

Гладильные каландры

Диаметр 320 мм
Ширина загрузки 1664 мм, 2080 мм
См. страницу 17 для определения модели

Установка/Эксплуатация/Обслуживание

Перевод оригинальных инструкций

Сохраните эти инструкции для дальнейшего использования.

ВНИМАНИЕ: прочитайте инструкции перед использованием машин.

(Это руководство должно поставляться вместе с купленной машиной.)


Содержание

Основные инструкции и информация	6
Назначение машины.....	6
Неправильная эксплуатация машины	7
Рекомендации для пользователей	7
Правила техники безопасности	9
Важные инструкции по технике безопасности	9
Предупреждения в отношении эксплуатации	10
Предупреждения в отношении транспортировки и хранения	12
Вступление	13
Предупреждающие символы на машине	13
Информация на табличке с серийным номером.....	14
Паспортная табличка машины с функцией газового нагрева	15
Дата производства	16
Запчасти	16
Обслуживание Клиентов	16
Идентификация модели	18
Спецификация и технические данные	19
Общие технические характеристики.....	19
Установка	23
Погрузка/разгрузка, транспортировка и хранение	23
Снятие с поддона.....	24
Требования к монтажу	25
Требования к пространству	26
Выравнивание машины на полу	27
Подключение к вытяжке пара	29
Монтаж нескольких гладильных машин.....	32
Электрическое соединение.....	33
Подсоединение машины (без устройства дифференциальной защиты) — исполнение (N, C, U, H)	33
Подключение машины (с устройством защитного отключения) — исполнение (N, C, U, H) ..	34
Устройство защитного отключения (УЗО) (устройства защиты от токов утечки на землю) ...	36
Силовые провода и их защита	36
Подготовка кабеля — исполнение (N, C, U, H).....	37
Натяжение кабеля питания.....	37
Механическая защита кабеля	38

Точка подключения — исполнение (N, C, U, H)	38
Защитное подключение машины (заземление)	38
Газовый нагрев (применимо только для машин с газовым нагревом)	40
Монтаж подключения к газовой системе	40
Подключение вытяжной системы (для машин с газовым нагревом)	52
Инструкции по эксплуатации (машины с газовым нагревом)	52
Переход на другой тип газа	54
Подготовка машины к эксплуатации	55
Ввод машины в эксплуатацию	55
Перестройка паровой машины. Выходное отверстие вытяжки	56
Эксплуатация	58
Управляющие клавиши	58
Многофункциональный дисплей. Рабочий режим	59
Инструкции по эксплуатации	59
Техническое обслуживание	62
Правила техники безопасности при техническом обслуживании	62
Очистка машины - периодичность проверок	62
Очистка газовой горелки (только для машин с газовым нагревом)	63
Гладильный цилиндр	64
Ежедневное обслуживание гладильного цилиндра во время кратковременного простоя	65
Полированный стальной цилиндр	65
Полированный цилиндр с твердым хромовым покрытием	65
Очистка гладильного цилиндра	65
Гладильные ленты	66
Натяжение гладильных лент	66
Замена гладильных лент	67
Подающие ленты загрузочного стола	68
Натяжение подающих лент загрузочного стола	68
Ленты верхнего прижимного вала	69
Верхний прижимной валок	70
Цепная звездочка	70
Подшипники	71
Скребки	73
Датчик температуры. Рабочий и предохранительный датчики	74
Электрооборудование. Техническое обслуживание	76
Преобразователи частоты	76
Основной приводной двигатель	77
Главный вытяжной вентилятор	78
Устройство управления (только для моделей с газовым нагревом)	78
Высоковольтный кабель (только для моделей с газовым нагревом)	78
Электроды зажигания и ионизации (только для моделей с газовым нагревом)	79
Реле давления/потока воздуха (только для моделей с газовым нагревом)	80
Привод загрузочного стола. Муфта*	80
Устройство защиты от токов утечки на землю для прачечной. Испытание	81
Вывод гладильной машины из эксплуатации	81


Выведение машины из эксплуатации.....	82
Отключение машины	82
Утилизация машины	82
Утилизация машины (специализированной компанией)	82
Утилизация машины (собственником).....	82
Ограничения на использование опасных веществ в производстве электрического и электронного оборудования (RoHS) для Китая.....	83

Основные инструкции и информация


	ОСТОРОЖНО!
<p>Чтобы свести к минимуму риск возгорания, взрыва, имущественного ущерба, травм, смерти, строго следуйте приведенным в этом руководстве инструкциям.</p>	
C357	

Версия с газовым нагревом

Расположите эти инструкции на видном месте

	ОСТОРОЖНО!
<p>Для вашей безопасности необходимо следовать информации в данном руководстве для минимизации риска возникновения пожара или взрыва, а также предотвращения повреждения имущества, травмирования и смертельного исхода.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> • Запрещается хранить либо использовать бензиновые и прочие легковоспламеняющиеся испарения и жидкости вблизи данного устройства, а также прочего оборудования. • ДЕЙСТВИЯ ПРИ ОБНАРУЖЕНИИ ЗАПАХА ГАЗА: <ul style="list-style-type: none"> • Не пытайтесь зажечь какие-либо приборы. • Не прикасайтесь к каким-либо электрическим выключателям; не используйте мобильные телефоны в здании. • Выведите всех жильцов и посетителей из комнаты, здания или зоны. • Немедленно свяжитесь с компанией-поставщиком услуг газоснабжения, используя ближайший к зданию телефон. Следуйте инструкциям от представителя компании-поставщика услуг газоснабжения. • Если не удастся связаться с поставщиком газа, обратитесь в управление пожарной охраны. • Установка и обслуживание оборудования должны производиться квалифицированным установщиком, сервисной службой либо компанией-поставщиком газоснабжения. • ПОЖАР ИЛИ ВЗРЫВ. Игнорирование необходимости точного соблюдения правил техники безопасности может привести к получению серьезной травмы, смертельному исходу или причинению материального ущерба. 	
C366	

Обеспечение безопасности


	ОСТОРОЖНО!
<p>Запрещается хранить либо использовать бензиновые и прочие легковоспламеняющиеся испарения и жидкости вблизи данного устройства, а также прочего оборудования.</p>	
C367	

- Для получения информации, подлежащей дальнейшей публикации, обратитесь к местной компании-поставщику услуг газоснабжения.
- Для получения дополнительной информации о машинах с газовым нагревом см. раздел «Газовый нагрев» (применимо только к машинам с газовым нагревом).

Назначение машины

- Машина предназначена исключительно для глаженья прямого белья (постельное белье, скатерти, полотенца, носовые платки и т. д.), изготовленного из льна, хлопка, шерсти, шелка, полиакриловых и полиэстеровых волокон.
- Поместите в гладильную машину белье (с оптимальной остаточной влажностью $50\% \pm 10\%$). Окончательная сушка будет произведена в гладильной машине. Белье с повышенной остаточной влажностью необходимо предварительно высушить. Во избежание приставания верхних слоев сухого белья к гладильным лентам в выходном лотке, а также во избежание накапливания электростатического заряда, увлажняйте белье перед загрузкой в гладильную машину.
- Белье должно быть надлежащим образом прополоскано. Несоблюдение данного требования приведет к пожелтению белья либо к образованию пятен моющего средства и налета на гладильном цилиндре.
- Белье сортируют по типу и соответствующей температуре глаженья. Следует убедиться, что в карманах ничего нет, а также проверить отсутствие предметов, способных повредить белье или машину.
- Будьте особо внимательны во время глаженья синтетических тканей и тканей с рисунком, не допускайте прилипания ткани к гладильному цилиндру.
- Не рекомендуется гладить покрывала и одеяла.
- Убедитесь в том, что белье пригодно для глажки, и проверьте надлежащую температуру глаженья.
- Производитель машины не несет ответственность за повреждение ткани вследствие несоблюдения данных инструкций.

Неправильная эксплуатация машины

	ОСТОРОЖНО!
<p>Данная машина предназначена для промышленной глажки и сушки плоского белья, отстиранного в воде. Запрещается без письменного разрешения производителя использовать машину в целях, отличных от предусмотренного применения.</p>	
C010	

- Запрещается гладить белье с материалами, которые удерживают влагу.
- Данная машина не предназначена для глаженья белья, содержащего металлические, пластмассовые, стекловолочные или поролоновые элементы.
- Машина не предназначена для глаженья белья, которое содержит твердые элементы, способные повредить гладильные ленты или поверхность гладильного цилиндра.
- Машина не предназначена для глаженья белья с пуговицами.
- Запрещается оставлять белье в машине!
- Если ширина белья не соответствует ширине машины, подавайте белье поочередно справа и слева, чтобы соблюдать равномерность загрузки машины.
- Не отсоединяйте источник питания, если температура машины превышает 80° C [176° F], за исключением чрезвычайных ситуаций.
- Не включайте машину на максимальной скорости на этапе нагрева и остывания.
- Запрещается выключать машину, если ленты не являются сухими.
- Запрещается гладить при температуре менее 80° C [176° F], поскольку это может привести к окислению гладильного цилиндра.
- Запрещается гладить синтетические ткани при высокой температуре.

Рекомендации для пользователей

- Описанные в данном руководстве гладильные машины обладают следующими характеристиками.
 - Ширина белья: 1,664 м [5,46 фута](модель 1664).
 - Ширина белья: 2,080 м [6,82 фута](модель 2080).
- Скорость глажки можно установить в пределах 1—6 м/мин [3,3—19,7 фута/мин] в зависимости от типа белья и его влажности.
- Температуру гладильного цилиндра устанавливают в пределах до 180° C [356° F] в зависимости от типа белья; для глаженья упомянутых выше типов белья установите температуру максимум на 160° C [320° F].
- Параметры глаженья отображаются на панели управления.


- Машины поставляются в следующих исполнениях:
 - версия OPL: панель управления с возможностью изменения всех дополнительных параметров; предназначена для квалифицированных операторов;
 - версия COIN: машина оснащается встроенной системой оплаты с частичным доступом к панели управления (кнопки пуска, остановки, индикация оставшегося времени предварительно оплаченного цикла) с заранее заданными параметрами глаженья; изменять дополнительные параметры может исключительно лицо с соответствующим допуском;
 - версия CPS: версия Coin с внешней системой оплаты (кнопки пуска, остановки, индикация оставшегося времени предварительно оплаченного цикла) с заранее настроенными параметрами глаженья; изменять дополнительные параметры может исключительно лицо с соответствующим допуском.
- Машины поставляются со следующими вариантами нагрева:
 - E: электрический нагрев;
 - G: газовый нагрев;
- Опытные операторы могут настраивать минимальное отклонение температуры, изменяя на панели управления заданную температуру и скорость глаженья в зависимости от типа белья и остаточной влажности.
- Для обеспечения максимальной производительности гладильной машины:
 - не допускайте падения температуры, для этого выберите минимальную возможную скорость глажки;
 - начинайте глажение, когда будет достигнута заданная температура;
 - для обеспечения равномерности глажки расстояние между отдельными изделиями загруженного белья не должно превышать длину входного конвейера;
 - запрещается оставлять гладильную машину в рабочем режиме, когда не выполняется глажение;
 - группируйте белье по составу ткани или по остаточной влажности;
 - отрегулируйте скорость и температуру в соответствии с особенностями конкретной ткани;
 - чтобы уменьшить энергопотребление, выключите гладильный цилиндр (переведите в режим остывания) перед загрузкой последнего изделия. Гладильная машина будет использовать тепло, уже накопленное в гладильном цилиндре, и время остывания сократится.
- Загружайте белье во входной конвейер поочередно слева и справа (если белье шире, чем половина загрузочной ширины машины) или постепенно слева направо, чтобы работа по передаче тепла на разглаживаемое белье равномерно распределялась по всей ширине гладильного цилиндра.
- Будьте осторожны при подаче белья в гладильную машину. Неосторожная подача может стать причиной проблем при выемке выглаженного белья.

Основные инструкции и информация

- Для получения оптимального результата рекомендуется сначала выполнять глажение прямого белья (полотенца, простыни и т. д.).
- Если белью требуется выглаживать дважды, чтобы произвести сушку, имеется риск пожелтения белья. Та же опасность возможна, если каток слишком замедляется.
- Если по завершении первой процедуры глажения белье по-прежнему влажное, причины могут быть следующие.
 - Низкая скорость вращения барабана стиральной машины: в этом случае рекомендуется провести короткий цикл сушки (5–10 минут) в сушильной машине.
 - Белье слишком толстое.
 - Слишком высокая скорость.
- Убедитесь в том, что проглаживаемые изделия по ширине не превышают максимальную ширину загрузки.
- Запрещается гладить сложенное белье. При этом невозможно обеспечить надлежащее качество сушки/глажки.
- При возможности используйте полную ширину гладильного цилиндра.
- Если белью на выходе из гладильной машины остается влажным, уменьшите скорость глаженья, пока не будет обеспечен желаемый результат.
 - Влажность в 8% после глажки считается оптимальной.
- Если белье крахмалено, существует риск образования пятен на гладильном цилиндре или прилипания белья к цилиндру.
- Производительность и качество глажки во многом зависят от стирки. Убедитесь в том, что выполняются все условия.

Правила техники безопасности

Важные инструкции по технике безопасности

	ОСТОРОЖНО!
<p>Чтобы снизить риск возгорания, поражения электрическим током, серьезных травм или смерти людей при использовании гладильной машины соблюдайте приведенные далее основные меры предосторожности:</p>	
W803	

- Перед использованием гладильной машиной прочтите все инструкции.
- Установите гладильную машину в соответствии с инструкциями по УСТАНОВКЕ. Указания по надлежащему заземлению гладильной машины см. в инструкциях по ЗАЗЕМЛЕНИЮ. Все подключения к электросети, заземлению и источнику газоснабжения должны выполняться в соответствии с местными нормами с привлечением лицензированного персонала (если необходимо). Рекомендуется, чтобы установка машины выполнялась квалифицированными техническими специалистами.
- Запрещается устанавливать или хранить гладильную машину в месте, где та может подвергаться действию воды и/или погодным воздействиям. Запрещается использовать гладильную машину в замкнутом помещении с недостаточным притоком воздуха. При необходимости на дверях или окнах нужно установить вентиляционные решетки.
- Такие средства аварийного останова, как стержни для защиты пальцев и переключатели аварийного останова, должны окрашиваться в красный цвет и оснащаться понятной маркировкой.
- При возникновении запаха газа, немедленно отключите подачу газа и проветрите помещение. Не включайте переключатели для электрических устройств и не пользуйтесь электрическими переключателями. Не используйте спички или зажигалки. Не используйте телефон в здании. Предупредите газопроводчика и, при желании, газовую компанию как можно скорее.
- Во избежание пожара и взрыва не допускайте нахождения легковоспламеняющихся и горючих веществ в соседних помещениях. Опытный обслуживающий персонал должен регулярно очищать выпускную трубу.
- Запрещается гладить изделия, которые перед этим подвергались чистке, стирке, замачиванию с участием бензина или машинного, растительного масла или кулинарного жира, чистящего воска или химического средства, растворов для химчистки, растворителя или других горючих или взрывоопасных веществ, либо изделия, на которых имеются пятна таких веществ, поскольку эти вещества

образуют пары, способные воспламениться, взорваться или вызывать возгорание ткани.

- Запрещается гладить в гладильной машине такие изделия, как пенорезина, поролон (латексный поролон), шапочки для душа, водостойкие ткани, предметы с резиновой подкладкой, а также одежду или подушки с поролоновой набивкой. Запрещается использовать прибор для глаженья материалов с низкой температурой плавления (ПВХ, резина и т. д.).
- В начале каждой смены проверяйте работу средств защиты пальцев. Срабатывание средства защиты пальцев приводит к немедленной остановке гладильной машины. Если данное устройство обеспечения безопасности не работает надлежащим образом, работники должны выключить гладильную машину и уведомить руководителя. Запрещается использовать гладильную машину до того, как средство защиты пальцев будет исправлено и не начнет функционировать надлежащим образом. Перед запуском машины убедитесь в том, что все остальные устройства обеспечения безопасности, включая ограждения и панели, находятся на соответствующих местах.
- Не позволяйте детям находиться рядом с гладильной машиной или на ней. Это устройство не предназначено для использования маленькими детьми или инвалидами без присмотра. Маленькие дети должны находиться под присмотром, чтобы убедиться, что они не будут играть с устройством.
- Не пытайтесь извлечь, поправить или выпрямить застрявшее или неправильно поданное белье во время работы гладильной машины. Попытка извлечь застрявшее белье может привести к тому, что человек запутается в белье и окажется затянут в машину. Если в гладильной машине что-то застряло, обязательно выключите питание, прежде чем пытаться исправить проблему. Старайтесь не прикасаться к горячим частям.
- Используйте гладильную машину исключительно по назначению, то есть для глаженья тканей. Обязательно следуйте инструкциям по уходу за изделием от производителя ткани и используйте сушильный барабан исключительно для сушки тканей, которые стирались в воде.
- Всегда читайте и соблюдайте инструкции производителя на упаковке белья и моющих средств. Обращайте внимание на все предупреждения и меры предосторожности. Для уменьшения риска отравления или химических ожогов всегда храните их вне досягаемости детей (предпочтительно в запортом шкафу).
- Не используйте смягчители для тканей или средства, устраняющие статическое напряжение, если это не рекомендовано производителем этого смягчителя для тканей или средства.
- Защитите себя и своих коллег - неукоснительно соблюдайте правила и следите за тем, чтобы их соблюдали другие. Прочтите все наклейки с инструкциями по безопасности и предупреждающие знаки. Изучите особенности

оборудования в аспекте безопасности: какие части являются горячими, какие части движутся, где находятся средства аварийного останова, а также выучите все процедуры на случай чрезвычайных обстоятельств. Запрещается находиться рядом с гладильной машиной в свободной одежде, свитере, с ювелирными украшениями или в галстук.

- ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатировать гладильную машину, если она дымится, скрипит или если у нее отсутствуют или поломаны детали или сняты ограждения или панели. ЗАПРЕЩАЕТСЯ вмешиваться в работу органов управления или обходить устройства обеспечения безопасности.
- Необходимо запланировать регулярные совещания по технике безопасности для пересмотра и анализа правил. Если было замечено, что кто-либо нарушает правила, нужно немедленно уведомить руководителя. Своевременное сообщение о нарушении правил людьми может спасти им жизнь или здоровье.
- Вокруг вытяжного отверстия и рядом с ним не должно быть накоплений ворса, пыли и грязи. Внутренняя часть гладильной машины и выпускная труба должны периодически очищаться квалифицированным обслуживающим персоналом.
- В конце каждого рабочего дня отключайте всю подачу газа и тока.
- Запрещается производить обслуживание гладильной машины во время ее работы. Запрещается перегибаться через средство защиты пальцев, просовывать пальцы под него или за него, а также в зоны рядом с горячими поверхностями или с движущимися частями, не отключив предварительно гладильную машину с помощью выключателя и не отсоединив ее от источника питания. Во избежание получения тяжелых травм вследствие воздействия тепла и/или давления при работе с гладильной машиной неукоснительно соблюдайте правила.
- Для обеспечения взаимной безопасности при работе с гладильной машиной технический персонал должен использовать систему взаимопомощи.
- Не ремонтируйте и не заменяйте никакие детали гладильной машины, и не пытайтесь проводить работы по обслуживанию, если это конкретно не рекомендовано инструкциями по обслуживанию пользователем или опубликованными инструкциями по ремонту пользователем, которые пользователь понимает и для выполнения которых обладает соответствующими навыками. ВСЕГДА отсоединяйте и отключайте подачу электроэнергии на гладильной машины перед обслуживанием. Отключайте электроэнергию, блокируя соответствующий прерыватель или предохранитель.
- В случае сомнений не делайте ничего до тех пор, пока не свяжетесь с руководителем или департаментом по техническому обслуживанию. К работам по обслуживанию гладильной машины допускается исключительно квалифицированный персонал.
- Выполнение установки, техобслуживания и/или эксплуатации гладильной машины не в соответствии с инструк-


циями изготовителя может привести к телесным повреждениям и/или имущественному ущербу.

ПРИМЕЧАНИЕ: ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ и ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, приведенные в данном руководстве пользователя, относятся только к некоторым условиям и ситуациям. Установку, обслуживание или эксплуатацию гладильной машины следует выполнять с особой аккуратностью и осторожностью, руководствуясь при этом здравым смыслом.

Всегда обращайтесь к своему дилеру, дистрибьютору, агенту по обслуживанию или производителю при возникновении непонятных проблем или ситуаций.

ПРИМЕЧАНИЕ: Все электрические приборы изготовлены в соответствии с директивой EMC (по электромагнитной совместимости). Их разрешается использовать только в особых условиях (требуется соответствие минимум классу А). В целях обеспечения безопасности следует находиться на безопасном расстоянии от чувствительных электрических или электронных устройств. Эти машины не предназначены для использования частными лицами в домашней среде.


Предупреждения в отношении эксплуатации

	ОСТОРОЖНО!
ЧТОБЫ МИНИМИЗИРОВАТЬ РИСК ПОЖАРА, ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ, СЕРЬЕЗНЫХ ТРАВМ ИЛИ ПОВРЕЖДЕНИЯ ИМУЩЕСТВА, ПРОЧТИТЕ СЛЕДУЮЩИЕ ИНСТРУКЦИИ И СЛЕДУЙТЕ ИМ:	
C011	

- Полностью изучите инструкции, то есть данное «Оригинальное руководство по монтажу и техническому обслуживанию и руководство пользователя», перед выполнением монтажа, эксплуатации и технического обслуживания машины.
- В состав руководства входит и «Каталог запчастей», который не поставляется в стандартной комплектации машины. Для заказа «Каталога запчастей» обращайтесь к дистрибьютору.
- Соблюдайте инструкции, приведенные в руководствах, и обязательно храните экземпляр руководства рядом с машиной для последующего использования.
- В случае каких-либо непонятных проблем обязательно обратитесь за консультацией к своему поставщику, специалисту по обслуживанию или производителю.

- Неукоснительно соблюдайте правила техники безопасности, приведенные в данном руководстве, а также указания предупреждающих знаков и наклеек на машине.
- Соблюдайте все применимые основные правила и нормы безопасности.
- Запрещается эксплуатация данной машины детьми. Перед активацией машины убедитесь, что рядом с ней нет людей (детей) или животных.
- Во время глаженья необходимо убирать или закреплять полы и рукава одежды, галстуки, украшения на цепочках, браслеты и длинные волосы.
- Запрещается эксплуатировать машину, если некоторые ее детали отсутствуют или поломаны либо если ограждения подняты. Машину допускается включать только при всех установленных ограждениях.
- Запрещается загружать в машину ткань, содержащую горючие или взрывоопасные вещества. Запрещается хранить рядом с машиной какие-либо горючие материалы. Поддерживайте чистоту поверхностей машины и не допускайте накапливания на ней горючих материалов.
- Во время работы машина генерирует пар, для которого в помещении необходимо предусмотреть надлежащую вытяжку.
- Запрещается хранить или распылять горючие вещества рядом с машиной.
- Запрещается хранить либо использовать бензиновые и прочие легковоспламеняющиеся испарения и жидкости вблизи данного устройства, а также прочего оборудования.
- Примите меры для защиты панели управления от несанкционированных действий.
- Версия OPL (без щели для приема монет) предназначена исключительно для квалифицированных операторов.
- При работе с горячим выглаженным бельем надевайте защитные перчатки.
- Высокая температура гладильного цилиндра может стать причиной тяжелых ожогов. Не прикасайтесь к горячим частям машины.
- Машину необходимо подключить к источнику питания с помощью постоянного кабеля.
- Подключение машины к источнику питания, заземлению, вентиляции или источнику газоснабжения должно выполняться в соответствии с руководством по установке и местными стандартами; подключение выполняется квалифицированными специалистами с соответствующим допуском. Необходимо соблюдать все нормы подключения к местной электросети (системы TT/TN/IT и т. д.).
- Машина оборудована преобразователем частоты. Запрещается менять значения параметров преобразователя. Несанкционированные изменения могут стать причиной тяжелой травмы, пожара, повреждения машины и т. д.
- Регулярно проверяйте состояние заземления, функциональность системы отвода машины и предохранительную штангу.

- В случае повреждения предохранительного стержня для защиты пальцев использование машины запрещается!
- Любые изменения в монтаже машины, идущие вразрез с руководством, должны быть утверждены производителем. В противном случае производитель/поставщик не несет ответственности за какие-либо потенциальные травмы или ущерб, причиненные людям и имуществу.
- Никакое вмешательство в работу машины не допускается, и в случае несоблюдения данного требования производитель снимает с себя любую ответственность.

	ОСТОРОЖНО!
<p>ПЕРЕД РАБОТАМИ С МАШИНОЙ ВСЕГДА ОТСОЕДИНЯЙТЕ ЕЕ ОТ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ И ВСЕХ ДРУГИХ ЭНЕРГОНОСИТЕЛЕЙ. ГЛАДИЛЬНЫЙ БАРАБАН ДОЛЖЕН ОСТЫТЬ. КЛЕММЫ ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ПИТАНИЯ ОСТАЮТСЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ, ДАЖЕ КОГДА ОН ВЫКЛЮЧЕН!</p>	
C012	

ВЕРСИЯ С ГАЗОВЫМ НАГРЕВОМ (СВОДНАЯ ИНФОРМАЦИЯ)

- В случае утечки газа перекройте главный трубопровод подачи газа, проветрите помещение, не трогайте электрические выключатели, не включайте электроприборы, не курите, не используйте открытый огонь и вызовите персонал по обслуживанию.
- Отвод гладильной машины с газовым обогревом ни в коем случае не должен быть подключен к системе отвода машины для химической чистки или прессов для химической чистки.
- Запрещается отключать или изменять заводские настройки компонентов и устройств, связанных с газовым нагревом.
- Параметры регулировки, тип газа, допустимое давление газа и категория газового оборудования указываются на табличке с серийным номером машины. Регулировка с целью использования другого типа газа или давления может выполняться исключительно с согласия производителя персоналом авторизованного сервисного центра.
- Соблюдайте минимальные рекомендации производителя по вентиляции помещения.
- Установка любых узлов и деталей, потенциально связанных с газовым нагревом, требует специального разрешения. В случае повреждения их допускается заменять исключительно оригинальными запчастями, поставленными производителем.

ВСЕ ВЕРСИИ (СВОДНАЯ ИНФОРМАЦИЯ)

- Установку и ремонт может осуществлять только авторизованный сервисный центр с надлежащим разрешением производителя.

- Несоблюдение инструкций, приведенных в настоящем руководстве, может привести к прекращению действия гарантии.
- В качестве запчастей к машине необходимо использовать оригинальные или аналогичные запчасти.
- После ремонта верните все панели в исходное положение и закрепите их изначальным способом. Эта мера направлена на защиту от поражения электрическим током, травм, пожаров и/или повреждения имущества.
- Инструкции и предупреждения, содержащиеся в данном руководстве, не включают в себя все возможные состояния и ситуации, которые могут иметь место при монтаже машины. Данную информацию необходимо понимать в общем смысле. Внимательность и осторожность не могут быть заменены особенностями конструкции машины. Данные качества обеспечиваются квалификацией лиц, которые осуществляют установку, эксплуатацию и техническое обслуживание машины.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- **Эквивалентный уровень шума в месте работы не превышает дБ (А).**
- **Данная машина не имеет деталей, содержащих асбест.**

Предупреждения в отношении транспортировки и хранения



ОСТОРОЖНО!

ВО ВРЕМЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ МАШИНЫ НЕ ДАВИТЕ, НЕ ТЯНИТЕ И НЕ ПРИЛАГАЙТЕ УСИЛИЙ К ВЫСТУПАЮЩИМ ЭЛЕМЕНТАМ МАШИНЫ (ЭЛЕМЕНТАМ УПРАВЛЕНИЯ, КНОПКАМ, ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯМ, РУКОЯТКЕ, КЛЕММАМ ПИТАНИЯ, ПАТРУБКУ ПОДАЧИ ГАЗА И Т. Д.). ПРОСЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ ЭТИ ЭЛЕМЕНТЫ БЫЛИ ЗАЩИЩЕНЫ ОТ ПОВРЕЖДЕНИЙ ВО ВРЕМЯ МАНИПУЛЯЦИЙ С МАШИНОЙ И ЕЕ УСТАНОВКИ.

C013

- Потребитель обязан соблюдать указания производителя касательно транспортировки, перемещения и хранения изделия во время доставки. В данном случае производитель не несет ответственности за возможные повреждения машины во время транспортировки.
- Температура окружающей среды во время транспортировки и хранения не должна опускаться ниже -25°C [-13°F] или подниматься выше $+55^{\circ}\text{C}$ [$+131^{\circ}\text{F}$]. Относительная влажность во время транспортировки не должна превышать 50%. В случае хранения на открытой площадке изделие необходимо защитить от механических повреждений и атмосферных воздействий.
- По возможности оставьте машину в транспортной упаковке или хотя бы на деревянном транспортном поддоне до момента окончательного монтажа машины на строительное основание в прачечной. Способ монтажа описывается в главе «МОНТАЖ».

Вступление

Предупреждающие символы на машине

Символ – исполнение (N, C, U, H)



- Главный выключатель
 - Версия OPL: располагается на передней левой стороне; кроме того, выполняет функции кнопки аварийного останова. В чрезвычайной ситуации переведите выключатель в положение off (ВЫКЛ.).
 - Версия COIN/CPS: располагается на задней стенке левой стойки.



- Осторожно, опасное напряжение, электроприбор.



- Горячие поверхности. Не прикасайтесь к маркированным поверхностям, когда машина разогрета.



- Опасно, движущиеся части машины. Не касайтесь маркированных участков при выполнении операций с бельем.

