

# المكواة الأسطوانية

قُطر 320 ملم

عرض الإدخال 1664 ملم، 2080 ملم

يُرجى الرجوع إلى الصفحة 15 للحصول على تعريف  
الموديل

التعليمات الأصلية

احتفظ بهذه التعليمات للرجوع إليها في المستقبل.  
تنبيه: اقرأ جميع التعليمات قبل استخدام الماكينة  
(إذا تغير مالك هذه الآلة، يجب إرفاق هذا الدليل معها)



# جدول المحتويات

6	تعليمات ومعلومات أساسية
6	استخدام الماكينة
6	الاستخدام غير الصحيح للماكينة
7	توصيات للمستخدم
8	تعليمات السلامة
8	تعليمات السلامة المهمة
9	تحذيرات التشغيل
10	تحذيرات النقل والتخزين
11	مقدمة
11	الرموز الموجودة على الماكينة
12	معلومات لوحة الرقم المسلسل
13	لوحة الرقم المسلسل الخاص بالماكينة التي تعمل بالتسخين البخار
14	تاريخ التصنيع
14	قطع الغيار
14	خدمة العملاء
16	مواصفات الموديل
17	المواصفات والأبعاد
17	مواصفات عامة
21	التركيب
21	المناولة والنقل والتخزين
22	إزالة المنصة الناقلة
23	متطلبات التركيب
24	شروط المبادعة
25	ضبط مستوى الماكينة على الأرض
26	التوصيل بعامد البخار
30	تركيب ماكينات كي متعددة
31	التوصيل الكهربائي
31	توصيل الماكينة (بدون جهاز التيار المتبقي) - التنفيذ (N, C, U, H)
32	توصيل الماكينة (بجهاز التيار المتبقي) - التنفيذ (N, C, U, H)
34	جهاز التيار المتبقي (RCD) (قواطع التسريب الأرضي/التأريض)
34	موصلات الطاقة والحماية
35	إعداد الكابل - التنفيذ (N, C, U, H)
35	توتر كبل الإمداد
35	حماية الكبل الميكانيكية
36	نقطة التوصيل - التنفيذ (N, C, U, H)
36	توصيل واقي للماكينة (تأريض)

38	تسخين الغاز (ينطبق هذا على الماكينات التي تعمل بتسخين الغاز فقط)
38	تركيب توصيلات الغاز
48	توصيل نظام العادم (للماكينات التي تعمل بتسخين الغاز)
49	تعليمات التشغيل (الماكينات المزودة بخاصية التسخين بالغاز)
50	التحويل إلى نوع غاز آخر
51	إعداد الماكينة للتشغيل
51	بدء تشغيل الماكينة
52	تجديد مخرج عادم البخار

54	<b>التشغيل</b>
54	لوحة أرقام التحكم
55	شاشة عرض متعددة الوظائف - وضع التشغيل
55	تعليمات التشغيل

58	<b>الصيانة</b>
58	تعليمات السلامة للصيانة
58	تنظيف الماكينة - فترات عملية التفيتش
59	تنظيف موقد الغاز (بالنسبة للماكينات المزودة بتسخين الغاز فقط)
60	أسطوانة الكي
61	التوقف عن التشغيل لمدة قصيرة، الصيانة اليومية لأسطوانة الكي
61	الأسطوانة ذات اللمعان الفائق
61	الأسطوانة اللامعة ذات طبقة الكروم الصلبة
61	تنظيف أسطوانة الكي
62	سيور الكي
62	إحكام ربط سيور الكي
63	استبدال سيور الكي
64	سيور تغذية طاولة الإدخال
64	شد سيور تلميم طاولة الإدخال
65	أشرطة بكره الضغط العليا
66	بكره الضغط العليا
66	ترس السلسلة
67	المحامل
69	كاشطات
70	مستشعر درجة الحرارة - مستشعرات التشغيل والسلامة
72	التركيبات الكهربائية - الصيانة
72	عاكسات التردد
73	محرك النقل الرئيسي
74	مروحة العادم الرئيسية
74	وحدة التحكم (لطرزات التسخين بالغاز فقط)
74	الكبل عالي الجهد (لطرزات التسخين بالغاز فقط)
75	إلكتروود الإشعال والتأين (لطرزات التسخين بالغاز فقط)
76	مفتاح الضغط / تدفق الهواء (موديلات التسخين بالغاز فقط)
76	عمود تدوير طاولة الإدخال، القابض *
77	قاطع التسريب الأرضي للمغسلة (أرضي) - الاختبار
77	وضع ماكينة الكي خارج الخدمة


- 78 ..... وضع الماكينة خارج الخدمة
- 78 ..... فصل الماكينة
- 78 ..... التخلص من الماكينة
- 78 ..... التخلص من الماكينة (عن طريق شركة متخصصة)
- 78 ..... التصرف من الماكينة (عن طريق المالك)
- 79 ..... تقييد استخدام المواد الخطرة (RoHS) في الصين

# تعليمات ومعلومات أساسية

## استخدام الماكينة


- صُممت هذه الماكينة لكي البياضات الناعمة (مثل مفارش السرير، أغطية المائدة، المناشف، والمناديل، وغيرها).
- ضع البياضات (برطوبة متبقية تُتلى تبلغ  $50\% \pm 10\%$ ) داخل ماكينة الكي. وسوف يقوم جهاز الكي بتنفيذ التجفيف الأخير. يجب أولاً تجفيف البياضات ذات الرطوبة المتبقية العالية بنظام التجفيف الدوار/التجفيف المسبق. لمنع التصاق البياضات المجففة بشكل زائد، بسيور الكي عند حوض الخرج ولمنع إنتاج كهرباء ساكنة، قم بتبليها قبل إدخالها في ماكينة الكي.
- يجب شطف الأقمشة جيداً. سيؤدي عدم اتباع هذه التعليمات إلى اصفرار لون البياضات أو تلوث أسطوانة الكي بالبقايا أو مسحوق الغسيل.
- يجب تصنيف البياضات حسب النوع ودرجة حرارة الكي المناسبة. يجب إفراغ جميع الجيوب والتخلص من أي أغراض قد تؤدي إلى إتلاف البياضات وكذلك الماكينة.
- يجب الانتباه جيداً عند كي الأقمشة المطبوعة والتي تحتوي على مواد اصطناعية حتى لا يلتصق القماش بأسطوانة الكي.
- لا ننصح بكي الأغطية والألحفة.
- تأكد من أن البياضات ملائمة للكي، وإن كانت كذلك، فتأكد من درجة الحرارة المناسبة للكي.
- لا تتحمل الشركة المصنعة للماكينة أي مسؤولية عن أي ضرر يلحق بالقماش نتيجة عدم اتباع هذه التعليمات.

## الاستخدام غير الصحيح للماكينة

تحذير	
تم تصميم هذه الماكينة للكي والتجفيف الصناعي وفرد الملابس الكتانية المسطحة المغسولة في الماء. تعتبر الاستخدامات التي تختلف عن الاستخدام المحدد (من دون إذن كتابي من المنتج) غير صحيحة.	

C010


- لا تحاول كي البياضات التي تحتوي على خامات مُصممة للحفاظ على الرطوبة.
- هذه الماكينة ليست مُصممة لكي البياضات التي تحتوي على عناصر معدنية أو بلاستيكية أو ألياف زجاجية أو مطاط إسفنجي.
- هذه الماكينة ليست مُصممة لكي البياضات التي تحتوي على مكونات قاسية قد تتلف سيور الكي أو سطح أسطوانة الكي.
- هذه الماكينة غير مصممة لكي البياضات التي تحتوي على أزرار. لا تترك أي بياضات داخل الماكينة!
- إذا كان عرض البياضات لا يُطابق عرض الماكينة، حاول تبديل اتجاه إدخال القطعة يميناً ويساراً لتحقيق استخدام متوازن للماكينة.

تحذير	
لسلامتك، يجب اتباع المعلومات الواردة في هذا الدليل للتقليل من خطر نشوب حريق أو انفجار أو للحيلولة دون الإضرار بالململكات أو الإصابة الشخصية أو الموت.	

C357


## إصدار التسخين بالغاز

يجب وضع هذه التحذيرات في مكان بارز

تحذير	
لسلامتك، يجب اتباع المعلومات الواردة في هذا الدليل للتقليل من خطر نشوب حريق أو انفجار أو للحيلولة دون الإضرار بالململكات أو الإصابة الشخصية أو الوفاة.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• لا تخزن أو تستخدم البنزين أو الأبخرة والسوائل الأخرى القابلة للاشتعال في منطقة قريبة من هذا الجهاز أو أي جهاز آخر.</li> <li>• ما الذي يجب أن أفعله إذا ما شممت رائحة غاز:</li> <li>• لا تحاول إضاءة أي جهاز.</li> <li>• لا تلمس أي مفتاح كهربائي، ولا تستخدم أي من الهواتف الموجودة داخل المبنى.</li> <li>• أفرغ الغرفة أو البناء أو المنطقة من شاغليها.</li> <li>• اتصل على الفور بشركة توريد الغاز من هاتف أحد الجيران. اتبع تعليمات شركة توريد الغاز.</li> <li>• في حالة عدم إمكانية التوصل إلى شركة توريد الغاز، اتصل بالمطافئ.</li> <li>• يجب القيام بأعمال التركيب والصيانة بواسطة فني تركيب مؤهل أو وكالة صيانة أو شركة توريد الغاز.</li> <li>• الحريق أو الانفجار: قد يؤدي عدم اتباع تحذيرات الأمان تماماً إلى حدوث إصابات خطيرة أو الوفاة أو تلف المملكات.</li> </ul>	

C366

## لسلامتك

تحذير	
لا تخزن أو تستخدم البنزين أو الأبخرة والسوائل الأخرى القابلة للاشتعال في منطقة قريبة من هذا الجهاز أو أي جهاز آخر.	

C367

- يتم الحصول على المعلومات المنشورة من خلال استشارة مزود الغاز المحلي الخاص بك.
- لمزيد من المعلومات عن الماكينات التي تعمل بتسخين الغاز، ارجع إلى التسخين بالغاز (يسري فقط على الماكينات التي تعمل بتسخين الغاز).

- يجب ألا تكون المسافة بين قطع البياض الفردية التي يتم إدخالها، أكبر من طول ناقل الإدخال لضمان السلاسة في الكي.
- لا تترك ماكينة الكي وهي في وضع التشغيل في حال عدم قيامك بكي.
- قم بتصنيف البياضات حسب تركيبة القماش أو حسب الرطوبة المتبقية.
- يمكنك تعديل السرعة والحرارة حسب احتياجات أنواع الأقمشة المختلفة.
- لتقليل استهلاك الطاقة، قم بإيقاف تشغيل ماكينة الكي (وضع التبريد) قبل إدخال آخر قطعة من البياضات. ستستخدم ماكينة الكي الحرارة المتراكمة في أسطوانة الكي وسيقل وقت التبريد.
- أدخل البياضات من خلال ناقل الإدخال مع تبديل الجانبين يميناً ويساراً (إذا كانت البياضات أعرض من نصف عرض الإدخال بالماكينة) أو قم بالتبديل تدريجياً يميناً ويساراً حتى يتم توزيع حمل النقل الحراري على القطعة التي يتم كيها، بالتساوي على أسطوانة الكي بأكملها.
- قم بإدخال البياضات بعناية داخل ماكينة الكي. فقد يؤدي عدم القيام بذلك إلى حدوث مشكلات عند إخراج البياضات بعد انتهاء عملية الكي.
- للحصول على أفضل النتائج، نوصي بكي قطع البياض المنبسطة أولاً (مثل المناشف، ملاءات الأسرة وغيرها).
- إذا كانت البياضات تتطلب الكي مرتين حتى تجف، فهناك خطر اصفرار لون القطعة. ينطبق نفس الأمر إذا كانت البكرة تدور بسرعة بطيئة جداً.
- في حالة عدم تجفف القماش بعد عملية الكي الأولى، قد يرجع ذلك إلى الأسباب الآتية:
  - قدرة اللف بالغسالة منخفضة: وفي هذه الحالة ننصحك بإجراء عملية تجفيف سريعة لبرهة قصيرة (من 5 إلى 10 دقائق) في مجفف دوار.
  - البياضات سميكة للغاية.
  - السرعة عالية جداً.
- تأكد من أن القطع المراد كيها ليست أعرض من الحد الأقصى لعرض الإدخال.
- لا تحاول كي قطع البياض المطلوبة. لا يمكن تحقيق جودة التجفيف / الكي المتوقعة بهذه الطريقة.
- استخدم عرض أسطوانة الكي بأكمله إن أمكن.
- إذا خرجت البياضات رطبة من ماكينة الكي، فاخفض سرعة الكي حتى تصل إلى النتيجة المطلوبة.
- الوصول إلى نسبة 8 بالمائة من الرطوبة بعد الكي هي نسبة مثالية.
- إذا كانت البياضات بها خدوش، فهناك خطر بتلوث أسطوانة الكي أو التصاق البياضات بالأسطوانة.
- تعتمد مدى إنتاجية الكي وجودته بصورة كبيرة على عملية الغسيل. تأكد من استيفاء جميع الشروط.

