia prasowanie przez pasy poprzez dokładne rozciągnięcie tkaniny.

- Powierzchnia górnego wałka dociskowego pokryta jest odporną na wysokie temperatury okładziną o grubości 15 mm [0,59 cala], wykonaną z poliestru/Meta-Aramidu ®.
- Okładzina z Meta-Aramidu ® jest spiralnie okręcona wokół wałka dociskowego i przylega do jego powierzchni. Na krawędziach została zamocowana za pomocą śrub.

Wymiana obicia wałka dociskowego

- Wałek dociskowy zaprojektowany jest do znacznie długiej żywotności serwisowej.
- Obicie jest nałożone na wałek za pomocą specjalnej technologii. Jeśli na obiciu pojawia się uszkodzenie wymagające wymiany, producent rekomenduje wymianę całego wałka dociskowego, a nie tylko obicia.

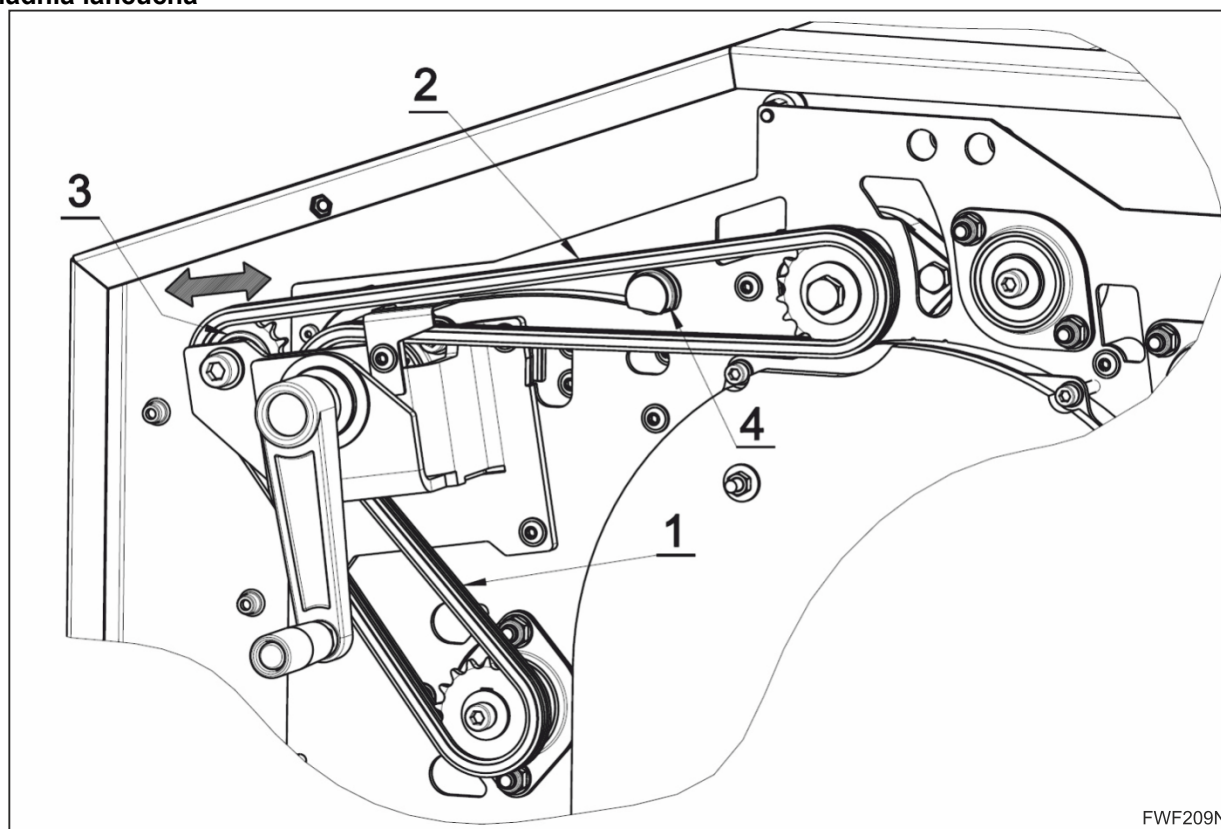
Ustawianie nacisku w górnym wałku dociskowym

- Wałek dociskowy jest tak skonstruowany, aby jego nacisk był zapewniany tylko przez siłę grawitacji. Nie ma potrzeby zmiany jego ustawień w jakikolwiek sposób.

Przekładnia łańcucha

- Przekładnia łańcucha jest dostępna tylko po zdjęciu prawej osłony maszyny. Patrz *Rysunek 46*. Służy jako napęd wałka stołu podawczego. Jednocześnie zapewnia hamowanie górnego wałka dociskowego i ustala wartości prędkości poszczególnych komponentów w prasowalnicy.
- Łańcuch (1) musi pozostać napięty. Jest on uważany za napięty, kiedy żadna z jego gałęzi wyraźnie nie zwisa, a gałąź górna (2) jest widocznie podniesiona w delikatnie trójkątny kształt poprzez suwak (4).
- Opisany powyżej pożądany stan jest uzyskany poprzez ruch (napięcie) koła zębatego w skrzyni biegów (3).
- Łańcuch musi być nasmarowany, ale nie nadmiernie aby nie ściekały krople smaru.
- Producent poleca użycie smaru przemysłowego zawierającego molibden w celu smarowania łańcucha. Używać go na przeglądach jak opisano w rozdziale *Czyszczenie urządzenia - Częstotliwość przeglądów*.