Правильная загрузка белья в гладильную машину

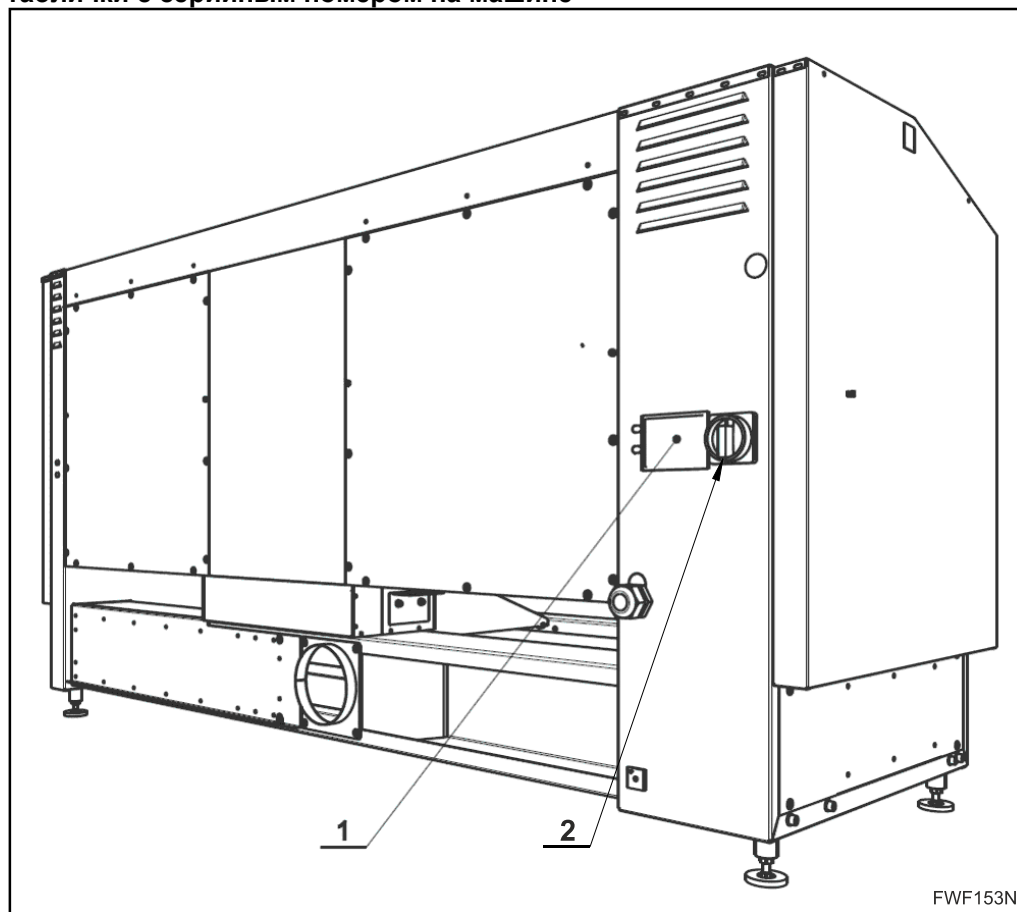
- Этикетка с инструкцией по закладке белья. Информация о надлежащей и ненадлежащей закладке белья в гладильную машину.
- Если необходимо часто гладить белье, которое уже, чем загрузочная ширина машины, рекомендуется каждые пять минут несколько раз не задействовать центр гладильного цилиндра и попеременно использовать правый и левый края загрузочного стола. Это позволит охладить края гладильного цилиндра, которые перегреваются во время глаженья белья. См. Рис. 54.



Рис. 1

Информация на табличке с серийным номером

Расположение таблички с серийным номером на машине



1. Расположение паспортной таблички машины
2. Расположение главного выключателя для моделей COIN/CPS (с монетным автоматом)

ПРИМЕЧАНИЕ: Табличка с серийным номером для версий с газовым нагревом содержит данные, регулировки и информацию о типе газа.

ПРИМЕЧАНИЕ: Главный выключатель для моделей OPL находится спереди слева.

Рис. 2

Паспортная табличка машины с функцией газового нагрева

Модели с буквенным кодом «N», «C», «U», «H» на 10-й позиции номера модели

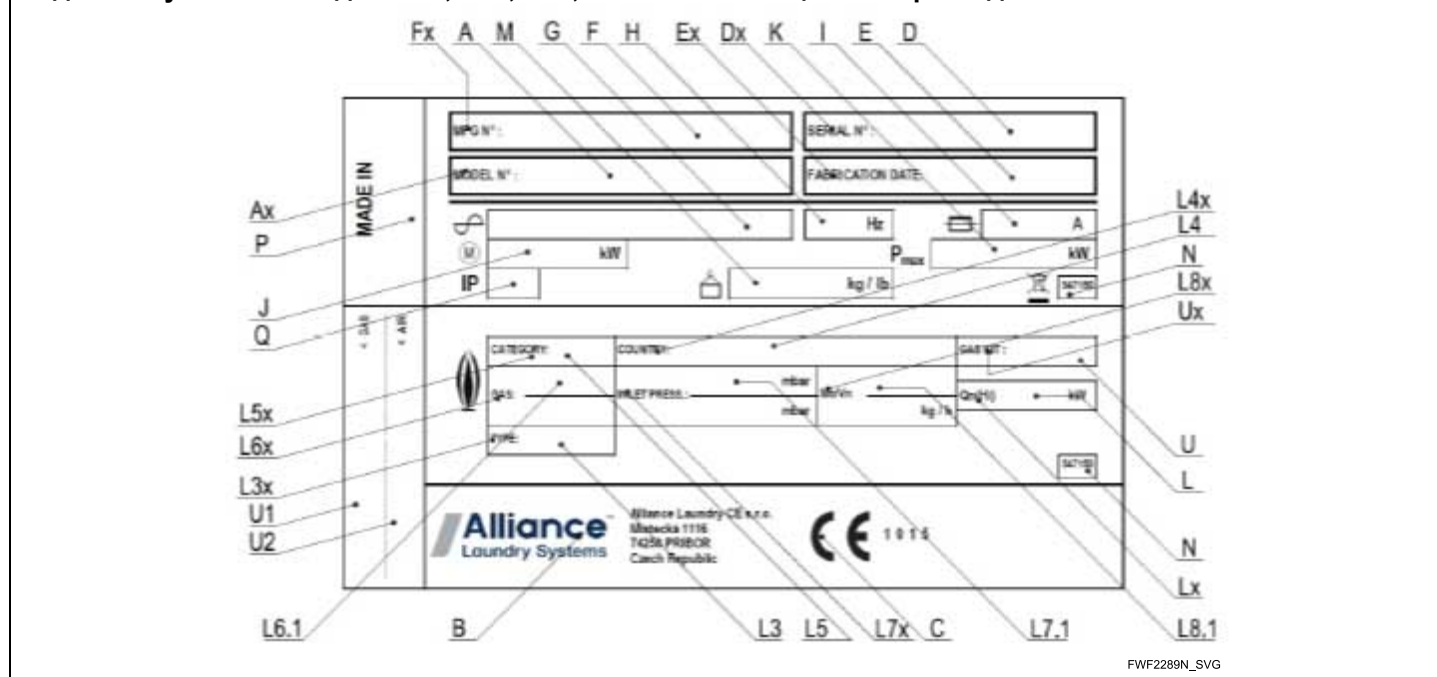


Рис. 3

Поз.	Описание	Поз.	Описание
A	№ модели	L3x	«Тип» на языке заказчика (CE)
Ax	Номер модели на языке клиента	L4	Страна / страны установки
B	Название и адрес производителя	L4x	«Страна» на языке заказчика (CE)
C	Разрешение / знаки соответствия стандарту	L5	Категория
D	Серийный номер машины	L5x	«Категория» на языке заказчика (CE)
E	Год/дата выпуска	L6.1	Тип газа
F	Серийный номер° > IPN-код производителя	L6x	«Газ» на языке клиента (EC)
Fx	«Заводской номер» на языке клиента (EC)	L7.1	Давление газа на входе (мбар)
G	Напряжение питания (В) / фазы	L7x	«Давление на входе» на языке клиента (EC)
H	Частота (Гц)	L8.1	Расход газа + единицы (м3/ч + кг/ч)
I	Предохранитель на ответвлении / устройство защиты линии питания / предохранитель (I)	L8x	Знак расхода газа Mn(Vn)
J	Выходная мощность основного двигателя / самый большой двигатель (кВт)	M	Масса нетто (кг [фунты])
K	Общая входная мощность (кВт)	N	Код наклейки

Продолжение см. на следующей странице

Таблица 1

Поз.	Описание	Поз.	Описание
P	Сделано в	U	Номер газового комплекта, код газового набора
Q	IP: исполнение с внутренней защитой	Ux	«Газовый комплект» на языке клиента (ЕС)
L	Входная тепловая мощность (кВт)	U1	Номер газового комплекта, код газового набора
Lx	Обозначение тепловой мощности Qn(Hi)	U2	Номер газового комплекта, код газового набора
L3	Тип — в соотв. с CEN/TR 1749:2005		

Таблица 1

Дата производства

Дата производства устройства указана в серийном номере. Из двух последних символов первый указывает на год, второй — на месяц производства. См. *Таблица 2* и *Таблица 3*. Например, устройство с серийным номером 520I000001DK изготовлено в мае 2015 года.

Дата производства — год	
Год	Символ серийного номера
2020	Q
2021	S
2022	U
2023	W
2024	Y
2025	Z
2026	A

Таблица 2

Дата производства — месяц	
Месяц	Символ серийного номера
Январь	A или B
Февраль	C или D
Март	E или F
Апрель	G или H
Май	J или K
Июнь	L или M
Июль	N или Q
Август	P или S
Сентябрь	R или U
Октябрь	T или W
Ноябрь	V или Y
Декабрь	X или Z

Таблица 3

Запчасти

Если вам понадобилась документация или запасные части, свяжитесь с продавцом, у которого вы приобрели машину, или узнайте название и адрес ближайшего авторизованного дистрибьютора запасных частей, связавшись с Alliance Laundry Systems по телефону +1(920)748-3950.

Обслуживание Клиентов

Обращайтесь за технической поддержкой к местному дистрибьютору или в контакт-центр:

Alliance Laundry Systems

Shepard Street

P.O. Box 990

Ripon, Wisconsin 54971-0990, США.

U.S.A. (США)

www.alliancelaundry.com

Тел.: +1(920)748-3121

Ripon, Wisconsin

или

Alliance Laundry CE s.r.o

Mistecka 1116

Pribor, 742 58

Czech Republic Europe (Чешская Республика, Европа)

Идентификация модели

МОДЕЛЯМ:

Информация в этом руководстве относится к следующим

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	

Спецификация и технические данные

Общие технические характеристики

Тип нагрева	Примечание	Электрический нагрев		Газовый нагрев	
Модель машины		1600	2000	1600	2000
Размер машины, мм [дюймы]		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
Диаметр гладильного цилиндра, мм [дюймы]		320 [12,60]			
Скорость глажения, м/мин [футов/мин]		1,0 - 6,0 [3,3 - 19,7]			
Система электропитания		380-415 В 3 ф. перем. тока +N 50/60 Гц			
		208-240 В 3 ф. перем. тока 50/60 Гц			
		380-415 В 3 ф. перем. тока -N 50/60 Гц			
		440 В 3-фазного переменного тока, 60 Гц (1)	440 В 3 ф. перем. тока 60 Гц		
		-	208-240 В 1 ф. перем. тока 50/60 Гц		
Номинальная сила тока (IN), (А)	(19)	38	43	2,9	2,9
	(20)	64	73	2,9	2,9
	(21)	41	46	2,9	2,9
Предохранитель ответвленной цепи	(19)	50	50	10	10
	(20)	80	80	10	10
	(21)	50	50	10	10
Мощность приводного двигателя X, кВт [л. с.]		0,18 [0,24]			
Мощность электрических систем Y, кВт [л. с.]	(10)	X + 0,09		X + 0,19	
Мощность мотора вентилятора (50/60 Гц), кВт [л. с.]		0,095/0,125 [0,13/0,17]			
Нагревательная мощность (электрическая система), кВт [л. с.]	(2)	24,3 [32,6]	27,9 [37,4]	-	-
Нагревательная мощность (газовая система), кВт [БТЕ/ч]	(2) (3)	-	-	24,5 [83 600]	30,5 [104 100]
Общая входная электрическая мощность Y, кВт	(10)	24,7	28,3	0,5	0,5
Максимальный расход воздуха без падения давления, м ³ /ч	(4)	605	650	605	650

Таблица 4

Продолжение см. на следующей странице

Тип нагрева	Примечание	Электрический нагрев		Газовый нагрев	
		1600	2000	1600	2000
		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
Допустимая потеря давления на стороне выпуска, Па (50 Гц)	(4)	130-170		130-150	
Допустимая потеря давления на стороне выпуска, Па (60 Гц)	(4)			220-240	
Минимальный требуемый расход свежего воздуха в зоне монтажа, м ³ /ч	(4)	420	450	470	510
Энергопотребление Y, кВт·ч	(5) (10)	21,4	27,3	0,5	0,5
Расход газа, м ³ /ч	(2) (6)	-	-	2,55	3,18
Тип используемого газа	(7)	-	-	G20, G25, G30, G31, G110	
Максимальное давление подающегося газа, мбар	(7)	-	-	50	
Газовое соединение	-	-	-	G ¾	
Производительность гладильной машины, кг/ч [фунтов/ч]	(5)	62 [137]	70 [154]	58 [128]	72 [159]
Уровень звукового давления, дБ (А)		< 57			
Степень защиты от проникновения		IP 42			
Исполнение машины согласно CEN/TR 1749:2005 (газ)		B 22			
Масса нетто Y, кг [фунты]	(10)	435 [959]	490 [1080]	410 [904]	465 [1025]
Вес брутто, кг [фунты]	(8)	485 [1069]	560 [1235]	465 [1025]	540 [1191]
(1)	Макс. 456 В.				
(2)	Номинальная постоянная подводимая теплота с учетом расхода газа, без регулировки				
(3)	Q _n (H _i): действительно для газа G20, 20 мбар, остальные параметры см. в Таблица 13.				
(4)	Связанные параметры см. в Подключение к вытяжке пара.				
(5)	Действительно для испытания согласно ISO 9398-1.				
(6)	M _n /V _n : действительно для газа G20, 20 мбар, остальные параметры см. в Таблица 13.				
(7)	Технические характеристики возможного дополнительного оборудования см. в Таблица 13.				
(8)	Действительно для упаковки: картонная упаковка на поддоне.				
(9)	См. Рис. 4.				
(10)	Y — базовая машина с выходом спереди.				

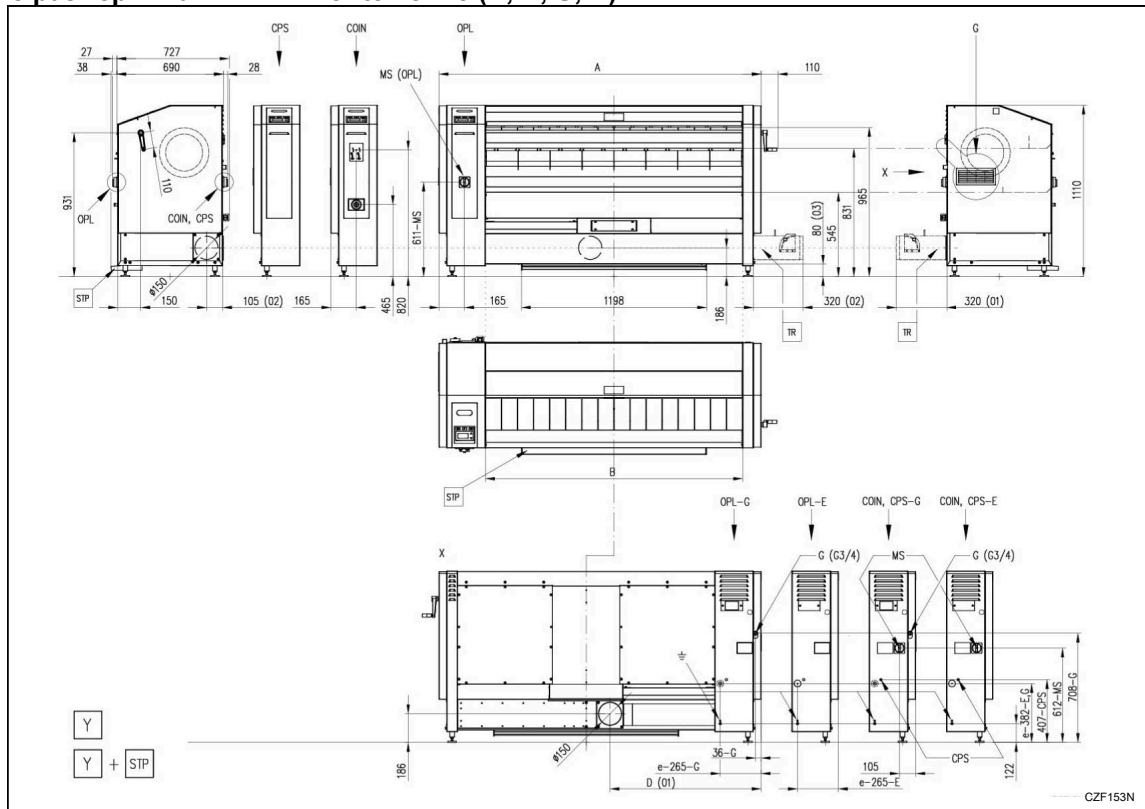
Таблица 4

Продолжение см. на следующей странице

Тип нагрева	Примечание	Электрический нагрев		Газовый нагрев	
		1600	2000	1600	2000
Модель машины					
Размер машины, мм [дюймы]		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
(19)		Действительно для 380—415 В 3-фазного переменного тока, 50/60 Гц.			
(20)		Действительно для 208-240 В 3-фазного переменного тока, 50/60 Гц.			
(21)		Действительно для 440 В 3-фазного переменного тока, 60 Гц.			

Таблица 4

Габаритные размеры машины — исполнение (N, C, U, H)



ПРИМЕЧАНИЕ: Описание условных обозначений и сокращений на схеме приведено в *Таблица 18*.

Рис. 4

Пояснения к схеме (см. <i>Рис. 4</i>)	
Е: электрический нагрев	CPS: с централизованной системой оплаты
G: газовый нагрев	STP: педаль остановки/пуска загрузочного стола* (OPL — по требованию, COIN/CPS — стандартная комплектация)
MS: главный выключатель	TR: регулируемая заслонка вытяжки
e: питание для E, G	(01): система вытяжки пара, ориентированная назад

Таблица 5

Продолжение см. на следующей странице

Пояснения к схеме (см. Рис. 4)	
OPL: стандартное управление — полная версия	(02): система вытяжки пара, ориентированная вправо
COIN: с монетоприемником	(03): базовый набор, может изменяться

Таблица 5

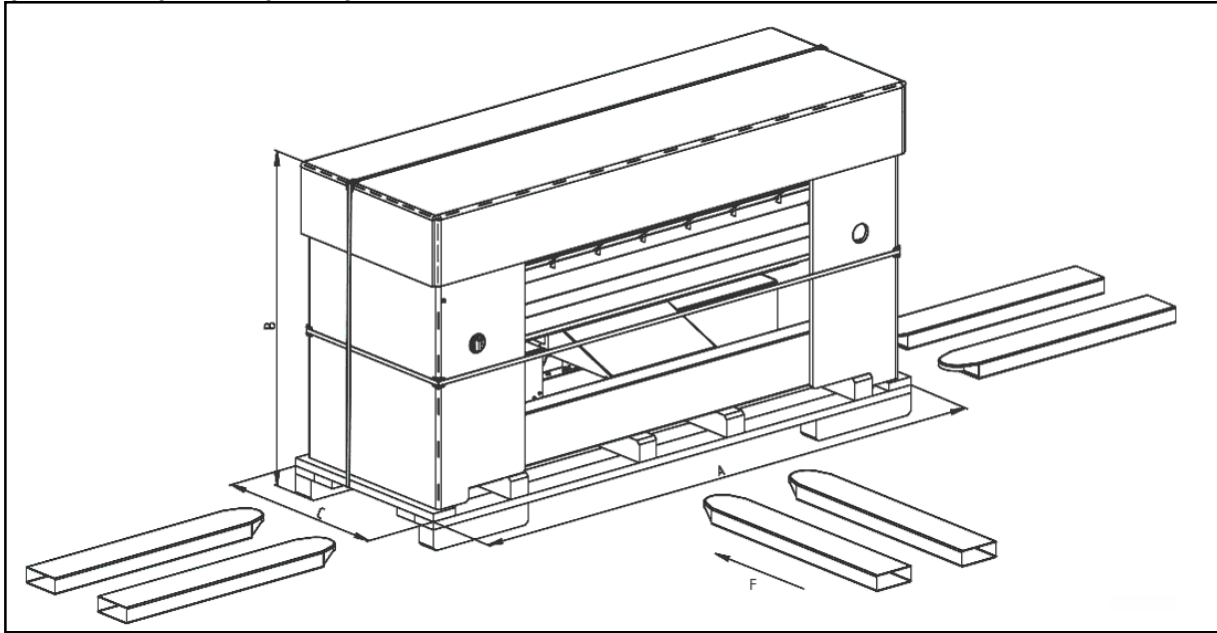
Габаритные размеры машины (см. Рис. 4)					
Спецификация	Тип нагрева	Электрический нагрев		Газовый нагрев	
	Модель машины	1600 [66]	2000 [82]	1600 [66]	2000 [82]
	Диаметр гладильного цилиндра, мм [дюймы]	320 [12,60]			
A	Ширина машины, мм [дюймы]	2084 [82,05]	2500 [98,42]	2084 [82,05]	2500 [98,42]
B	Максимальная ширина загрузки, мм [дюймы]	1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
D	Положение вытяжки, мм [дюймы]	978 [38,50]	1186 [46,69]	978 [38,50]	1186 [46,69]

Таблица 6

Установка

Погрузка/разгрузка, транспортировка и хранение

Транспортные габаритные размеры



FWF155N

Рис. 5

Транспортные габариты*					
Спецификация	Тип нагрева	Электрический нагрев		Газовый нагрев	
	Модель машины	1600	2000	1600	2000
	Размер машины, мм [дюймы]	1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
A	Ширина, мм [дюймы]	2190 [86,22]	2610 [102,76]	2190 [86,22]	2610 [102,76]
B	Высота, мм [дюймы]	1260 [49,61]			
C	Глубина, мм [дюймы]	800 [31,50]			

* Действительно для упаковки: картонная упаковка на поддоне.

Таблица 7

- Общие требования по площади для установки системы, как правило, определяются только в ходе реализации проекта на основании подробных планов объекта.
- Все проходы, по которым предстоит транспортировать машину во время монтажа, должны иметь надлежащие

размеры, соответствующие размерам машины в упаковке. См. Таблица 7.

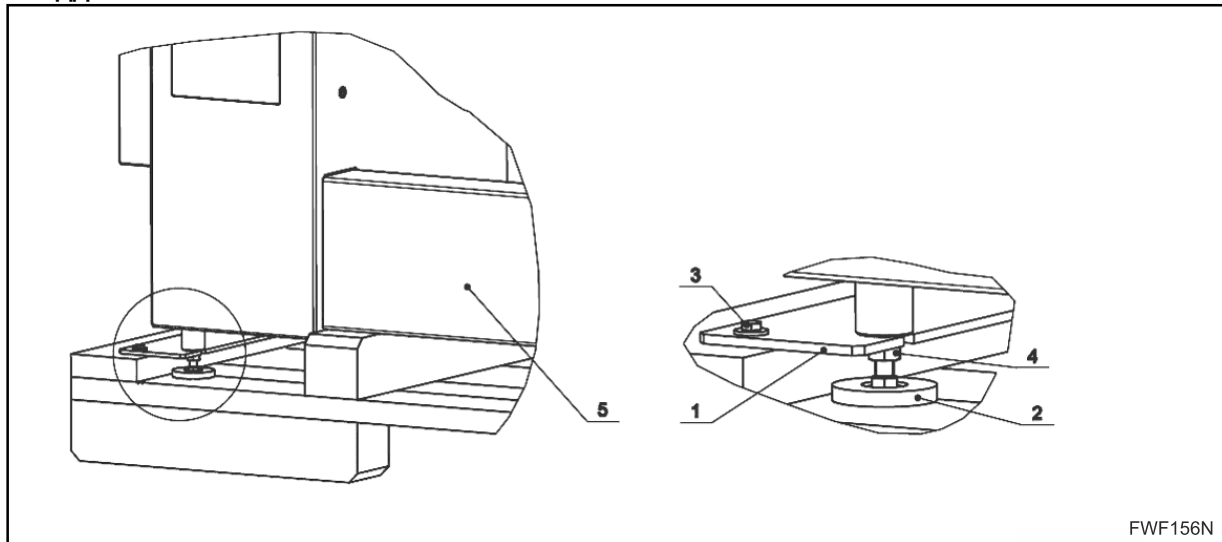
- Все операции должны производиться квалифицированными лицами.
- Машину в упаковке допускается транспортировать на вилах вилочного погрузчика или на ручной тележке для поддонов. См. Рис. 16. Данные о массе см. в Таблица 7.

- Если направление транспортировки с передней стороны (F), вилы следует располагать по центру поддона. См. Рис. 16.

- Как вариант, машина может быть упакована в закрытый деревянный ящик, прошедший термообработку.

Снятие с поддона

Снятие с поддона



1. Крепежная панель
2. Опорные ножки
3. Анкерные болты
4. Контргайки
5. Опоры

Рис. 6

Чтобы снять машину с поддона, отсоедините фиксирующую планку (1) с обеих сторон машины. Переведите четыре опорных ножки (2) в базовое положение транспортировки.

- Отверните четыре крепежных болта (3), снимите четыре контргайки (4) и снимите две фиксирующие планки (1).
- Переведите четыре опорных ножки (2) в базовое положение транспортировки так, чтобы высота между нижней

поверхностью опор (5) и нижней поверхностью опорных ножек (2) составляла приблизительно 80 мм [3,15 дюйма] (или соответствовала высоте ползьев вилочного погрузчика).

- Затяните четыре контргайки (4) и одновременно зафиксируйте положение четырех опорных ножек (2).

Установка вилок ручной тележки для поддонов или вилочного погрузчика спереди машины, подлежащей транспортировке

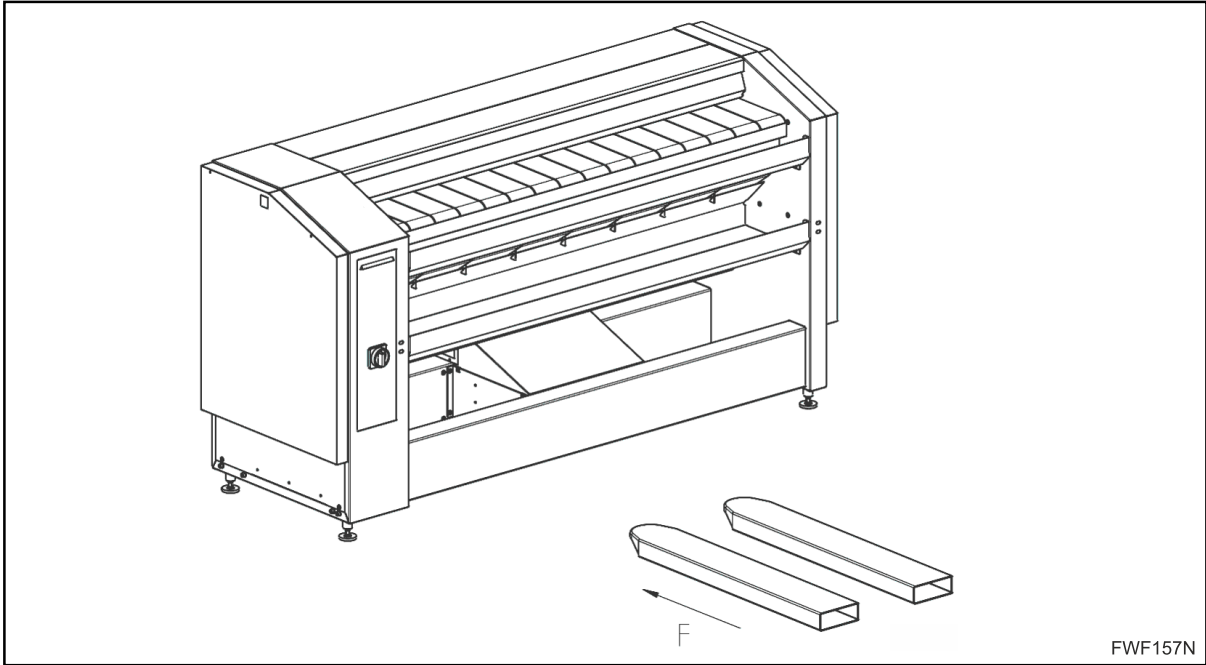


Рис. 7

Для снятия гладильной машины с поддона можно использовать вилочный погрузчик. Установите вилы с передней стороны машины (F) по ее центру, под обе главные опоры.

- Данная операция должна производиться квалифицированным оператором грузоподъемного оборудования.
- Установите машину на желаемое место (в соответствии с условиями для монтажа). См. *Выравнивание машины на полу*.



ОСТОРОЖНО!

ПЕРЕМЕЩАЯ ГЛАДИЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ПО САЛАЗКАМ, БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ, ТАК КАК МАШИНА МОЖЕТ СОСКОЛЬЗНУТЬ С МЕСТА ИЛИ УПАСТЬ. ОПОРЫ ГЛАДИЛЬНОГО УСТРОЙСТВА И САЛАЗКИ ИЗГОТОВЛЕННЫ ИЗ СТАЛИ (ГЛАДКИЕ) И, СЛЕДОВАТЕЛЬНО, ИМЕЮТ МАЛЫЙ КОЭФФИЦИЕНТ ТРЕНИЯ.

C024

Перемещение гладильной машины по земле

- Поскольку основание машины представляет собой прочную конструкцию, для перемещения по полу помимо вилочного погрузчика вы можете также использовать ролики, направляющие или погрузчик.
- Габаритные размеры и значения массы машины приведены в главе *Общие технические характеристики*.

Требования к монтажу

Рабочие условия для машины

- Температура окружающей среды: от +15° C [+59° F] до +40° C [+104° F]; средняя температура окружающей среды не должна превышать +35° C [95° F] за период 24 часа.
- Модели с газовым нагревом: высота над уровнем моря: до 1000 м [3280 футов]. Относительная влажность: от 30 % до 70 % без конденсации.
- Машина не предназначена для условий, в которых она может непосредственно контактировать с брызгами воды. Запрещается хранить или монтировать машину в местах, где она может подвергаться действию атмосферных условий или избыточной влажности. В случае конденсации влаги на машине нельзя допускать, чтобы вода стекала по стенкам и крышками машины, также небезопасно, если вода покрывает пол.
- Изготовитель не несет ответственности за образование коррозии на машине, вызванной несоблюдением требований к вентиляции в помещении (например, при скоплении паров, агрессивных химических веществ или в процессе очистки).

ОСТОРОЖНО!

ПАРЫ РАСТВОРИТЕЛЕЙ В МАШИНАХ ХИМИЧЕСКОЙ ЧИСТКИ ПРИ КОНТАКТЕ С ГОРЯЧЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ ОБРАЗУЮТ КИСЛОТУ. ЭТИ КИСЛОТЫ ВЫЗЫВАЮТ КОРРОЗИЮ. ВОЗДУХ В ПОМЕЩЕНИИ, В КОТОРОМ УСТАНОВЛЕНА ГЛАДИЛЬНАЯ МАШИНА, НЕ ДОЛЖЕН СОДЕРЖАТЬ ТАКИХ ПАРОВ.

C029

- Если в одном и том же помещении с принудительной или обычной вентиляцией находится несколько машин и/или котлов, общая площадь поперечного сечения выходного отверстия должна как минимум равняться сумме площадей поперечных сечений для каждой машины.

- Чтобы предотвратить создание тяги, запрещается помещать машины с обычной вентиляцией между машинами с принудительной вытяжкой и вентиляционными отверстиями.

Требования к пространству

ОСТОРОЖНО!

НЕСОБЛЮЖДЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ К РАЗМЕРАМ И РАССТОЯНИЯМ ОТ МАШИНЫ ДО СТЕН МОЖЕТ ПОМЕШАТЬ ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ МАШИНЫ ИЛИ СДЕЛАТЬ ЕГО НЕВОЗМОЖНЫМ.