- لا تفصل مصدر الطاقة إذا كانت درجة حرارة الماكينة أعلى من 80 درجة مئوية [176 درجة فهرنهايت]، إلا في حالات استثنائية.
- لا تحاول تشغيل الماكينة بسرعة قصوى في أثناء مرحلة التسخين والتبريد.
- لا توقف تشغيل الماكينة إذا كانت سيور الكي غير جافة.
- لا تحاول الكي بدرجة حرارة أقل من 80 درجة مئوية [176 درجة فهرنهايت]، حيث قد يؤدي ذلك إلى تأكسد أسطوانة الكي.
- لا تكوي الأقمشة الصناعية على درجات حرارة عالية.

## توصيات للمستخدم

- الماكينات الموضحة في هذا الدليل تتميز بقدرات الكي التالية:
  - عرض البياضات: 1.664 متر [5.46 أقدام] (طراز 1664).
  - عرض البياضات: 2.080 متر [6.82 أقدام] (الموديل 2080).
  - يمكن ضبط سرعة الكي على 1 إلى 6 متر/دقيقة [3.3 إلى 19.7 قدم/دقيقة] حسب نوع البياضات ونسبة رطوبتها.
  - يمكن ضبط درجة حرارة أسطوانة الكي لتصل إلى 180 درجة مئوية [356 درجة فهرنهايت] حسب نوع البياضات، ولكي أنواع البياضات المذكورة أعلاه، اضبط درجة الحرارة على 160 درجة مئوية [320 درجة فهرنهايت] على الأكثر.
  - يتم عرض مَعْلَمَات الكي على لوحة التحكم.
  - تتوفر الماكينات بالإصدارات التالية:
    - إصدار OPL: لوحة تحكم مع إمكانية تغيير جميع المَعْلَمَات الاختيارية، مُصممة للمشغلين المؤهلين.
    - إصدار COIN: هذه الماكينة مزودة بنظام سداد مدمج، مع لوحة تحكم يمكن الوصول إليها جزئياً (بدء تشغيل، إيقاف، توضيح الوقت المتبقي في الدورة المدفوعة مقدماً) بها مَعْلَمَات كي مضبوطة مسبقاً؛ يجب عدم تغيير المَعْلَمَات الاختيارية إلا من خلال شخص مخول.
    - إصدار CPS: إصدار Coin مزود بنظام سداد خارجي، مع لوحة تحكم يمكن الوصول إليها جزئياً (بدء تشغيل، إيقاف، توضيح الوقت المتبقي في الدورة المدفوعة مقدماً) بها مَعْلَمَات كي مضبوطة مسبقاً؛ يجب عدم تغيير المَعْلَمَات الاختيارية إلا من خلال شخص مخول.
  - تتوفر الماكينات مزودة بخيارات التسخين التالية:
    - E: التسخين الكهربائي
    - G: التسخين بالغاز
  - يمكن ضبط ذبذبة الحد الأدنى لدرجة الحرارة بمعرفة مشغل متمرس ومؤهل يستطيع تغيير درجة الحرارة التي تم تعيينها وسرعة الكي على لوحة التحكم وفقاً لنوع البياضات والرطوبة المتبقية.
  - للحصول على أقصى قدرة لماكينة الكي، اتبع النصائح التالية:
    - امنع أي انخفاضات في درجة الحرارة عن طريق تحديد أقل سرعة كي ممكنة.
    - ابدأ بالكي عند الوصول إلى درجة الحرارة المحددة.

# تعليمات السلامة

## تعليمات السلامة المهمة

الأخرى، بما في ذلك الواقيات واللوحات، في مكانها قبل تشغيل جهاز التشطيب.

- لا تسمح للأطفال بالتواجد حول جهاز التشطيب. هذا الجهاز غير مخصص لاستخدامه بواسطة الأطفال الصغار أو الأشخاص العجزة دون رقابة. ويجب الإشراف على الأطفال الصغار للتأكد من عدم لعبهم بالجهاز.
- لا تحاول مطلقاً إخراج أو تعديل أو تسوية المفارش المحشورة أو سيئة التغذية أثناء تشغيل جهاز التشطيب. يمكن أن تؤدي محاولة إخلاء عنصر المفارش المحشورة إلى اشتباك المستخدم في أنسجة المفارش وسحبه في جهاز التشطيب. وإذا انحسر شيء في جهاز التشطيب، قم بإيقاف تشغيل الطاقة قبل محاولة إصلاح المشكلة. تجنب التلامس مع أجزاء ساخنة.
- لا تستخدم جهاز التشطيب لغير الغرض المخصص له وهو كي الملابس. اتبع دائماً تعليمات العناية بالقماش التي توفرها الشركة المصنعة للملابس واستخدم اسطوانة المجفف على المنسوجات الجافة التي تم غسلها في الماء فقط.
- اقرأ دائماً واتبع تعليمات الشركة المصنعة عن عبوات الغسيل ومعينات التنظيف. وقم بمراعاة جميع التحذيرات أو الاحتياطات. وللحد من خطر التسمم أو الحروق الكيميائية، اجعلها بعيداً عن متناول الأطفال في جميع الأوقات (يفضل أن تكون في خزانة مغلقة).
- لا تستخدم مُنعمات للأقمشة أو منتجات لمنع اختلاطها ما لم توصي الشركة المصنعة باستخدام مُنعم أو منتج معين للأقمشة.
- قم بحماية نفسك وزملائك العمال عن طريق التأكد من أن كل شخص يتبع جميع القواعد. يجب قراءة ومتابعة جميع بطاقات السلامة والتحذيرات. تعرف على جميع جوانب المعدة مثل الأجزاء الساخنة والأجزاء التي تتحرك وكل وحدات إغلاق السلامة وجميع إجراءات الطوارئ. لا تقترب من الأجزاء متحركة أو الساخنة. لا ترتدي ملابس فضفاضة أو سترات صوفية أو مجوهرات أو روابط عنق عندما تكون بالقرب من جهاز التشطيب.
- لا تقم بتشغيل جهاز التشطيب إذا كان يصدر عنه دخاناً أو صوت طحن أو به أجزاء ناقصة أو معطلة أو بدون أجهزة وقاية و/أو لوحات. لا تعبت بمفاتيح التحكم أو تتجاوز أية أجهزة للسلامة.
- يجب عمل اجتماعات سلامة متكررة مجدولة لمراجعة وتحديث القواعد. وإذا لوحظ أي شخص يكسر القواعد، يجب إخطار المشرف أو المدير على الفور. والإبلاغ عن الأشخاص الذين يكسرون القواعد قد ينقذ حياتهم أو أطرافهم.
- حافظ على وجود مساحة كافية حول فتحة العادم وأن تكون المنطقة المحيطة المجاورة خالية من تراكم الوبر والأتربة والأوساخ. يجب تنظيف داخل جهاز التشطيب وأنبوب العادم دورياً بواسطة أفراد صيانة مؤهلين.
- قم بغلق جميع مصادر الغاز والتيار الكهربائي في نهاية كل يوم عمل.

### تحذير



للحد من خطر حدوث حريق أو صعق بالكهرباء أو إصابة جسيمة أو وفاة أشخاص عند استخدام جهاز التشطيب، اتبع الاحتياطات الأساسية التالية.

W803

- اقرأ جميع التعليمات قبل استخدام جهاز التشطيب.
- قم بتركيب جهاز التشطيب حسب تعليمات التركيب. ارجع إلى تعليمات التأسيس لمعرفة كيفية تأسيس جهاز التشطيب بطريقة صحيحة. ويجب أن تتوافق كافة توصيلات الطاقة الكهربائية والتأسيس مع القوانين المحلية وأن يقوم بها فنيون مرخصون عند الحاجة. يوصى بتركيب الماكينة بواسطة فنيين مؤهلين.
- لا تقم بتركيب أو تخزين جهاز التشطيب في مكان يتعرض فيه للماء و/أو العوامل الجوية. لا يمكن استخدام جهاز التشطيب في غرفة مغلقة ليس بها تهوية كافية. وإذا لزم الأمر، يجب تركيب شبكات التهوية في الأبواب أو النوافذ.
- يجب دهان وحدات إغلاق الطوارئ كشرائط الأصابع ومفاتيح إيقاف الطوارئ بلون أحمر وتسميتها بشكل واضح.
- قم بغلق مصدر الغاز على الفور وتهوية الغرفة عندما تشم رائحة غاز. ولا تقم بتشغيل الأجهزة الكهربائية ولا تسحب مفاتيح الكهرباء. ولا تستخدم أعواد الثقاب والولاعات. ولا تستخدم الهاتف في المبنى. وقم بتحذير المركب وشركة الغاز إذا رغبت في ذلك في أقرب وقت ممكن.
- لتجنب الحريق والانفجار، اجعل المناطق المحيطة خالية من المنتجات القابلة للاشتعال والاحتراق. يجب أن يقوم أفراد صيانة أكفاء بتنظيف أنبوب العادم بشكل دوري.
- لا تقم بكي ملابس سبق تنظيفها أو غسلها أو نقعها أو اتساخها ببنزين أو زيوت محركات أو زيوت نباتية أو زيوت طهي أو شمع تنظيف أو مواد كيميائية أو محاليل للتنظيف الجاف أو مخفف أو مواد أخرى قابلة للاشتعال أو مواد قابلة للانفجار حيث ينبعث منها أبخرة يمكن أن تشتعل أو تتفجر أو تجعل النسيج يشتعل من تلقاء نفسه.
- يجب عدم كي مواد مثل المطاط الرغوي (اللاتكس) وقبعات الاستحمام والمنسوجات غير النفاذة للماء والمواد المدعومة بالمطاط والملابس أو الوسائد التي تحتوي على مطاط رغوي في جهاز التشطيب. لا تستخدم الجهاز لكي مواد بدرجة حرارة انصهار منخفضة (مثل البولي كلوريد الفينيل والمطاط، إلخ).
- تحقق من عملية وافي إصبع السلامة في بداية كل مناوبة. ويجب أن يوقف وافي السلامة جهاز التشطيب على الفور. إذا كانت خاصية السلامة هذه لا تعمل بشكل صحيح، يجب أن يقوم الموظفون بغلق جهاز التشطيب وإبلاغ المشرف. ولا تقم بتشغيل جهاز التشطيب إلى أن يتم إصلاح وافي إصبع السلامة ويعمل بشكل صحيح. تأكد من أن جميع خصائص السلامة