Przekładnia łańcucha



FWF209N

1. Łańcuch
2. Górna gałąź
3. Koło zębate skrzyni
4. Suwak

Rysunek 46

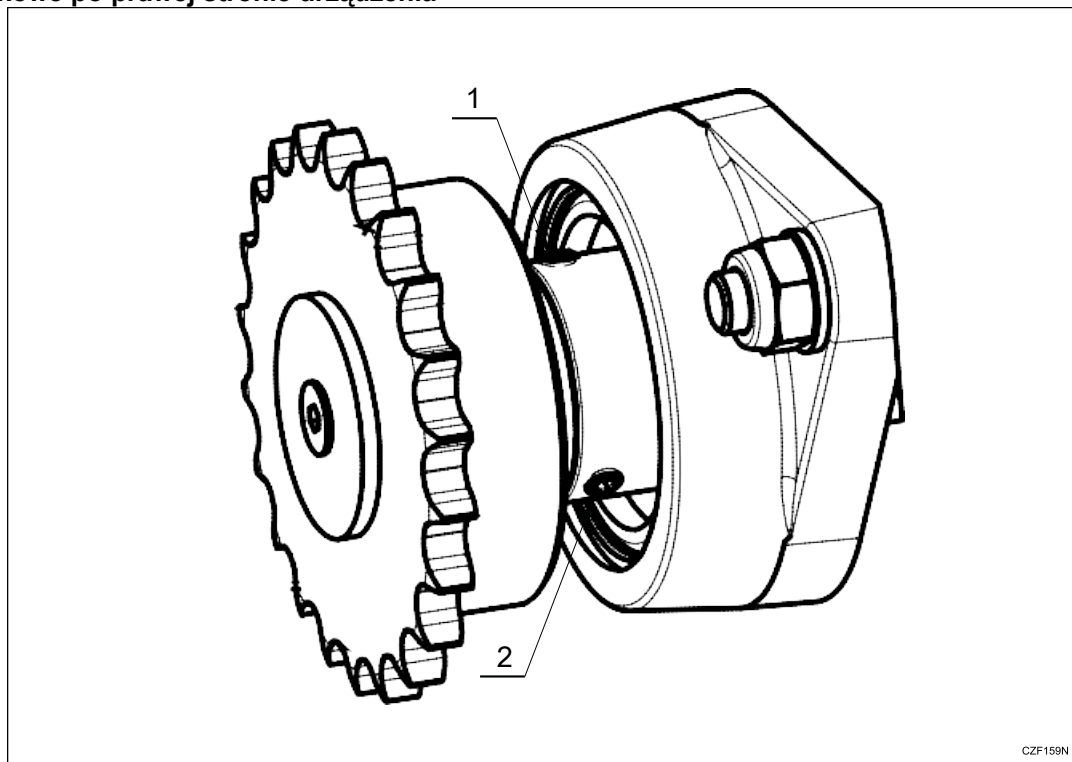
Łożyska

- Wszystkie inne łożyska wałka w maszynie mają stały dopływ smaru i zatem nie wymagają konserwacji.
- Zsuwane łożyska oraz ich obudowy w maszynie nie wymagają smarowania.
- Wszystkie łożyska wałka są specjalnie zaprojektowane z uwzględnieniem obciążenia termicznego, na które będą narażone. Zatem niemożliwa jest wymiana łożysk na łożyska o

tych samych wymiarach. W razie konieczności takiej wymiany należy użyć oryginalnych części zapasowych.

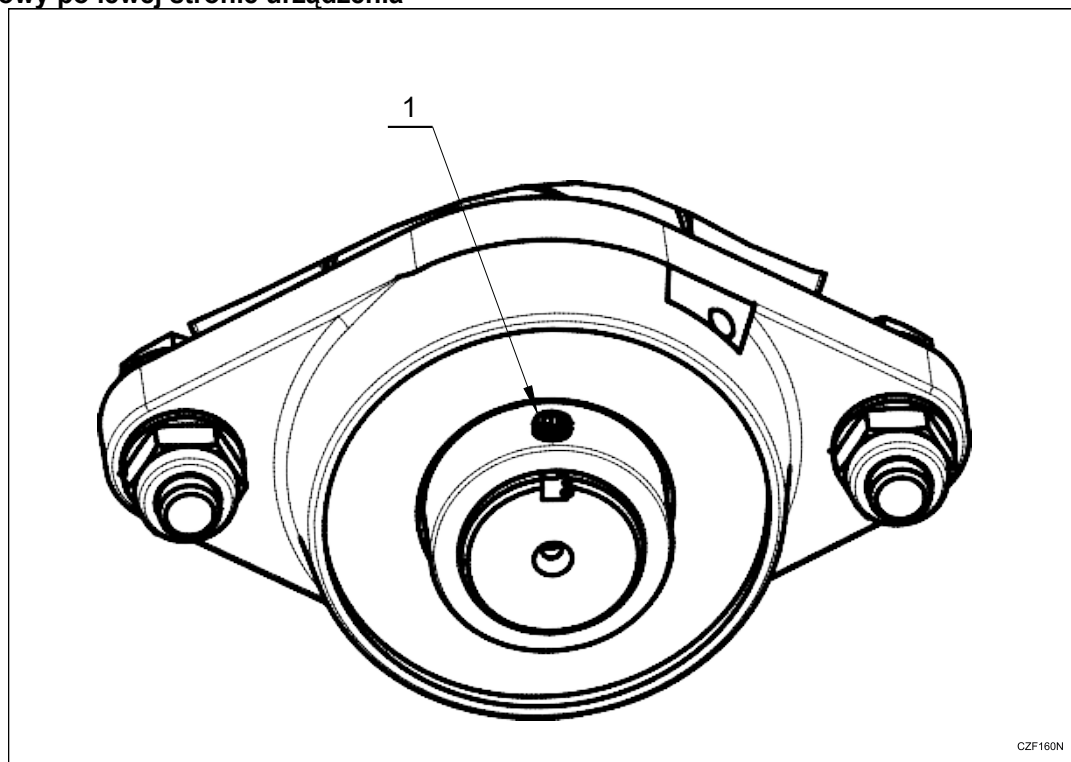
- Dotyczy to:
 - łożysk z kół pasowych
 - łożysk z wałków prowadzących
 - łożysk z bocznych wspomagających kół pasowych
 - łożysk z zestawu sprzęgła elektromagnetycznego