C031

Место расположения машины - см. **Таблица 8.**

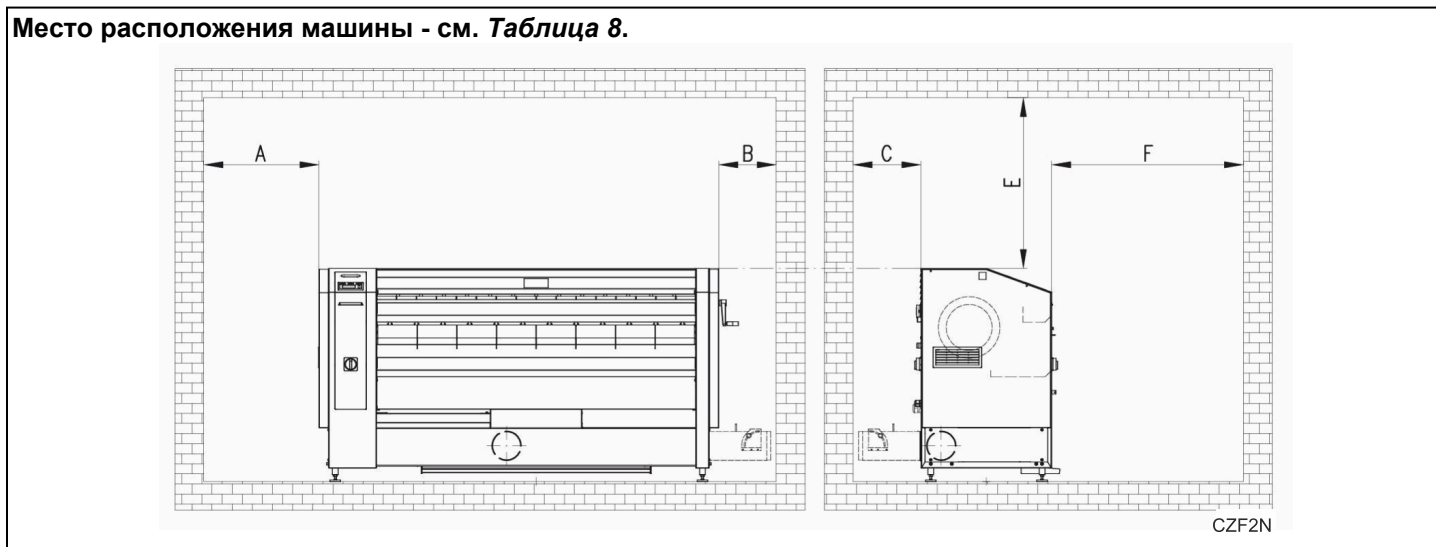


Рис. 8

Параметры, мм [дюймы] (см. Рис. 8)					
РАЗМЕР	ЕДИНИЦЫ	МОДЕЛЬ			
		1664 мм [65,51 дюйма]		2080 мм [81,89 дюйма]	
		РЕКОМ.	МИНИМУМ	РЕКОМ.	МИНИМУМ
A	мм	≥ 1200	460	≥ 1600	460
	дюймов	≥ 47,2	18,0	≥ 63,0	18,0
B	мм	≥ 700	460	≥ 700	460
	дюймов	≥ 27,6	18,0	≥ 27,6	18,0
C(1)	мм	≥ 600	460	≥ 600	460
	дюймов	≥ 23,6	18,0	≥ 23,6	18,0


Таблица 8

Продолжение см. на следующей странице

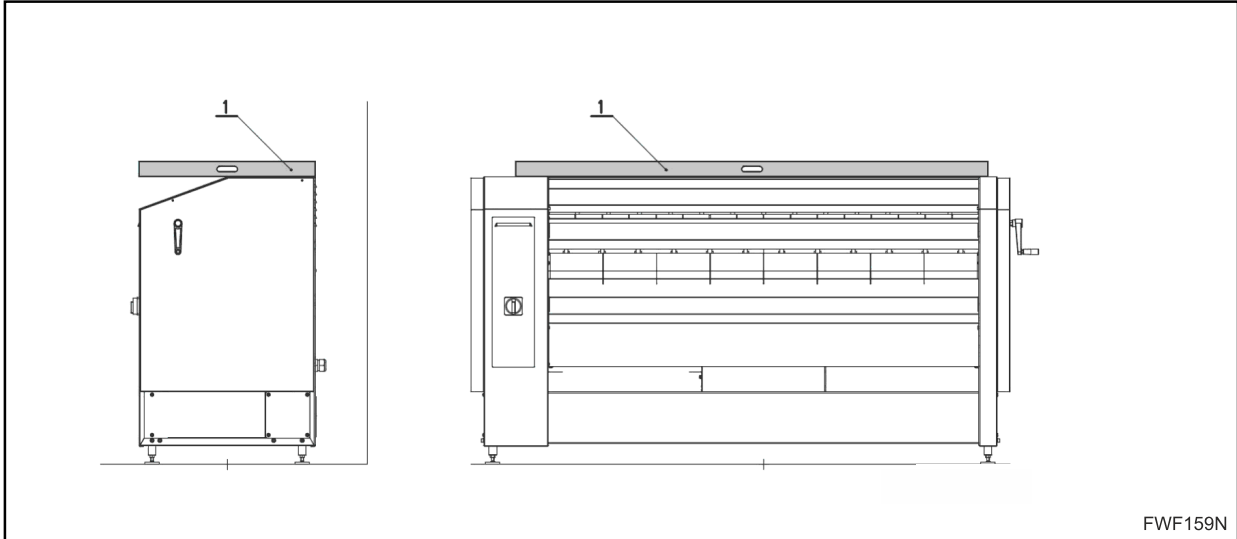
Параметры, мм [дюймы] (см. Рис. 8)					
РАЗМЕР	ЕДИНИЦЫ	МОДЕЛЬ			
		1664 мм [65,51 дюйма]		2080 мм [81,89 дюйма]	
		РЕКОМ.	МИНИМУМ	РЕКОМ.	МИНИМУМ
C(2)	мм	≥ 200	-	≥ 200	-
	дюймов	≥ 7,9	-	≥ 7,9	-
E	мм	≥ 1200	460	≥ 1200	460
	дюймов	≥ 47,2	18,0	≥ 47,2	18,0
F	мм	≥ 1220	1220	≥ 1220	1220
	дюймов	≥ 48,0	48,0	≥ 48,0	48,0
(1): минимальное значение для предоставления доступа для выполнения обслуживания					
(2): по возможности машину для сервиса и техобслуживания отодвинуть в положение C (1)					

Таблица 8

Выравнивание машины на полу

	ОСТОРОЖНО!
<p>МАШИНА ДОЛЖНА БЫТЬ УСТАНОВЛЕНА НА ПЛОСКОЙ, ГЛАДКОЙ И НЕЗАПЫЛЕННОЙ ПОВЕРХНОСТИ С ОТКЛОНЕНИЕМ ОТ ГОРИЗОНТАЛИ МЕНЕЕ 0,5%.</p>	
C032	

Проверка горизонтального положения машины в двух взаимно перпендикулярных плоскостях с помощью уровня



1. Уровень воды

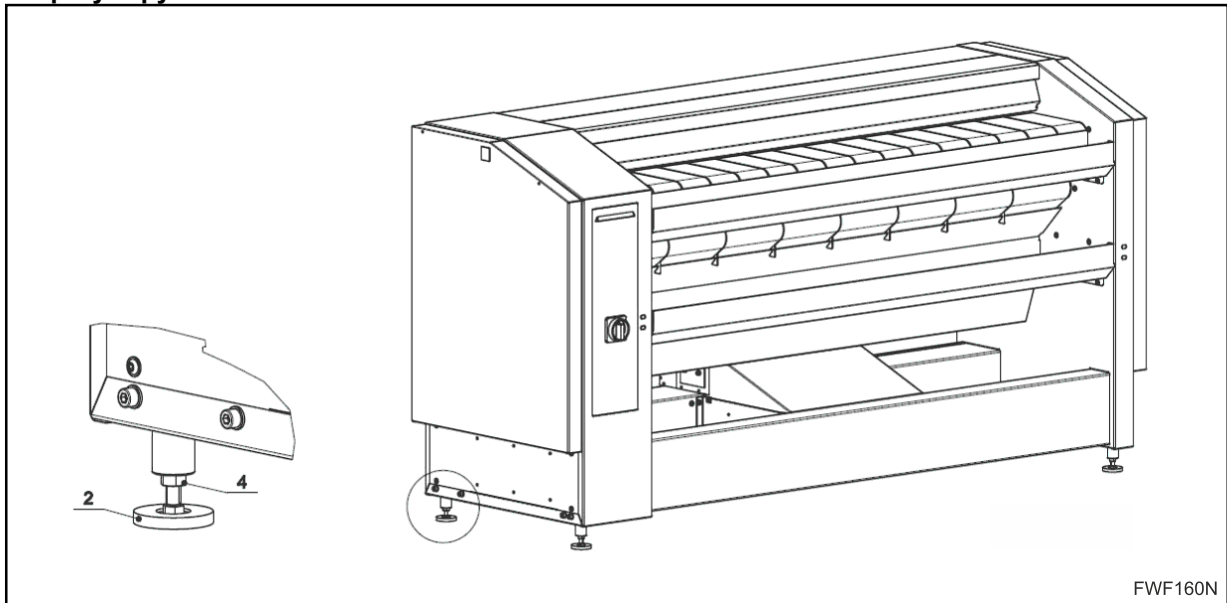
Рис. 9

- Машину можно выровнять, отрегулировав четыре опорных ножки (2), Рис. 10.
- Ослабьте контргайки (4) и поверните опорные ножки в желаемом направлении (при затягивании машина опуска-

ется вдоль ножки), если требуется установить машину в положение, представленное на Рис. 9.

- Затяните контргайки (4) и одновременно зафиксируйте положение опорных ножек (2).

Настройка регулируемых ножек



2. Опорные ножки

4. Контргайки

Рис. 10

- После пробного прогона можно еще раз отрегулировать передние опорные ножки, чтобы устранить возможность перемещения гладильного цилиндра в осевом направлении.
- См. раздел *Подготовка машины к эксплуатации*.

Подключение к вытяжке пара



ОСТОРОЖНО!

МАШИНА ДОЛЖНА БЫТЬ ПОДСОЕДИНЕНА К ВЫТЯЖНОМУ ВОЗДУХОВОДУ В СООТВЕТСТВИИ СО ВСЕМИ ДЕЙСТВУЮЩИМИ СТАНДАРТАМИ И НОРМАМИ И ДОЛЖНА БЫТЬ УСТАНОВЛЕНА В ХОРОШО ПРОВЕТРИВАЕМОМ ПОМЕЩЕНИИ.

C033

Вентиляция с задней стороны (версия А) — исполнение (N, C, U, H), машины с газовым или электрическим нагревом

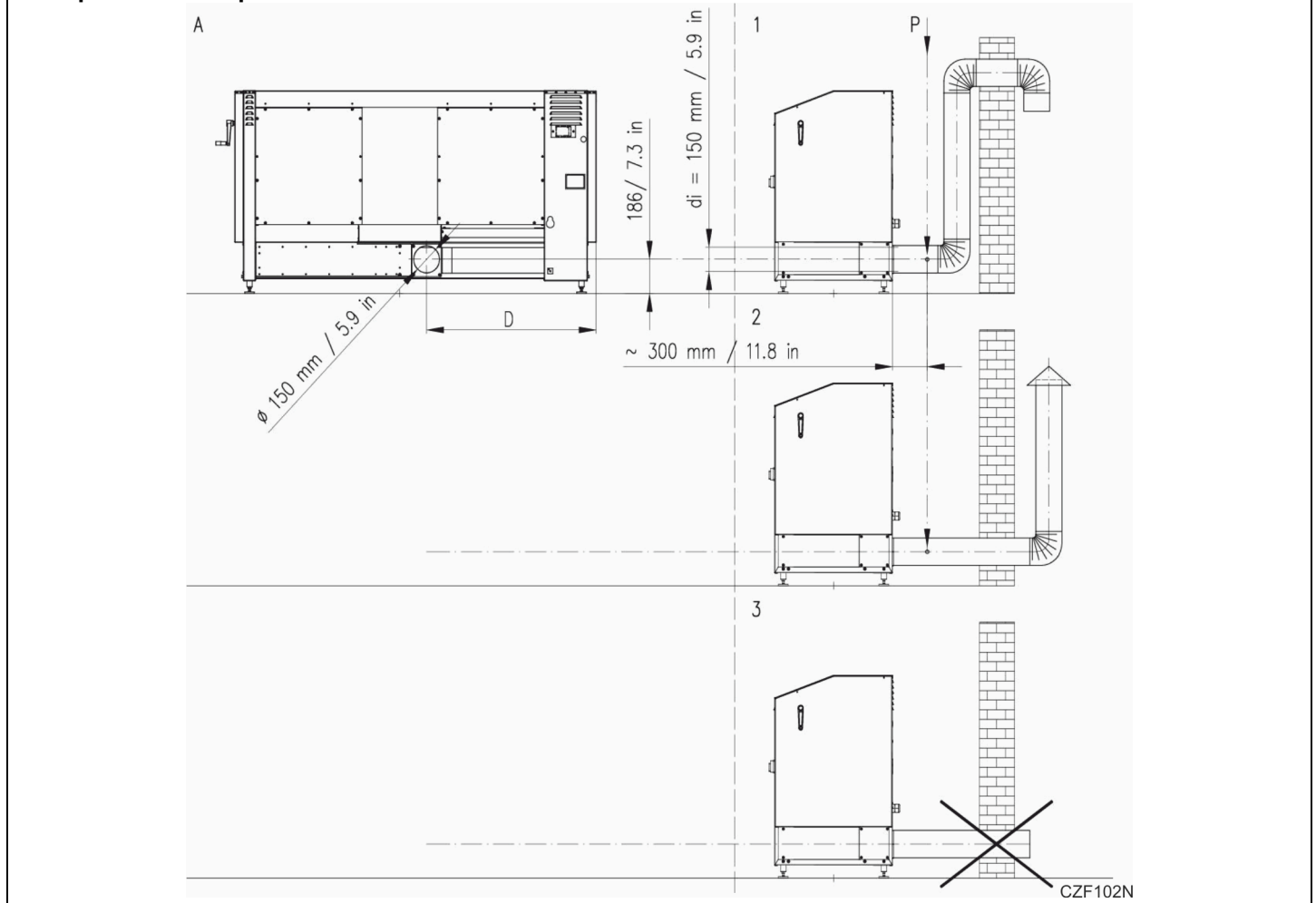


Рис. 11

Вентиляция с правой стороны (версия В) — исполнение (N, C, U, H), машины с газовым или электрическим нагревом

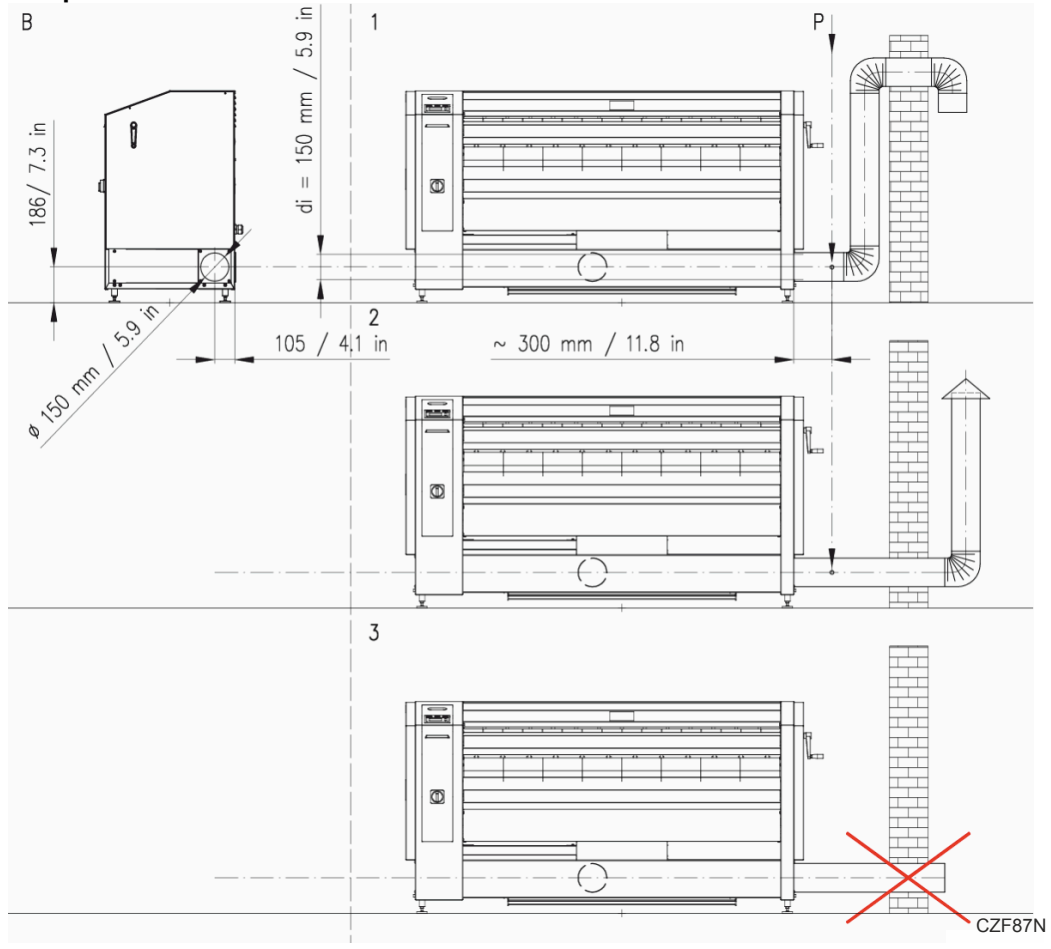


Рис. 12

Параметры <i>Рис. 11</i> и <i>Рис. 12</i>					
Тип нагрева	Примечание	Электрический нагрев		Газовый нагрев	
Модель машины		1600	2000	1600	2000
Размер машины, мм [дюймы]		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
m1 - максимальный расход без потери давления, м ³ /ч		605	650	605	650
Pz - допустимая потеря давления на стороне выпуска, Па	(1) (4)	130-170		130-150 (2)	
				220–240 (3)	
m2 - расход при максимально допустимой потере давления на стороне выпуска, Pz max, м ³ /ч	(4)	420	450	420	450
m0 - подача минимально требуемого количества воздуха в зону установки при Pz max., м ³ /ч	(5)	420	450	470	510
S0 - требуемая минимальная площадь сечения нетто для m0, см ²	(6)	1250	1350	1420	1530
P2 max - максимальное давление при нулевом расходе, Па		320			
T2 - максимальная температура пара на выпуске, °C [°F]		60 [140]		85 [185]	
(1) Статическое давление, измеренное с учетом значения P.					
(2) Действительно для версии с частотой 50 Гц; см. <i>Подключение вытяжной системы (для машин с газовым нагревом)</i> .					
(3) Действительно для версии 60 Гц (не CSA); см. <i>Подключение вытяжной системы (для машин с газовым нагревом)</i> .					
(4) Действительно для ненагретой машины в процессе эксплуатации, не оснащенной функцией предварительного прогрева.					
(5) Данное значение соответствует объемному расходу воздуха для версии G: 2 м ³ /ч при мощности 1 кВт.					
(6) Действительно для dp = 4 Па (наружная температура) (температура внутри помещения).					

Таблица 9

- Катки производятся с двумя вариантами вытяжки пара:
 - А — вытяжка пара по направлению назад, *Рис. 11*
 - В — вытяжка пара вправо, *Рис. 12*
 - Размеры и другие параметры установки вытяжных систем указаны на рисунках выше — *Рис. 11, Рис. 12, Рис. 13* и *Таблица 10, Таблица 4, Таблица 9*.
- Если версия машины не соответствует вашим требованиям к выпускной трубе, каждую из версий (А или В) можно переделать в другую.
 - Смена одной версии вытяжки на другую описывается в *Перестройка паровой машины. Выходное отверстие вытяжки*.
 - Переоборудование машины должно выполняться исключительно техническим специалистом уполномоченного сервисного центра с соответствующим допуском от изготовителя.
- Система отвода пара должна прокладывается отдельно от других трубопроводов, ее следует проложить в соответствии с *Рис. 11* или *Рис. 12* по кратчайшему пути к наружным стенам здания.
- Диаметр выпускного трубопровода должен быть не меньше диаметра выпуска машины, то есть 150 мм [5,9 дюйма]. Для версии Е используйте, как минимум, оцинкованную листовую сталь. Для версии G используйте нержавеющую листовую сталь (рекомендуется, чтобы внутренняя поверхность была гладкой).
- Допустимое статическое давление (Pz) в диапазоне, указанном в *Таблица 9*, должно быть измерено в точке P;

оно соответствует допустимому значению сопротивления (падения давления) всей системы отвода пара.

- Если необходимое значение падения давления P_z системы отвода паров низкое, на гладильной машине можно установить дополнительный выпускной клапан (длина 300 мм [11,8 дюйма]) с замерной точкой P (код: SP547192) — относится к числу специального дополнительного оборудования, которым комплектуются машины выпуска начиная с 1 января 2016 года.
- Если требуемое значение падения давления P_z системы отвода паров высокое, систему необходимо осна-

стить дополнительным вытяжным вентилятором. Более подробную информацию см. в разделе *Подключение вытяжной системы (для машин с газовым нагревом)*.

- Параметр P_z (статическое давление) применяется для холодного цикла машины (измерение и установка производится без нагрева).

Монтаж нескольких гладильных машин

Общая вытяжная система для нескольких гладильных машин

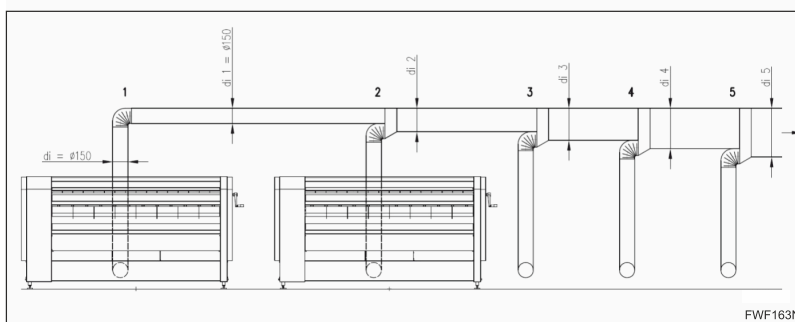


Рис. 13

Параметры Рис. 13

Количество гладильных машин (выпуск пара)	1	2	3	4	5
Минимальный внутренний диаметр, мм [дюймы]	150 [5,91]	220 [8,66]	180 [11,02]	350 [13,78]	400 [15,75]

Таблица 10

- Если к одному и тому же общему вытяжному трубопроводу подключаются несколько гладильных машин, этот трубопровод выполняют таким образом, чтобы для каждой машины достигалось одинаковое (по возможности минимальное) значение сопротивления воздуха.

- В каждом случае монтажа нескольких гладильных машин должно выполняться следующее условие: для каждой отдельной ветви вытяжной системы должен соблюдаться указанный рабочий диапазон потерь давления (P_z) (измеряется в точках P).
- Подключение к каналу коллектора должна производиться под углом, см. Рис. 14. Отдельный канал гладильной машины должен входить в коллектор под углом 45° в направлении воздушного потока.

ПРИМЕЧАНИЕ: Никогда не врезайте канал гладильной машины в канал коллектора под углом 90° . См. Рис. 14. Это приведет к чрезмерному росту противодавления, что станет причиной снижения производительности. Никогда не подключайте два вытяжных канала гладильной машины непосредственно друг напротив друга в точке входа в канал коллектора.

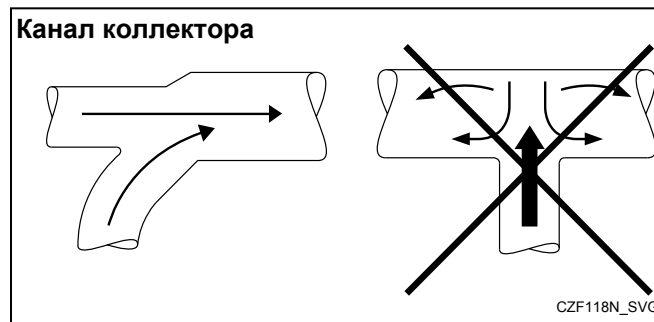




Рис. 14

- Конструкция вытяжной системы должна быть такой, чтобы величина статического противодавления, измеряемого на расстоянии 300 мм [11,8 дюйма] от гильзы вытяжной трубы, не превышала максимально допустимого значения давления. Во время измерения все гладильные машины должны работать, а отвод отработанной среды должен производиться в коллектор.

	ОСТОРОЖНО!
<p>ПРОВЕРЬТЕ ОТДЕЛЬНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ СИСТЕМЫ ВЫТЯЖНОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ НА ПРЕДМЕТ УТЕЧЕК.</p>	
C040	

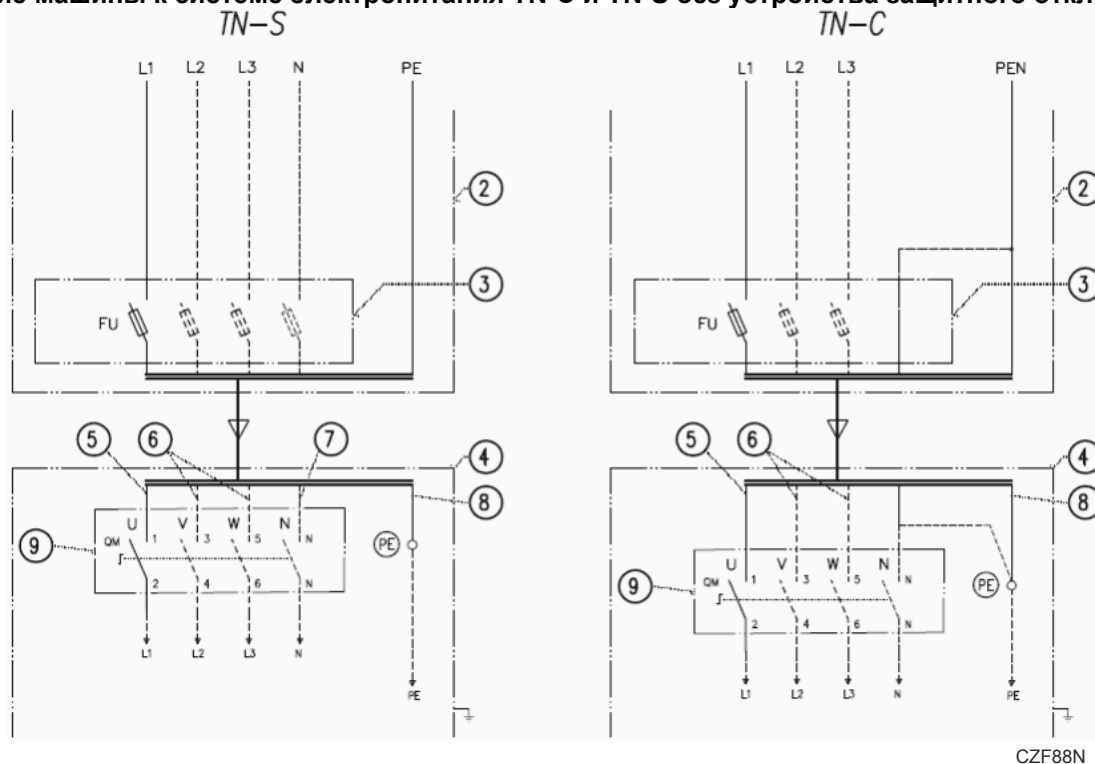
Электрическое соединение

	ОСТОРОЖНО!
<p>Подключение машины к источнику питания, заземлению, системе вентиляции и газопроводу должно осуществляться в соответствии с руководством по установке и местными стандартами. Подключение должно выполняться квалифицированным персоналом. Необходимо соблюдать требования действующих норм (ТТ/ТN/IT и т. д.), регулирующих подключение к местной сети электропитания.</p>	
C041	

Подсоединение машины (без устройства дифференциальной защиты) — исполнение (N, C, U, H)

- Данная машина предназначена для подключения к электрической распределительной сети в соответствии с техническими условиями заказа.
- Она подключается к четырехпроводным (TN-C) и пятипроводным (TN-S) трехфазным системам переменного тока с напряжениями:
 - 380-415 В 50/60 Гц;
 - 440 В 60 Гц;
 - 208-240 В/50-60 Гц
- Существует однофазная версия машин с газовым нагревом для систем 208—240 В/50—60 Гц.
- Подключение к отдельной системе электропитания показано на *Рис. 16*.
- Если машина не оборудована главным выключателем, все электрические вводы от источника питания должны быть оснащены устройством отключения в соответствии со стандартом EN 60204-1, см. Дополнение по эксплуатации.

Подключение машины к системе электропитания TN-C и TN-S без устройства защитного отключения



CZF88N

2. Электрический распределительный щит прачечной
3. Защита сети питания с помощью предохранителей
4. Гладильная машина
5. Фазовый провод
6. Фазовые провода
7. Нейтральный провод
8. Защитный провод
9. Главный выключатель = входная клемма

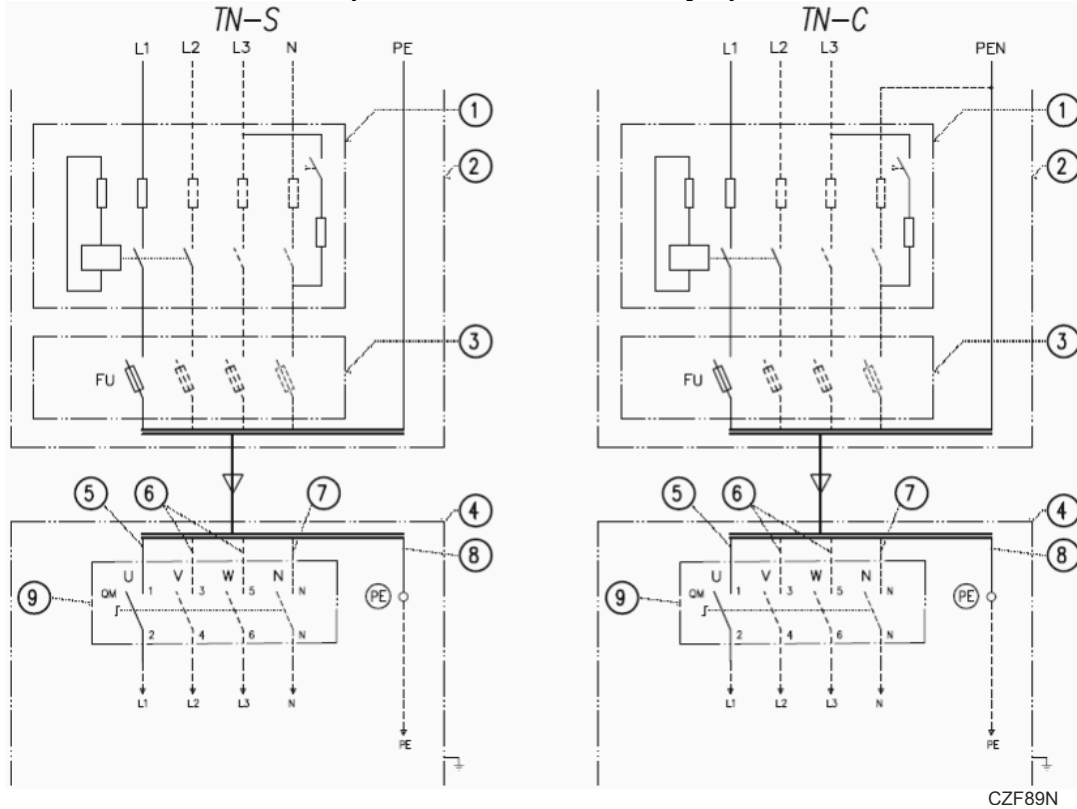
Рис. 15

- Перед подключением машины удостоверьтесь в том, что значения напряжения и частоты, указанные на табличке с серийным номером машины, соответствуют вашей сети.
- Убедитесь в том, что напряжение питания в любых обстоятельствах находится в допустимых пределах (см. Таблица 4).
- Если в электрооборудовании встречаются большие расстояния, то для снижения потерь напряжения рекомендуется использовать кабели с большей площадью поперечного сечения.
- Если данная машина подключена к электросети вблизи высокомоощного трансформатора (500 кВА и более на расстоянии до 10 м [32,81 фута]) или вблизи компенсатора емкостного сдвига фазы, необходимо подключить индукционное реле ограничения нагрузки к устройству подачи питания, в противном случае преобразователь частоты может быть поврежден. Для получения более по-

дробной информации свяжитесь со своим дистрибьютором.