- باشر في استخدام الماكينة وفقاً للتعليمات الواردة في الأدلة واحتفظ بهذه الأدلة دائماً بالقرب من الماكينة لغرض الاستخدام المستقبلي.
- ابق على اتصال دائم مع المزود الخاص بك أو مسؤول الخدمة أو المنتج في حالة حدوث أي مشكلات لا تفهمها.
- التزم دائماً بتعليمات السلامة الواردة في هذا الدليل والملصقات التحذيرية والتسيهات الموجودة على ملصقات الماكينة.
- اتبع جميع لوائح وتدابير السلامة السارية والأساسية.
- لا يجب تشغيل الماكينة من قبل الأطفال. تأكد من عدم وجود أي أشخاص (أطفال) أو حيوانات بالقرب من الماكينة قبل تشغيلها.
- عند إجراء عملية الكيِّ، شد ملابسك وأربطتك والتعليقات والأساور والشعر الطويل.
- لا تشغل الماكينة في حالة وجود أجزاء مكسورة أو مفقودة أو أغطية مفتوحة. ينبغي عدم تشغيل الماكينة إلا عندما تكون جميع الأغطية موضوعة في مكانها المخصص.
- لا تحاول إدخال اللباضات التي تحتوي على عوامل قابلة للاشتعال أو قابلة للاحتراق داخل الماكينة. لا يجوز تخزين المواد القابلة للاشتعال حول الماكينة. حافظ على نظافة سطح الماكينة وخلوه من أي مواد قابلة للاشتعال.
- تبعث الماكينة بخاراً يجب أن يتم إخراجها خارج الحجر بصورة فعالة.
- لا يجوز تخزين ورش المواد القابلة للاشتعال حول الماكينة.
- لا تخزن أو تستخدم البنزين أو الأبخرة والسوائل الأخرى القابلة للاشتعال في منطقة قريبة من هذا الجهاز أو أي جهاز آخر.
- يجب منع التلاعب بلوحة التحكم.
- الإصدار OPL (بدون فتحة للعملة النقدية) مُصمم ليتم استخدامه بمعرفة مشغلين مؤهلين فقط.
- استخدم القفازات الواقية عند التعامل مع الأقمشة المكوية الساخنة.
- قد ينتج عن درجة الحرارة المرتفعة بأسطوانة الكيِّ الإصابة بحروق خطيرة. تجنب ملامسة الأجزاء الساخنة من الماكينة.
- يجب توصيل الماكينة بموزع الكهرباء عبر إمدادات مثبتة، يجب أن يتم توصيل الماكينة بمصدر الكهرباء وإجراء عملية التأريض والتهوية والغاز وفقاً لدليل التركيب حسب المعايير المحلية، ويجب تنفيذ عملية التوصيل على بمعرفة أشخاص مؤهلين لديهم تصريح ساري ذو صلة. يجب مراعاة القوانين السارية على التوصيل بنظام موزع الكهرباء المحلي (TT / TN / IT / إلخ).
- الماكينة مجهزة بمحول للتردد. لا تحاول تغيير إعدادات مَعلمات المحوّل. قد تؤدي التغييرات غير المعتمدة إلى حدوث إصابة بالغة أو نشوب حريق أو تضرر الماكينة.
- تحقق من حالة التأريض ووظيفة التفريغ في الجهاز ولسان الأمان بانتظام.
- لا تستخدم ماكينة الكيِّ في حالة تلف قضيب السلامة لحماية الإصبع!


- لا تقم مطلقاً بصيانة جهاز التشطيب أثناء تشغيله. لا تصل مطلقاً إلى فوق أو تحت أو خلف واقفي إصبع السلامة أو في أي منطقة قريبة من الأسطح الساخنة أو الأجزاء المتحركة دون غلق جهاز التشطيب في المفتاح ومصدر الطاقة. اتبع هذه القاعدة كلما عملت على جهاز التشطيب لتجنب إصابة خطيرة من حرارة و/أو ضغط جهاز التشطيب.
- يجب على أفراد الصيانة العمل في نظام أصدقاء للحماية المتبادلة عند العمل على جهاز تشطيب.
- لا تقم بإصلاح أو استبدال أي جزء من جهاز التشطيب أو تحاول عمل أي صيانة غير موصى بها في دليل تعليمات الصيانة بواسطة المستخدم أو في أي تعليمات منشورة للإصلاح بواسطة المستخدم يفهمها المستخدم ولديه المهارات اللازمة للقيام بها. قم دائماً بفصل التيار الكهربائي عن جهاز التشطيب وتأمينه قبل الصيانة. وقم بفصل التيار الكهربائي بقاطع دورة أو فيوز مناسب.
- إذا كنت غير واثق، لا تفعل أي شيء إلا بعد الاتصال بالمشرف أو قسم الخدمة/الصيانة. ويجب أن يقوم بصيانة جهاز التشطيب أفراد مؤهلين فقط.
- قد يؤدي عدم تركيب أو صيانة و/أو تشغيل جهاز التشطيب هذا وفقاً لتعليمات الشركة المصنعة إلى أحوال يمكن أن ينجم عنها إصابة جسدية و/أو أضرار في الممتلكات.

ملحوظة: لا تشمل التحذيرات وتعليمات السلامة الهامة الواردة في هذا الدليل جميع الظروف والحالات المحتملة التي قد تحدث. ويجب التصرف بعلم وتوخي الحذر والحيلة عند تركيب أو صيانة أو تشغيل جهاز التشطيب.

اتصل فوراً بالبائع أو الموزع أو موظف خدمة العملاء أو الجهة المصنعة في حالة وقوع أي مشكلة أو موقف طارئ لست على دراية بكيفية التصرف فيه.

ملحوظة: يتم إنتاج جميع الأجهزة وفقاً لتوجيهات التوافق الكهرومغناطيسي. لا يمكن استخدام هذه الأجهزة إلا في المحيطات المحدودة فقط (الالتزام بالحد الأدنى من متطلبات الفئة A). يجب الحفاظ على مسافات احترازية لازمة مع الأجهزة الكهربائية أو الإلكترونية الحساسة، وذلك لأسباب تتعلق بالسلامة. هذه الماكينات ليست مخصصة للاستخدام المنزلي من قبل المستهلكين الأفراد في البيئة المنزلية.

## تحذيرات التشغيل

<b>تحذير</b>	
<p>للحد من مخاطر الحريق، أو الصدمات الكهربائية، أو الإصابات الخطيرة للأشخاص أو إحداث أضرار للممتلكات، يرجى قراءة التعليمات التالية واتباعها:</p>	
C011	


- اطلع على التعليمات الكاملة، على سبيل المثال "دليل المستخدم الأصلي في التركيب والصيانة" بشكل كامل، قبل تركيب الماكينة وتشغيلها وصيانتها.
- يتضمن هذا الدليل أيضاً قائمة بقطع الغيار والتي لا تتوفر قياسياً مع الماكينة. اتصل بالموزع التابع لبلدك للحصول على قائمة قطع الغيار.

- يجب استخدام قطع غيار أصلية أو مطابقة في عملية إحلال أجزاء الماكينة.
- قم بإعادة جميع اللوحات إلى موضعها الأصلي وأحكم تثبيتها بالطريقة الأصلية المعتمدة بعد إجراء عملية التصليح. وبعد هذا تديراً وقائياً ضد حدوث صدمة كهربائية أو وقوع إصابة و/أو تلف بالممتلكات.
- التعليمات والتحذيرات الواردة في دليل التركيب هذا لا تتضمن كافة الشروط والمواقف المحتملة التي قد تحدث أثناء تركيب الماكينة. ويجب فهمها بالمعنى الحقيقي. يُعد التحذير والانتباه عوامل لا تتحقق من خلال بنية تركيب الماكينة. ويجب ضمان هذه العوامل بكفاءة الأشخاص الذي يقومون بتركيب الماكينة أو تشغيلها أو صيانتها.

## ملحوظة:

- مستوى الضوضاء المكافئ في مكان تشغيل الآلة أقل من ديسيبل (أ).
- لا تحتوي هذه الماكينة على أجزاء مصنوعة من مادة الأسبستوس.

## تحذيرات النقل والتخزين

تحذير	
<p>عند نقل الماكينة أو تخزينها، لا تقم بدفع أو سحب أو وضع ضغط على المكونات البارزة من الجهاز (عناصر التشغيل، الأزرار، المفاتيح، الكرنك، تركيبات براغي موزع الطاقة، تركيبات براغي موزع الغاز، إلخ). تحقق من حماية هذه المكونات للوقاية من حدوث أي تلف أثناء استخدام الماكينة أو تركيبها.</p>	
C013	

- يجب على المستهلك مراعاة تعليمات المنتج المتعلقة بنقل المنتجات واستخدامها وتخزينها عند تجهيز الشحنة. المنتج غير مسئول عن أي أضرار محتملة تحدث للماكينة خلال عملية النقل في هذه الحالة.
- يجب ألا تتجاوز درجة الحرارة المحيطة خلال عملية النقل والتخزين عن -25° مئوية [-13° فهرنهايت] و+55° مئوية [+131° فهرنهايت]. يجب ألا تتجاوز الرطوبة النسبية خلال عملية النقل والتخزين 50%. يجب حماية المنتج من الأضرار الميكانيكية وتأثيرات العوامل الجوية عند التخزين في منطقة مكشوفة.
- إن أمكن، اترك الماكينة في التغليف المستخدم خلال النقل أو على الأقل على منصة نقالة خشبية إلى حين التركيب النهائي للماكينة في المغسلة داخل المنشأة. طريقة التركيب مبينة في فصل التركيب.

- يجب الحصول على موافقة الشركة المنتجة في حال إجراء أي تغييرات في تركيب الماكينة والتي تتعارض مع التعليمات الواردة في الدليل. وإلا، فلا تتحمل الشركة المنتجة/الموزع مسؤولية وقوع أي إصابات محتملة بالأشخاص أو تضرر الممتلكات.
- غير مسموح بأي تعارض في وظائف الماكينة، وتخلي الشركة المصنعة أي مسؤولية تنتج عن مثل هذه الحالات.

تحذير	
<p>افصل الماكينة عن موزع الكهرباء دوماً وسائر توصيلات الطاقة المحتملة الأخرى قبل استخدام الجهاز. يجب تبريد اسطوانة الكي. تكون أطراف الدائرة الخاصة بمفتاح الكهرباء الرئيسي متصلة بالكهرباء حتى عندما يكون مفتاح الكهرباء الرئيسي في وضعية الإيقاف (OFF)!</p>	
C012	

## إصدار التسخين بالغاز (ملخص)

- في حالة تسرب غاز، افصل مزود الغاز الرئيسي، وقم بتهوية الغرفة، وتجنب التعامل باليد مع أي مفاتيح كهربائية أو تشغيل أي جهاز كهربائي، وتجنب التدخين أو استخدام المدفأة واتصل بالخدمة.
- يجب ألا يكون موضع تفرغ المكواة المسخنة بالغاز متصلاً بموضع تفرغ ماكينة التنظيف الجاف أو مكابس التنظيف الجاف تحت أي ظرف من الظروف.
- لا تحاول تعطيل إعدادات ضبط المصنع الخاصة بأي أجهزة ومكونات للتسخين بالغاز أو تغييرها.
- معلمات الضبط ونوع الغاز وضغط الغاز المسموح به وفئة جهاز الغاز مذكورة في لوحة رقم مسلسل الماكينة. يجب عدم إجراء أي تعديل على نوع غاز أو ضغط آخر إلا بعد الحصول على موافقة من الشركة المصنعة وفريق خدمة معتمد.
- اتبع الحد الأدنى الموصى به من الشركة المصنعة بشأن تهوية الغرفة.
- تخضع جميع مكونات التسخين بالغاز الممكنة إلى الحصول على تصريح خاص. وفي حالة التلف، يجب عدم استبدالها إلا بقطع غيار أصلية توفرها الشركة المنتجة.