Wkręty dociskowe po prawej stronie urządzenia



1. Wkręt dociskowy
2. Wkręt dociskowy

Rysunek 47

Wkręt dociskowy po lewej stronie urządzenia

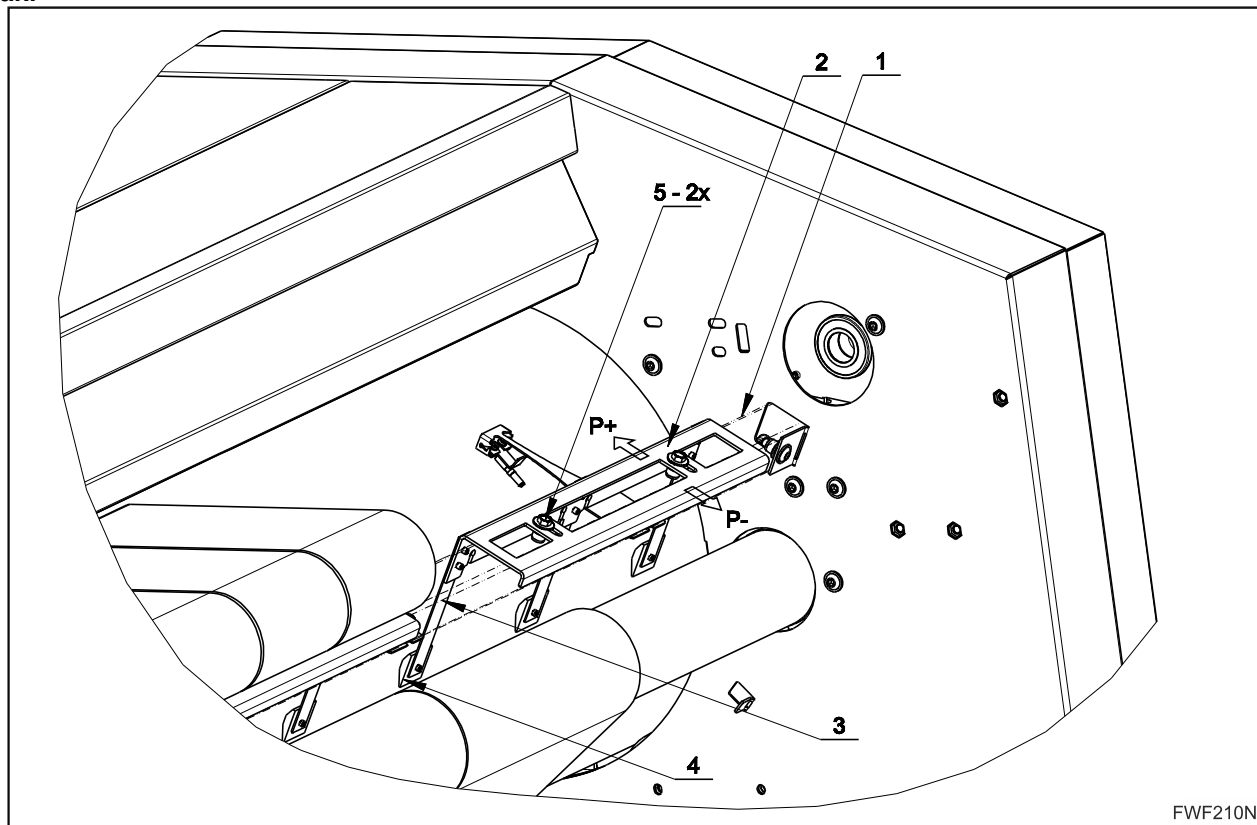
1. Wkręt dociskowy

Rysunek 48

- Niektóre wałki po lewej stronie urządzenia posiadają rowek na końcu, a specjalny wkręt dociskowy z czopem jest zamocowany w pierścieniu łożyskowym (patrz *Rysunek 48*). Rowek umożliwia dylatację termiczną wałka, a wkręt z czopem zapobiega obracaniu się wałka w łożysku. Te wkręty nie są całkowicie dokręcone; między rowkiem i końcem wkrętu pozostaje przerwa wynosząca około $\frac{1}{2}$ obrotu wkrętu. Rowek i powierzchnia wałka w łożysku są nasmarowane przez producenta smarem odpornym na wysoką temperaturę – patrz paragraf 2.
- Wszystkie gwinty wkrętów dociskowych są powleczone kitem, w związku z czym, w razie potrzeby, w celu ich poluzowania należy zastosować większy moment odkręcania.

Skrobaki

- Skrobaki to mechaniczne urządzenia, które służą w celu oddzielenia tkaniny od cylindra prasującego, o ile nie odchodzi ona samodzielnie do wylotu.
- Zestaw skrobaków (patrz *Rysunek 49*) składa się z czterech lub pięciu urządzeń, umieszczonych na podporze (1). Każdy stanowi jedną część, której nie można zdemontować i posiada wspornik (2), trzy elastyczne ramiona (3) z ostrzami (4) mocowanymi za pomocą nitów. Ostrza wykonane są ze specjalnego tworzywa odpornego na ciepło i ścieranie. Każde urządzenie umieszczone jest na podporze (1) za pomocą pary śrub (5). Ostrze dociskane jest w kierunku cylindra prasującego.

Skrobaki

FWF210N

1. Podpora skrobaków
2. Wspornik
3. Elastyczne ramiona
4. Ostrza
5. Śruby

Rysunek 49

- Prawidłowe położenie skrobaków w kierunku cylindra ustalone jest przez producenta.
- Ogólnie mówiąc; prawidłowe położenie zapewnia minimalny (lecz stały) nacisk do dołu (tj. styczność każdego ostrza (4) z cylindrem prasującym).
- Jednocześnie pionowe krawędzie ostrza (4) muszą być równoległe z pionowymi krawędziami ramienia (3).
 - Dociskanie ostrza (4) do cylindra prasującego ustalone jest poprzez położenie wspornika (2) zabezpieczonego śrubami (5) do podpory (1).
 - W razie, gdy docisk ostrza jest niewystarczający odkręcić parę śrub (5); całe urządzenie przesuwa się w kierunku P+. Następnie ponownie dokręcić parę śrub (5).
 - Kształt pracującej krawędzi ostrza jest (4) asymetryczny. Ustawienia fabryczne (tj. oryginalna pozycja każdego ostrza wobec powierzchni cylindra) są odpowiednie dla

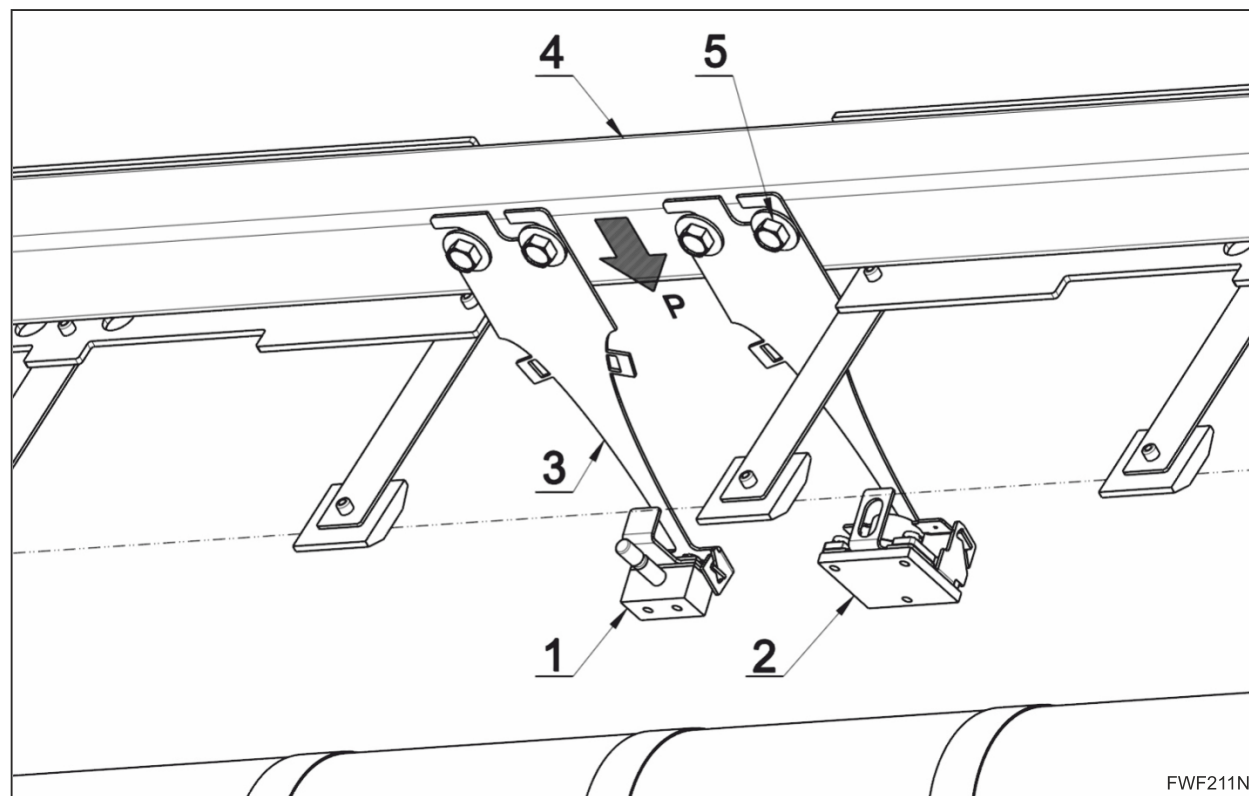
standardowych rodzajów prasowania tkaniny. Jednakże pewne rodzaje tkanin są bardziej odpowiednie do użycia na przeciwnym krańcu ostrza. Każde ostrze można zatem obrócić o 180°C [356°F] wokół osi nitu.