Подключение машины (с устройством защитного отключения) — исполнение (N, C, U, H)

- Мы рекомендуем установить в прачечной устройство защитного отключения, чтобы повысить безопасность операторов или специалистов по обслуживанию во время выполнения техобслуживания и эксплуатации электрического оборудования машины.
- Главные контакты предохранителя должны соответствовать указанной потребляемой мощности катка. Способ подключения устройства защитного отключения и подключение машины к такой электросети приведены на Рис. 16.

Подключение машины к системе электропитания TN-C и TN-S с устройством защитного отключения


1. Устройство защитного отключения (УЗО)
2. Распределительный щит прачечной
3. Установка предохранителя на ввод питания
4. Гладильная машина
5. Фазный провод
6. Фазные провода
7. Нейтральный провод
8. Защитный провод
9. Главный выключатель = входная клемма

Рис. 16

	ОСТОРОЖНО!
<p>ЕСЛИ В МЕСТЕ УСТАНОВКИ ДЕЙСТВУЕТ НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ ИЛИ ДИРЕКТИВА (EN 60519), МАШИНУ НЕОБХОДИМО ЗАЩИТИТЬ УСТРОЙСТВОМ ЗАЩИТНОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ.</p>	
C368	

Устройство защитного отключения (УЗО) (устройства защиты от токов утечки на землю)

- Параметры:
 - Максимальный ток (А)
 - Устройство дифференциальной защиты, минимальные значения номинального тока (А) указаны в Таблица 4 как:
 - номинальный ток (на входе) (А)
 - предохранитель ответвленной цепи (А)

В зависимости от страны, УЗО может называться выключателем при обнаружении утечки на землю, выключателем короткого замыкания на землю, прерывателем тока утечки или устройством защиты от тока утечки.

- Технические характеристики:
 - ток срабатывания: 100 мА (если недоступно/недопустимо, используйте устройство с током срабатывания 30 мА, предпочтительно селективного действия с временной выдержкой).
 - Запрещается устанавливать на 1 УЗО более двух машин (только 1 машина в случае 30 мА).
 - Тип В. Внутри машины имеются компоненты, которые используют напряжение постоянного тока, поэтому требуется УЗО типа В (тип В дает лучшие выходные характеристики, чем тип А, а тип А — лучше, чем тип АС).
- УЗО необходимо устанавливать, если этого требуют местные нормы или стандарты.
- Установка УЗО может не допускаться в некоторых системах электрических сетей (IT, TN-C и т. д.) — см. также стандарт IEC 60364.
- Управляющие цепи некоторых стиральных машин имеют разъединяющий трансформатор. По этой причине УЗО не сможет обнаружить неполадку в управляющей цепи (это сделает предохранитель в разъединяющем трансформаторе).



ОСТОРОЖНО!

Заземление. В случае неисправности, пробоя или утечки тока заземление снизит риск поражения электрическим током и послужит защитным устройством, обеспечив путь наименьшего сопротивления электрическому току. Поэтому очень важно и ответственно для монтажника убедиться, что стиральная машина надлежащим образом заземлена при установке, в соответствии со всеми национальными и местными требованиями.

W902

Силовые провода и их защита

- Силовые провода или шнуры, которые соединяют машину с системой электропитания, должны иметь медные жилы.
- Площадь поперечного сечения силового провода зависит от способа нагрева и общей входной электрической мощности машины.
- Защита кабеля питания от короткого замыкания или перегрузки обеспечивается автоматическими выключателями или плавкими предохранителями на распределительном щите прачечной.
- Рекомендованные номиналы плавких предохранителей для защиты цепи питания для отдельных версий машин приводятся в Таблица 4.
- Рекомендованные площади поперечного сечения силовых проводов приводятся в Таблица 11.
 - номинальная сила тока IN (А);
 - плавкий предохранитель ответвительного контура (А).

Рекомендованные площади поперечного сечения

Рекомендованные площади поперечного сечения			
Устройство защиты цепи питания (США)		Минимальная площадь поперечного сечения фазовых проводов (мм ²) (AWG)	Минимальная площадь поперечного сечения защитных проводов (мм ²) (AWG)
Автоматический выключатель (А)	Плавкие предохранители (А)		
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)


Таблица 11

Продолжение см. на следующей странице

Рекомендованные площади поперечного сечения			
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)

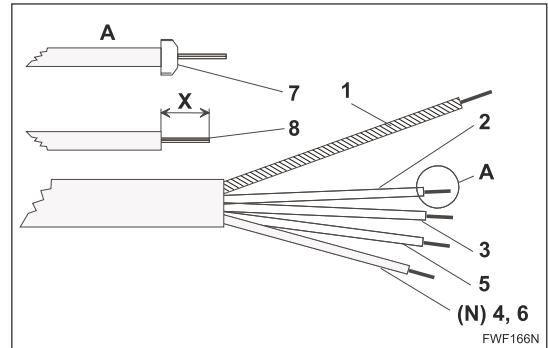
Таблица 11

Подготовка кабеля — исполнение (N, C, U, H)

	ОСТОРОЖНО!
МАШИНА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ТОЛЬКО ДЛЯ ПИТАНИЯ ОТ СТАЦИОНАРНОЙ СЕТИ.	
C046	

- Для подключения используйте кабель или шнур с медными проводниками. Подготовьте концы проводов, как показано на следующем рисунке (Рис. 17).
- Обязательно оставляйте чуть большую длину для зелено-желтого провода (защитного), чтобы в том случае, если кабель окажется случайно выдернут, этот провод отсоединился последним.
- При использовании кабеля (твердые медные проводники) снимите изоляцию с жил лишь настолько, чтобы часть без изоляции не выступала из зажима после подсоединения проводника к машине (8 — отметка «X»).
- Если используется шнур (скрученные медные провода), можно снять изоляцию отдельных жил так же, как и в случае с кабелем, или можно воспользоваться обжимной втулкой (7). В этом случае необходимо использовать втулки с изолированными горловинами, чтобы предотвратить контакт с деталью, находящейся под напряжением, после подключения провода.

Подготовка кабелей



1. Зелено-желтый - защитный провод
2. Черный - фазный провод
3. Коричневый - фазный провод (трехфазная версия)
4. Синий - нулевой провод (однофазная версия)
5. Черный (серый) — фазовый провод (трехфазное исполнение)
6. Синий — нейтральный провод (трехфазное исполнение, 380—415 В + N).
7. Горловина обжимной втулки должна быть изолирована, чтобы предотвратить контакт с находящимся под напряжением элементом (проводом), когда главный выключатель находится в выключенном положении.
8. Снимите с проводов кабеля питания изоляцию таким образом, чтобы обнаженные части не выступали за пределы клеммы главного выключателя (клемма питания).

Рис. 17

Натяжение кабеля питания

- Прокладку кабеля к машине можно осуществлять двумя способами:
 - от кабельного желоба (снизу);
 - от кабельной сети (сверху).
- Если кабель подводится сверху, не допускайте его провисания спереди от ввода для кабеля; см. Рис. 18. Это защищает кабельный ввод и машину от попадания конденсата.

Механическая защита кабеля

- Протягивание кабеля через кабельный ввод. См. Рис. 18; затяните герметизирующую гайку кабельного ввода. Это позволит сжать резиновое кольцо кабельного ввода для механической защиты кабеля и предотвращения попадания воды внутрь.
- Если механическая защита окажется недостаточной, воспользуйтесь предохранительным контактным зажимом 3.

Точка подключения — исполнение (N, C, U, H)

- Место подключения кабеля питания находится на главном выключателе машины. См. Рис. 18. Фазные клеммы маркированы символами U, V и W.
- Подсоедините защитный провод непосредственно к защитному зажиму (заземлению), расположенному на внутренней стороне левой стойки машины. Зажим обозначен маркировкой PE.

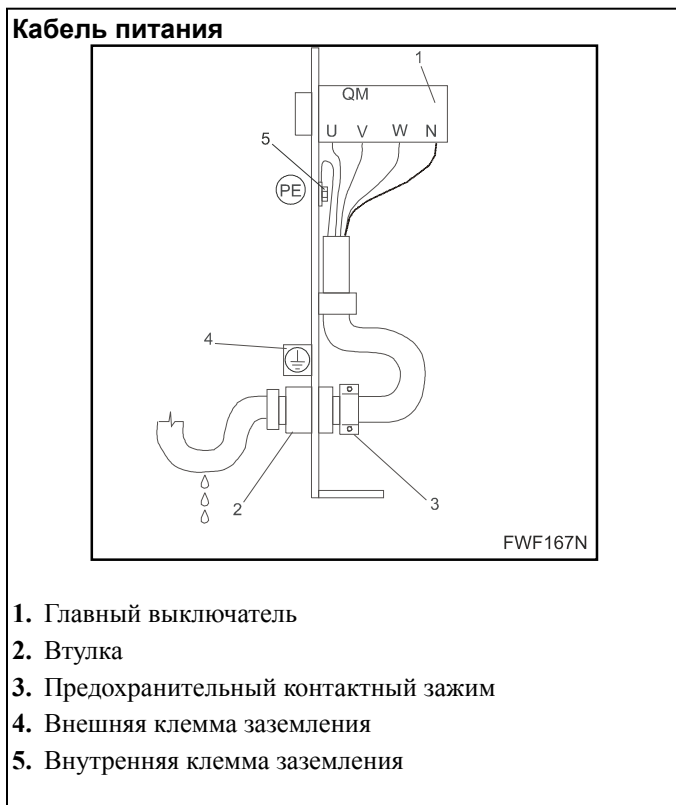
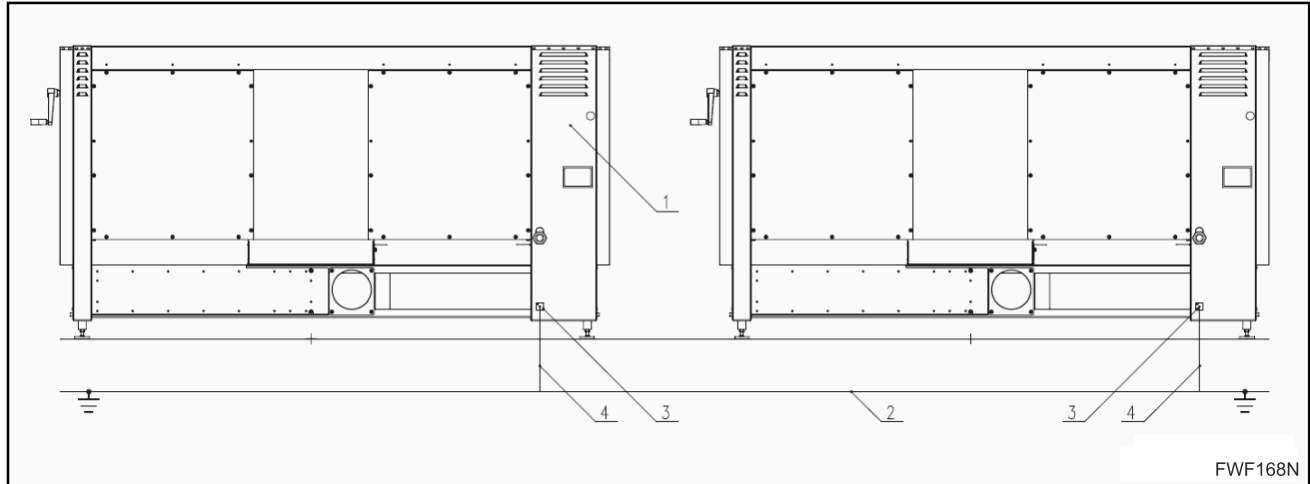


Рис. 18

Защитное подключение машины (заземление)

- В целях обеспечения безопасности машину следует подключить к защитному заземлению прачечной. Для этого используйте внешнюю клемму заземления машины (4), см. Рис. 19, расположенную сзади в нижней левой части машины.
- Защитный провод, который требуется для этого подключения, не входит в комплект поставки машины.
- Поперечное сечение защитного провода должно соответствовать значениям, указанных в таблицах Таблица 11.
- Если поперечное сечение кабеля питания составляет менее 2,5 мм² [0,004 кв. дюйма], для защитного заземления рекомендуется выбрать провод сечением не менее 4 мм² [0,006 кв. дюйма].
- Защитное подключение также избавляет от нежелательных проявлений статического электричества во время работы машины.


Защитное подключение машин



1. Машина, вид сзади
2. Защитное подключение прачечной
3. Внешняя клемма заземления машины
4. Защитный провод, подключение машин

Рис. 19

Газовый нагрев (применимо только для машин с газовым нагревом)

	ОСТОРОЖНО!
<p>УСТАНОВКА И РЕМОНТ СИСТЕМЫ ПОДАЧИ ГАЗА ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО УПОЛНОМОЧЕННОЙ КОМПАНИЕЙ. ВСЕ ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ГАЗОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ МАШИН ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ СТАНДАРТАМ СТРАНЫ, В КОТОРОЙ МАШИНА ИСПОЛЬЗУЕТСЯ.</p>	
C047	

- Каждая машина предназначена для использования только с тем типом газа, который указан на табличке с серийным номером этой машины (см. главу *Информация на табличке с серийным номером*).
- Запрещается использовать другие типы газа или другие значения рабочего давления газа в соединении, кроме тех, которые указаны на табличке с серийным номером (см. главу *Информация на табличке с серийным номером*).
- В общем случае запрещается устанавливать газовые машины в подвалах или в помещениях с недостаточной воздушной вентиляцией (см. главу *Подключение к вытяжке пара*). Для получения дополнительной информа-

ции проконсультируйтесь с компанией-поставщиком газа.

- Машину монтируют в соответствии со стандартами, действующими в конкретной стране.
- Чтобы увеличить безопасность газового оборудования, важно установить рядом с оборудованием детектор утечки газа.
- На заметном месте рядом с гладильной машиной обязательно размещают порошковый огнетушитель. Размер огнетушителя должен составлять минимум 12 кг [26,455 фунта].

Монтаж подключения к газовой системе

- Монтажная компания должна произвести подключение машины к газовой системе в соответствии с планировкой прачечной.
- На заводе-изготовителе данная машина настраивается на работу с указанным в заказе на покупку типом газа. Информацию о возможных вариантах см. в таблице *Таблица 12*.
 - В данной таблице представлен основной обзор. Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения.
 - Для получения полной информации, включая данные о конфигурации для версии машины с газовым нагревом, прочитайте инструкцию по конфигурации газа:
 - *Таблица 13*

Основные допустимые типы газов и значения давления			
НАГРЕВАНИЕ			
КАТЕГОРИЯ ПРИБОРА (СЕ)	ГАЗ	ТИП ГАЗА	НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ПОДАЧИ ГАЗА
EN 437:2003+A1:2009		ТИП ГАЗА ЕС	мбар
I 1a	городской газ	G110	8
I 2E, I 2H	природный газ	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+	СНГ	G30 ↔ G31	30 ↔ 37
I 3B/P		G30 - G31	50
I 3B/P		G30 - G31	30

Таблица 12

Продолжение см. на следующей странице

Основные допустимые типы газов и значения давления			
НАГРЕВАНИЕ			
КАТЕГОРИЯ ПРИБОРА (СЕ)	ГАЗ	ТИП ГАЗА	НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ПОДАЧИ ГАЗА
EN 437:2003+A1:2009		ТИП ГАЗА ЕС	мбар
I 3P		G31	50
I 3P		G31	37

Таблица 12

- Отверстие для подключения газа расположено в задней стенке левой стойки. См. таблицу технических параметров и схему внешних размеров машины *Рис. 4, Таблица 4*.
- Перед монтажом/демонтажем наружной соединительной трубы к отверстию / от отверстия для подключения газа G^{3/4} сначала необходимо снять крышку с левой стороны. См. *Ввод машины в эксплуатацию*.
- Отверстие для подключения газа рассчитано исключительно на использование с внешней соединительной трубой с глухой гайкой G^{3/4}, оснащенной прокладкой, стойкой к используемым газам.
- Для обеспечения необходимого рабочего давления установите перед каждой машиной внешний редукционный клапан-регулятор давления подаваемого газа. Это позволит регулировать давление внутри трубопровода до заданного рабочего давления. Клапан не входит в комплект поставки машины.
 - Если давление газа на входе будет превышать допустимое значение, необходимо установить редукционный клапан.
- См. рабочее давление при подключении газа в *Таблица 12*. Это давление газа при открытом газовом клапане и стабильной работе газовой горелки.
- Установите ручной газовый клапан в легкодоступном месте так, чтобы длина трубопровода, идущего от клапана к месту подключения машины, не превышала 2 м [6,56 фута] (макс.). (Клапан не входит в комплект поставки машины.)
- Установите манометр между редукционным клапаном давления на машине и ручным клапаном. Манометр служит для контроля значения давления.
- Трубопровод между ручным клапаном и машиной должен быть зафиксирован и должен обеспечивать соответствующий расход газа для каждой машины. Убедитесь, что внутренний диаметр подводящей трубы, подключенной к машине, не меньше мин. 19,0 мм [¾ дюйма] по всей длине трубы. На все соединения должен быть нанесен герметик, устойчивый к воздействию используемого газа.

Установка в ЕС (СЕ)							
Страны	Длина	Категория	Тип газа	Давление газа	Параметры настройки газа		
					Блок управления	Блок Вентури	Сопло
	-	-	EN437+A1	PG1	Параметр данных ESYS	ASP (5)	Диаметр
	мм	EN 437+A1	Gx	мбар/дюймы вод. ст.	Код (3)	Код (2)	Код
					Код (4)	мм/100 ± 0,05	мм [дюйм]
ДАНИЯ (ДК), ИТАЛИЯ (ИТ), ШВЕЦИЯ (СЕ)	1664	I 1a	G110	8	561025	561006	-
					561045	1448	-

Таблица 13

Продолжение см. на следующей странице

Установка в ЕС (СЕ)							
Страны	Длина	Категория	Тип газа	Давление газа	Параметры настройки газа		
					Блок управления	Блок Вентури	Сопло
	-	-	EN437+A1	PG1	Параметр данных ESYS	ASP (5)	Диаметр
	мм	EN 437+A1	Gx	мбар/дюйм-мы вод. ст.	Код (3)	Код (2)	Код
					Код (4)	мм/100 ± 0,05	мм [дюйм]
	2080				561025	561006	-
					561045	1448	-
АВСТРИЯ (АТ), БОЛГАРИЯ (ВГ), ШВЕЙЦАРИЯ (СН), КИПР (СУ), ЧЕШСКАЯ РЕСПУБЛИКА (СЗ), ДАНИЯ (ДК), ЭСТОНИЯ (ЕЕ), ИСПАНИЯ (ЕС), ФИНЛЯНДИЯ (ФИ), ВЕЛИКОБРИТАНИЯ (ГВ), ГРЕЦИЯ (ГР), ХОРВАТИЯ (НР), ИРЛАНДИЯ (ИЕ), ИТАЛИЯ (ИТ), ЛИТВА (ЛТ), ЛАТВИЯ (ЛВ), НОРВЕГИЯ (НО), ПОРТУГАЛИЯ (РТ), РУМЫНИЯ (РО), ШВЕЦИЯ (СЕ), СЛОВЕНИЯ (СИ), СЛОВАКИЯ (СК), ТУРЦИЯ (ТР)	1664	I 2H	G20	20	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
					561041	0466	-
ГЕРМАНИЯ (ДЕ), ЛЮКСЕМБУРГ (ЛУ), ПОЛЬША (ПЛ)	1664	I 2E	G20	20	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
					561041	0466	-
РУМЫНИЯ (РО)	1664	I 2E, 2H	G20	20	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
					561041	0466	-

Таблица 13

Продолжение см. на следующей странице

Установка в ЕС (CE)							
Страны	Длина	Категория	Тип газа	Давление газа	Параметры настройки газа		
					Блок управления	Блок Вентури	Сопло
					Параметр данных ESYS	ASP (5)	Диаметр
					Код (3)	Код (2)	Код
	-	-	EN437+A1	PG1	Параметр данных ESYS	ASP (5)	Диаметр
	мм	EN 437+A1	Gx	мбар/дюймы вод. ст.	Код (4)	мм/100 ± 0,05	мм [дюйм]
ВЕНГРИЯ (HU)	1664	I 2H	G20	25	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
	561041				0466	-	
БЕЛЬГИЯ (BE), ФРАНЦИЯ (FR)	1664	I 2E+	G20↔G25	20↔25	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
	561041				0466	-	
РУМЫНИЯ (RO)	1664	I 2L	G25	20	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
НИДЕРЛАНДЫ (NL)	1664	I 2L	G25	25	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
ГЕРМАНИЯ (DE)	1664	I 2LL	G25	20	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
ВЕНГРИЯ (HU)	1664	I 2S	G25.1	25	561020	561001	-
					561040	0835	-
	2080				561022	561000	-
	561042				0736	-	

Таблица 13

Продолжение см. на следующей странице

Установка в ЕС (CE)							
Страны	Длина	Категория	Тип газа	Давление газа	Параметры настройки газа		
					Блок управления	Блок Вентури	Сопло
	-	-	EN437+A1	PG1	Параметр данных ESYS	ASP (5)	Диаметр
	мм	EN 437+A1	Gx	мбар/дюймы вод. ст.	Код (3)	Код (2)	Код
БЕЛЬГИЯ (BE), ШВЕЙЦАРИЯ (CH), ЧЕХИЯ (CZ), ИСПАНИЯ (ES), ВЕЛИКОБРИТАНИЯ (GB), ГРЕЦИЯ (GR), ХОРВАТИЯ (HR), ИРЛАНДИЯ (IE), ИТАЛИЯ (IT), ЛИТВА (LT), НИДЕРЛАНДЫ (NL), ПОЛЬША (PL), ПОРТУГАЛИЯ (PT), РУМЫНИЯ (RO), СЛОВЕНИЯ (SI), СЛОВАКИЯ (SK)	1664	I 3P	G31	37	561020	533607	560974
	2080				561040	0466	5,20 [0,2047]
					561023	563608	560974
					561043	0423	5,20 [0,2047]
АВСТРИЯ (AT), БЕЛЬГИЯ (BE), ШВЕЙЦАРИЯ (CH), ЧЕХИЯ (CZ), ГЕРМАНИЯ (DE), ИСПАНИЯ (ES), ФРАНЦИЯ (FR), ВЕЛИКОБРИТАНИЯ (GB), ГРЕЦИЯ (GR), НИДЕРЛАНДЫ (NL), СЛОВАКИЯ (SK)	1664	I 3P	G31	50	561020	563607	560974
	2080				561040	0466	5,20 [0,2047]
					561023	563608	560974
					561043	0423	5,20 [0,2047]

Таблица 13

Продолжение см. на следующей странице

Установка в ЕС (CE)							
Страны	Длина	Категория	Тип газа	Давление газа	Параметры настройки газа		
					Блок управления	Блок Вентури	Сопло
	-	-	EN437+A1	PG1	Параметр данных ESYS	ASP (5)	Диаметр
	мм	EN 437+A1	Gx	мбар/дюймы вод. ст.	Код (3)	Код (2)	Код
					Код (4)	мм/100 ± 0,05	мм [дюйм]
БОЛГАРИЯ (BG), КИПР (CY), ЧЕХИЯ (CZ), ДАНИЯ (DK), ЭСТОНИЯ (EE), ФИНЛЯНДИЯ (FI), ФРАНЦИЯ (FR), ГРЕЦИЯ (GR), ХОРВАТИЯ (HR), ВЕНГРИЯ (HU), ИТАЛИЯ (IT), ЛИТВА (LT), ЛАТВИЯ (LV), МАЛЬТА (MT), НИДЕРЛАНДЫ (NL), НОРВЕГИЯ (NO), РУМЫНИЯ (RO), ШВЕЦИЯ (SE), СЛОВЕНИЯ (SI), СЛОВАКИЯ (SK), ТУРЦИЯ (TR)	1664	I 3B/P	G30 - G31	30	561024	561004	560974
	2080				561044	0212	5,20 [0,2047]
					561022	561003	560974
					561042	0188	5,20 [0,2047]
ПОЛЬША (PL)	1664	I 3B/P	G30 - G31	37	561024	561004	560974
	2080				561044	0212	5,20 [0,2047]
					561022	561003	560974
					561042	0188	5,20 [0,2047]
АВСТРИЯ (AT), ШВЕЙЦАРИЯ (CH), ГЕРМАНИЯ (DE), ФРАНЦИЯ (FR), ВЕНГРИЯ (HU)	1664	I 3B/P	G30 - G31	50	561024	561004	560974
	2080				561044	0212	5,20 [0,2047]
					561022	561003	560974
					561042	0188	5,20 [0,2047]

Таблица 13

Продолжение см. на следующей странице

Установка в ЕС (CE)							
Страны	Длина	Категория	Тип газа	Давление газа	Параметры настройки газа		
					Блок управления	Блок Вентури	Сопло
	-	-	EN437+A1	PG1	Параметр данных ESYS	ASP (5)	Диаметр
	мм	EN 437+A1	Gx	мбар/дюймы вод. ст.	Код (3)	Код (2)	Код
БЕЛЬГИЯ (BE), ШВЕЙЦАРИЯ (CH), КИПР (CY), ЧЕХИЯ (CZ), ЭСТОНИЯ (EE), ИСПАНИЯ (ES), ФРАНЦИЯ (FR), ВЕЛИКОБРИТАНИЯ (GB), ГРЕЦИЯ (GR), ИРЛАНДИЯ (IE), ИТАЛИЯ (IT), ЛИТВА (LT), ЛАТВИЯ (LV), ПОРТУГАЛИЯ (PT), СЛОВЕНИЯ (SI), СЛОВАКИЯ (SK), ТУРЦИЯ (TR)	1664	I 3+	G30 ↔ G31	30 ↔ 37	561024	561004	560974
	2080				561044	0212	5,20 [0,2047]
					561022	561003	560974
					561042	0188	5,2 [0,2047]

Таблица 13

Монтаж в странах ЕС (CE)								
Страны	Длина	Категория	Тип газа	Давление газа	Расход / теплотворная способность		Номер газового комплекта	
					значение +/- 5 %	Округленное значение		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Код
	мм	EN 437+A1	Gx	мбар/дюймы вод. ст.	м3/ч	кг/ч	Qn(Hi) - кВт ± 5 %	-
ДАНИЯ (DK), ИТАЛИЯ (IT), ШВЕЦИЯ (SE)	1664	I 1a	G110	8	5,95	-	23,50	561070
	2080						-	
					6,25	-	24,50	561070
							-	

Таблица 14

Продолжение см. на следующей странице

Монтаж в странах ЕС (СЕ)								
Страны	Длина	Категория	Тип газа	Давление газа	Расход / теплотворная способность			Номер газового комплекта
					значение +/- 5 %		Округленное значение	
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Код
	мм	EN 437+A1	Gx	мбар/ дюймы вод. ст.	м3/ч	кг/ч	Qn(Hi) - кВт ± 5 %	-
АВСТРИЯ (AT), БОЛГАРИЯ (BG), ШВЕЙЦАРИЯ (CH), КИПР (CY), ЧЕШСКАЯ РЕС- ПУБЛИКА (CZ), ДАНИЯ (DK), ЭС- ТОНИЯ (EE), ИС- ПАНИЯ (ES), ФИНЛЯНДИЯ (FI), ВЕЛИКОБРИ- ТАНИЯ (GB), ГРЕ- ЦИЯ (GR), ХОР- ВАТИЯ (HR), ИР- ЛАНДИЯ (IE), ИТАЛИЯ (IT), ЛИТВА (LT), ЛАТ- ВИЯ (LV), НОРВЕ- ГИЯ (NO), ПОР- ТУГАЛИЯ (PT), ШВЕЦИЯ (SE), СЛОВЕНИЯ (SI), СЛОВАКИЯ (SK), ТУРЦИЯ (TR)	1664	I 2H	G20	20	2,55	-	24,50	561060
							-	
	2080				3,18	-	30,50	561061
							-	
ГЕРМАНИЯ (DE), ЛЮКСЕМБУРГ (LU), ПОЛЬША (PL)	1664	I 2E	G20	20	2,55	-	24,50	561060
							-	
	2080				3,18	-	30,50	561061
							-	
РУМЫНИЯ (RO)	1664	I 2E, 2H	G20	20	2,55	-	24,50	561060
							-	
	2080				3,18	-	30,50	561061
							-	
ВЕНГРИЯ (HU)	1664	I 2H	G20	25	2,55	-	24,50	561060
							-	
	2080				3,18	-	30,50	561061
							-	

Таблица 14

Продолжение см. на следующей странице

Монтаж в странах ЕС (CE)								
Страны	Длина	Категория	Тип газа	Давление газа	Расход / теплотворная способность			Номер газового комплекта
					значение +/- 5 %		Округленное значение	
					м3/ч	кг/ч		
-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Код	
	мм	EN 437+A1	Gx	мбар/ дюймы вод. ст.	м3/ч	кг/ч	Qn(Hi) - кВт ± 5 %	-
БЕЛЬГИЯ (BE), ФРАНЦИЯ (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
							-	
РУМЫНИЯ (RO)	1664	I 2L	G25	20	3,01	-	24,50	561062
							-	
	2080				3,72	-	30,50	561063
							-	
НИДЕРЛАНДЫ (NL)	1664	I 2L	G25	25	3,01	-	24,50	561062
							-	
	2080				3,72	-	30,50	561063
							-	
ГЕРМАНИЯ (DE)	1664	I 2LL	G25	20	3,01	-	24,50	561062
							-	
	2080				3,72	-	30,50	561063
							-	
ВЕНГРИЯ (HU)	1664	I 2S	G25.1	25	2,98	-	24,50	561064
							-	
	2080				3,75	-	30,50	561065
							-	