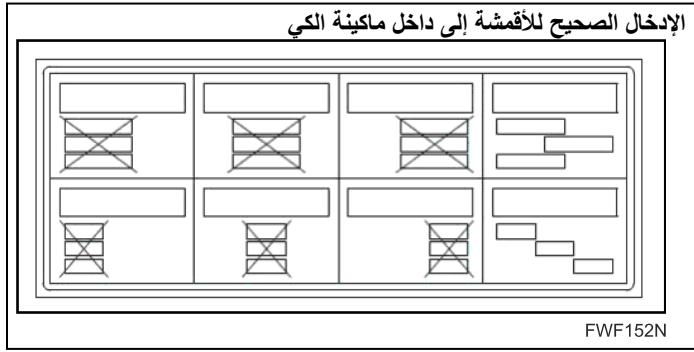
## كافة النسخ (ملخص)

- يجب عدم إجراء التركيب أو الإصلاحات إلا من خلال شركة تقديم خدمات معتمدة حاصلة على ترخيص ذو صلة من الشركة المنتجة.
- يُعتبر الضمان ملغياً في حالة عدم اتباع التعليمات الواردة في هذا الدليل.

## مقدمة

### الإدخال الصحيح للبياضات إلى داخل ماكينة الكي

- ملصق التعليمات الخاص بإدخال الأقمشة. معلومات عن الإدخال الصحيح و الإدخال غير الصحيح للأقمشة داخل ماكينة الكي.
- إذا كنت تقوم بكي قطع من الأقمشة بصورة متكررة والتي تكون أضيق من عرض الإدخال بالماكينة، نوصي بتخطي مركز أسطوانة الكي مرات قليلة كل خمس دقائق والتبديل بين الحافتين اليمنى واليسرى لطاولة الإدخال. سوف يعمل ذلك على تبريد حواف أسطوانة الكي مفرطة التسخين بسبب الأقمشة التي يتم كيها. ارجع إلى رقم 54.



رقم 1

### الرموز الموجودة على الماكينة

الرمز - التنفيذ (N, C, U, H)



• المفتاح الرئيسي

- إصدار OPL: موجود في الجانب الأيسر الأمامي، كما إنه يستخدم كزر للإيقاف في حالة الطوارئ. ففي حالة الطوارئ، انتقل لوضع "off" (إيقاف تشغيل).
- إصدار COIN/CPS: يوجد في الجدار الخلفي للحامل الأيسر.



• تحذير، جهد خطير، جهاز كهربائي



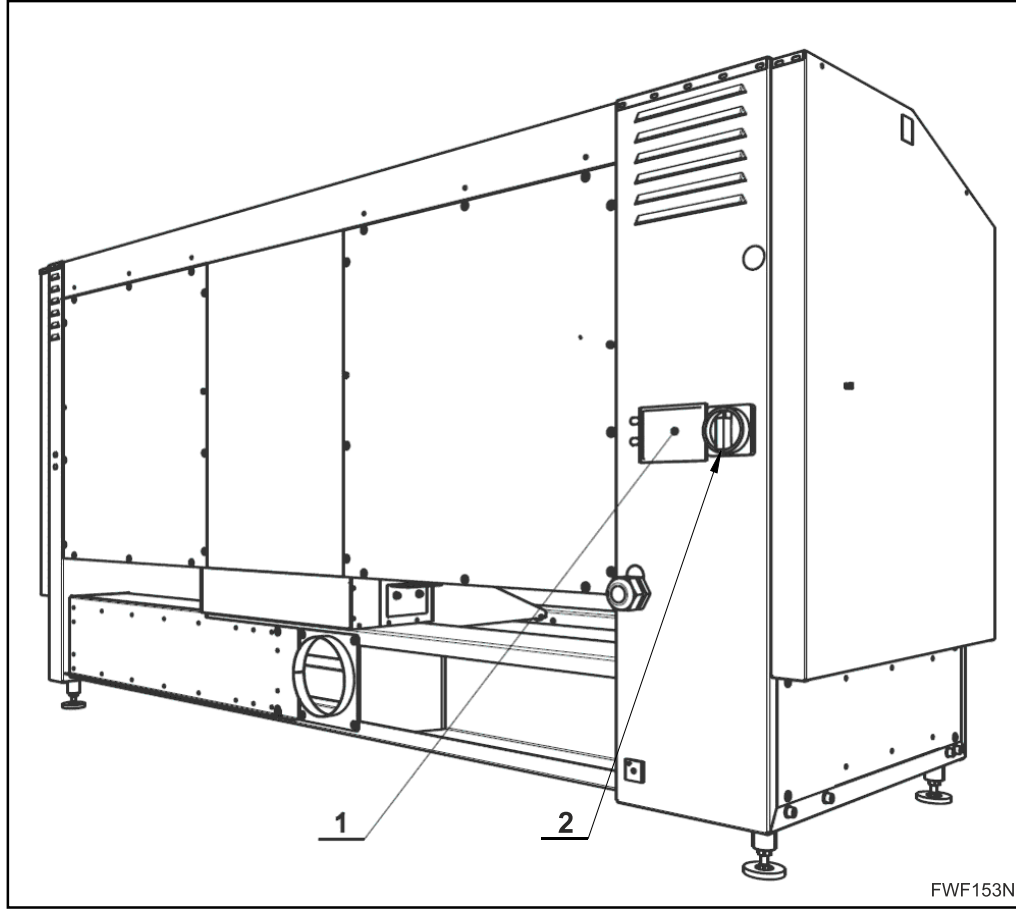
• أسطح ساخنة. لا تلمس المنطقة التي عليها علامة بعد تسخين الماكينة.



• خطر تلامس أجزاء متحركة على الماكينة. لا تقم بلمس المناطق المميزة بعلامة أثناء معالجة البياضات.

## معلومات لوحة الرقم المسلسل

موقع لوحة الرقم المسلسل على الماكينة



1. مكان لوحة الرقم المسلسل على الماكينة

2. موقع مفتاح التيار الرئيسي لطرازات COIN/CPS (تعمل بالنقود)

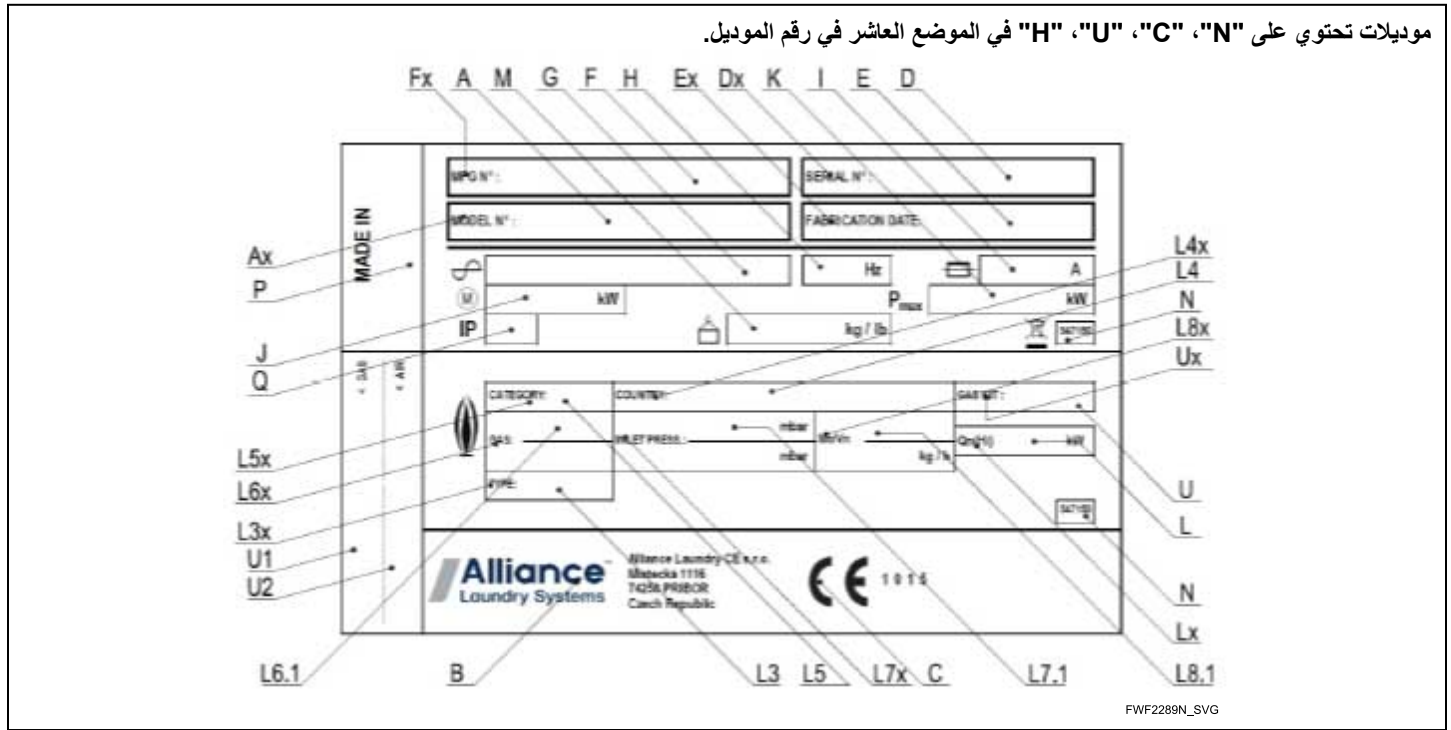
ملحوظة: تحتوي لوحة المسلسل لإصدارات الغاز على معلومات البيانات، والتعديل، ونوع الغاز.

ملحوظة: يقع مفتاح التيار الرئيسي لطرازات OPL على الجانب الأيسر من الأمام.

رقم 2

## لوحة الرقم المسلسل الخاص بالماكينة التي تعمل بالتسخين البخار

موديلات تحتوي على "H"، "U"، "C"، "N" في الموضع العاشر في رقم الموديل.



رقم 3

الموضع	وصف	الموضع	وصف
A	الموديل رقم	L3x	"النوع" في لغة العملاء (CE)
Ax	رقم الموديل "Model N°" في لغة العميل	L4	بلد/بلدان التركيب
B	مسؤولية التصنيع + العنوان	L4x	"البلد" في لغة العميل (CE)
C	موافقة/علامات المطابقة	L5	الفئة
D	الرقم التسلسلي للماكينة	L5x	"الفئة" في لغة العملاء (CE)
E	سنة الإنتاج/تاريخ التصنيع	L6.1	نوع الغاز
F	رقم MFG < رمز IPN للمنتج	L6x	الغاز "Gas" في لغة العميل (CE)
Fx	رقم التصنيع "MFG N°" في لغة العميل (CE)	L7.1	ضغط مدخل الغاز 1 (مللي بار)
G	فولتية المصدر (V) / الأطوار	L7x	مدخل الضغط "Inlet pressure" في لغة العميل (CE)
H	التردد (هرتز)	L8.1	استهلاك الغاز + الوحدات (متر/3 ساعة مقابل كغم/ساعة)
I	منصهر الدائرة الفرعية / جهاز حماية إمداد الطاقة / المنصهر (I)	L8x	رمز استهلاك الغاز Mn(Vn) (رقم الموديل/رقم الجهد)
J	مخرج الموتور الرئيسي / أكبر موتور (كيلووات)	M	الوزن الصافي (كغم [رطل])

تابع...