- Sprawdzić prawidłową pozycję i czystość ostrzy (4) i ich stycznych krawędzi na przeglądach, jak opisano w rozdziale *Czyszczenie urządzenia - Częstotliwość przeglądów*.

Czujnik temperatury – czujniki operacyjne i zabezpieczające

- Elektroniczne i elektromechaniczne czujniki umożliwiają monitorowanie temperatury powierzchni wałka prasującego.
- W systemie monitorowania temperatury uwzględniono czujniki operacyjne (1) i czujnik zabezpieczający (2) (Rysunek 50). Każdy czujnik jest zainstalowany w gnieździe na elastycznym ramieniu (3). Ramiona (3) są przymocowane bezpośrednio do wspornika zgarniaczy (4) przy użyciu śrub (5). Czujniki są dociskane do powierzchni wałka prasującego.

W modelach produkowanych do 31/7/2019



1. Czujniki operacyjne
2. Czujnik zabezpieczający
3. Elastyczne ramię
4. Panel zgarniaczy
5. Śruby

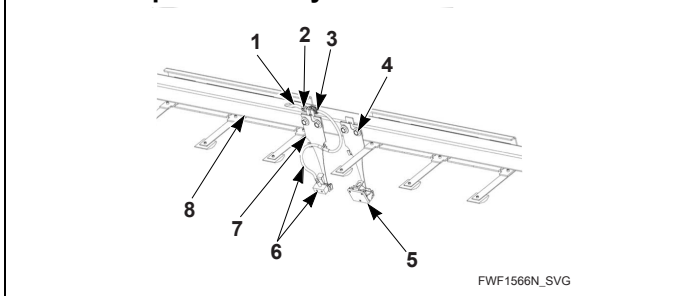
Rysunek 50

- Podstawowe czujniki temperatury są rozmieszczone obok siebie w przybliżeniu w centrum maszyny.
- Zostały one umieszczone w prawidłowym położeniu przez producenta. Środkowy czujnik (1) jest głównym czujnikiem sterującym.
- Ponadto urządzenie jest wyposażone w dwa czujniki boczne (umieszczone po bokach). Mają one taką samą budowę, jak podstawowy czujnik temperatury pracy (1). Czujniki te są częścią systemu OCS. Aby uzyskać więcej informacji, patrz rozdział "Dodatkowe informacje dotyczące działania".
- Generalnie, prawidłowe położenie to takie, które zapewnia wystarczający i stały docisk czujnika do powierzchni walca prasującego. Cała powierzchnia obszaru wykrywania temperatury musi być w kontakcie z powierzchnią walca prasującego (w spoczynku lub w ruchu), w całym zakresie temperatur pracy.
- Prawidłowe położenie czujnika zależy od poprawnego ustawienia ramienia (3) w kierunku "P".
- Na prawidłowość położenia wskazuje lekkie ugięcie. Czujnik musi się stykać z walcem prasującym całą swoją powierzchnią. Jeżeli czujnik (1) przechylił się do swojej krawędzi, musi powrócić do położenia wyjściowego.
- Należy sprawdzać prawidłowe położenie i stan czystości powierzchni styku oraz krawędzi czujników (1) i (2), w regularnych odstępach czasu, zgodnie z zaleceniami podanymi w rozdziale - *Czyszczenie urządzenia - Częstotliwość przeglądów*.
- Jeśli czujnik temperatury wymaga wymiany z powodu usterki lub zużytej powierzchni osadzenia, należy wykonać następujące czynności:
- **W modelach produkowanych do 7/31/2019:** Czujnik jest dostarczany z kablem podłączonym na stałe. Aby wymienić czujnik, postępować zgodnie z instrukcjami 7-18-238 dotyczącymi aktualizacji do wersji stosowanej od 8/1/19.

- W modelach produkowanych od 8/1/2019: Czujnik posiada odłączany kabel i każda część może być wymieniana w sposób niezależny. Patrz w instrukcji wymiany części.

UWAGA: Zaleca się wymianę wszystkich czujników jednocześnie, aby zapewnić ich równomierne zużycie na przestrzeni czasu.

Dla modeli produkowanych od 8/1/2019



Rysunek 51

1. Główny kabel czujnika
 2. Złącze
 3. Złącze
 4. Śruby
 5. Czujnik zabezpieczający
 6. Czujnik temperatury pracy
 7. Elastyczne ramię
 8. Ramię wspornika zgarniacza
- W przypadku usterki: komunikat błędu 5, 6 - patrz Dodatkowe informacje dotyczące działania.
 - Czujnik bezpieczeństwa(2) - bimetalowy termostat w zakresie R28, 210°C [410°F].
 - Ten czujnik można demontować. Zawiera on materiał przewodzący ciepło. Zużyty czujnik należy wymienić w całości.
 - W przypadku usterki: bez komunikatu błędu, podczas aktywacji: komunikat błędu 1 - patrz Dodatkowe informacje dotyczące działania.
 - Zgłoszenie błędu 1 zawsze powoduje zatrzymanie platformy wejściowej (obowiązuje w przypadku wersji COIN/CPS i OPL z przyciskiem nożnym STOP).

Elektryczne instalacje - konserwacja



UWAGA

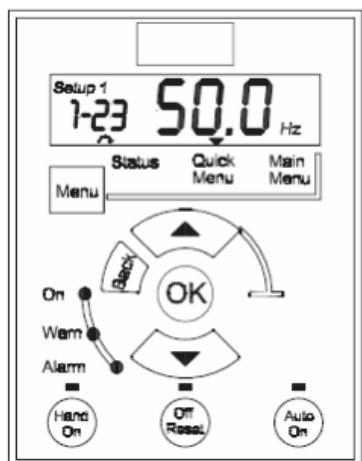
OZNAKOWAĆ WSZYSTKIE PRZEWODY PRZED ODŁĄCZANIE PODCZAS SERWISOWANIA ELEMENTÓW STERUJĄCYCH. BŁĘDY OKABLOWANIE MOŻE SPOWODOWAĆ NIEWŁAŚCIWE I NIEBEZPIECZNĄ OPERACJĄ. ZWERYFIKOWANIA PRAWIDŁOWEGO DZIAŁANIA PO SERWISOWANIU.