Таблица 14

Продолжение см. на следующей странице

Монтаж в странах ЕС (CE)								
Страны	Длина	Категория	Тип газа	Давление газа	Расход / теплотворная способность			Номер газового комплекта
					значение +/- 5 %		Округленное значение	
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Код
	мм	EN 437+A1	Gx	мбар/ дюймы вод. ст.	м3/ч	кг/ч	Qn(Hi) - кВт ± 5 %	-
БЕЛЬГИЯ (BE), ШВЕЙЦАРИЯ (CH), ЧЕХИЯ (CZ), ИСПАНИЯ (ES), ВЕЛИКОБРИТАНИЯ (GB), ГРЕЦИЯ (GR), ХОРВАТИЯ (HR), ИРЛАНДИЯ (IE), ИТАЛИЯ (IT), ЛИТВА (LT), НИДЕРЛАНДЫ (NL), ПОЛЬША (PL), ПОРТУГАЛИЯ (PT), РУМЫНИЯ (RO), СЛОВЕНИЯ (SI), СЛОВАКИЯ (SK)	1664	I 3P	G31	37	1,0	1,84	24,50	561066
							-	
	2080				1,24	2,28	30,50	561067
							-	
АВСТРИЯ (AT), БЕЛЬГИЯ (BE), ШВЕЙЦАРИЯ (CH), ЧЕХИЯ (CZ), ГЕРМАНИЯ (DE), ИСПАНИЯ (ES), ФРАНЦИЯ (FR), ВЕЛИКОБРИТАНИЯ (GB), ГРЕЦИЯ (GR), НИДЕРЛАНДЫ (NL), СЛОВАКИЯ (SK)	1664	I 3P	G31	50	1,01	1,86	24,50	561066
							-	
	2080				1,24	2,28	30,50	561067
							-	

Таблица 14

Продолжение см. на следующей странице

Монтаж в странах ЕС (CE)								
Страны	Длина	Категория	Тип газа	Давление газа	Расход / теплотворная способность			Номер газового комплекта
					значение +/- 5 %		Округленное значение	
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Код
	мм	EN 437+A1	Gx	мбар/ дюймы вод. ст.	м3/ч	кг/ч	Qn(Hi) - кВт ± 5 %	-
БОЛГАРИЯ (BG), КИПР (CY), ЧЕХИЯ (CZ), ДАНИЯ (DK), ЭСТОНИЯ (EE), ФИНЛЯНДИЯ (FI), ФРАНЦИЯ (FR), ГРЕЦИЯ (GR), ХОРВАТИЯ (HR), ВЕНГРИЯ (HU), ИТАЛИЯ (IT), ЛИТВА (LT), ЛАТВИЯ (LV), МАЛЬТА (MT), НИДЕРЛАНДЫ (NL), НОРВЕГИЯ (NO), РУМЫНИЯ (RO), ШВЕЦИЯ (SE), СЛОВЕНИЯ (SI), СЛОВАКИЯ (SK), ТУРЦИЯ (TR)	1664	I 3B/P	G30 - G31	30	0,77	1,85	(7) < 24,50	561068
	2080				0,95	2,28	(7) < 30,50	
ПОЛЬША (PL)	1664	I 3B/P	G30 - G31	37	0,77	1,85	(7) < 24,50	561068
	2080				0,95	2,28	(7) < 30,50	
АВСТРИЯ (AT), ШВЕЙЦАРИЯ (CH), ГЕРМАНИЯ (DE), ФРАНЦИЯ (FR), ВЕНГРИЯ (HU)	1664	I 3B/P	G30 - G31	50	0,77	1,85	(7) < 24,50	561068
	2080				0,95	2,28	(7) < 30,50	

Таблица 14

Продолжение см. на следующей странице

Монтаж в странах ЕС (CE)								
Страны	Длина	Категория	Тип газа	Давление газа	Расход / теплотворная способность			Номер газового комплекта
					значение +/- 5 %		Округленное значение	
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Код
	мм	EN 437+A1	Gx	мбар/ дюймы вод. ст.	м3/ч	кг/ч	Qn(Hi) - кВт ± 5 %	-
БЕЛЬГИЯ (BE), ШВЕЙЦАРИЯ (CH), КИПР (CY), ЧЕХИЯ (CZ), ЭСТОНИЯ (EE), ИСПАНИЯ (ES), ФРАНЦИЯ (FR), ВЕЛИКОБРИТАНИЯ (GB), ГРЕЦИЯ (GR), ИРЛАНДИЯ (IE), ИТАЛИЯ (IT), ЛИТВА (LT), ЛАТВИЯ (LV), ПОРТУГАЛИЯ (PT), СЛОВЕНИЯ (SI), СЛОВАКИЯ (SK), ТУРЦИЯ (TR)	1664	I 3+	G30 ↔ G31	30 ↔ 37	0,77/0,89 (7) ≥ 0,77	1,85/1,62 (7) ≤ 1,85	(7) ≤ 24,50 -	561068
	2080				0,95/1,07 (7) ≥ 0,95	2,28/1,96 (7) ≤ 2,28	(7) ≤ 30,50 -	

Таблица 14

Условные обозначения для Таблица 13 и Таблица 14	
Номер примечания	Описание
(1)	Регулируется при температуре гладильного цилиндра 20 °C [68 °F] без активной системы нагрева
(2)	Код трубы Вентури, отрегулированной согласно эталонному образцу
(3)	Код параметризованного устройства управления с соответствующими параметрами из файла ESYS data.par (4)
(4)	Код файла данных, предназначенного для установки в блок управления (3)

Продолжение см. на следующей странице
Таблица 15

Условные обозначения для Таблица 13 и Таблица 14	
Номер примечания	Описание
(5)	ASP = Положение регулировочного винта отрегулированной трубы Вентури (2)
(7)	Данные относятся к газу с более высокой теплотворностью

Таблица 15

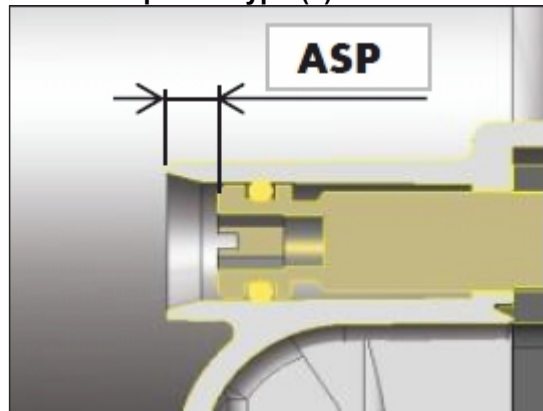
ASP = Винт регулировки положения настраиваемого коллектора Вентури (2)

Рис. 20

Подключение вытяжной системы (для машин с газовым нагревом)

- См. Подключение к вытяжке пара, Таблица 9.
- Кроме того, указанное значение допустимого падения давления на стороне выпуска (P_z) на машинах с газовым нагревом должно составлять .
 - Таблица 9(2), (3) – параметр действителен для холодного цикла машины (измерение и установка производятся без нагрева).
 - Вся система газового нагрева устанавливается и сертифицирована в допустимом диапазоне сопротивления дымохода (системы выпуска). В этом диапазоне система нагрева демонстрирует оптимальные параметры в отношении потребления газа, производительности, выбросов при сжигании газа и эксплуатационной безопасности.
 - Если после установки и до запуска в эксплуатацию машины с газовым нагревом падение давления ниже допустимого значения, то необходимо увеличить сопротивление дымохода (системы выпуска) (путем увеличения длины трубопровода, установки компонентов с более высоким сопротивлением, установки экрана на выходе из трубы дымохода и т. д.).
 - Если после установки и до запуска машины с газовым нагревом в эксплуатацию падение давления выше допустимого значения, то необходимо уменьшить сопротивление дымохода (системы выпуска) (путем уменьшения длины трубопровода, установки компонентов с более низким сопротивлением, установки вытяжного вентилятора на выходе из трубы дымохода и т. д.).
- Параметр p_z имеет большое значение для правильного функционирования машин с газовым нагревом:
 - если система отходящих газов (вытяжки) выходит за допустимые пределы диапазона значений p_z , происходит изменение параметров выбросов и потребления

машины. Это может привести к проблемам с розжигом пламени или, вследствие чрезвычайно высокого сопротивления системы отходящих газов (вытяжки), работа системы газового нагрева окажется невозможной из-за срабатывания защитного выключателя расхода воздуха, который автоматически отключает систему нагрева.

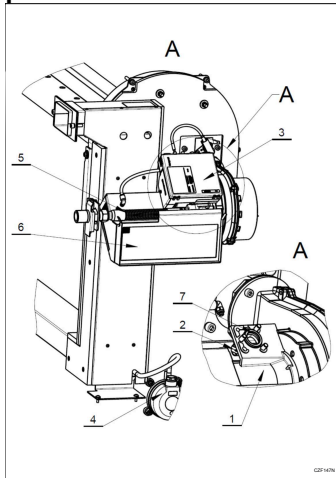
- Защитный выключатель расхода воздуха срабатывает (отключает систему нагрева), когда сопротивление на стороне выпуска, измеренное в точке P (см. главы Подключение к вытяжке пара, Рис. 11 и Рис. 12), превышает значение $p_z \text{ max.}$ при рабочей температуре.

Инструкции по эксплуатации (машины с газовым нагревом)

ПРИМЕЧАНИЕ: Описание позиций приведено в Рис. 21.

- Машина оснащается горелкой для газа под давлением. Этой горелке требуется постоянный приток свежего воздуха через решетку, которая располагается в боковой крышке левой стойки.
- Минимальный расход воздуха, необходимый для газового нагрева, см. в главе Подключение вытяжной системы (для машин с газовым нагревом).
- Для каждого типа газа и соответствующего давления подключения газа имеется одно точное положение дроссельного клапана (2) трубки Вентури (1) и один набор данных/параметров блока управления ESYS (3), см. Рис. 21. В то же время каждая машина оборудована отдельным защитным выключателем подачи воздуха (4). Этот защитный клапан прекращает работу системы газового нагрева в случае, если сопротивление (максимальное падение давления p_z на стороне выпуска, см. (Таблица 9)) превышает допустимый предел или если система повреждена.
- Все версии (работающие на сжиженном газе) оснащены дроссельной шайбой (7).
- Запрещается изменять или каким-либо образом вмешиваться в настройку или программу компонентов. См. Переход на другой тип газа.

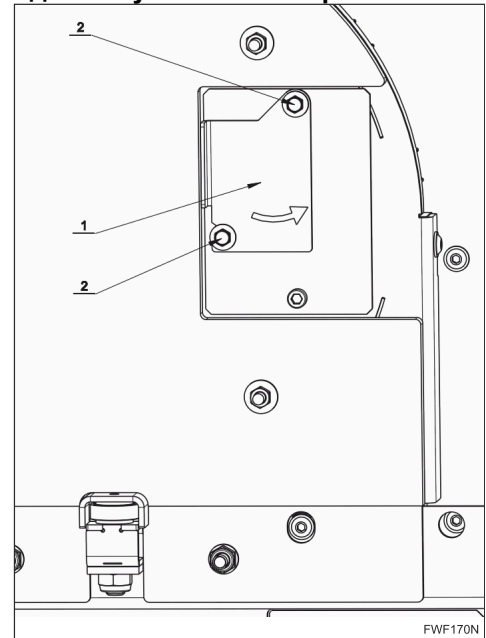
Газовый нагрев



1. Трубка Вентури
2. Дроссельный клапан
3. Устройство управления ESYS
4. Защитный выключатель расхода воздуха
5. Выходная труба
6. Всасывающая камера
7. Дроссельная шайба

Рис. 21

Крышка для визуального контроля пламени



1. Крышка
2. Винт HEX8
3. Винт HEX8

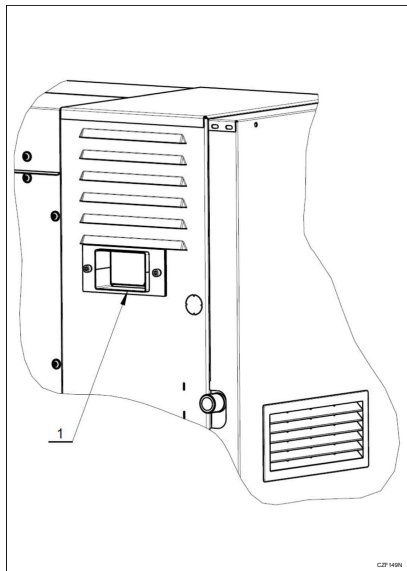
Рис. 22

- На правой передней поверхности нагревателя (Рис. 22) имеется крышка для кратковременного визуального контроля пламени.
 - После снятия правой крышки (Рис. 24) и ослабления двух винтов HEX8 (2) можно наклонить крышку (1), Рис. 22.
 - Запрещается эксплуатировать машину с наклоненной крышкой, поскольку при этом значительно изменяются характеристики машины по выбросам и производительности.
 - Для задач обслуживания и контроля обычную крышку можно заменить специальной технологической крышкой с зондом для контрольных измерений выбросов продуктов сгорания.

- В задней стенке правой стойки имеется выходное отверстие для отвода остаточного тепла отходящих газов (1) - (Рис. 23).

	ОСТОРОЖНО!
НЕ НАКРЫВАЙТЕ ВЫПУСКНОЕ ОТВЕРСТИЕ. ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПЕРЕГРЕВУ.	
C171	

	ОСТОРОЖНО!
ГОРЯЧИЙ ВОЗДУХ. ТЕМПЕРАТУРА ОТРАБОТАННОГО ВОЗДУХА НА ВЫХОДЕ В ОТДЕЛЬНЫХ ТОЧКАХ МОЖЕТ ПРЕВЫШАТЬ 100 °C [212 °F]. ОПАСНОСТЬ ОЖОГА!	
C172	

Выходное отверстие отвода остаточного тепла отходящих газов

1. Выходное отверстие отвода остаточного тепла отходящих газов

Рис. 23

Переход на другой тип газа**ОСТОРОЖНО!**

УСТАНОВКА И РЕМОНТ СИСТЕМЫ ПОДАЧИ ГАЗА ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО УПОЛНОМОЧЕННОЙ КОМПАНИЕЙ. ВСЕ ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ГАЗОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ МАШИН ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ СТАНДАРТАМ СТРАНЫ, В КОТОРОЙ МАШИНА ИСПОЛЬЗУЕТСЯ.

C047

**ОСТОРОЖНО!**

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИЗМЕНЯТЬ ТИП ИСПОЛЬЗУЕМОГО ГАЗА, ЕСЛИ ЭТОТ ГАЗ НЕ РЕКОМЕНДОВАН ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ КАК ПОДХОДЯЩИЙ ДЛЯ ТАКОЙ ЗАМЕНЫ. ЗАМЕНА ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ КОМПАНИЕЙ, ДОПУЩЕННОЙ К ЭТИМ РАБОТАМ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ. ПЕРЕХОД НА ДРУГИЕ КЛАССЫ, ТИПЫ И ДАВЛЕНИЯ ГАЗА, ОТЛИЧАЮЩИЕСЯ ОТ УКАЗАННЫХ И РЕКОМЕНДОВАННЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ, ЛИБО ИЗМЕНЕНИЯ, ВЫПОЛНЕННЫЕ ЛИЦАМИ/КОМПАНИЯМИ, НЕ ИМЕЮЩИМИ РАЗРЕШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ, НЕ ДОПУСКАЮТСЯ. В ТАКИХ СЛУЧАЯХ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СНИМАЕТ С СЕБЯ ЛЮБУЮ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ВОЗМОЖНЫЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ.

C052

- Переоборудовать машину для работы от другого типа газа разрешается только квалифицированным обслуживающим компаниям, уполномоченным на это производителем.
- Способ преобразования зависит от типа головки предварительного смешивания, см. *Рис. 21*, т. е. исполнения (N, C, U, H).
- Преобразование машины допустимо только заменой так называемого комплекта преобразования, который включает следующие компоненты: (см. *Рис. 21*)
 - настроенная/отрегулированная и герметично закрытая трубка Вентури (1)
 - блок управления ESYS с соответствующим кодом (3) и правильно установленными параметрами
 - дроссельная шайба (7) — входит не во все комплекты преобразования
 - правильно заполненная табличка с серийным номером комплекта преобразования — см. *Рис. 3* — нижняя часть таблички (параметры газового комплекта).
- Полную информацию с данными для проверки компонентов комплекта преобразования и информацию о возможных конфигурациях версии машины с газовым нагревом см. в *Таблица 13*.
 - ASP = винт регулировки положения настраиваемого коллектора Вентури (2), см. *Рис. 21*.

ПЕРЕХОД НА ДРУГОЙ ТИП ГАЗА — ИСПОЛНЕНИЕ (N, C, U, H), *Рис. 21, Рис. 3:*

- Машина утверждена как машина категории I, это значит, что клиент/пользователь не имеет права преобразовывать ее в другую категорию.
- См. инструкцию к комплекту для перехода на другой тип газа, номер по каталогу 4-19-39.

Подготовка машины к эксплуатации

Снятие боковых крышек

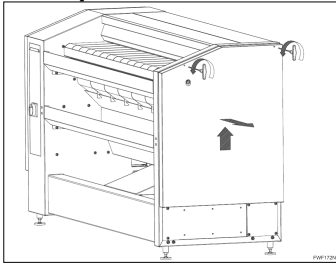


Рис. 24

- Перед запуском машины необходимо убедиться, что машина установлена (подача рабочих сред, вытяжка пара, расположение машины, достаточная вентиляция в помещении и т. д.) в соответствии с указанными инструкциями по монтажу. Убедитесь в том, что соблюдаются стандарты, действующие в соответствующей стране.
- Перед вводом машины в эксплуатацию снимите обе боковые крышки. См. Рис. 24.

Ввод машины в эксплуатацию

1. Перед первым запуском машины необходимо снять защитную бумагу, вложенную между гладильным цилиндром и гладильными лентами. Для того чтобы безопасно удалить защитную бумагу из машины, воспользуйтесь пусковой рукояткой. См. Дополнение по эксплуатации.
 - Медленно крутите рукоятку (см. Дополнение по эксплуатации), вращая гладильный цилиндр. Над выходным лотком появится защитная бумага. Удалите всю защитную бумагу.
2. Если машина поставляется вместе с педалью остановки, установите эту педаль.

ПРИМЕЧАНИЕ: Что касается версий COIN/CPS (для прачечных самообслуживания), см. Дополнение по эксплуатации.

3. Перед первой активацией гладильной машины протяните несколько сухих изделий через машину вручную. На белье могут налипнуть загрязнения, которые присутствуют на гладильном цилиндре. Аналогичная рекомендация относится к первому «горячему» запуску машины.



ОСТОРОЖНО!

ПРИ РАБОТЕ С ГОРЮЧИМИ МАТЕРИАЛАМИ ЗАПРЕЩЕНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОТКРЫТЫЙ ОГОНЬ, КУРИТЬ И ПРИНИМАТЬ ПИЩУ. ПРОВЕТРИВАЙТЕ ПОМЕЩЕНИЕ.

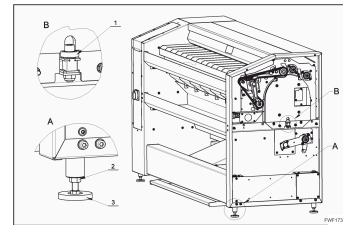
C055

4. Постепенно вставляйте гаечный ключ (IMBUS HEX 4) в два отверстия в верхней части боковых крышек, пока тот

не установится на потайной винт внутри стойки. Ослабьте каждый винт примерно на 3 витка резьбы.

5. Сначала поднимите крышку в направлении, показанном стрелками, а затем снимите ее с машины.
6. Рукоятку прикрутите к штифту способом, описанным в Дополнении по эксплуатации. Надавите на палец рукоятки, чтобы ввести его в зацепление (направление P), и навинчивайте рукоятку с правой резьбой на палец до упора. Поворот рукоятки вправо приводит в движение всю машину.
7. Осмотрите оба валка осевого управления (1) гладильного цилиндра, для этого медленно проворачивайте рукоятку, см. Рис. 25.

Опорные валки и передние регулируемые ножки



1. Опорный валок
2. Гайка
3. Регулируемая ножка

Рис. 25

8. Если гладильный цилиндр быстро перемещается в одну сторону машины, так что подшипник регулировочного винта суппорта (1) начинает вращаться, медленно выполните корректировку (повернув на 1/4 оборота) с помощью передней регулируемой ножки:
 - ослабьте, то есть вывинтите, повернув влево, и тем самым поднимите опорную ножку с одной стороны машины, где гладильный цилиндр касается регулировочного винта суппорта; или
 - затяните, то есть ввинтите, повернув вправо, и тем самым опустите опорную ножку с другой стороны машины, противоположной той стороне, где гладильный цилиндр касается регулировочного винта суппорта.
9. Машина может оснащаться (по требованию — особые принадлежности) набором для крепления машины к полу (код набора: SP549405). Операции по монтажу и регулировке регулируемых ножек очевидны из чертежа, который поставляется вместе с набором.
10. После определения нейтрального положения гладильного цилиндра за счет регулирования положения передних опорных ножек (то есть гладильный цилиндр не касается подшипника опорного валка) зафиксируйте передние опорные ножки в этом положении с помощью гайки (2).
11. Сняв боковые крышки (не касаясь внутренних частей машины) и соблюдая крайнюю осторожность, для про-

Установка

верки функционирования в течение необходимого периода времени работы в режиме без использования нагрева включите машину и:

- проверьте визуально или послушайте, чтобы убедиться, что машина работает без каких-либо очевидных дефектов.

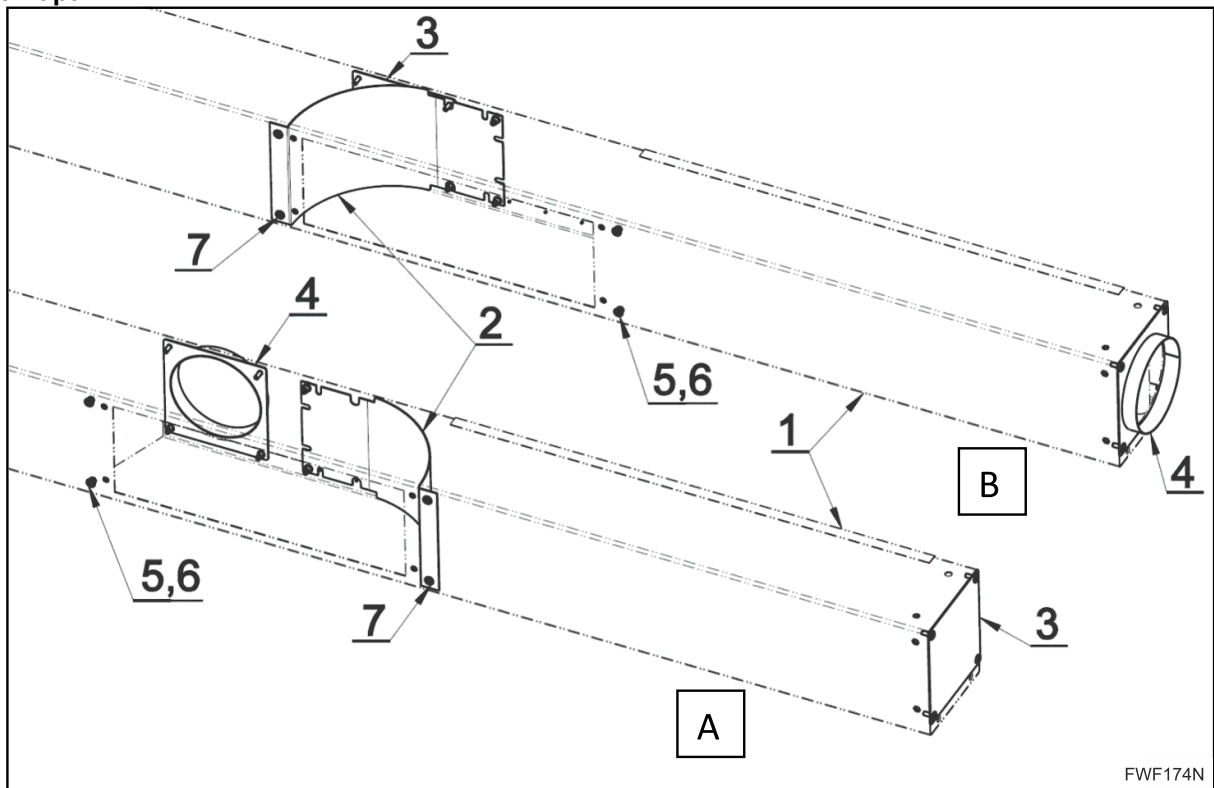
12. Установите крышки обратно.

Перестройка паровой машины. Выходное отверстие вытяжки

- действительно для исполнений N, C, U, H с газовым и электрическим нагревом
- Машины поставляются с двумя возможными исполнениями системы вытяжки пара. См. Рис. 26 и главу *Подключение к вытяжке пара*.

- А — вытяжка пара по направлению назад: Рис. 26 — версия А и Рис. 11.
- В — вытяжка пара вправо: Рис. 26 — версия В и Рис. 12.
- Размеры и остальные параметры, которые касаются установки вытяжной системы, описаны в главе *Подключение к вытяжке пара*.
- Если версия машины не соответствует вашим требованиям в том, что касается отводной трубы, можно перестроить машину из версии А в машину версии В или наоборот.
 - Измените положение направляющей решетки (2)
 - Поменяйте местами положения резьбовых заглушек (5), (6) — 2 шт.
 - Поменяйте компоненты (3) и (4)

Вытяжка пара



1. Вытяжка пара
2. Направляющая решетка
3. Крышку
4. Нижняя вытяжка
5. Резьбовые заглушки
6. Резьбовые заглушки
7. Винт М6х16

Рис. 26

- Данная перестройка может выполняться исключительно уполномоченными специалистами по обслуживанию с соответствующим допуском от производителя.

Эксплуатация

Управляющие клавиши

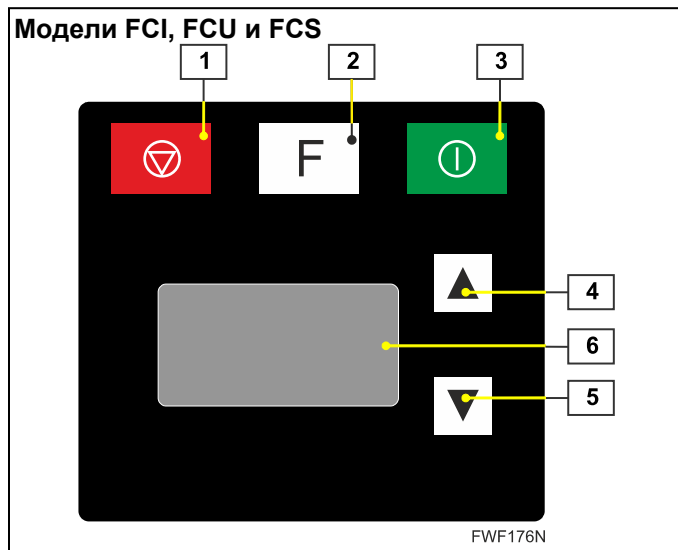


Рис. 27

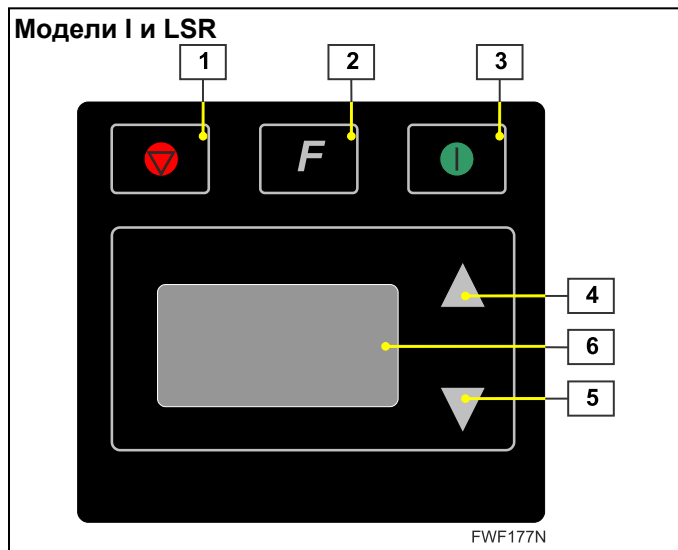


Рис. 28

1. Клавиша Stop (Остановка)

- выключает машину;
- переводит машину в автоматический режим остывания;
- удаляет сообщения об ошибках.

2. Клавиша Function (Функция)

- осуществляет переключение между рабочими экранами;
- открывает и подтверждает пункты меню.

3. Клавиша Start (Пуск)

- запускает машину и процесс глаженья.

4. Клавиша со стрелкой «вверх»

- задает параметры глаженья для текущего рабочего экрана;
- используется для перемещения в меню и для изменения значений в меню.

5. Клавиша со стрелкой «вниз»

- задает параметры глаженья для текущего рабочего экрана;
- используется для перемещения в меню и для изменения значений в меню.

6. Многофункциональный дисплей

- служит для вывода информации о машине, ее текущего состояния, параметров и предупреждений/сообщений об ошибках.

Многофункциональный дисплей. Рабочий режим





Позиция	Символ	Состояние	Описание
1	P	Программирование	Отображает запрограммированные значения нагрева и скорости.
	T	Выбор температуры	Отображает запрограммированное и текущее значения температур
	S	Выбор скорости	Отображает запрограммированное значение скорости
	D	Диагностика	Просмотр текущей информации о машине во время работы.
2		Работа	Машина работает со скоростью и температурой в соответствии с текущей выбранной программой.
		Stop (Остановка)	Машина остановлена. Нагрев выключен.
		Охлаждение	Машина работает на минимальной скорости без нагрева. Работает вытяжной вентилятор. Режим автоматической полной остановки машины будет активирован после того, как барабан охладится до безопасной температуры (ниже 80 °C [176 °F])
3		Пауза	Работа лент загрузочного стола была остановлена с помощью педали (только для моделей с педалью).

Таблица 16






4 НАГРЕВ	G	E	S	
 1		*		- включен нагрев для 1 секции нагревательных элементов - E
 2		*		- включен нагрев для 2 секций нагревательных элементов - E
 3		*		- включен нагрев для всех 3 секций нагревательных элементов - E
	*			- включен нагрев - G
	*			- нагрев выключен, отправлена команда на сброс узла зажигания газа из-за неудачной попытки зажигания - G
	*			- нагрев выключен, выполняется сброс узла зажигания из-за неудачной попытки зажигания - G

Таблица 17

Инструкции по эксплуатации

1. Включите основной источник питания.