جدول 1

الموضع	وصف	الموضع	وصف
K	إجمالي الطاقة الكهربائية (كيلووات)	N	كود رسم الملصق
P	صنع في	U	رقم طاقم الغاز، رمز مجموعة الغاز
Q	IP - تنفيذ الحماية الداخلية	Ux	طاقم الغاز "Gas kit" في لغة العميل (CE)
L	مصدر مدخل الحرارة (كيلووات)	U1	رقم طاقم الغاز، رمز مجموعة الغاز
Lx	رمز الطاقة الخاص بمدخل الحرارة Qn(Hi)	U2	رقم طاقم الغاز، رمز مجموعة الغاز
L3	النوع - acc. CEN/TR 1749:2005		

جدول 1

تاريخ التصنيع - الشهر	
الشهر	حرف الرقم المسلسل
كانون الثاني/يناير	A أو B
شباط/فبراير	C أو D
آذار/مارس	E أو F
آذار/مارس	G أو H
آذار/مايو	J أو K
يونيو	L أو M
يوليو	N أو Q
أغسطس	P أو S
أيلول-سبتمبر	R أو U
تشرين الأول/أكتوبر	T أو W
تشرين الثاني/نوفمبر	V أو Y
كانون الأول/ديسمبر	X أو Z

جدول 3

### قطع الغيار

إذا احتجت إلى طرد أو قطع غيار، فيرجى الاتصال بالمصدر الذي اشتريته منه الماكينة أو اتصل بـ Alliance Laundry Systems على 748-3950 (920) +1، ولمعرفة اسم وعنوان أقرب موزع مُعتمد لقطع الغيار.

### خدمة العملاء

للحصول على الدعم الفني، اتصل بالموزع الموجود بمنطقتك أو اتصل بـ:

أنظمة غسيل أليانس

### تاريخ التصنيع

يمكن معرفة تاريخ التصنيع للوحدة الخاصة بك من خلال الرقم التسلسلي. يشير الحرفان الأخيران إلى السنة أولاً ثم الشهر. ارجع إلى جدول 2 و جدول 3. على سبيل المثال، فإن الوحدة ذات الرقم المسلسل 5201000001DK تم تصنيعها في مايو 2015.

تاريخ التصنيع - السنة	
السنة	حرف الرقم المسلسل
2020	Q
2021	S
2022	U
2023	W
2024	Y
2025	Z
2026	A

جدول 2

ريون، ويسكونسن  
أو  
Alliance Laundry CE s.r.o  
Mistecka 1116  
Pribor, 742 58  
جمهورية التشيك، أوروبا

شارع شيرد  
ص.ب. ٩٩٠  
ريون، ويسكونسن ٥٤٩٧١-٠٩٩٠.  
الولايات المتحدة الأمريكية  
www.alliancelaundry.com  
الهاتف: +1(920)748-3121

## مواصفات الموديل

تنطبق المعلومات الواردة في هذا الدليل على الموديلات التالية:

FCP032208N	FCS032166C	FCI032166C
FCP032208U	FCS032166N	FCI032166N
I32166X	FCS032166U	FCI032166U
I32280X	FCS030208C	FCI032208C
I33-160	FCS030208N	FCI032208N
I33-200	FCS030208U	FCI032208U
LSR3316	FCS1664/320	FCI1664/320
LSR3320	FCS2080/320	FCI2080/320
FCI032166H	FCS3216	FCI3216
FCI032208H	FCS3220	FCI3220
FCU032166H	FCL032166C	FCU032166C
FCU032208H	FCL032166N	FCU032166N
FCS032166H	FCL032166U	FCU032166U
FCS032208H	FCL032208C	FCU032208C
FCP032166H	FCL032208N	FCU032208N
FCP032208H	FCL032208U	FCU032208U
FCL032166H	FCP032166C	FCU1664/320
FCL032208H	FCP032166N	FCU2080/320
	FCP032166U	FCU3216
	FCP032208C	FCU3220



## المواصفات والأبعاد

## مواصفات عامة

التسخين بالغاز		الحرارة الكهربائية		ملاحظة	نوع التسخين
2000	1600	2000	1600		طراز الماكينة
[81.89] 2080	[65.51] 1664	[81.89] 2080	[65.51] 1664		حجم الماكينة، ملم [بوصة]
[12.60] 320					قطر أسطوانة الكي، ملم [بوصة]
[19.7 - 3.3] 6.0 - 1.0					سرعة الكي، متر/دقيقة. [قدم/دقيقة]
380-415V 3AC +N 50/60 Hz					نظام الإمداد الكهربائي
208-240V 3AC 50/60 Hz					
380-415V 3AC-N 50/60 Hz					
440V 3AC 60 Hz		440 فولت تيار متناوب ثلاثي الطور 60 هرتز (1)			
208-240V 1AC 50/60 Hz		-			
2.9	2.9	43	38	(19)	التيار الاسمي (الداخل)، (A)
2.9	2.9	73	64	(20)	
2.9	2.9	46	41	(21)	
10	10	50	50	(19)	فيوز الدائرة الفرعية
10	10	80	80	(20)	
10	10	50	50	(21)	
[0.24] 0.18					قدرة محرك النقل، كيلو وات [حصان]
X + 0.19		X + 0.09		(10)	مخرجات الأنظمة الكهربائية Y، كيلو وات [قدرة حصانية]
[0.17 / 0.13] 0.125 / 0.095					خرج موتور المروحة (50/60 هرتز)، كيلو وات [قدرة حصانية]
-	-	[37.4] 27.9	[32.6] 24.3	(2)	طاقة التسخين - (كهربائية)، كيلو وات [قدرة حصانية]
[104100] 30.5	[83600] 24.5	-	-	(3) (2)	طاقة التسخين (غاز)، كيلو وات [وحدة حرارية بريطانية/ساعة]
0.5	0.5	28.3	24.7	(10)	إجمالي طاقة التسخين بالكهرباء، كيلو وات
650	605	650	605	(4)	أقصى تدفق هواء بدون فقدان الضغط، متر مكعب/ساعة

تابع...

جدول 4

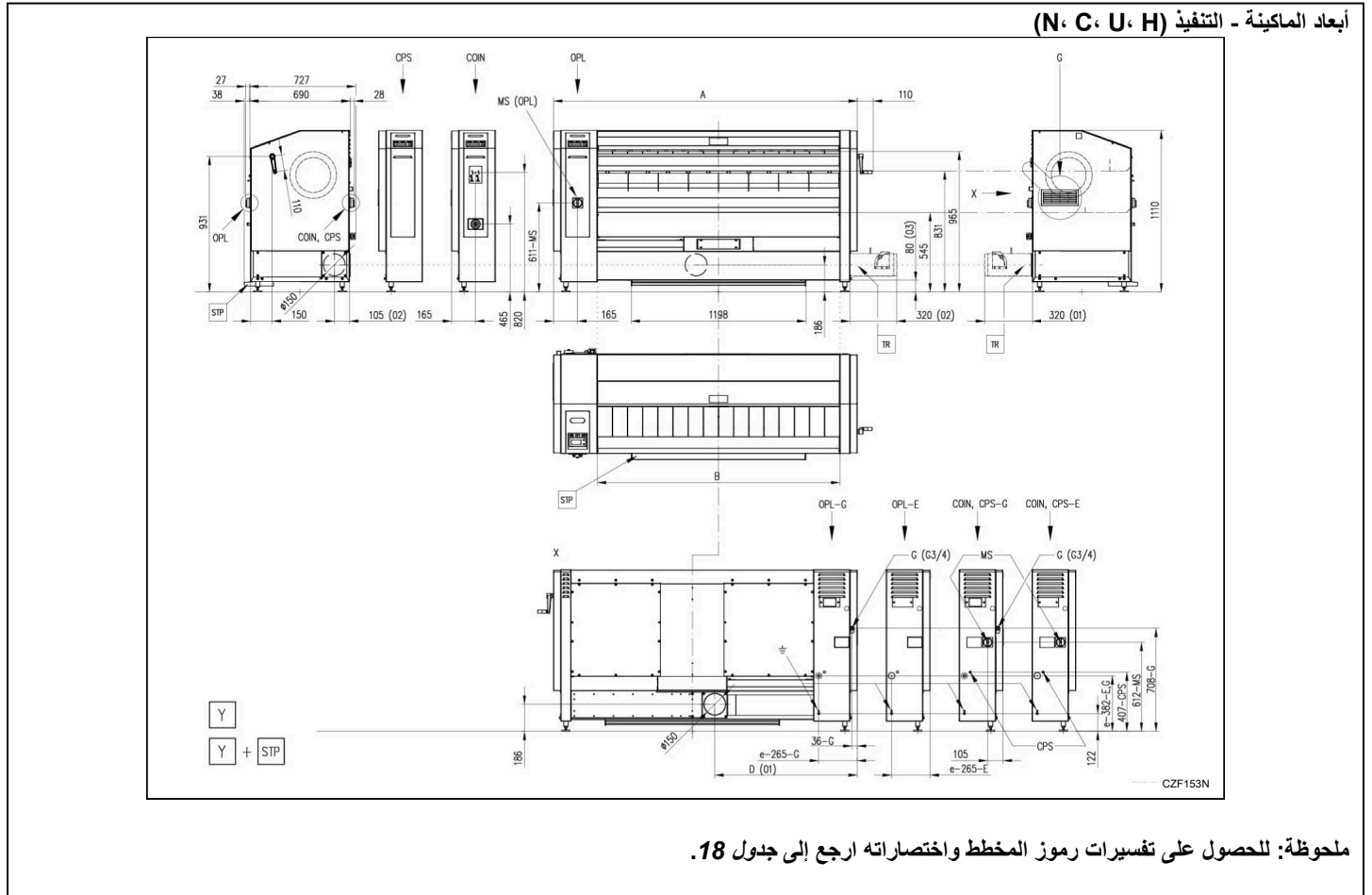
التسخين بالغاز		الحرارة الكهربائية		ملاحظة	نوع التسخين
2000	1600	2000	1600		طراز الماكينة
[81.89] 2080	[65.51] 1664	[81.89] 2080	[65.51] 1664		حجم الماكينة، ملم [بوصة]
130-150		130-170		(4)	فقدان الضغط المسموح به على جانب العادم، باسكال (50 هرتز)
220-240				(4)	فقدان الضغط المسموح به على جانب العادم، باسكال (60 هرتز)
510	470	450	420	(4)	أدنى تدفق هواء نقي ضروري في منطقة التركيب، متر مكعب/ساعة
0.5	0.5	27.3	21.4	(5) (10)	استهلاك الطاقة Y، كيلو واط/ساعة
3.18	2.55	-	-	(2) (6)	استهلاك الغاز (CE)، م <sup>3</sup> /س
G20, G25, G30, G31, G110		-		(7)	أنواع الغاز القابلة للاستخدام
50		-		(7)	أقصى ضغط غاز توصيل، ميلليبار
¼ G		-		-	وصلة الغاز
[159] 72	[128] 58	[154] 70	[137] 62	(5)	سعة ماكينة الكبي، كجم/ساعة [رطل/ساعة]
57 >					مستوى الضوضاء، ديسيبل (A)
IP 42					حماية المدخل
B 22					التخلص من الماكينة طبقاً للمعايير CEN/TR 1749:2005 (غاز)
[1025] 465	[904] 410	[1080] 490	[959] 435	(10)	الوزن الصافي Y، كغم [رطل]
[1191] 540	[1025] 465	[1235] 560	[1069] 485	(8)	وزن الشحن، كغم [رطل]
حد أقصى 456 فولت.					(1)
يتم تحديد الإدخال الاسمي للتسخين الدائم من معدل استهلاك الغاز - دون تنظيم					(2)
Qn(Hi): تصلح للغاز G20، 20 مللي بار، ولمعرفة معلمات أخرى راجع جدول 13.					(3)
للحصول على معلمات ذات صلة - ارجع إلى التوصيل بعادم البخار.					(4)
صالح للاختبار طبقاً للمعايير ISO 9398-1					(5)
Mn/Vn: تصلح للغاز G20، 20 مللي بار، ولمعرفة معلمات أخرى يمكنك الرجوع إلى جدول 13.					(6)
لمعرفة مواصفات الخيارات الممكنة، ارجع إلى جدول 13.					(7)
صالح للتغليف: كرتون مقوى على حاملة مسطحة.					(8)
يرجى الرجوع إلى رقم 4.					(9)
Y - ماكينة أساسية مع مخرج أمامي.					(10)

تابع...