C359

- Wszelkie naprawy instalacji elektrycznych muszą wykonywać osoby przeszkolone technicznie z odpowiednim i aktualnym upoważnieniem.
- W przypadku wystąpienia jakiegokolwiek błędu (patrz załącznik do instrukcji) należy sprawdzić, czy odpowiedni obwód jest poprawnie podłączony, tak jak przedstawiono na schemacie.
- Aby wykryć usterkę, należy zawsze korzystać z dokumentacji układu elektrycznego, która jest częścią dokumentacji maszyny.
- Sprawdzić, czy po zakończeniu naprawy wszystkie instalacje przywrócono do stanu oryginalnego. Ważne jest to szczególnie w celu podłączenia wszystkich kabli ochronnych (jeśli odłączono je podczas naprawy).
- Sprawdzić, czy wszystkie urządzenia elektryczne są prawidłowo oznaczone zgodnie z wykresem roboczym.
- Po zakończeniu naprawy sprawdzić wszystkie zabezpieczające urządzenia oraz ich ustawienia (wyłączniki krańcowe, termostat zabezpieczający itp.).
- Regularnie sprawdzać stan uziemienia maszyny (masa). Nieprawidłowe uziemienie (masa) prowadzi do pojawienia się rozładowań statycznych, co z kolei może powodować nieprawidłowe funkcjonowanie maszyny oraz słabą jakość prasowania.
- Sprawdzać stan i szczelność zacisków głównego przełącznika, styczników i w przypadku maszyny z elektrycznym ogrzewaniem, również wyłączników bezpiecznika oraz grzejników. Sprawdzać to po instalacji maszyny, a potem co 1000 wypracowanych godzin roboczych lub sześć miesięcy.

Falowniki

- Falownik (FC) to urządzenie elektroniczne zapewniające zmienne obroty silnika, regulujące prędkość cylindra prasującego.
- FC jest instalowany na lewym stojaku na tablicy rozdzielczej umieszczonej w prawym dolnym rogu.
- Parametry FC ustala producent i wszelkie interwencje wykonać może wyłącznie upoważniony do tego personel.
- Upoważniona osoba może (o ile to konieczne) załadować do FC nowy zestaw parametrów:
 - I33_FC_PARAMETER LIST > kod: SP528333
 - za pomocą specjalnego panelu sterującego - kopiowanie parametrów - Control panel LCP1 [Panel sterujący LCP1] > kod : SP528334 lub
 - za pomocą komputera z Danfoss MC10 – konfiguracja zainstalowanego oprogramowania, kabla RS485 oraz przetwornika USB
- Kopiowanie parametrów – panel sterujący LCP1 > kod : SP528334

Falownik

FWF212N

Rysunek 52

- Instrukcje do załadowania parametrów SP528333 z urządzenia kopiującego parametry na FC, w którym parametry przetwornika są załadowane tylko FI1 – główny napęd – (tylko dla serwisantów):
 - Włączyć falownik poprzez ręczne włączenie stycznika CFI.
 - Użyć przycisku Menu na panelu sterującym przetwornika, aby wybrać opcję „Menu główne”.

Falownik

FWF213N

Rysunek 53

- Użyć strzałek do wyboru parametru ustawień w grupie 1 – potwierdzić przyciskiem „OK”.
 - Użyć strzałek aby wybrać parametr 1-50 – potwierdzić przyciskiem „OK”.
 - Użyć strzałek do ustawienia PR1-50 w pozycji 2 – potwierdzić przyciskiem „OK” > skopiuje elementy do przetwornika.
 - Wyłączyć przetwornik.
- Jeśli konieczne parametry nie są obecne w urządzeniu kopiującym parametry, to należy ustawić poszczególne parametry jeden za drugim zgodnie z arkuszami parametrów – (tylko serwisanci).
 - Główne menu zapewnia dostęp do wszystkich parametrów .

- aby otworzyć Główne menu nacisnąć przycisk [MENU] aż wskaźnik wyświetlacza pojawi się powyżej pozycji Main Menu [Menu główne].
 - Aby przechodzić między grupami parametrów używać przycisków up [góra] i down [dół] ▲▼ Aby
 - wybrać grupę parametrów nacisnąć przycisk [OK]
 - Aby nawigować między poszczególnymi parametrami w obrębie pewnej grupy, użyć przycisków up [góra] i down [dół] ▲▼ Aby
 - wybrać parametr nacisnąć przycisk [OK].
 - Aby ustawić lub zmienić wartości parametru używać przycisków up [góra] i down [dół] ▲▼ Aby
 - potwierdzić wartość, nacisnąć przycisk [OK]
 - Jeśli chcemy szybkiego działania z menu to albo nacisnąć przycisk Back [Wstecz] dwa razy, wyświetlić Quick menu [Szybkie menu] lub nacisnąć przycisk [Menu] raz, aby otworzyć Status menu [Menu statusu].
- W przypadku usterki: komunikat błędu 7 - patrz Dodatkowe informacje dotyczące działania.

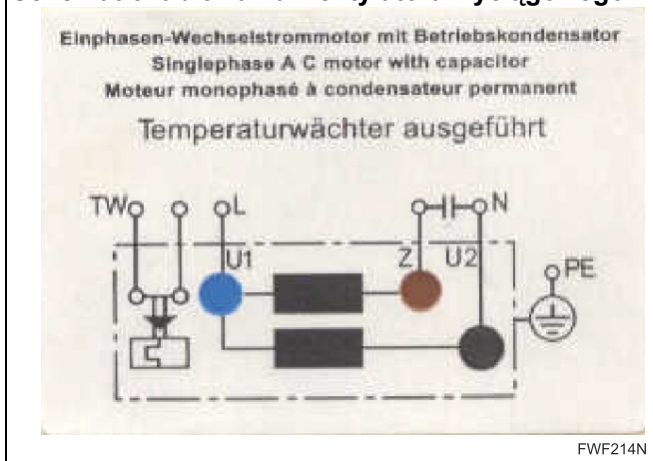
Główny silnik napędowy

- Maszynę napędza
 - trójfazowy silnik indukcyjny o mocy szacunkowej 180 W. Wyposażony jest w moc od falownika (rozdział *Falowniki*) i posiada zintegrowany zespół ślimaka w skrzyni (z współczynnikiem przełożenia $i = 70$), i wdrożonym sprzęgłem o jednym kole z szacunkowym momentem obrotowym skrzyni 50Nm.
- Silnik mieści się na
 - wałku napędowym w lewym stojaku maszyny.
- Istnieje strzałka wskazująca prawidłowy kierunek na obudowie skrzyni biegów.
 - Podłączenie do głównego wyłącznika nie wpływa na prawidłowy kierunek obrotów.
 - Jeśli zasilanie ma być połączone z blokiem zacisków silnika, konieczne jest sprawdzenie prawidłowego kierunku obrotów. W razie nieprawidłowego przeprowadzenia połączenia istnieje ryzyko uszkodzenia wolne koło skrzyni.
- Skrzynia biegów ma stały dopływ smaru i nie należy poddawać jej konserwacji.
- Podczas wykonywania przeglądu/czyszczenia (zgodnie z instrukcjami z rozdziału *Czyszczenie urządzenia - Częstotliwość przeglądów*) konieczne jest sprawdzenie:
 - obudowy przekładni pod kątem wycieku smaru
 - czystości kratki wentylacyjnej silnika (zasysającej), znajdującej się w dolnej części maszyny
 - stanu obu silentbloków, przenoszących moment silnika za pośrednictwem przekładni
- W przypadku usterki: komunikat błędu 7 - patrz Dodatkowe informacje dotyczące działania.