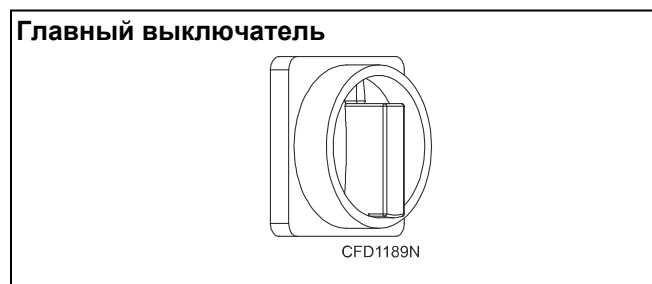


Рис. 29

2. Нажмите кнопку Start (Пуск), чтобы запустить гладильную машину.

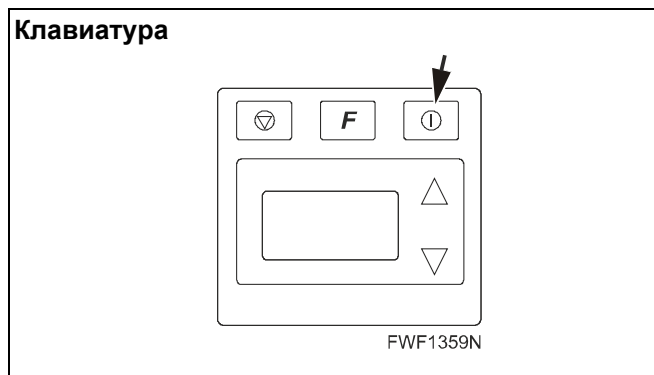


Рис. 30

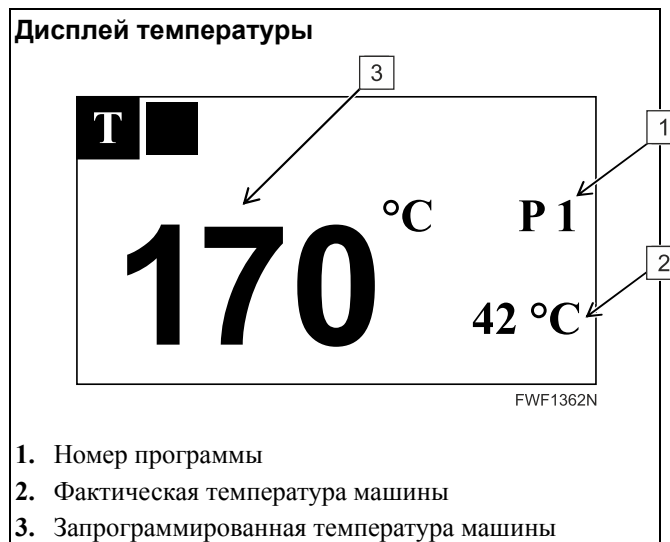


Рис. 33

1. Номер программы
2. Фактическая температура машины
3. Запрограммированная температура машины

3. Нажимайте клавиши со стрелками «Вверх» и «Вниз», чтобы настроить желаемую программу, температуру и/или рабочую скорость. На моделях OPL нажмите клавишу Function (Функция) для переключения между рабочими дисплеями программы, температуры и рабочим дисплеем.

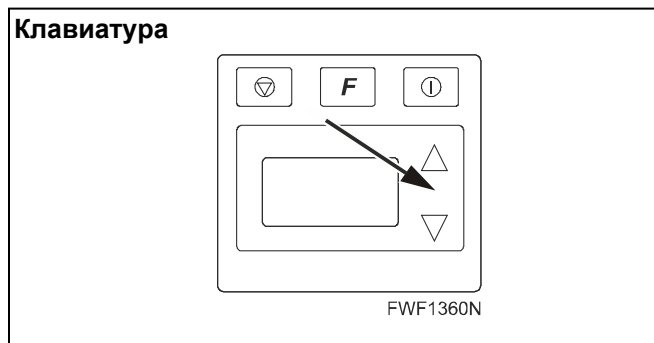


Рис. 31



Рис. 34

1. Номер программы
2. Запрограммированная скорость

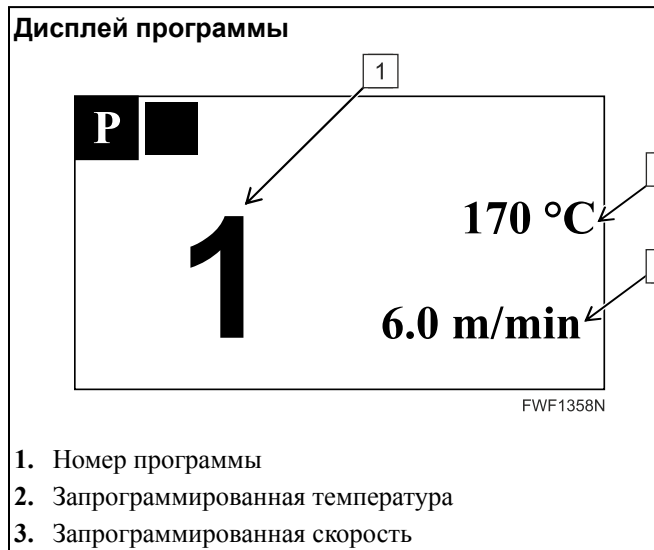


Рис. 32

1. Номер программы
2. Запрограммированная температура
3. Запрограммированная скорость

4. Дождитесь, пока гладильная машина нагреется до нужной температуры.
5. Нажмите клавишу Start (Пуск) или надавите на ножную педаль (если предусмотрена), чтобы включить подающие ленты.
6. Используя всю ширину гладильного барабана, вставьте расправленное белье во впускной конвейер.



Рис. 35

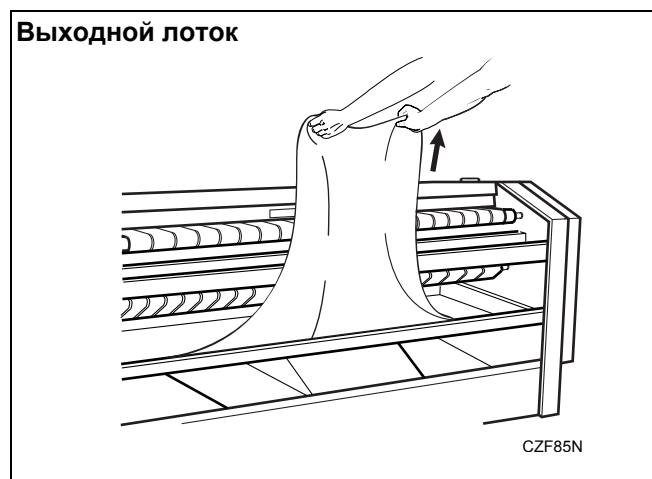


Рис. 37

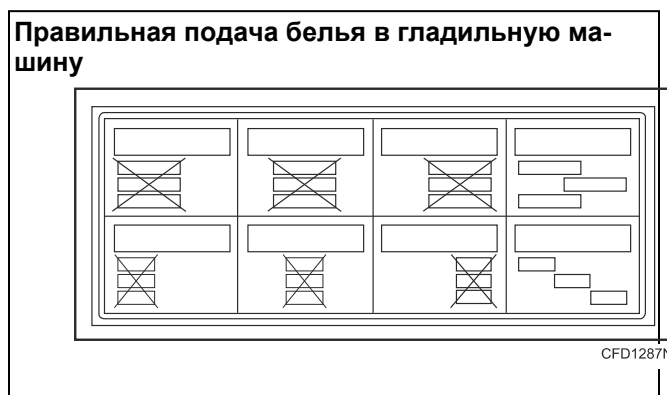


Рис. 36

8. После завершения глажки нажмите клавишу Stop (Остановка). Гладильная машина перейдет в режим остывания до тех пор, пока температура не опустится ниже 80° C [176° F].
9. Выключите основной источник питания.

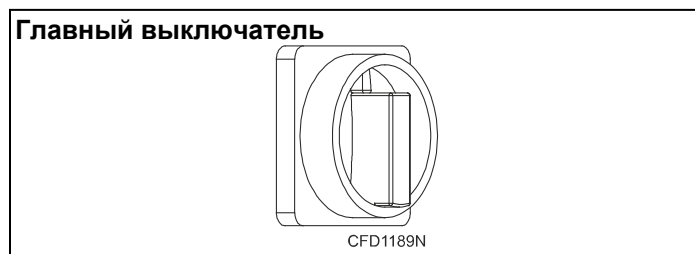



Рис. 38


7. Извлеките отглаженное белье из выходного лотка.


Техническое обслуживание

Правила техники безопасности при техническом обслуживании

	ОСТОРОЖНО!
ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ МОЖЕТ ВЫПОЛНЯТЬ ТОЛЬКО ОБУЧЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ.	
C117	

- Перед тем как приступить к каким-либо работам с машиной, выполните следующие проверки.
 - Главный выключатель должен быть выключен.
 - Главный выключатель (разъединитель) электрического распределительного щита прачечной должен быть выключен и механически заблокирован.
 - Компоненты машины не должны двигаться по инерции.
 - Машина должна быть охлаждена.
 - На машине или ее электрическом распределительном щите должны быть размещены таблички «РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ» (а весь остальной персонал проинформирован о ремонте).
 - Подача газа должна быть отключена (относится к машинам с газовым нагревом).


	ОСТОРОЖНО!
СЛЕДОВАТЬ УКАЗАНИЯМ НИЖЕ – В ГЛАВЕ «ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕГУЛИРОВКА».	
C118	

	ОСТОРОЖНО!
ПОЛЬЗОВАТЕЛИ НЕ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬ РАБОТЫ ПО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ МАШИНЫ, ЕСЛИ ТОЛЬКО ЭТО НЕ ТРЕБУЕТСЯ СОГЛАСНО УКАЗАНИЯМ ПО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ. ТАКИЕ РАБОТЫ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО УПОЛНОМОЧЕННЫЕ СПЕЦИАЛИСТЫ ПО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ.	
C119	

- Сразу же после устранения причины неисправности перезапустите машину или извлеките белье, застрявшее в машине, используя рычаг — см. дополнение к рабочей инструкции. Затем дождитесь охлаждения гладильного цилиндра до температуры ниже 80 °C [176 °F] — опасность возгорания!

- Соблюдая приведенные тут указания, можно добиться отличной работы машины, снизить опасность отказа и продлить срок службы машины.

Очистка машины - периодичность проверок

	ОСТОРОЖНО!
НЕОБХОДИМО ПРОВОДИТЬ (МИНИМУМ ДВА РАЗА В ГОД) ПОЛНУЮ ОЧИСТКУ МАШИНЫ ОТ ПУХА И ЗАГРЯЗНЕНИЙ. НЕВЫПОЛНЕНИЕ ЭТОГО ТРЕБОВАНИЯ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ВОЗНИКНОВЕНИЮ ПОЖАРА.	
C120	

СПЕЦИАЛЬНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- См. *Гладильный цилиндр*.

ЕЖЕДНЕВНО

- Осмотр ножей скребков: механическими средствами удалите налет, с помощью пылесоса уберите осадок, проверьте предварительное натяжение.
- Осмотр поверхностей датчика температуры: механическими средствами уберите налет, с помощью пылесоса удалите осадок, проверьте предварительное натяжение.
- Осмотр состояния и проверка исправности лент верхних прижимных валков.
- Газовые модели: очистка / чистка пылесосом сетки всасывающей камеры или самой всасывающей камеры - Рис. 21, поз. 6.

РАЗ В МЕСЯЦ

- Чистка пылесосом электрических компонентов, контактов и преобразователя частоты - все эти компоненты располагаются на панели электрического распределительного щита в нижней части левой стойки.
- После этого производят чистку пылесосом:
 - программной платы;
 - вентиляционной решетки двигателя (также нужно проверить редуктор на возможные утечки жидкости).
- Чистка пылесосом всех отверстий, через которые воздух поступает в машину или покидает ее.
- Чистка электромагнитной муфты.
- Очищайте пылесосом пространства внутри машины после демонтажа таких компонентов:
 - боковые крышки;

- задние крышки;
- верхняя передняя крышка;
- верхняя задняя крышка всасывающего туннеля;
- Осмотр состояния и проверка натяжения цепи.

КАЖДЫЕ 6 МЕСЯЦЕВ

- Очистите (пропылесосьте) область всасывания вентилятора

ПРИМЕЧАНИЕ: Машина должна быть выключена главным выключателем и должна быть неподвижна.

- Очистите (пропылесосьте) область всасывания вентилятора после отворачивания винтов (2) и снятия крышки для обслуживания (1). См. Рис. 42.

- Винты (2) представляют собой специальные предохранительные винты, предотвращающие несанкционированную разборку. Специальный ключ входит в комплект принадлежностей машины.
- Очистка / чистка пылесосом лопастей или крыльчатки главного вентилятора.
- Очистите (пропылесосьте) выходную область вентилятора после снятия выходного воздуховода в задней или правой части машины. См. *Перестройка паровой машины. Выходное отверстие вытяжки.*
- После выполнения очистки установите на место снятые детали.

Крышка для обслуживания основного вытяжного вентилятора

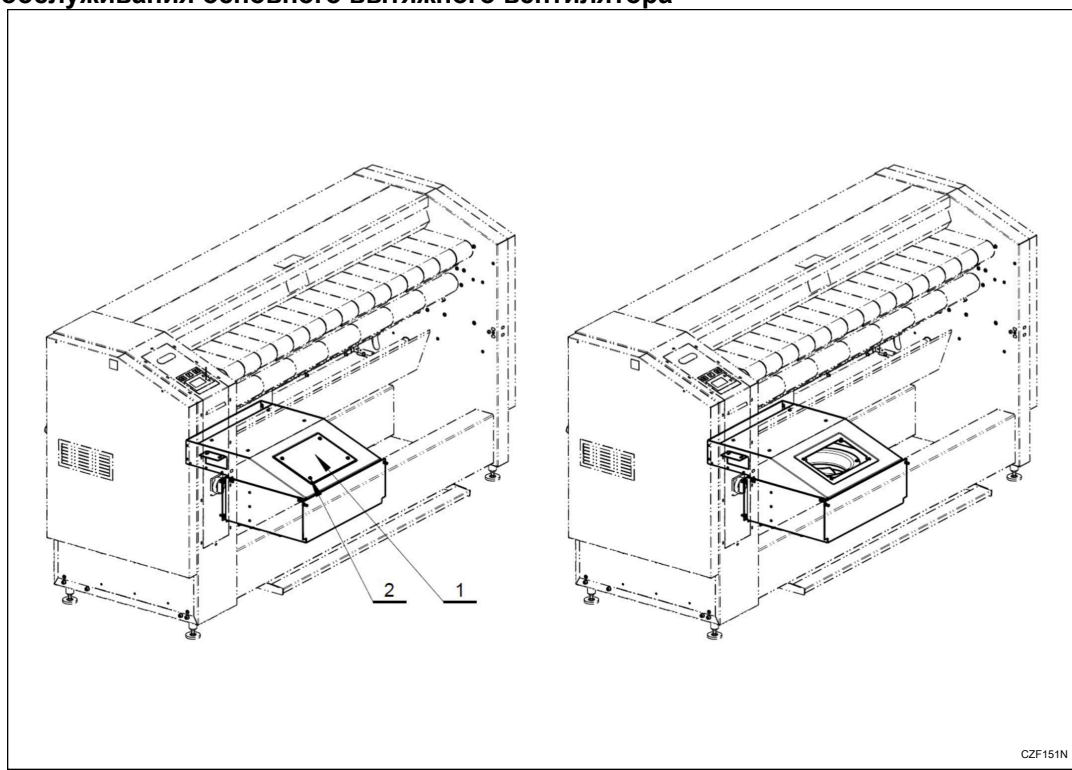


Рис. 39

РАЗ В ГОД (КАЖДЫЕ 12 МЕСЯЦЕВ)

- Версия с газовым нагревом: информацию по чистке/техническому обслуживанию газовой горелки см. в главе *Очистка газовой горелки (только для машин с газовым нагревом).*

Очистка газовой горелки (только для машин с газовым нагревом)

- Любое вмешательство в работу компонентов системы нагрева может выполняться исключительно квалифицированной обслуживающей компанией, уполномоченной производителем.

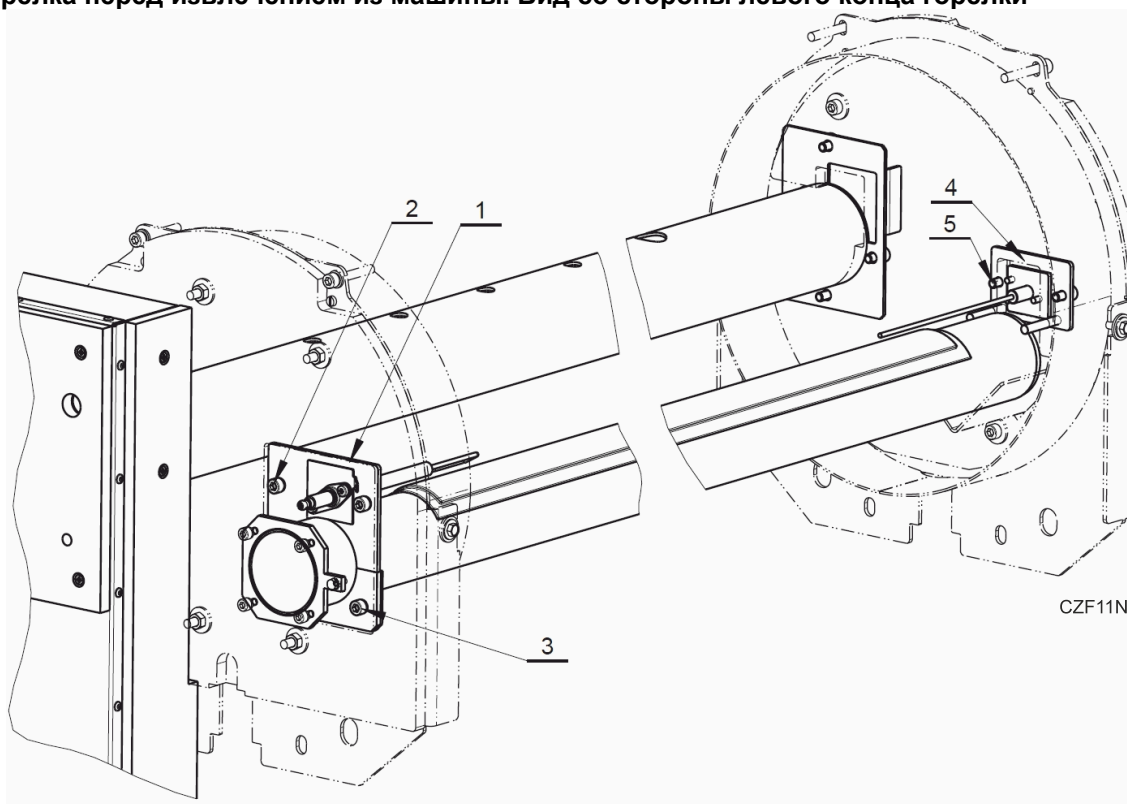
- Разберите компоненты системы нагрева (см. раздел «Газовый нагрев» в руководстве по запчастям). Продолжайте разборку, пока не достигнете состояния, представленного на рис. Рис. 40.
- Снимите два винта (2) и извлеките узел электрода зажигания (1), см. Рис. 40.
 - Некоторые версии оснащены электродом определения (4), устанавливаемым в передней правой части камеры сгорания; разберите его с помощью винтов (5).
- Снимите два винта (3), Рис. 40, которыми вся горелка крепится к левому торцу камеры сгорания.

- Аккуратно потяните за горелку и извлеките ее из машины.
- Тщательно очистите внутренние поверхности горелки и пропылесосьте ее наружные поверхности (то есть поверхности, изготовленные из Bekaert Bekinit®).



- Соберите повторно все компоненты горелки и проведите короткий тест работоспособности.
- Правый конец горелки должен войти в консоль в виде буквы V, которая входит в состав правой торцевой части машины - изнутри. Визуально удостоверьтесь, что установка произведена правильно!

Газовая горелка перед извлечением из машины. Вид со стороны левого конца горелки



1. Узел электрода зажигания
2. Винты
3. Винты
4. Электрод определения
5. Винты

Рис. 40

Гладильный цилиндр

- Чтобы добиться высокого качества глаженья, нужно поддерживать гладильный цилиндр в чистом и блестящем состоянии. Сохранить чистоту и блеск цилиндра помогает нанесение парафиновой смазки - процедура обработки.
- В случае автоматической остановки машины (по завершении автоматического режима охлаждения, в момент,

когда температура гладильного цилиндра составляет прим. 80 °C [176 °F]):

- используйте рукоятку для нанесения защитного воска (см. «Рабочее приложение: BOCK CLEANCOAT»). Код: SP502348.
- Используя ткань для нанесения воска (1600 мм [62,99 дюйма] x 1000 мм [39,37 дюйма]), (код: SP372021160100), выполните следующие действия:

1. равномерно нанесите примерно 1 дл [0,026 галл] воска по всей длине кармана ткани для нанесения воска (указанного количества воска хватит не менее чем на 5 применений).
2. Поместите ткань в машину и запустите ее с помощью рукоятки, чтобы гладильный цилиндр был обработан воском по всей рабочей ширине.
3. Поместите ткань внутрь и потяните ее вверх, чтобы непромокаемая сторона ткани соприкасалась с ремнями, а промокаемая — с гладильным цилиндром.
4. Если качество глажения значительно снижается из-за сильного загрязнения поверхности цилиндра, удалите с него остатки моющих средств, крахмала и соли.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для получения дополнительной информации см. раздел «Очистка гладильного цилиндра».

Ежедневное обслуживание гладильного цилиндра во время кратковременного простоя

- Техническое обслуживание путем вощения (см. главу *Гладильный цилиндр*) необходимо выполнять минимум раз в месяц. Помимо этого, раз в месяц нужно проводить процедуру технического обслуживания в случаях, указанных в главах *Полированный стальной цилиндр*, «*Полированный цилиндр с твердым хромовым покрытием*».
- Производятся машины с двумя версиями гладильных цилиндров:
 - полированный стальной цилиндр: требует ежедневного обслуживания;
 - полированный стальной цилиндр с защитным твердым хромовым покрытием: требует обслуживания только в случае длительного простоя.
- Если вы не уверены, какая версия гладильного цилиндра установлена, обратите внимание на:
 - MFG NR (заводской номер), указанный на табличке с серийным номером (см. *Информация на табличке с серийным номером*), который можно узнать у поставщика или производителя.
 - Косвенно версию цилиндра можно определить по серийному номеру машины, указанному на табличке с серийным номером, который можно узнать у поставщика или производителя.

Полированный стальной цилиндр


- Цилиндр обрабатывается во время производства и оснащается листом защитной бумаги. Чтобы узнать о том, как снять защиту, см. главу *Ввод машины в эксплуатацию*.
- Если цилиндр не планируется эксплуатировать в течение минимум 8 часов после прекращения цикла глаженья, его требуется обработать. См. главу *Гладильный цилиндр*.

- В случае простоя в течение более 5 дней поместите защитную вощеную бумагу в машину по завершении обработки воском с помощью рукоятки. Описание этой процедуры см. в эксплуатационном приложении.
- Не выбрасывайте вощеную бумагу, которая поставлялась вместе с машиной. Если машина не будет использоваться в течение пяти дней или более, поместите вощеную бумагу обратно на ролик машины.
- Перед запуском машины после обработки сначала нужно прогладить несколько изделий «технологического» белья, чтобы убрать загрязнения защитным воском.

Полированный цилиндр с твердым хромовым покрытием

- По завершении цикла глажения, если машина не будет использоваться (для глажения) по крайней мере 5 дней, необходимо выполнить специальную обработку. Выполните процедуру, описанную в главе *Гладильный цилиндр*. Не выбрасывайте вощеную бумагу, поставляемую с машиной. Если машина не будет использоваться по крайней мере пять дней, снова оберните ролик машины вощеной бумагой.

Очистка гладильного цилиндра

	ОСТОРОЖНО!
УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ВЫ ВЫБРАЛИ ПРАВИЛЬНЫЙ ТИП МАШИНЫ, ИНАЧЕ МАШИНА НЕ БУДЕТ РАБОТАТЬ ПРАВИЛЬНО.	
C112	

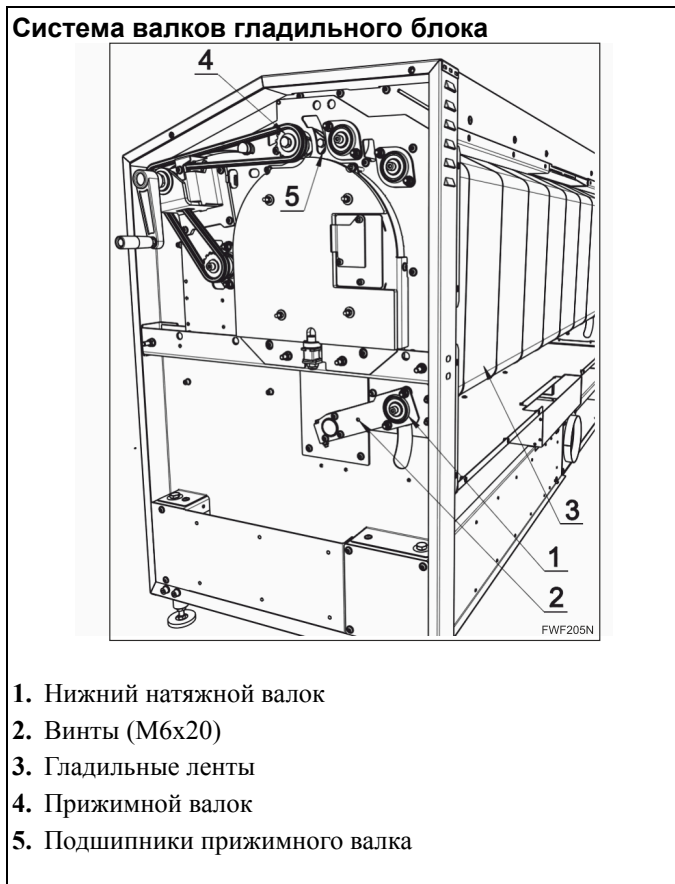


Рис. 41

1. Остановите машину и отсоедините ее от источника питания.
2. Снимите с машины задние и боковые крышки.
3. Поднимите и закрепите нижний натяжной валок (1) в верхнем, так называемом технологическом положении, с помощью винтов M6x20 (2) или крепежа большей длины.
4. Разберите задний всасывающий туннель.
5. Отсоедините по одной все гладильные ленты (3), начиная с задней части машины, и положите их на верхнюю часть машины.
6. Немного поднимите верхний прижимной валок (4), подперев подшипники (5) прижимного валка (то есть поместив под них опору).
7. Укройте ленты чистой тканью, чтобы защитить их от загрязнения.
8. Начните очистку; в общем случае рекомендуется воспользоваться очень тонкой шлифовальной бумагой (размер зерна № 300), чтобы убрать остатки моющего средства и известковые отложения. Выполняйте зачистку исключительно в том направлении, в котором перемещается белье. Цилиндр не может приводиться в движение при

ослабленных лентах. Таким образом, движение цилиндра может достигаться исключительно вручную за счет прикладывания к его поверхности усилия в касательном направлении.

9. Кроме того, налет и загрязнения можно убрать слабым раствором щавелевой кислоты или теплым раствором уксусной кислоты (применяется только для версий цилиндра с твердым хромовым покрытием. Для получения дополнительной информации см. главу *Полированный цилиндр с твердым хромовым покрытием*).
10. Повторно соберите и установите ленты. Для получения дополнительной информации см. главу *Натяжение гладильных лент*.



ОСТОРОЖНО!

НЕ ЗАБЫВАТЬ ОЧИЩАТЬ ВСЕ ПОВЕРХНОСТИ, ОБРАБОТАННЫЕ СЛАБЫМ РАСТВОРОМ КИСЛОТЫ, ЧТОБЫ УДАЛИТЬ С НИХ ВСЕ ОСТАТКИ КИСЛОТЫ, ПРЕДОТВРАТИВ ТЕМ САМЫМ РИСК ПОЯВЛЕНИЯ КОРРОЗИИ. ПРИ РАБОТЕ С КИСЛОТАМИ ВСЕГДА ИСПОЛЬЗОВАТЬ СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ (ПЕРЧАТКИ, ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ).

C123

Гладильные ленты

- Гладильные ленты служат для натяжения, завершения сушки, процесса глаженья и транспортировки выглаженного белья.
- Они изготовлены из специальной термостойкой двуслойной ткани. Используется ткань из полиэфира/Meta-Aramid®. Термостойкость этой ткани составляет до 190 °C [374 °F]. Сторона ленты, направленная к цилиндру, имеет слой ткани Meta-Aramid®.

Натяжение гладильных лент

- Натяжение гладильных лент осуществляется автоматически, натяжным валком (1) под действием силы тяжести. См. *Рис. 41*.
- Периодически проверяйте надлежащее прохождение гладильных лент между направляющими штифтами выходного желоба. Края лент не должны загibasься и деформироваться при прохождении через направляющие штифты.
 - Если лента неверно проходит через направляющие, положение пластины (1), направляющих штифтов (2), выходного желоба (3) можно отрегулировать в небольших пределах в направлениях (P), ослабив винты (4). См. *Рис. 42*.
 - Правильно расположив пластину (1), затяните винты (4). См. *Рис. 42*.