جدول 4

التسخين بالغاز		الحرارة الكهربائية		ملاحظة	نوع التسخين
2000	1600	2000	1600		طراز الماكينة
[81.89] 2080	[65.51] 1664	[81.89] 2080	[65.51] 1664		حجم الماكينة، ملم [بوصة]
يصلح ل 315-415 فولت 3 تيار متغير 50/60 هرتز.					(19)
صالح لقدرة تتراوح من 208 إلى 240 فولت تيار متناوب ثلاثي الطور 50/60 هرتز.					(20)
يصلح ل 440 فولت 3 تيار متغير 60 هرتز.					(21)

جدول 4



رقم 4

تفسيرات المخطط (الرجوع إلى رقم 4)	
إصدار CPS: التشغيل بنظام سداد مركزي	E: التسخين الكهربائي
طراز STP: دواصة تشغيل/إيقاف طاولة الإدخال - طراز OPL - حسب الطلب، طراز COIN/طراز CPS - قياسي	X: التسخين بالغاز
TR: صمام عادم قلاب قابل للتعديل	MS: مفتاح الكهرباء الرئيسي

تابع...

جدول 5

تفسيرات المخطط (الرجوع إلى رقم 4)	
e: إمداد الكهرباء (E) والغاز (G)	(01): نظام عادم بخار موجه إلى الخلف
الغسالة داخل الموقع (OPL): تحكم قياسي - إصدار كامل	(02): نظام عادم بخار موجه إلى اليمين
العملة: تعمل بالنقود	(03): إعداد أساسي، يمكن تغييره

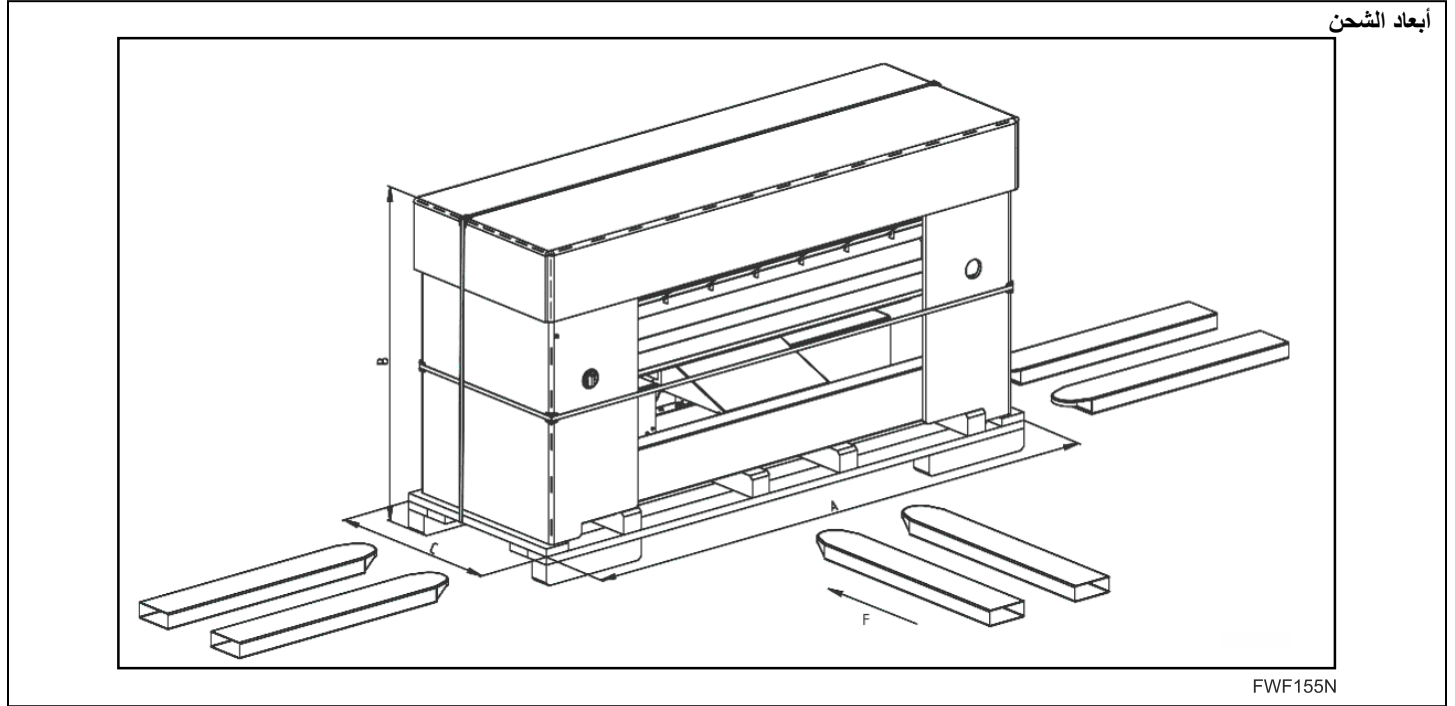
جدول 5

أبعاد الماكينة (ارجع إلى رقم 4)				
المواصفات	نوع التسخين	الحرارة الكهربائية		التسخين بالغاز
		[66] 1600	[82] 2000	[66] 1600
	طراز الماكينة	[12.60] 320		
	قطر أسطوانة الكي، ملم [بوصة]			
A	عرض الماكينة، ملم [بوصة]	[82.05] 2084	[98.42] 2500	[82.05] 2084
B	عرض الإدخال الأقصى، ملم [بوصة]	[65.51] 1664	[81.89] 2080	[65.51] 1664
D	موضع العادم ملم [بوصة]	[38.50] 978	[46.69] 1186	[38.50] 978

جدول 6

# التركيب

## المناولاة والنقل والتخزين



رقم 5

أبعاد الشحن *				المواصفات
التسخين بالغاز		الحرارة الكهربائية		
2000	1600	2000	1600	طراز الماكينة
[81.89] 2080	[65.51] 1664	[81.89] 2080	[65.51] 1664	حجم الماكينة، ملم [بوصة]
2610 [102.76]	[86.22] 2190	2610 [102.76]	[86.22] 2190	A العرض، ملم [بوصة]
			[49.61] 1260	B الارتفاع، ملم [بوصة]
			[31.50] 800	C العمق، ملم [بوصة]
* صالح للتغليف: كرتون على منصة نقالة.				

جدول 7

- يجب أن تكون جميع الممرات والتغرات والتي يجب نقل الماكينة من خلالها خلال التركيب ذات أبعاد كافية تتماثل مع أبعاد الماكينة المغلفة. يُرجى الرجوع إلى جدول 7.
- يجب تنفيذ جميع العمليات من خلال أفراد مؤهلين.

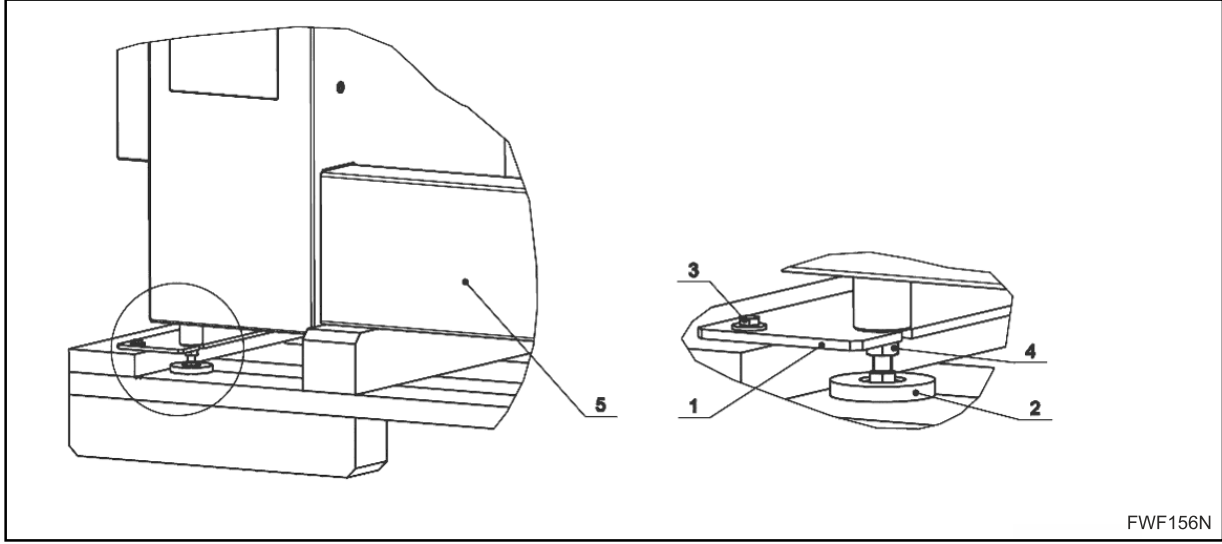
- لا يمكن تحديد الشروط الكلية لمساحة تركيب النظام إلا من خلال المشروع حسب الخطط التفصيلية للجسم.

- وبدلاً من ذلك، يمكن تغليف الماكينة داخل صندوق شحن خشبي مُغلق معالج حرارياً.

### إزالة المنصة الناقلة

- يمكن نقل الماكينة المغلفة باستخدام خشبان استواء من الرافعة الشوكية أو من مرفاع المنصة الناقلة اليدوي، ارجع إلى رقم 16. للحصول على معلومات حول الوزن، راجع جدول 7.
- يجب إدخال خشبان الاستواء بوسط المنصة الناقلة في حالة النقل من الجانب الأمامي (F). يرجى الرجوع إلى رقم 16.

### إزالة المنصة الناقلة



FWF156N

1. وحدة التثبيت
2. قوائم الدعم
3. مسامير التثبيت
4. صواميل السلامة
5. الدعائم

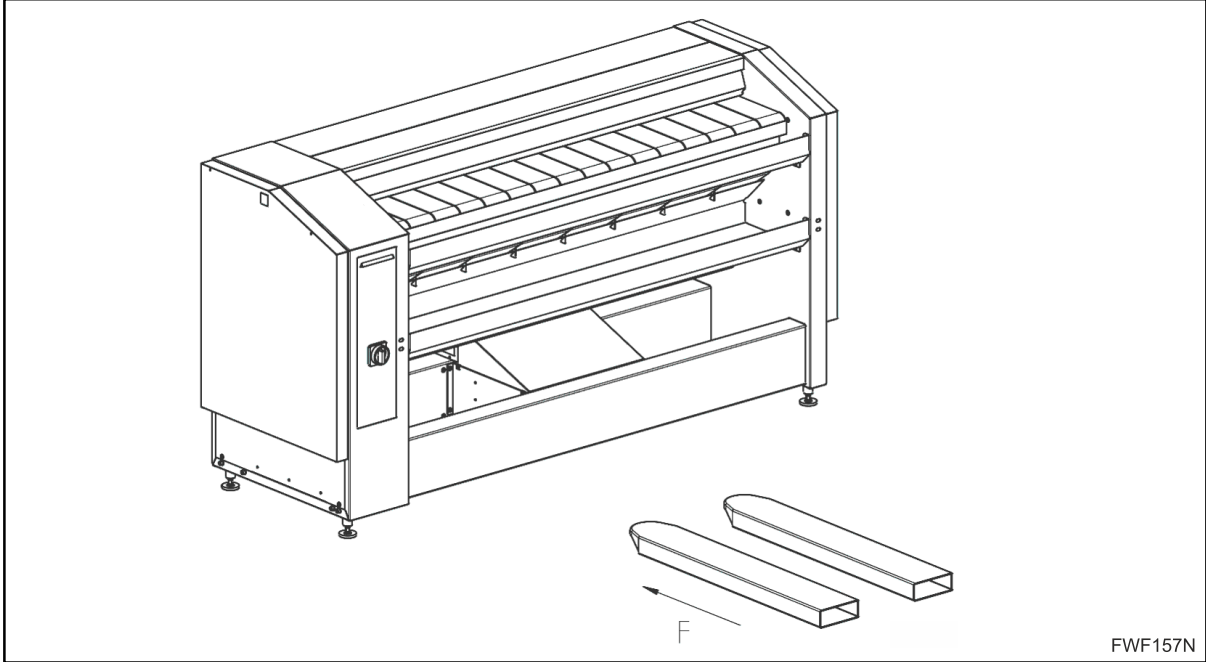
### رقم 6

- ضع قوائم الدعم الأربعة (2) في موضع النقل الأساسي بحيث يكون الارتفاع بين السطح السفلي للدعائم (5) والسطح السفلي لقوائم الدعم (2) حوالي 80 ملم [3.15 بوصة] (أو بما يتوافق مع ارتفاع خشبان الاستواء للرافعة الشوكية).
- أحكم ربط صواميل السلامة الأربعة (4) وثبت موضع قوائم الدعم الأربعة (2) في نفس الوقت.