Wentylator na głównym wylocie

- Wentylator na głównym wylocie działa w celu odprowadzania z maszyny oparów powstałych podczas procesu prasowania. Przy wersjach z ogrzewaniem gazowym służy w celu odprowadzania spalin powstałych w procesie spalania.
- Główny wentylator wylotowy mieści się w obudowie centralnego wentylatora, w środku maszyny, w dolnym jej odcinku, między głównymi dolnymi drążkami podpierającymi. Mieści się na ruchomym izolowanym łożysku.
- Główny wentylator wylotowy ma kształt radialny z łopatkami wygiętymi do tyłu oraz zintegrowanym silnikiem indukcyjnym trójfazowym. W uzwojenia silnika wbudowana jest ochrona temperatury (patrz *Rysunek 54*).
- Obrót wentylatora odbywa się w prawo (patrząc z góry), a jego obrotowy kierunek nie zmienia się wraz ze zmianami ciągu faz.
- Nie trzeba konserwować wentylatora. Wymaga tylko czyszczenia zgodnie z instrukcjami podanymi w rozdziale *Czyszczenie urządzenia - Częstotliwość przeglądów*.
- W przypadku usterki: komunikaty błędów 4 – patrz Dodatkowe informacje dotyczące działania.

Schemat okablowania wentylatora wyciągowego



Rysunek 54

Jednostka sterująca (tylko modele ogrzewane gazem)

- Jednostka sterująca ESYS (3) jest pokazana na *Rysunek 21*. Jest opisana w rozdziale *Obsługa maszyn z podgrzewaniem gazowym i Zmiana rodzaju gazu*. Jednostka sterująca ESYS to urządzenie elektryczne przeznaczone do sterowania gazowym układem grzewczym.
- Jednostka sterująca ESYS mieści się w elektromagnetycznym zaworze gazu na lewym stojaku maszyny. Dostępna jest tylko po zdjęciu lewej osłony.
- Jednostki sterującej nie trzeba konserwować. Konieczne jest zapewnienie, że blok zaciskowy jednostki sterującej jest cały czas nakryty osłoną (za pomocą śrub). Zapewnia to bez-

pieczne elektryczne połączenie z zaworem elektromagnetycznym.

- Diagnostykę jednostki ESYS, monitorowanie parametrów grzewczych oraz określenie błędów typu E9 można wykonać za pomocą specjalnego zestawu diagnostycznego podłączonego do PC/NB, patrz rozdział *Zmiana rodzaju gazu* oraz Suplement roboczy. Kod
 - COM_SET_ESYS_IDI33_G >: SP545156B i wszystkie wyższe wersje.
- W przypadku usterki: komunikat błędów 9 - patrz Dodatkowe informacje dotyczące działania.

Kabel wysokiego napięcia (tylko w modelach z ogrzewaniem gazowym)

- Kabel wysokiego napięcia to komponent używany w celu:
 - zasilania elektrody wysokim napięciem (~15 kV). W celu zapłonu palnika gazowego, sprawdzić rozdział *Elektrody zapłonowe i jonizacyjne (tylko w modelach z ogrzewaniem gazowym)*.
- W niektórych wersjach maszyny służy jednocześnie do:
 - niskonapięciowego (~20nA) połączenia z elektrodą. Aby dowiedzieć się więcej na temat wskaźnika przepływu jonizacji nad końcówkami elektrod (a tym samym wykrywania płomienia palnika gazowego), patrz rozdział *Elektrody zapłonowe i jonizacyjne (tylko w modelach z ogrzewaniem gazowym)*.
- Kabel wysokiego napięcia łączy jednostkę sterującą ESYS (rozdział *Jednostka sterująca (tylko modele ogrzewane gazem)*) z połączoną elektrodą zapłonową i jonizacyjną lub z samodzielną elektrodą zapłonową (rozdział *Elektrody zapłonowe i jonizacyjne (tylko w modelach z ogrzewaniem gazowym)*).
- Izolacja i zaciski muszą być nienaruszone i nieuszkodzone.
- W przypadku usterki: komunikat błędów 9 - patrz Dodatkowe informacje dotyczące działania.

Elektrody zapłonowe i jonizacyjne (tylko w modelach z ogrzewaniem gazowym)

- Elektroda (4) jest komponentem służącym do (w przypadku maszyn z podgrzewaniem gazowym):
 - zapłonu palnika gazowego, podczas którego między końcówkami elektrody rozładowuje się iskra wysokiego napięcia,
- Wersje maszyn z połączoną funkcją elektrody – elektroda (4) zainstalowana po lewej stronie służy do wykrywania płomienia w czasie przepływu prądu elektrycznego między końcówkami elektrody powstałego w wyniku jonizacji powietrza.
- Urządzenie w wersjach z oddzielnie działającymi elektrodami - zainstalowana po prawej stronie elektroda autonomicznego wykrywania (5) służy do detekcji płomienia, w ramach której pomiędzy końcówką a uziemionym palnikiem prze-

wodzony jest prąd elektryczny powstający wskutek jonizacji powietrza.