Регулировка направляющих штифтов гладильных лент

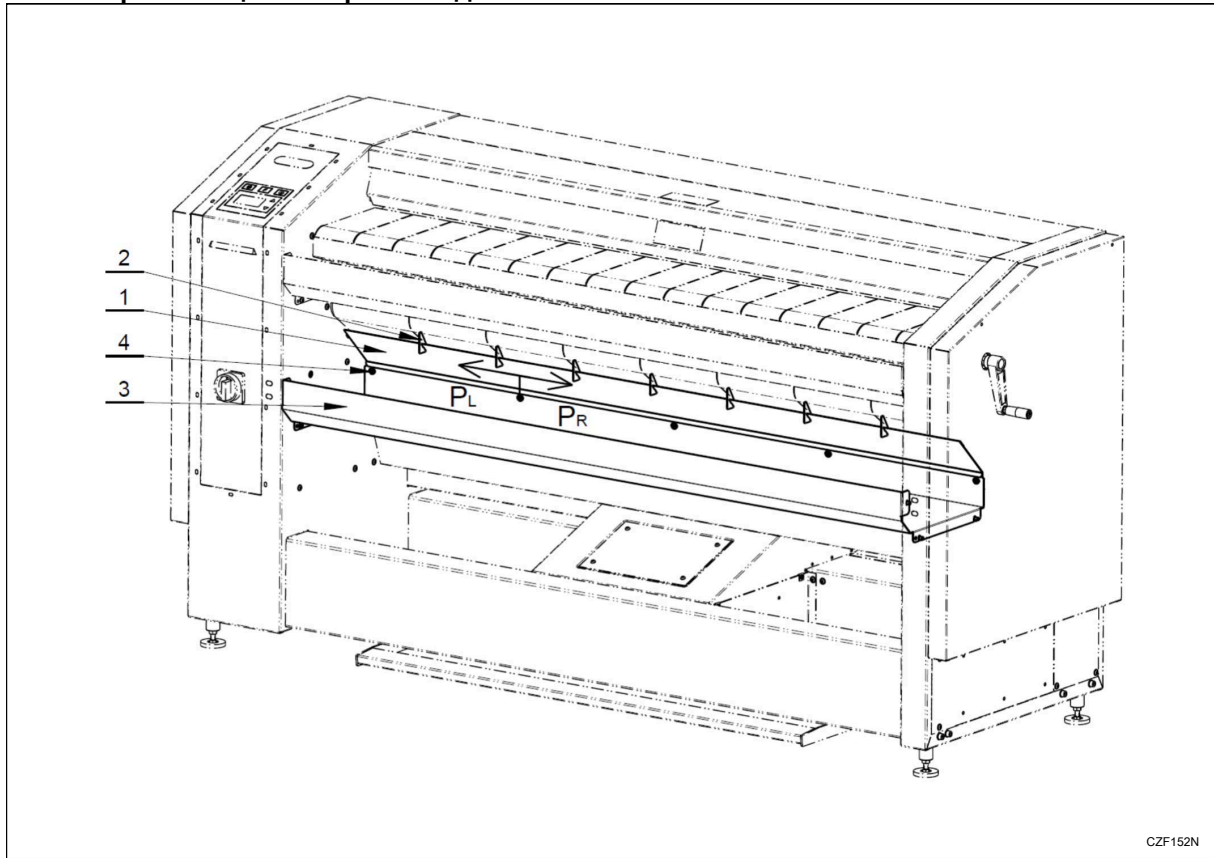
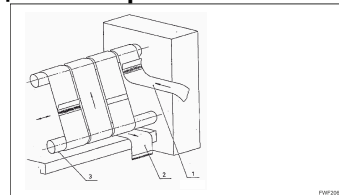


Рис. 42

Замена гладильных лент

- Отдельные гладильные ленты заменяют исключительно в том случае, если они повреждены (порвались). Рекомендуется заменять все ленты одновременно. Если ленты загрязнены моющими средствами или пылью, промойте их обычным моющим средством. Это позволяет продлить их срок службы и повысить качество глаженья. Срок службы лент составляет 2 года из расчета 40 часов работы в неделю и при условии соблюдения всех указаний настоящего руководства.
- Процедура замены гладильных лент показана на Рис. 43.

Замена гладильного ремня



1. Гладильная лента (новая)
2. Гладильная лента (старая)
3. Нижний натяжной валок

Рис. 43

1. Выключите машину с помощью главного выключателя, зафиксируйте и дождитесь, пока она остынет.
2. Снимите боковые и задние крышки машины. Если необходимо, снимите также задний всасывающий туннель. Для получения дополнительной информации см. главу «Очистка гладильного цилиндра».
3. Установите рукоятку (см. эксплуатационное приложение) в рабочее положение и проверните с ее помощью гладильный ремень (2). Проворачивайте таким же способом

до момента, пока не станут доступны крепежные элементы, соединяющие концы ремней.

4. Поднимите и закрепите нижний натяжной валок (3) в верхнем положении («технологическое положение») с помощью винтов М6х20 или крепежа большей длины. См. Рис. 41.
5. Отсоедините старую ленту (2) и прикрепите новую ленту (1) к старой с помощью фиксаторов.
6. Воспользуйтесь рукояткой и намотайте всю длину новой ленты на гладильный цилиндр.
7. Отсоедините старую ленту (2) и прикрепите новую ленту (1) с помощью фиксаторов.
8. Повторите эти операции для всех лент.
9. Высвободите натяжной валок (3) из верхнего («технологического») положения. Затем по одному соберите все разобранные компоненты.

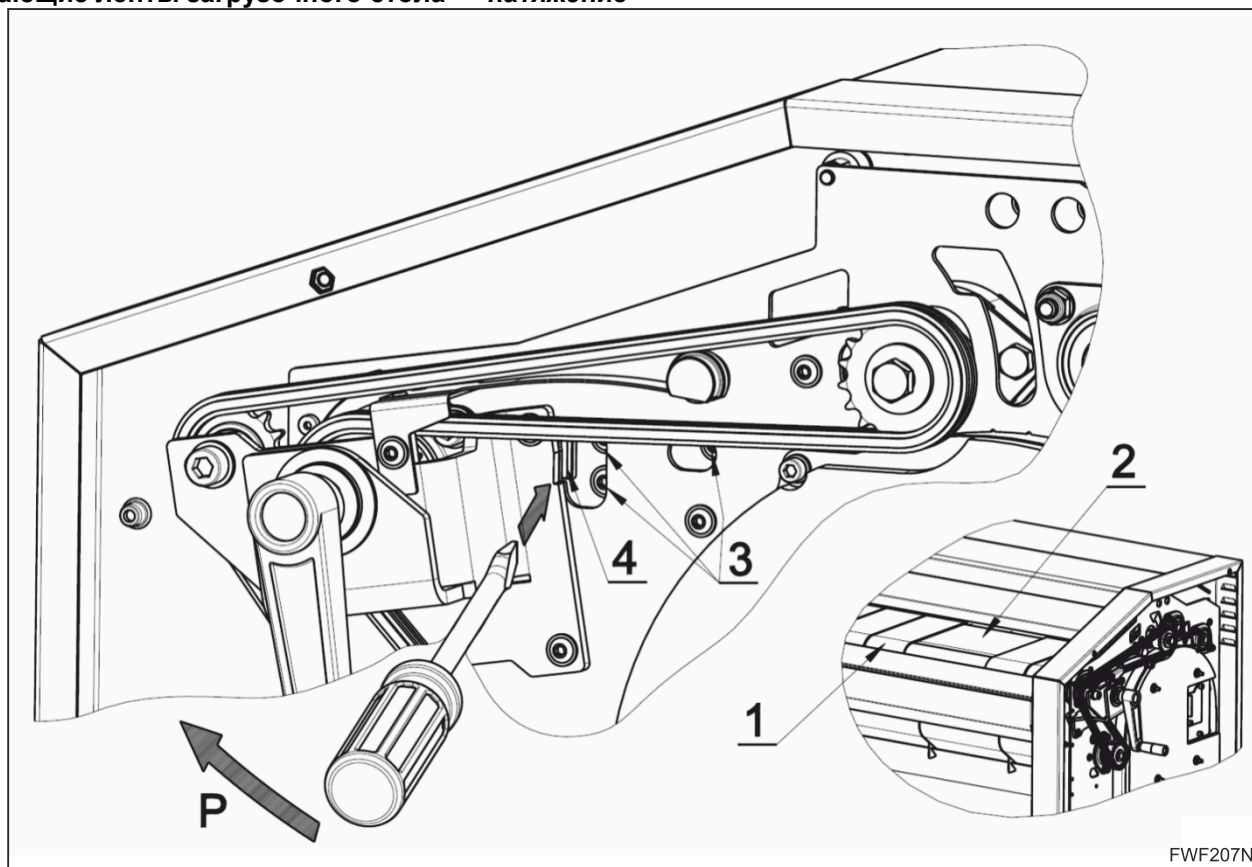
Подающие ленты загрузочного стола

- Подающие ленты загрузочного стола (см. Рис. 44) выполняют роль конвейера, который подает подлежащее глажке белье в гладильный блок машины.
- Подающие ленты изготовлены из специального термостойкого материала на основе полиэстера (100 %). Значение его термостойкости достигает 180°C [356°F] (кратковременное воздействие). Секции соединены с помощью специальных пластмассовых планок.

Натяжение подающих лент загрузочного стола

- Для подающих лент (1) нужно обеспечить правильное натяжение. Натяжение выполняется отверткой под плоский шлиц после снятия обеих боковых крышек. См. Рис. 44.

Подающие ленты загрузочного стола — натяжение



1. Подающие ленты загрузочного стола
2. Загрузочный стол
3. Винты
4. Паз

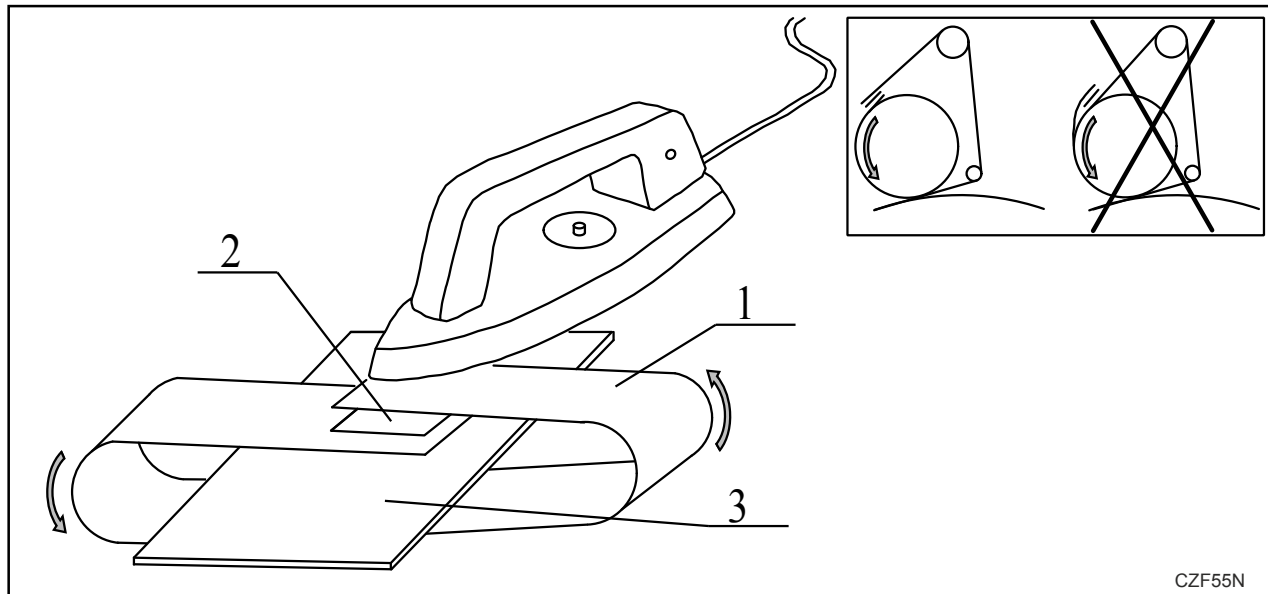
Рис. 44

- Натяжение подающих лент обеспечивается небольшими перемещениями загрузочного стола (2), при этом ленты натягивают до минимального допустимого начального натяжения. Благодаря этому предотвращается остановка лент при загрузке белья.
1. Убедитесь в том, что подающие ленты прекращают работу, если на них несильно надавить ладонью. Когда ленты приводятся в движение рукояткой, вращающий момент должен составлять менее 15 Н·м, без колебаний усилия во время вращения рукоятки. Верхняя ветвь входных лент должна плотно прилегать всей поверхностью к загрузочному столу.
 2. Ослабьте винты (3). Затем выполните натяжение, вставив отвертку с прямым шлицем в щель (4). Одновременно слегка надавите на стол (2) в направлении Р, приложив равномерное усилие с обеих сторон.
 3. Затяните винты (3) и проверьте правильность натяжения.

Ленты верхнего прижимного вала

- Ленты верхнего прижимного вала служат для отделения белья от прижимного вала.
- Тканевые ленты изготовлены из термостойкого материала на основе NOMEX® или Meta-Aramid/PPS.
- Машины оснащаются двумя направляющими полосами лент. Ленты соединяются друг с другом с помощью клея.
- Исправность лент нужно проверять с интервалом, указанным в главе *Очистка машины - периодичность проверки*. Отсутствующие ленты необходимо заменить. Новые ленты в чрезвычайной ситуации можно соединить, завязав узлом. Однако такие узлы вдавливаются в покрытие верхнего слоя прижимного ролика, а затем и в проглаживаемое белье. Поэтому производитель рекомендует использовать оригинальный способ соединения лент - склеивание (см. Рис. 45).

Верхние нажимные ленты - запаивание



1. Верхняя прижимная лента
2. Термоклеевая лента
3. Алюминиевая пластина

Рис. 45

- Лента (1) запаивается клеевой заплаткой (2) методом горячего прессования. Эту заплатку можно заказать по коду SP549369. Концы ленты накладываются друг на друга примерно на 15 мм [0,59 дюйма].
1. Перехлест: клеевое соединение выполняется в верхней части верхнего прижимного вала. Вставьте алюминиевую пластину (3) между верхним слоем вала и клеевым швом.
 2. Клеевой шов проглаживается при высокой температуре (температура 150°C [302°F] в течение 30 с).
 3. Ленту допускается растягивать только в той степени, чтобы она охватывала все три элемента во время работы машины. Такая лента может казаться провисающей, когда машина находится в состоянии покоя, однако это не соответствует истине. Наоборот, слишком сильно растянутая лента может стать причиной нежелательной остановки работы.
 4. (2) – клеевая заплатка для лент > FILM FIT ADHESIVE (код: SP549369).

Верхний прижимной валок

- Верхний прижимной валок (4) - Рис. 41 обеспечивает подачу белья в гладильную машину, прижимая белье к поверхности гладильного цилиндра с большим усилием. Кроме того, он позволяет испарить большую часть воды, которая содержится в белье, и замедляет проглаживаемое белье, которое передается гладильными лентами, как следует растягивая его.
- Поверхность верхнего прижимного ролика имеет накладку из термостойкого полиэфира/Meta-Aramid® толщиной 15 мм [0,59 дюйма].
- Накладка из материала Meta-Aramid® спирально обернута вокруг прижимного ролика и приклеена к его поверхности. Она закреплена по краям при помощи винтов.

Замена верхнего слоя прижимного валка

- Прижимной валок рассчитан на длительный срок службы.
- Для нанесения верхнего слоя на валок используется специальная технология. Если верхний слой окажется поврежден настолько, что потребует замены, производитель рекомендует заменить весь прижимной валок целиком, вместо того чтобы заменять только верхний слой.

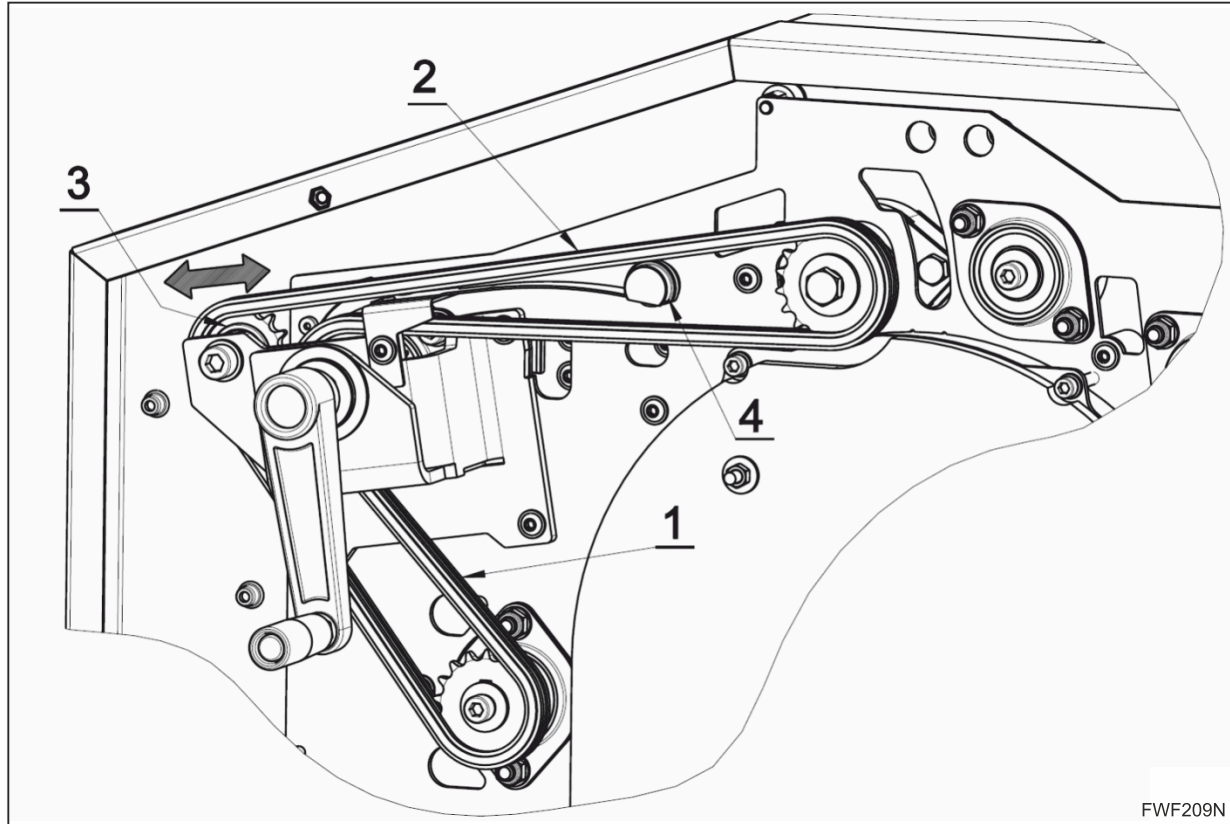
Настройка усилия прижима верхнего прижимного валка

- Прижимной валок сконструирован таким образом, что его прижимное усилие обеспечивается исключительно за

счет силы тяжести. Вмешиваться в настройку этого валка не нужно.

Цепная звездочка

- Доступ к звездочке обеспечивается после снятия правой крышки машины. См. Рис. 46. Она играет роль привода валка загрузочного стола. В то же время она служит для торможения верхнего прижимного валка и определяет соотношение скоростей отдельных компонентов гладильного блока.
- Цепь (1) должна оставаться натянутой. Цепь считается натянутой, если ни одна из ее ветвей не провисает заметно и если верхняя ветвь (2) образует небольшой, но заметный треугольный выступ в месте ползуна (4).
- Описанное выше желаемое состояние достигается за счет перемещения (натяжения) трансмиссионного зубчатого колеса (3).
- Цепь должна быть смазанной, но не чрезмерно, чтобы смазка не стекала.
 - Производитель рекомендует использовать для смазки цепи смазочную жидкость для тяжелых условий работы, в состав которой входит молибден. Наносите ее с интервалом, указанным в главе *Очистка машины - периодичность проверок*.

Цепная звездочка

1. Цепь
2. Верхняя ветвь
3. Трансмиссионное зубчатое колесо
4. Ползун

Рис. 46

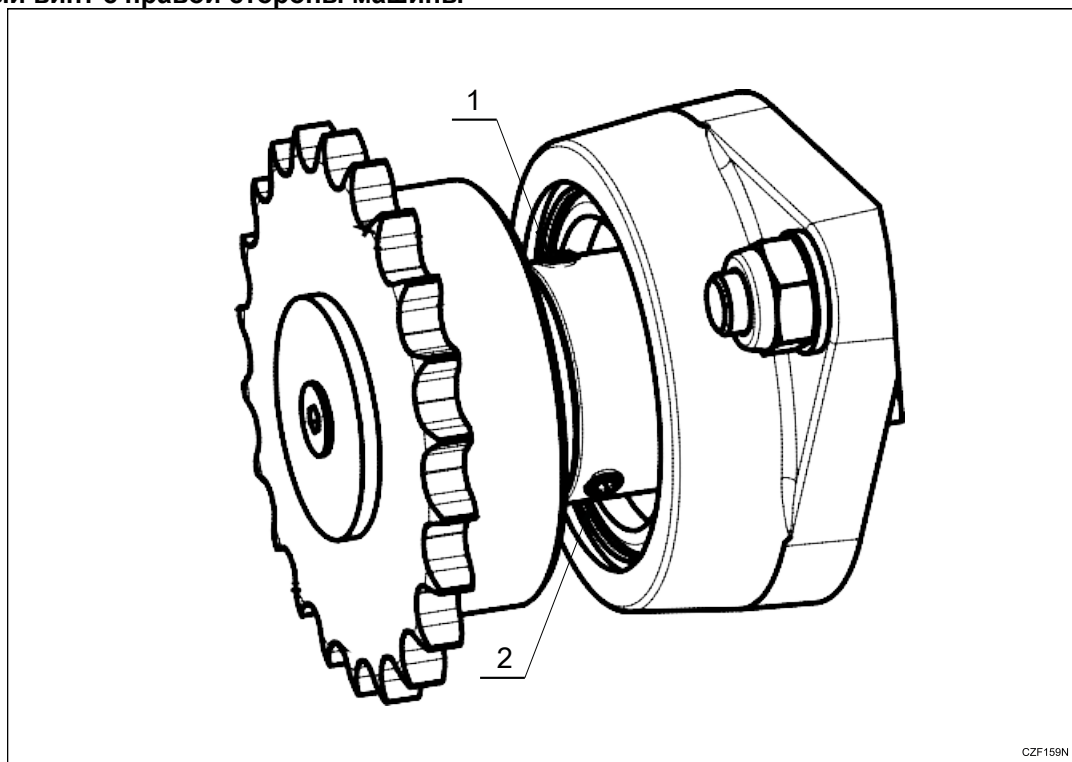
Подшипники

- Для всех других роликовых подшипников машины предусмотрена постоянная смазка, поэтому они не требуют технического обслуживания.
- Подшипники скольжения и корпуса подшипников машины не требуют смазки.
- Все роликовые подшипники специально рассчитаны на тепловую нагрузку, которой они подвергаются. Таким образом, нельзя заменять подшипники другими подшипниками в том же диапазоне размеров. Если такая замена

необходима, следует использовать оригинальные запчасти.

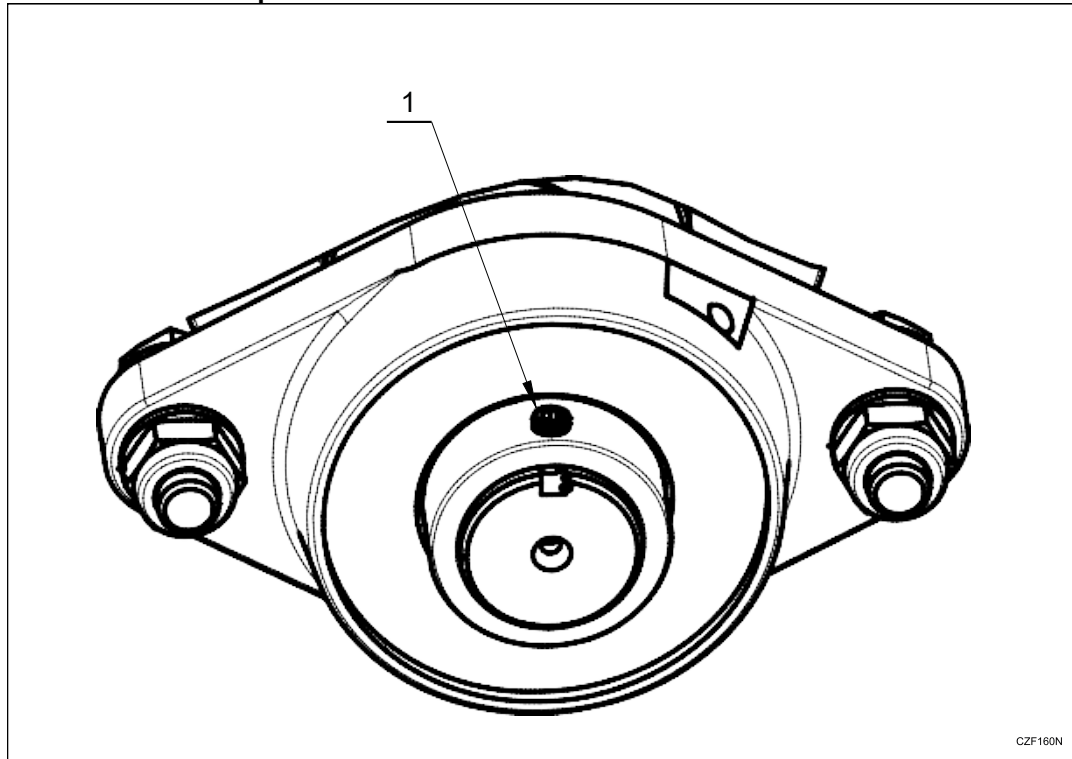
- Данное требование относится к следующему:
 - подшипники несущих валков;
 - подшипники направляющих валков;
 - подшипники боковых опорных валков;
 - подшипники узла электромагнитной муфты.

Установочный винт с правой стороны машины



- 1. Установочный винт
- 2. Установочный винт

Рис. 47

Установочный винт с левой стороны машины

1. Установочный винт

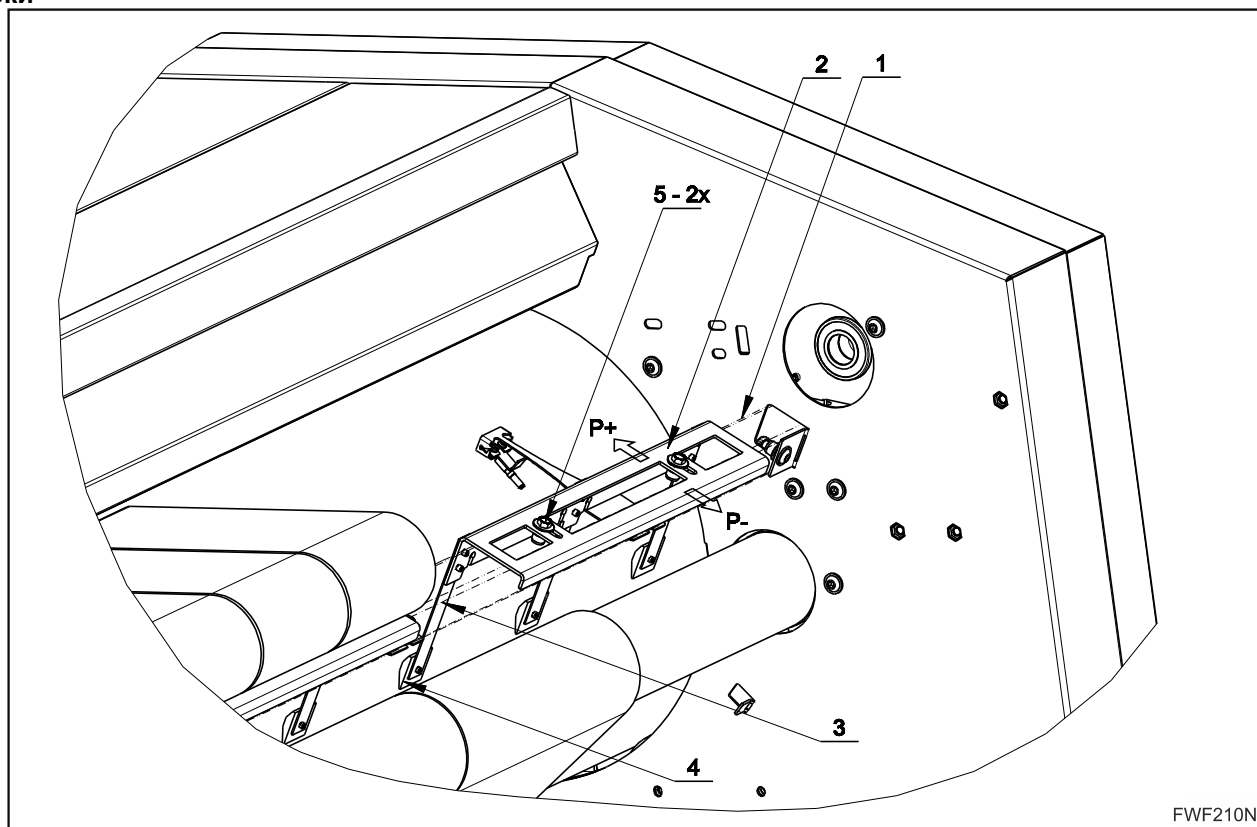
Рис. 48

- У некоторых валов с левой стороны машины на конце имеется канавка и специальный установочный винт с цилиндрическим концом установлен в кольце подшипника (см. Рис. 48). Канавка обеспечивает температурное расширение вала, а цилиндрический конец винта предотвращает вращение вала в подшипнике. Эти установочные винты полностью не затянуты, между канавкой и концом винта остается зазор размером около $\frac{1}{2}$ оборота винта. Канавка и поверхность вала подшипника смазываются производителем термостойкой смазкой – см. параграф 2.
- Все установочные винты зафиксированы в резьбе с помощью клеевой замазки, для их ослабления в случае необходимости требуется приложение большого крутящего момента.

Скребки

- Скребки представляют собой механические устройства, которые служат для отделения белья от гладильного цилиндра, если оно не отделяется от гладильного цилиндра самостоятельно в выходном лотке.
- Комплект скребков (см. Рис. 49) состоит из четырех или пяти узлов в сборе, которые установлены на опорный стержень скребков (1). Каждый такой узел не подлежит разборке и включает в себя кронштейн (2) и три гибких кронштейна (3) с ножами (4), которые крепятся к кронштейнам заклепками. Ножи изготовлены из специального износостойчивого и термостойкого пластика. Каждый узел крепится к опорному стержню скребков (1) посредством пары винтов (5). Нож прижимается к поверхности гладильного цилиндра.

Скребки



1. Опорный стержень скребков
2. Кронштейн
3. Гибкие кронштейны
4. Ножи
5. Винты

Рис. 49

- Правильное положение скребков относительно гладильного цилиндра задается производителем.
- Если говорить в общем, правильное положение — это такое положение, которое обеспечивает минимальный (но постоянный) прижим (то есть контакт каждого ножа (4) с гладильным цилиндром).
- При этом вертикальные кромки ножа (4) должны быть параллельны вертикальным кромкам кронштейна (3).
 - Усилие прижима ножа (4) к гладильному цилиндру определяется положением кронштейна (2), который крепится винтами (5) к опорному стержню (1).
 - Если усилие прижима ножей оказалось недостаточным, ослабьте пару винтов (5); сместите весь узел в направлении P+. Затем еще раз затяните пару винтов (5).

- Форма рабочей кромки ножа (4) является асимметричной. Заводская настройка (то есть первоначальное положение каждого ножа относительно поверхности цилиндра) подходит для глажки стандартных типов белья. Однако в случае некоторых других типов белья лучше использовать противоположные кромки ножей. Таким образом, каждый нож можно поворачивать на 180°C [356°F] относительно оси заклепки.
- Проверяйте правильность положения и чистоту контактных кромок ножей (4) с интервалом, указанным в главе *Очистка машины - периодичность проверок*.