لفك الماكينة من المنصة الناقلة، يجب عليك فك وحدة التثبيت (1) من كلا جانبي الماكينة. ضع قوائم الدعم الأربعة (2) داخل موضع النقل الأساسي.

- قم بفك مسامير التثبيت الأربعة (3)، وحرر صواميل السلامة الأربعة (4) وأزل وحدتي التثبيت (1).

إدخال مرفاع المنصة النقالة أو الرافعة الشوكية أسفل الجزء الأمامي للماكينة من أجل عملية النقل



رقم 7

### متطلبات التركيب

#### ظروف العمل الخاصة بالماكينة

- درجة الحرارة المحيطة: +15° مئوية [+59° فهرنهايت] إلى +40° مئوية [+104° فهرنهايت]; يجب ألا يتجاوز متوسط درجة الحرارة المحيطة +35° مئوية [95° فهرنهايت] لمدة 24 ساعة.
- إصدار التسخين بالغاز الارتفاع عن سطح البحر: يصل إلى 1000 متر [3280 قدم]. الرطوبة النسبية: ما بين 30% إلى 70% من دون تكثيف.
- لم يتم تصميم الماكينة للبيئات التي قد تتعرض فيها للرش بالماء بشكل مباشر. لا تقوم بتخزين أو تثبيت الماكينة في الأماكن التي قد تتعرض فيها لآثار الطقس أو الرطوبة المرتفعة. في حالة تكثف الرطوبة على الماكينة، يجب ألا تجري المياه على جدران وأغطية الماكينة، ولا يُعد الوضع آمناً في حال تغطية المياه للأرضية.
- المنتج غير مسئول عن تآكل الماكينة بسبب الفشل في توفير التهوية المحددة في الغرفة (وهي الأبخرة أو العناصر الكيميائية العدوانية أو عملية النظافة).

### تحذير



في حالة ملامسة الأبخرة أو المذيبات من ماكينات التنظيف الجاف لأي سطح ساخن، فإنها تسبب ترسيب الأحماض. وهذه الأحماض تسبب التآكل. تحقق من خلو الهواء في الغرفة، التي يستخدم فيها جهاز الكي، من هذه الأبخرة.

C029

يمكنك استخدام الرافعة الشوكية لإزالة ماكينة الكي من المنصة النقالة. أدخل خشبنا الاستواء من الجانب الأمامي (F) وسط الماكينة أسفل كل من الدعامتين الرئيسيتين.

- يجب تنفيذ هذا التشغيل من قبل مشغلي الرافعات المؤهلين.
- ضع الماكينة في الموقع المطلوب (وفقاً لأحوال التركيب). يرجى الرجوع إلى ضبط مستوى الماكينة على الأرض.

### تحذير



عند نقل جهاز الكي على مزلق، يجب توخي الحذر حيث أن الماكينة قد تنزلق من مكانها، أو قد تسقط. دعائم جهاز الكي والمزلق مصنوعين من الفولاذ (الناعم) وبالتالي فإن معامل الاحتكاك لديهم قليل.

C024

#### تحريك ماكينة الكي على الأرض

- بما أن ركيزة الماكينة عبارة عن وحدة صلبة، يُمكنك أيضاً استخدام البكرات أو أذرع الانزلاق أو عربة النقل لتحريك الماكينة على الأرض بالإضافة إلى الرافعة الشوكية.
- قيم الأبعاد والوزن الخارجية للماكينة مبينة في الفصل مواصفات عامة.

## شروط المباعدة

- في حالة وجود ماكينات متعددة و/أو مراحل ذات تهوية قسرية أو تهوية تقليدية في الغرفة نفسها، فإن إجمالي المقطع العرضي لفتحة الخروج يجب أن يكون على الأقل مساو لمجموع المقاطع العرضية لكل ماكينة.
- من أجل منع الجفاف، لا تضع الماكينة في تهوية تقليدية بين ماكينات ذات فتحات قسرية للتهوية والعوادم.

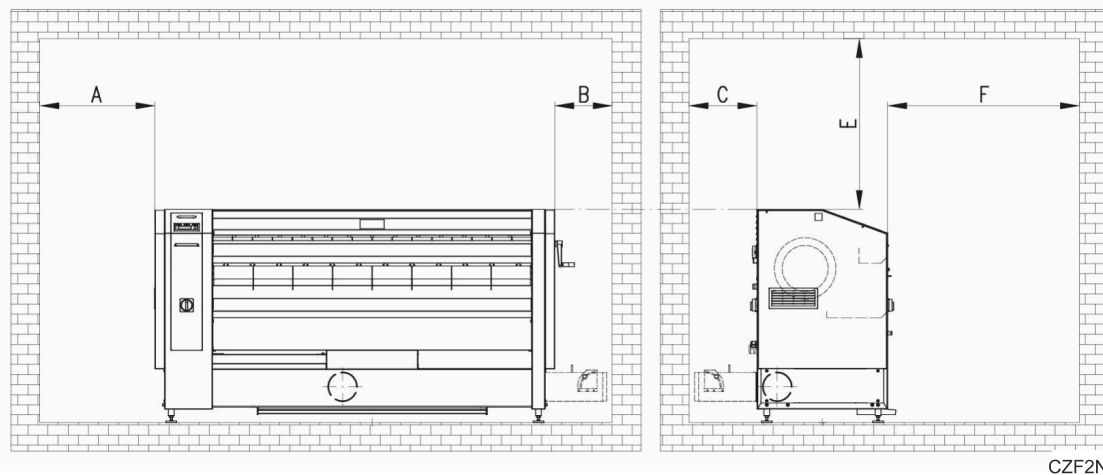
## تحذير



عدم مراعاة الأبعاد المطلوبة والمساحات الفاصلة بين الماكينة والجدران قد يعوق أو يمنع إجراء الصيانة للجهاز.

C031

تثبيت الماكينة، ارجع إلى جدول 8



رقم 8

المعلومات، ملم [بوصة] (راجع رقم 8)

الموديل		الوحدات		البُعد
2080 ملم [بوصة 81.89]		1664 ملم [بوصة 65.51]		
الحد الأدنى	التوصيات	الحد الأدنى	التوصيات	
460	1600 ≤	460	1200 ≤	A
18.0	63.0 ≤	18.0	47.2 ≤	بوصة
460	700 ≤	460	700 ≤	B
18.0	27.6 ≤	18.0	27.6 ≤	بوصة
460	600 ≤	460	600 ≤	C (1)
18.0	23.6 ≤	18.0	23.6 ≤	بوصة
-	200 ≤	-	200 ≤	C (2)
-	7.9 ≤	-	7.9 ≤	بوصة
460	1200 ≤	460	1200 ≤	E
18.0	47.2 ≤	18.0	47.2 ≤	بوصة

تابع...


جدول 8



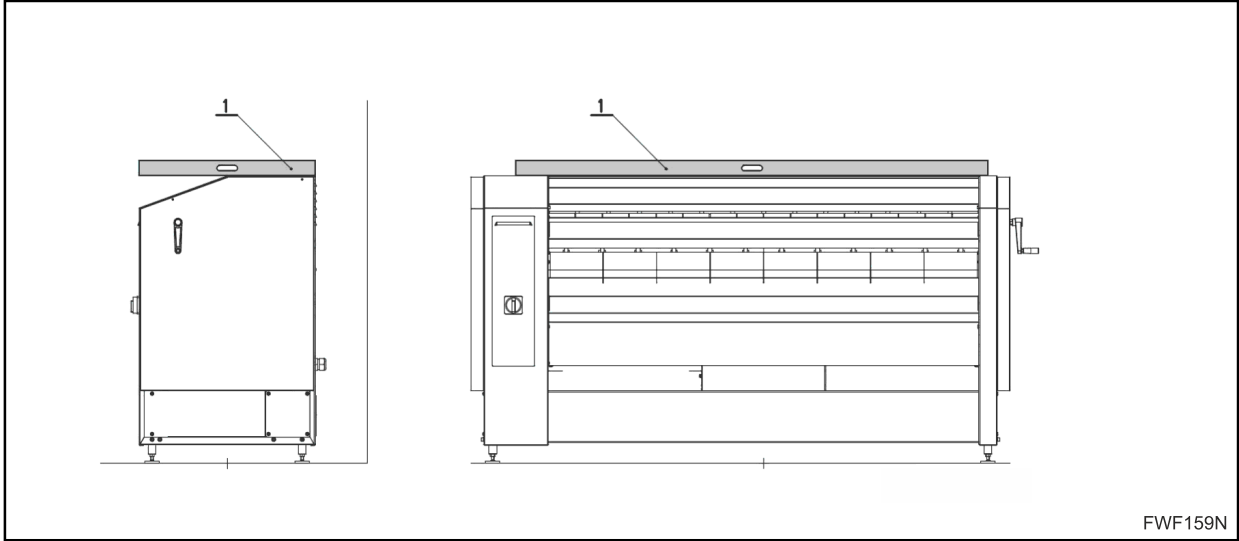
المعلومات، ملم [بوصة] (راجع رقم 8)					
الموديل		الوحدات		البُعد	
2080 ملم [81.89 بوصة]		1664 ملم [65.51 بوصة]			
الحد الأدنى	التوصيات	الحد الأدنى	التوصيات		
1220	$1220 \leq$	1220	$1220 \leq$	مم	F
48.0	$48.0 \leq$	48.0	$48.0 \leq$	بوصة	
(1): الحد الأدنى للقيمة الذي يوفر إمكانية الوصول لإجراء الصيانة وتدخلات تقديم الخدمة					
(2): في حالة إمكانية دفع/انزلاق الماكينة للموضع (1 C)					

جدول 8

## ضبط مستوى الماكينة على الأرض

تحذير	
يجب وضع الماكينة على سطح مستوي، وناعم، وخالي من الغبار بحيث يكون الانحدار أقل من 0.5%.	
C032	