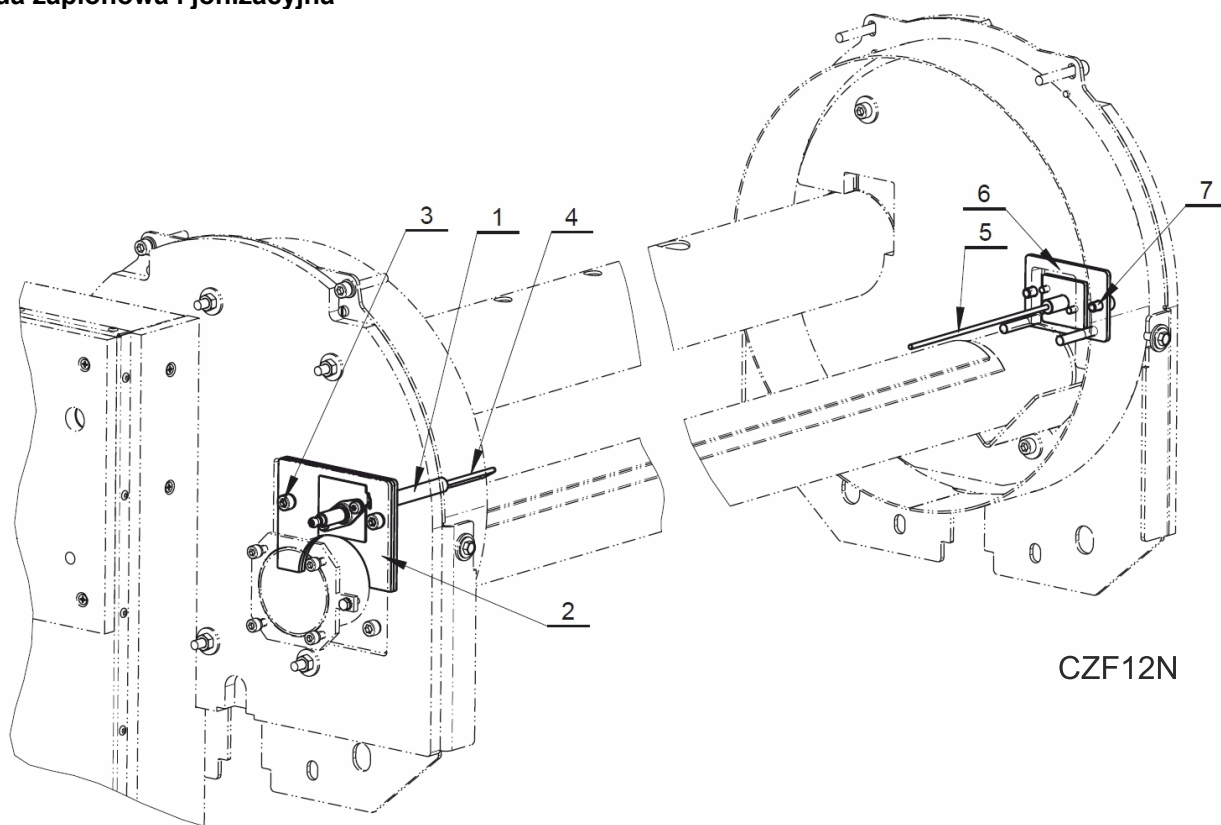
- Elektroda (1) – *Rysunek 55*, jest zainstalowana na wsporniku elektrody (2), który, jako cała jednostka, jest zamontowany przy użyciu dwóch śrub (3) po lewej stronie komory spalania. Jedyne połączenie z otwartą przestrzenią to zacisk złącza. W celach przeglądu lub wymiany, całe urządzenie należy zdjąć po odkręceniu śrub (3).
- Prawidłowe działanie elektrody można zapewnić wyłącznie, gdy:
 - izolator ceramiczny nie jest uszkodzony
 - krawędzie elektrod kanthal® są dostatecznie ostre
 - odległość elektrod w iskrowniku (4) jest prawidłowa.
 - Odległość powinna wynosić ~ 3 mm [0,12 cala].

UWAGA: Rozładowanie iskry musi pojawić się wyłącznie w szczelinie iskrowej (4) .

- Samodzielna elektroda detekcyjna (5) – zobacz *Rysunek 55*, o ile jest używana, zamontowana jest na wsporniku elektrody (6), który, jako całość, dokręcony jest dwoma śrubami (7) w prawej przedniej części komory spalania. W przypadku konieczności wykonania przeglądu lub wymiany urządzenie elektrody zapłonowej należy usunąć jako cały zespół po odkręceniu śrub (7).

UWAGA: Wysokość elektrody (4), (5) można wyregulować za pomocą wspornika elektrody. Należy jednak zachować pozycję wysokości elektrody . Można ją zmienić jedynie w przypadku, gdy konfiguracja maszyny legnie zmianie na inny typ gazu.

Elektroda zapłonowa i jonizacyjna



1. Elektroda zapłonowa i jonizacyjna
2. Wspornik elektrody
3. Śruby
4. Szczelina iskrowa

Rysunek 55

- W przypadku usterki: komunikat błędu 9 - patrz Dodatkowe informacje dotyczące działania.

Przełącznik przepływu powietrza / ciśnienia (tylko modele z podgrzewaniem gazowym)

- Przełącznik przepływu powietrza / ciśnienia (4) – Rysunek 21 jest urządzeniem zabezpieczającym.
- Przełącznik przepływu powietrza / ciśnienia to urządzenie elektromechaniczne, które monitoruje, czy podciśnienie w układzie odprowadzania jest w odpowiednim zakresie. Aby uzyskać więcej informacji, patrz rozdział *Połączenie wylotu pary*.
- Wyłącznik ciśnieniowy / przepływu powietrza mieści się w górnej lewej części tablicy rozdzielczej i dostępny jest wyłącznie po zdjęciu lewej osłony maszyny.
- Wyłącznik ciśnieniowy/przepływu powietrza jest ustawiany precyzyjnie przez producenta. Jakakolwiek ingerencja jest zabroniona. Ustawienie nowego wyłącznika ciśnieniowego/przepływu powietrza (po jego zamontowaniu) w ramach jego wymiany może być przeprowadzane tylko przez upoważniony personel wykonujący ściśle określoną procedurę.
- W razie odłączenia doprowadzającego przewodu od wyłącznika, należy go połączyć ponownie z wylotem (minus).
- Wyłącznik nie może być narażony na nadmierne / zbyt niskie ciśnienie poza określonym zakresem roboczym – w przeciwnym razie ulegnie uszkodzeniom.
- W przypadku usterki: komunikat błędu 8 - patrz Dodatkowe informacje dotyczące działania.

Napęd stołu podawczego - sprzęgło*

- * Wyłącznie część pewnych maszyn.
- Urządzenia NA MONETY/CPS i wszystkie wersje wyposażone w pedał start/stop [uruchomienia/zatrzymania] stołu (zobacz: Załącznik do instrukcji) posiadają napęd stołu wyposażony w sprzęgło elektromagnetyczne.
- Sprzęgło elektromagnetyczne używane jest w celu rozłączania / łączenia napędu stołu, co jest niezależne od ruchu cylindra prasującego.

- Sprzęgło elektromagnetyczne mieści się na osiach wałka stołu podawczego, na prawym stojaku i dostępne jest po zdjęciu osłony z prawego stojaka.
- Konserwacja sprzęgła to nieskomplikowane zastosowanie sprężonego powietrza na całe sprzęgło (procedura, która zdmuchuje szorstkie zabrudzenia z powierzchni tarczy sprzęgła). Wykonywać okresowo jak opisano w rozdziale *Czyszczenie urządzenia - Częstotliwość przeglądów*.

Wyłącznik ochronny w pralni (uziemienie) - testowanie

- Jeśli ochronny wyłącznik (masa) jest instalowany przed podłączeniem kabla zasilania, konieczne jest regularne sprawdzanie funkcji. Ochronny wyłącznik (masa) to bardzo czułe urządzenie, które sprzyja doskonaleniu bezpieczeństwa maszyny i wymaga też regularnych przeglądów.