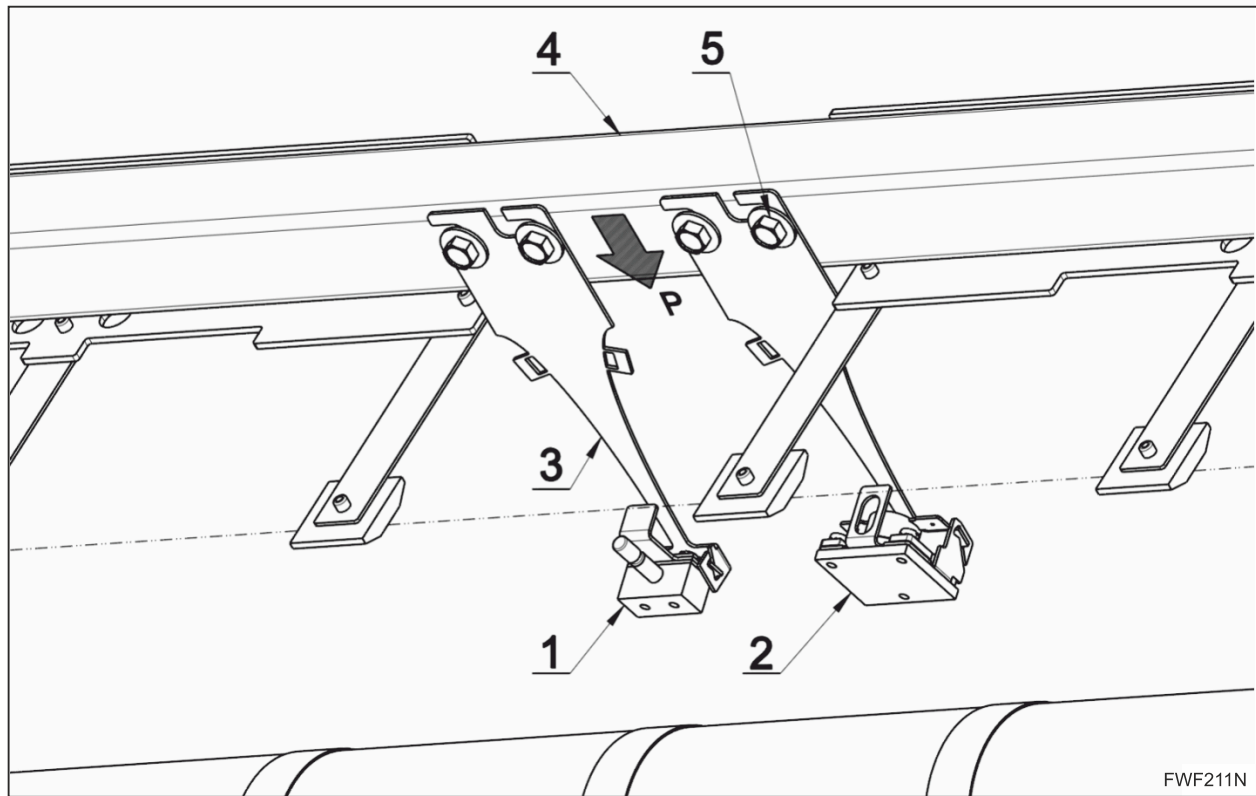
Датчик температуры. Рабочий и предохранительный датчики

- Датчики температуры представляют собой электронные и электромеханические устройства, задачей которых является контроль температуры поверхности гладильного цилиндра.

- Система датчиков температуры состоит из рабочих датчиков (1) и предохранительного датчика (2) - Рис. 50. Каждый датчик устанавливается в подставку на гибком кронштейне (3). Гибкие кронштейны (3) устанавливаются

ся непосредственно на опорный кронштейн скребка (4) и крепятся винтами (5). Датчики прижимаются к поверхности гладильного цилиндра.

Для моделей, выпущенных до 31.07.2019



1. Рабочие датчики
2. Предохранительный датчик
3. Гибкий кронштейн
4. Опорный кронштейн скребка
5. Винты

Рис. 50

- Основные датчики температуры располагаются рядом друг с другом, примерно по центру машины.
- Регулировка надлежащего положения датчиков выполнена производителем. Центральный рабочий датчик (1) является основным контрольным датчиком.
- Машина также оснащена двумя боковыми рабочими датчиками (расположены с обеих сторон). Они имеют ту же конструкцию, что и основной датчик рабочей температуры (1). Эти датчики являются частью системы OCS (системы контроля перегрева). Более подробную информацию см. в Рабочем приложении.
- В целом правильное расположение этих датчиков должно обеспечивать поддержание достаточного и постоянно

го малого давления датчика на поверхность гладильного барабана. Вся поверхность чувствительной области должна контактировать с поверхностью гладильного барабана (в режиме ожидания или во время движения) во всем диапазоне рабочих температур.

- Для установки датчика в надлежащее положение передвиньте гибкий кронштейн (3) в направлении «Р».
- В надлежащем положении имеет место небольшой изгиб кронштейна. Датчик всей своей поверхностью должен касаться гладильного барабана. При этом при касании кромки датчика датчик (1) должен вернуться в свое изначальное положение.
- Проверяйте правильное положение и чистоту контактных поверхностей и кромок датчиков (1) и (2) с

интервалом, указанным в главе *Очистка машины - периодичность проверок*.

- Если из-за дефекта или вследствие износа установочной поверхности потребуется заменить датчик температуры, выполните следующие шаги:
- Для моделей, выпущенных до **31.07.2019**. Датчик оснащен несъемным кабелем. При замене датчика следуйте указаниям инструкции 7-18-238 для его обновления до версии, используемой начиная с даты выпуска 01.08.2019.
- Для моделей, выпущенных начиная с **01.08.2019**. Датчик оснащен съемным кабелем, и каждую деталь необходимо заменять индивидуально. См. руководство по запчастям.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендуется заменять все датчики одновременно, чтобы обеспечить одинаковую степень их износа.

Для моделей, выпущенных начиная с 01.08.2019

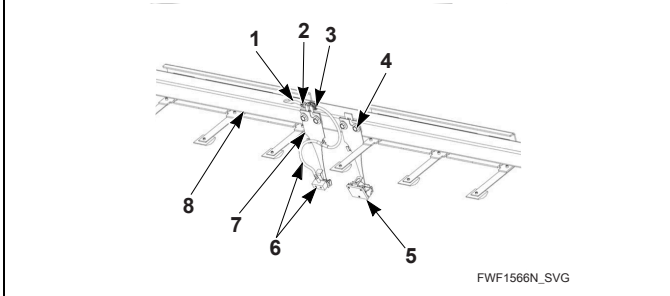


Рис. 51

1. Основной кабель датчика
 2. Соединитель
 3. Соединитель
 4. Винты
 5. Предохранительный датчик
 6. Датчик рабочей температуры
 7. Гибкий кронштейн
 8. Несущий кронштейн скребков
- При возникновении неисправности: сообщения об ошибке 5, 6 — см. Рабочее приложение.
 - Предохранительный датчик (2) — биметаллический термостат линейки R28, 210° C [410° F].
 - Данный узел можно разбирать. Он содержит теплопроводящий герметик. В случае износа рекомендуется заменять весь узел целиком.
 - При возникновении неисправности: без выдачи сообщения; во время активации: сообщение об ошибке 1 — см. Рабочее приложение.
 - Если отображается сообщение об ошибке 1, загрузочный стол обязательно прекращает работу (действительно для версий COIN/CPS и OPL с педалью остановки).

Электрооборудование. Техническое обслуживание

	ВНИМАНИЕ
МАРКИРУЙТЕ ВСЕ ПРОВОДА ПЕРЕД ИХ ОТКЛЮЧЕНИЕМ ПРИ ОБСЛУЖИВАНИИ УСТРОЙСТВА. ОШИБКИ ПРИ ПОДКЛЮЧЕНИИ ПРОВОДОВ МОГУТ ПРИВЕСТИ К НЕПРАВИЛЬНОЙ РАБОТЕ ИЛИ ВЫЗВАТЬ ПОЛОМКУ ОБОРУДОВАНИЯ. ПРОВЕРЬТЕ ПРАВИЛЬНОСТЬ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ УСТРОЙСТВА ПОСЛЕ ОБСЛУЖИВАНИЯ.	
C359	

- Любой ремонт электрического оборудования должен производиться исключительно специалистом с соответствующим действительным допуском.
- В случае возникновения ошибок (см. «Дополнение по эксплуатации») проверьте соответствие подключения электрических цепей в схеме.
- Чтобы выявить неисправности, используйте электрическую документацию, которая входит в комплект поставки машины.
- Убедитесь, что после завершения ремонта все электрооборудование возвращено в исходное состояние. Особенно важно подсоединить обратно все защитные кабели (если они отсоединялись во время ремонта).
- Убедитесь в том, что все электрические устройства снабжены надлежащей маркировкой в соответствии с рабочей схемой.
- После завершения ремонта проверьте все устройства обеспечения безопасности и их настройки (концевые выключатели, предохранительный термостат и т. д.)
- Регулярно проверяйте состояние заземления машины. Неправильное заземление может стать причиной разрядов статического электричества, в результате чего может возникнуть неисправность машины и ухудшиться качество глаженья.
- Проверьте состояние и затяжку винтовых клемм главного выключателя, контакторов и (в случае машины с электрическим нагревом) также предохранителей-разъединителей и нагревательных элементов. Выполняйте эту проверку сразу после монтажа машины и затем каждые 1000 рабочих часов или раз в шесть месяцев.

Преобразователи частоты

- Преобразователь частоты (FC) представляет собой электронное устройство, дающее возможность регулировать обороты электродвигателя и, таким образом, регулировать обороты гладильного цилиндра.
- Преобразователь частоты устанавливается в распределительный щит левой стойки, который находится справа внизу.
- Параметры преобразователя частоты устанавливаются производителем, и любое их изменение может произво-

даться исключительно уполномоченными специалистами.

- При необходимости уполномоченное лицо вправе загрузить в преобразователь частоты новый комплект параметров:
 - I33_FC_PARAMETER LIST > код: SP528333
 - с помощью специальной панели управления - блок копирования параметров - панель управления LCP1 > код : SP528334 или
 - с помощью компьютера с установленным Danfoss MC10 - ПО наладки с кабелем RS485 и USB-преобразователем
- Блок копирования параметров - панель управления CP1 > код: SP528334



Рис. 52

- Порядок загрузки параметров SP528333 из блока копирования параметров в преобразователь частоты, в который загружаются параметры преобразователя: F11 - главный привод - (только для обслуживающего персонала):
 1. Включите преобразователь частоты замыканием контактора CFI вручную.
 2. С помощью кнопки MENU (Меню) на панели управления преобразователем выберите пункт MAIN MENU (Главное меню).



Рис. 53

3. Воспользуйтесь кнопками со стрелками, чтобы выбрать группу 1 наборов параметров - подтвердите нажатием кнопки ОК.
4. Воспользовавшись кнопками со стрелками, выберите параметр 1-50 - подтвердите нажатием кнопки ОК.
5. Воспользовавшись кнопками со стрелками, установите для параметра PR1-50 значение «2» - подтвердите нажатием кнопки ОК > параметры будут скопированы в преобразователь.
6. Выключите преобразователь.

- Если в блоке копирования параметров нет нужных параметров, то отдельные параметры можно задать по одному в соответствии с листами параметров (только специалисты по обслуживанию).
- Главное меню предлагает доступ ко всем параметрам.
 1. Чтобы открыть главное меню, нажмите кнопку [MENU] (Меню) и удерживайте, пока над пунктом Main Menu (Главное меню) не отобразится индикатор экрана.
 2. Для перемещения между группами параметров используйте кнопки со стрелками «вверх» и «вниз» ▲▼.
 3. Чтобы выбрать группу параметров, нажмите кнопку [OK].
 4. Для перемещения между отдельными параметрами внутри определенной группы воспользуйтесь кнопками со стрелками «вверх» и «вниз» ▲▼.
 5. Для выбора параметра нажмите кнопку [OK].
 6. Чтобы задать или изменить значение параметра, воспользуйтесь кнопками со стрелками «вверх» и «вниз» ▲▼.
 7. Чтобы подтвердить значение, нажмите кнопку [OK].
 8. Если нужно выйти из меню, то нужно либо два раза нажать кнопку [Back] (Назад), чтобы открыть меню Quick (Быстрое меню), либо один раз нажать кнопку [Menu] (Меню), чтобы открыть меню Status (Состояние).
- При возникновении неисправности: сообщение об ошибке 7 — см. Рабочее приложение.

Основной приводной двигатель

- Машина приводится в движение
 - трехфазным индукционным электродвигателем номинальной мощностью 180 Вт. Его питание осуществляется через преобразователь частоты (глава Преобразователи частоты), он оснащается червячным редуктором (с передаточным числом $i = 70$) и муфтой свободного хода с номинальным передаваемым моментом 50 Н·м;
- Узел электродвигателя располагается на:
 - ведущем валке в левой стойке машины;
- На корпусе редуктора имеется стрелка, указывающая правильное направление вращения.

- Подключение к главному выключателю не влияет на правильность направления вращения.
- Если питание нужно подключить к клеммному блоку электродвигателя, необходимо проверить правильность направления вращения. Если подключение выполнено неправильно, существует опасность повреждения машины.
- Редуктор заполнен постоянной смазкой и не требует технического обслуживания.
- Во время осмотра или очистки (как указано в главе *Очистка машины - периодичность проверок*) необходимо выполнить следующие проверки.
 - На отсутствие утечки смазки через корпус редуктора.
 - На предмет чистоты вентиляционной (аспирационной) решетки двигателя, расположенной в нижней секции машины.
 - Состояние обоих амортизаторов, демпфирующих момент реакции двигателя с редуктором.
 - При возникновении неисправности: сообщение об ошибке 7 — см. Рабочее приложение.

Главный вытяжной вентилятор

- Главный вытяжной вентилятор служит для удаления из машины паров, образующихся в процессе глаженья. В случае версий машин с газовым нагревом он также служит для удаления отходящих газов, образующихся в процессе горения.
- Главный вытяжной вентилятор расположен в центральном корпусе вентилятора в середине машины, между основными нижними опорными стержнями. Он находится на подвижной изолированной платформе.
- Главный вытяжной вентилятор является радиальным, с отклоненными назад лопатками и встроенным однофазным индукционным электродвигателем. Для обмоток электродвигателя предусмотрена температурная защита (см. *Рис. 54*).
- Направление вращения вентилятора — по часовой стрелке (если смотреть сверху), при изменении чередования фаз оно не изменяется.
- Вентилятор не требует технического обслуживания. Ему требуется только чистка в соответствии с указаниями главы *Очистка машины - периодичность проверок*.
- При возникновении неисправности: сообщение об ошибке 4 — см. Рабочее приложение.

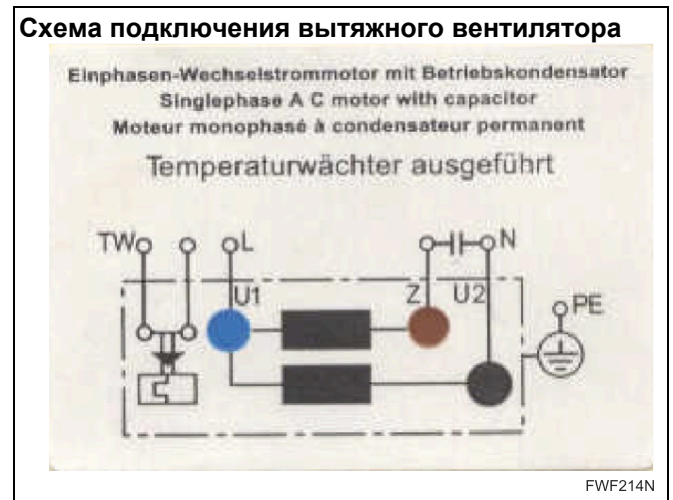


Рис. 54

Устройство управления (только для моделей с газовым нагревом)

- Блок управления ESYS (3) показан на *Рис. 21*. Он описан в главах *Инструкции по эксплуатации (машины с газовым нагревом)* и *Переход на другой тип газа*. Блок управления ESYS — это электронное устройство, предназначенное для управления системой газового нагрева.
- Устройство управления ESYS находится в электромагнитном газовом клапане в левой стойке машины. Доступ к нему возможен после снятия левой крышки.
- Устройство управления не требует технического обслуживания. Необходимо убедиться в том, что клеммная коробка устройства управления всегда закрыта крышкой (на винтах). Таким образом обеспечивается безопасное электрическое подключение к электромагнитному клапану.
- Специальный диагностический комплект, подключаемый к компьютеру или ноутбуку, позволяет диагностировать блок ESYS, контролировать параметры нагрева, диагностировать ошибки типа E9. См. главу *Переход на другой тип газа* и эксплуатационное приложение. Код
 - COM_SET_ESYS_IDI33_G >: SP545156B и все последующие версии.
- При возникновении неисправности: сообщение об ошибке 9 — см. главу Рабочее приложение.

Высоковольтный кабель (только для моделей с газовым нагревом)

- Высоковольтный кабель представляет собой компонент, выполняющий следующие задачи:
 - подача питания высокого напряжения (~15 кВ) на электрод. Сведения о зажигании газовой горелки см. в главе *Электроды зажигания и ионизации (только для моделей с газовым нагревом)*.

- Для некоторых моделей машин одновременно служит в качестве
 - низковольтного (~20 нА) соединения с электродом. Для получения информации об индикации ионизационного потока над наконечниками электродов (и определении пламени в газовой горелке) см. главу *Электроды зажигания и ионизации (только для моделей с газовым нагревом)*.
- Высоковольтный кабель соединяет устройство управления ESYS (глава *Устройство управления (только для моделей с газовым нагревом)*) с совмещенным электродом зажигания и ионизации или с автономным электродом зажигания (глава *Электроды зажигания и ионизации (только для моделей с газовым нагревом)*).
- Изоляция и оконечные устройства должны быть целыми и не иметь повреждений.
- При возникновении неисправности: сообщение об ошибке 9 — см. главу Рабочее приложение.

Электроды зажигания и ионизации (только для моделей с газовым нагревом)

- Электрод (4) представляет собой компонент, выполняющий в машинах с газовым нагревом следующие задачи:
 - поджигание газовой горелки, при котором между наконечниками электрода возникает разряд искры высокого напряжения;
- Версии машин с универсальными электродами: электрод (4), установленный с левой стороны, предназначен для обнаружения пламени, при котором под влиянием ионизированного воздуха между наконечниками электрода возникает электрический ток.
- Модели машин с автономными функциями электродов: автономный электрод определения (5), установленный с

правой стороны, выполняет задачу обнаружения пламени, когда между наконечником и заземленной горелкой из-за наличия ионизированного воздуха образуется электрический ток.

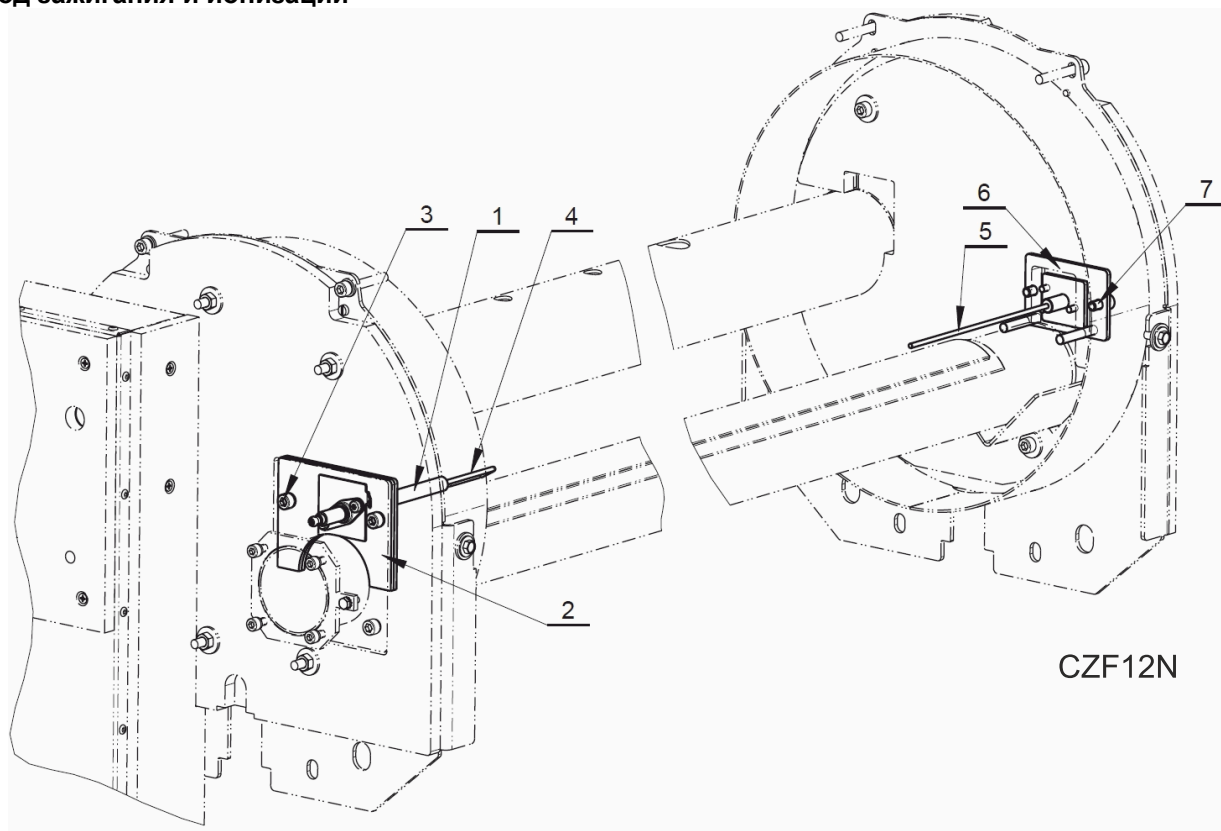
- Электрод (1) (Рис. 55) установлен в держателе электрода (2), который прикреплен двумя болтами (3) на левом торце камеры сгорания. В открытое пространство выходит только коннекторная концевка. В целях осмотра или замены нужно снять весь узел электрода зажигания как единый узел, сняв предварительно винты (3).
- Хороших параметров функционирования электрода можно добиться только в том случае, если:
 - керамический изолятор не поврежден
 - края электродов из кантала® достаточно острые
 - расстояние между ними в искровом зазоре (4) надлежащее
 - Расстояние должно составлять прим. 3 мм [0,12 дюйма].

ПРИМЕЧАНИЕ: Искровой разряд должен происходить исключительно в искровом зазоре (4).

- Автономный электрод определения (5) (см. Рис. 55) в случае использования устанавливается в кронштейн электрода (6), который как единый узел крепится двумя винтами (7) к передней правой части камеры сгорания. Если необходимо произвести осмотр или замену, нужно снять электрод зажигания как единый узел, сняв предварительно винты (7).

ПРИМЕЧАНИЕ: Электрод (4), (5) можно отрегулировать по высоте в кронштейне электрода. Однако при этом нужно сохранять установленное на заводе положение электрода по высоте. Его следует изменять только в случае переоборудования машины для работы от другого типа газа.

Электрод зажигания и ионизации



1. Электрод зажигания и ионизации
2. Кронштейн электрода
3. Винты
4. Искровой зазор

Рис. 55

- При возникновении неисправности: сообщение об ошибке 9 — см. главу Рабочее приложение.

Реле давления/потока воздуха (только для моделей с газовым нагревом)

- Реле давления/потока воздуха (4) — Рис. 21 защитное устройство.
- Реле давления/потока воздуха — это электромеханическое устройство, которое отслеживает величину разрежения в вытяжной системе. Более подробную информацию см. в главе Подключение к вытяжке пара.
- Реле давления / расхода воздуха находится в верхней левой части распределительного щита, и для доступа к нему нужно снять левую крышку машины.
- Реле давления / расхода воздуха точно настраивается производителем. Вмешательство в его настройку запрещается. Настройку нового реле давления / расхода воздуха

после замены разрешено осуществлять только уполномоченному лицу по установленной методике.

- В случае отсоединения входящей трубы от реле ее нужно повторно подключить к выходу (минус).
- Реле не должно подвергаться действию слишком высокого или слишком низкого давления, выходящего за указанные рабочие пределы реле, в противном случае реле может повредиться.
- При возникновении неисправности: сообщение об ошибке 8 — см. Рабочее приложение.

Привод загрузочного стола. Муфта*

- *Устанавливается только на некоторых машинах.
- Машины версии COIN/CPS, а также все версии, оснащенные педалью запуска/остановки загрузочного стола (см. «Дополнение по эксплуатации»), оборудованы приводом загрузочного стола с электромагнитной муфтой.

- Электромагнитная муфта служит для отключения/подключения привода загрузочного стола, при этом стол не зависит от перемещений гладильного цилиндра.
- Электромагнитная муфта располагается на оси валка загрузочного стола, в правой стойке, и для доступа к ней нужно снять крышку правой стойки.
- Техническое обслуживание муфты предполагает простую обдувку узла муфты сжатым воздухом (в ходе этой процедуры с поверхностей диска муфты сдуваются частицы абразивного износа). Выполняйте это обслуживание с интервалами, указанными в главе *Очистка машины - периодичность проверок*.

Устройство защиты от токов утечки на землю для прачечной. Испытание

- Если перед кабельным вводом электропитания установлено устройство защиты от токов утечки на землю, необходимо регулярно проверять работоспособность этого устройства. Устройство защиты от токов утечки на землю отличается высокой чувствительностью и повышает безопасность машины, а также требует регулярной проверки.



ОСТОРОЖНО!

КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ СПЕЦИАЛИСТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ НЕ РЕЖЕ РАЗА В КВАРТАЛ ДОЛЖЕН ПРОВЕРЯТЬ ИСПРАВНОСТЬ УСТРОЙСТВА ЗАЩИТНОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ ПРИ ЗАМЫКАНИИ НА ЗЕМЛЮ. ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ НАЖИМАЕТСЯ КОНТРОЛЬНАЯ КНОПКА УСТРОЙСТВА ЗАЩИТНОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ ПРИ ЗАМЫКАНИИ НА ЗЕМЛЮ. УСТРОЙСТВО ЗАЩИТНОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ ДОЛЖНО РАЗОМКНУТЬ ЦЕПЬ!

C124

Вывод гладильной машины из эксплуатации

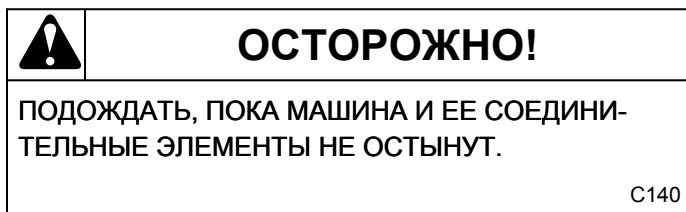
См.: *Ежедневное обслуживание гладильного цилиндра во время кратковременного простоя, Полированный стальной цилиндр, Полированный цилиндр с твердым хромовым покрытием.*

Выведение машины из эксплуатации

Отключение машины

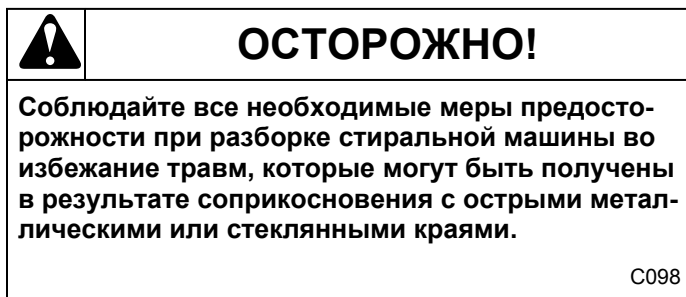
Если вы планируете и далее использовать машину, обработайте гладильный цилиндр согласно инструкциям в следующих главах: *Ежедневное обслуживание гладильного цилиндра во время кратковременного простоя, Полированный стальной цилиндр, Полированный цилиндр с твердым хромовым покрытием*

1. Выключите внешнее электропитание машины.
2. Выключите выключатель в задней части машины.



- Отсоедините все вводы электропитания, пара и газа.

Утилизация машины



Утилизация машины (специализированной компанией)

- Информация о директиве WEEE (Об отходах электрического и электронного оборудования; только для стран — членов Европейского Союза).
 - В производстве приобретенной машины использованы переработанные природные ресурсы. Машина может содержать вещества, которые являются опасными для здоровья и окружающей среды.
 - При утилизации машины во избежание распространения этих веществ в окружающей среде, а также

снижения нагрузки на природные ресурсы мы рекомендуем использовать систему по сбору, повторному использованию и переработке, принятую в регионе или стране. Эти системы перерабатывают или повторно используют большую часть компонентов.

- Символ «перечеркнутый контейнер на колесах» сообщает о возможности использования этих систем.
- Для получения дополнительной информации о системах сбора, повторного использования или переработки снятых с эксплуатации машин обратитесь в администрацию своего региона или страны (удаление и переработка отходов).
- Для получения дополнительной информации, касающейся преимуществ для окружающей среды, которые представляет наша продукция, можно также связаться с дистрибьютором или производителем.
- Обратите внимание на то, что директива WEEE (Об отходах электрического и электронного оборудования), как правило, применима только к бытовым машинам. В некоторых странах в нее могут входить профессиональные машины, а в других — нет. По-

этому символ может отсутствовать.

- Информация для дистрибьюторов. Из-за различия национальных законодательств производитель не может обеспечить абсолютное соответствие требованиям национальных законодательств каждого государства-члена. Мы надеемся, что каждый дистрибьютор, импортирующий наши машины в какое-либо государство-член (и размещающий предложения о продаже на рынке), примет все необходимые меры для обеспечения соответствия национальному законодательству (согласно требованию директивы).

Утилизация машины (собственником)

- Необходимо рассортировать детали на металлические, неметаллические, стеклянные, пластмассовые и т. д. и доставить их в места утилизации. Отсортированные материалы необходимо классифицировать по группам отходов. Предоставьте отсортированные отходы специализированной компании для дальнейшей переработки.

Ограничения на использование опасных веществ в производстве электрического и электронного оборудования (RoHS) для Китая

Таблица опасных веществ/элементов и их содержание

В соответствии с китайскими требованиями к методам контроля ограниченного использования опасных веществ в электрических и электронных изделиях

Опасные вещества						
Наименование	Свинец (Pb)	Ртуть (Hg)	Кадмий (Cd)	Шестивалентный хром (CR[VI])	Полибромированные бифенилы (PBVB)	Полибромированные дифениловые эфиры (PBDE)
Двигатель и редуктор	0	0	0	0	0	0
Гладильный цилиндр	0	0	0	0	0	0
Система нагрева	0	0	0	0	0	0
Устройство управления газовым нагревом	0	0	0	0	0	0
Шнур питания	0	0	0	0	0	0
Панель управления	0	0	0	0	0	0
Рама шкафа	0	0	0	0	0	0
Гладильные ленты	0	0	0	0	0	0
Транспортировочные ремни	0	0	0	0	0	0
Элемент крепления	0	0	0	0	0	0
Прочие металлы	0	0	0	0	0	0
Прочие пластики	0	0	0	0	0	0
Теплоизоляция	0	0	0	0	0	0

Продолжение см. на следующей странице

Эта таблица подготовлена в соответствии с положениями SJ/T-11364.

O: содержание указанного опасного вещества во всех однородных материалах детали находится в пределах, указанных в GB/T 26572.

X: содержание указанного опасного вещества по меньшей мере в одном однородном материале детали превышает пределы, указанные в GB/T 26572.

Все упомянутые в этой таблице детали, отмеченные индексом «X», соответствуют законодательству в сфере ограничений на использование опасных веществ в производстве электрического и электронного оборудования (RoHS).

ПРИМЕЧАНИЕ: Указанный в маркировке период безопасного использования для окружающей среды был определен с учетом нормальных условий эксплуатации изделия, таких как температура и влажность.



CZW34N