	OSTRZEŻENIE
PRZYNAJMNIEJ RAZ NA TRZY MIESIĄCE WYKWALIFIKOWANY PRACOWNIK SERWISOWY MUSI SPRAWDZIĆ WYŁĄCZNIK ZIEMNOZWARCIOWY I SKONTROLOWAĆ JEGO DZIAŁANIE. PRÓBA TA JEST PRZEPROWADZANA POD NAPIĘCIEM PO PRZEZ NACIŚNIĘCIE PRZYCISKU TESTOWEGO NA WYŁĄCZNIKU ZIEMNOZWARCIOWYM. WYŁĄCZNIK ZIEMNOZWARCIOWY MUSI ZADZIAŁAĆ!	
C124	

Przygotowanie prasownicy do przestoju w pracy

Zobacz: *Konserwacja wałka prasującego wykonywana po krótkich przestojach i codziennie, Wałek ze stali polerowanej, Wałek ze stali polerowanej z powłoką chromowaną twardo.*

Wycofanie maszyny z eksploatacji

Odłączanie urządzenia

Jeżeli urządzenie będzie nadal użytkowane, należy przeprowadzić konserwację walca prasującego zgodnie z następującymi rozdziałami: *Konserwacja walca prasującego wykonywana po krótkich przestojach i codziennie, Wałek ze stali polerowanej, Wałek ze stali polerowanej z powłoką chromowaną twardo*

1. Wyłączyć zewnętrzne zasilanie maszyny.
2. Wyłączyć wyłącznik w tylnej części maszyny.

	OSTRZEŻENIE
NALEŻY POCZekać NA SCHŁODZENIE MASZyny I POŁĄCZEŃ.	
C140	

- Odłączyć wszystkie gniazda zasilania elektrycznego, parowego i gazowego.

Utylizacja maszyny

	OSTRZEŻENIE
NALEŻY PRZEDSIĘWZIĄĆ WSZYSTKIE NIEZBĘDNE DZIAŁANIA I ŚRODKI OSTROŻNOŚCI PODCZAS DEMONTAŻU MASZyny, ABY UNIKNĄĆ OBRAŻEŃ OD SZKŁA LUB OSTRYCH KRAWĘDZI METALOWYCH.	
C144	

Utylizacja maszyny (przez wyspecjalizowaną firmę)

- Informacje dotyczące dyrektywy WEEE (Dyrektywa dotycząca zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, obowiązująca wyłącznie w państwach członkowskich Unii Europejskiej):
 - Do celów produkcji zakupionego przez Państwa urządzenia odzyskuje się oraz wykorzystuje surowce naturalne. Maszyna może zawierać substancje, które są szkodliwe dla zdrowia i środowiska.

- W przypadku złomowania maszyny, aby uniknąć uwolnienia tych substancji do środowiska oraz ograniczyć poziom wykorzystania zasobów naturalnych, zachęcamy do skorzystania z systemu zbiórki, reutilizacji oraz recyklingu w Państwa regionie lub kraju. Systemy te umożliwiają ponowne wykorzystanie lub recykling większości podzespołów.

- Symbol przekreślonego pojemnika na odpady () zachęca do skorzystania z tych systemów.
- W celu uzyskania szczegółowych informacji dotyczących systemów zbiórki, reutilizacji lub recyklingu maszyn wycofanych z eksploatacji, należy skontaktować się z właściwym organem administracyjnym w swoim regionie lub kraju (organ odpowiedzialny za gospodarkę odpadami).
- Można również skontaktować się z producentem lub dystrybutorem, aby uzyskać szczegółowe informacje dotyczące wpływu naszych produktów na środowisko.
- Należy pamiętać, że dyrektywa WEEE znajduje zastosowanie tylko w przypadku sprzętu gospodarstwa domowego. W niektórych krajach, uwzględnia się również maszyny wykorzystywane do celów profesjonal-

nych, natomiast w innych nie. Dlatego symbol () może nie występować.

- Informacja dla dystrybutorów: Ze względu na różnorodność przepisów krajowych, producent nie może zapewnić wszystkich środków niezbędnych do zapewnienia zgodności z wszystkimi przepisami obowiązującymi w poszczególnych krajach członkowskich Unii Europejskiej. Oczekujemy, że każdy dystrybutor, który importuje nasze urządzenia do kraju członkowskiego Unii Europejskiej (i wprowadza je na rynek), podejmie odpowiednie kroki w celu spełnienia wymogów przepisów krajowych (zgodnie z wymogami dyrektywy).

Utylizacja maszyny (przez właściciela)

- Należy posegregować elementy na metalowe, niemetalowe, szklane, plastikowe itd. i przekazać je do punktu recyklingu. Posegregowane materiały muszą być podzielone na odpowiednie grupy odpadów. Przekazać posegregowane odpady firmie uprawnionej do ich dalszego przetwarzania.

Chińskie przepisy ograniczające stosowanie niebezpiecznych substancji (RoHS)

Tabela niebezpiecznych substancji/pierwiastków oraz ich zawartość

Zgodnie z wymogami Procedur ograniczających stosowanie niebezpiecznych substancji w produktach elektrycznych i elektronicznych

Niebezpieczne substancje						
Nazwa części	Ołów (Pb)	Rtęć (Hg)	Kadm (Cd)	Chrom sześciowartościowy (CR[VI])	Polibromowane bifenyle (PBB)	Polibromowane etery difenylowe (PBDE)
Silnik i skrzynia biegów	O	O	O	O	O	O
Cylinder prasujący	O	O	O	O	O	O
System ogrzewania	O	O	O	O	O	O
Regulator systemu ogrzewania gazowego	O	O	O	O	O	O
Przewód zasilający	O	O	O	O	O	O
Panel sterowania	O	O	O	O	O	O
Obudowa	O	O	O	O	O	O
Pasy prasujące	O	O	O	O	O	O
Pasy transportowe	O	O	O	O	O	O
Element mocujący	O	O	O	O	O	O
Inny metal	O	O	O	O	O	O
Inny plastik	O	O	O	O	O	O
Izolacja termiczna	O	O	O	O	O	O

Tabela została opracowana zgodnie z przepisami SJ/T-11364.

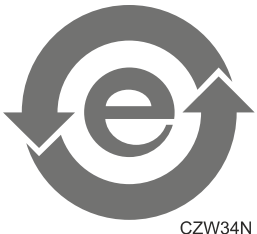
O: oznacza, że zawartość wymienionej niebezpiecznej substancji we wszystkich jednorodnych materiałach w danym elemencie mieści się w granicach wymogów normy GB/T 26572.

X: oznacza, że zawartość wymienionej niebezpiecznej substancji przekracza granice wymogów normy GB/T 26572 w co najmniej jednym jednorodnym materiale zastosowanym w danym elemencie.

Wszystkie części oznaczone w tej tabeli znakiem „X” są zgodne z przepisami prawnymi Unii Europejskiej zawartymi w dyrektywie RoHS.

UWAGA: Stosowny okres użytkowania zapewniający zgodność z przepisami ochrony środowiska został określony zgodnie ze standardowymi warunkami działania produktu, takimi jak temperatura i wilgotność.

ciąg dalszy...

 CZW34N	
---	--