فحص الموضع الأفقي بالطول والعرض للماكينة مع مستوى المياه



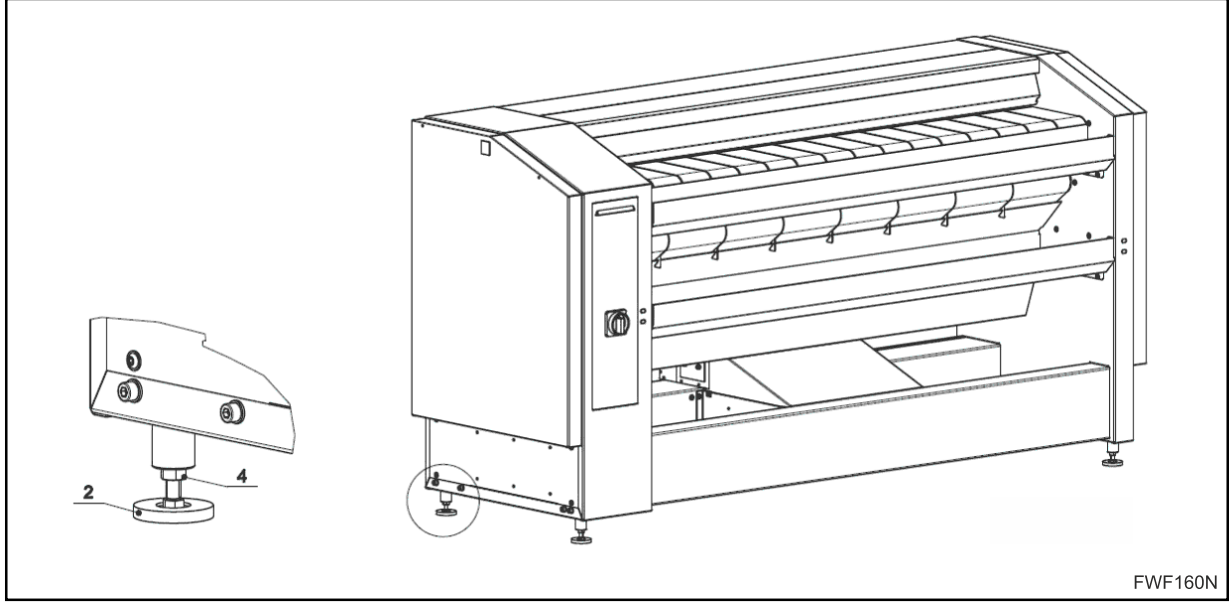
FWF159N

1. مستوى المياه

رقم 9

- يكمن تسوية الماكينة عن طريق ضبط قوائم الدعم الأربعة (2)، رقم 10.
- حرر صواميل السلامة (4) وأدر قوائم الدعم الأربعة نحو الاتجاه المطلوب، إن لزم ذلك (سوف يتسبب إحكام الربط في تحرك الماكينة نحو الأسفل في مكان القائم) لوضع الماكينة في الموضع المبين في رقم 9.
- أحكم صواميل السلامة (4) عند تثبيت موضع قوائم الدعم (2) في الوقت ذاته.

## ضبط القدم القابلة للتعديل



FWF160N

- 2. قوائم الدعم
- 4. صواميل السلامة

رقم 10

## التوصيل بعامد البخار

- من المحتمل أنه سيُجب ضبط قوائم الدعم الأمامية مجددًا بعد التشغيل الاختباري لإنهاء الحركة المحورية المحتملة لأسطوانة الكي.
- ارجع إلى - إعداد الماكينة للتشغيل القسم.

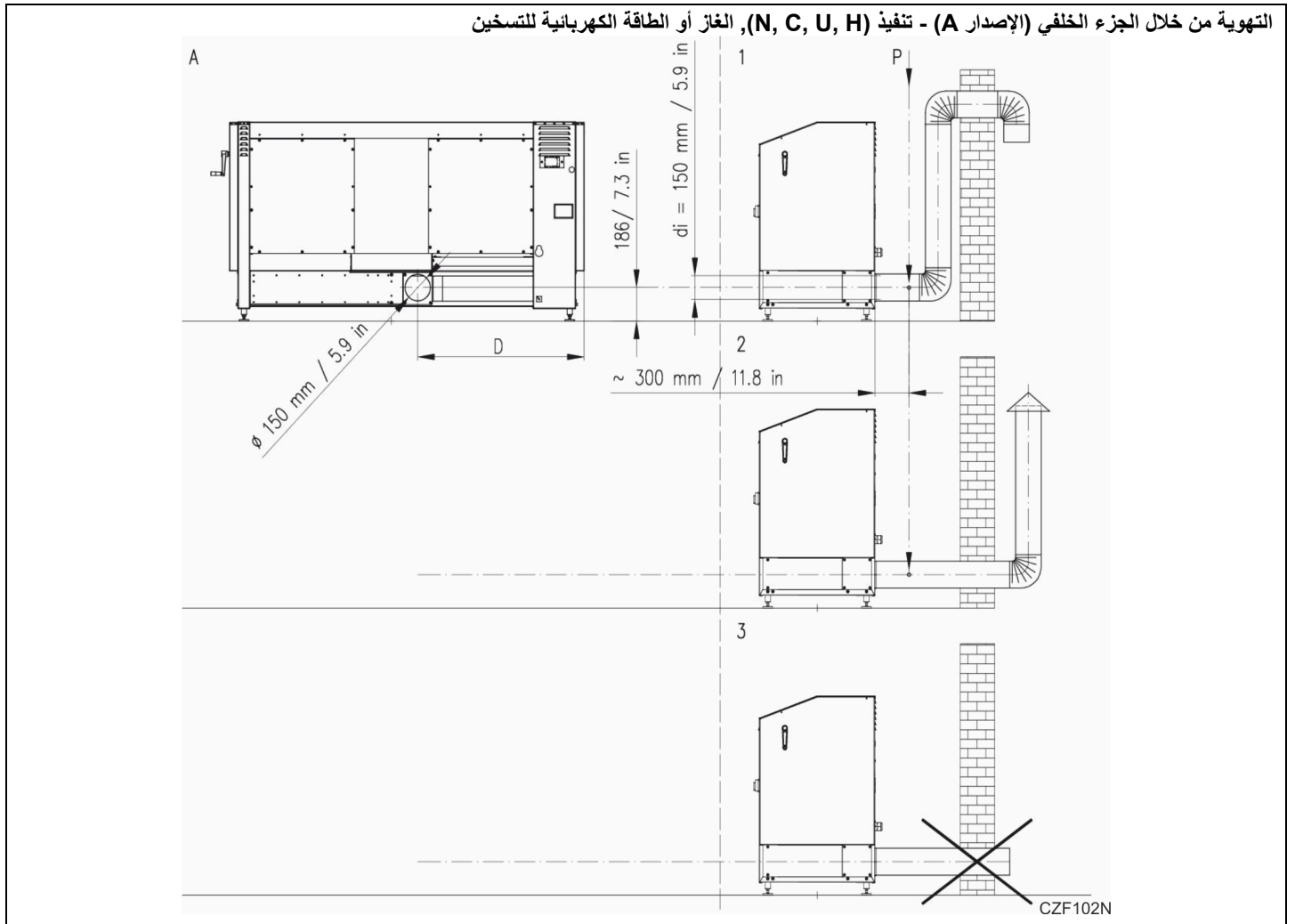
## تحذير



يجب توصيل الماكينة بخط العادم بشكل متوافق مع كافة المعايير والقوانين النافذة ويجب أن يكون موجودًا في غرفة جيدة التهوية.

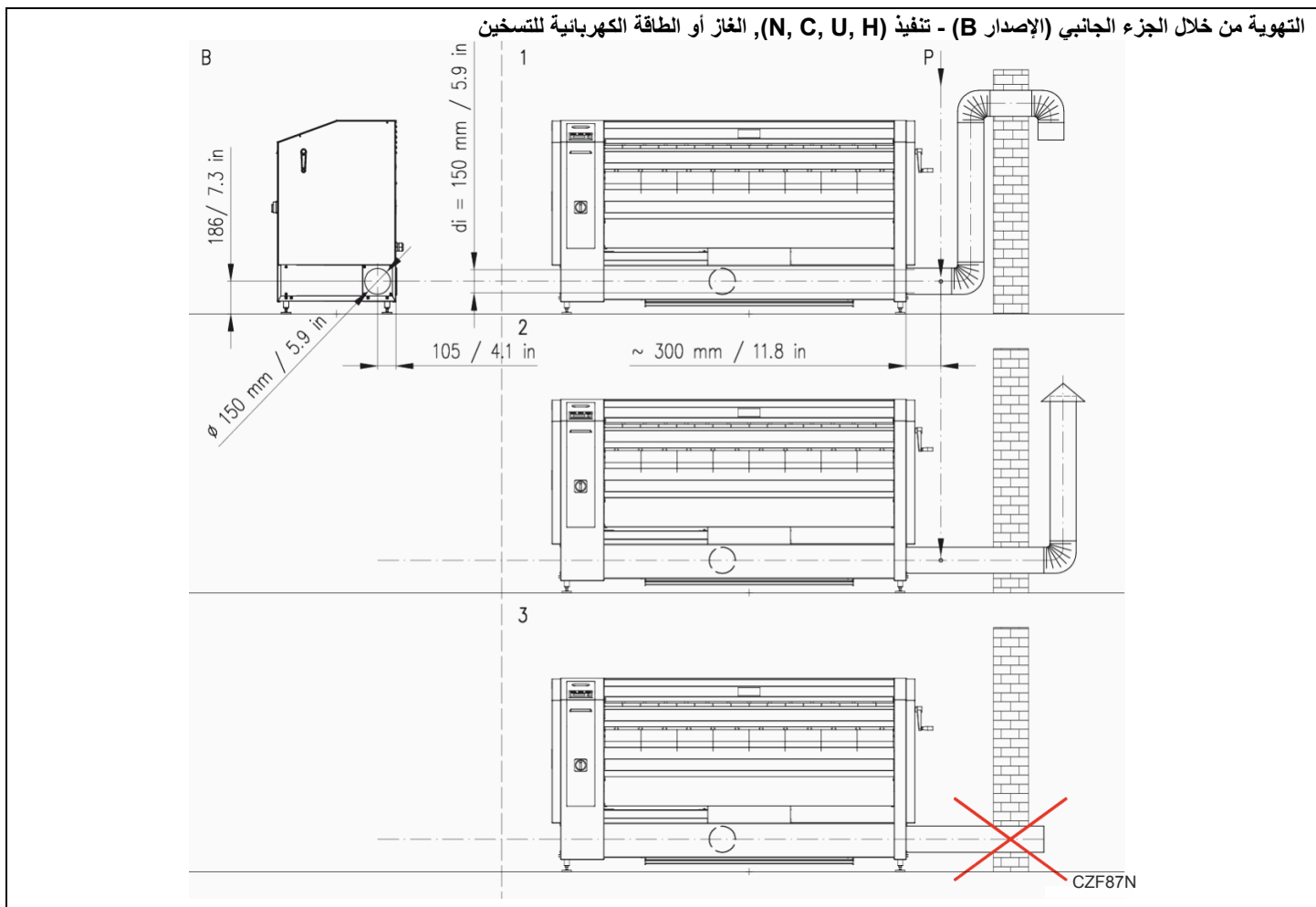
C033

التهووية من خلال الجزء الخلفي (الإصدار A) - تنفيذ (N, C, U, H), الغاز أو الطاقة الكهربائية للتسخين



رقم 11

التهووية من خلال الجزء الجانبي (الإصدار B) - تنفيذ (N, C, U, H), الغاز أو الطاقة الكهربائية للتسخين



رقم 12

المعلومات الخاصة برقم 11 ورقم 12					
التسخين بالغاز		الحرارة الكهربائية		ملاحظة	نوع التسخين
2000	1600	2000	1600		طراز الماكينة
[81.89] 2080	[65.51] 1664	[81.89] 2080	[65.51] 1664		حجم الماكينة، ملم [بوصة]
650	605	650	605		m1 - أقصى تدفق دون فقدان الضغط، م <sup>3</sup> /س
(2) 130-150		130-170		(4) (1)	Pz - فقدان الضغط المسموح به على جانب العادم، Pa
(3) 220-240					
450	420	450	420	(4)	m2 - التدفق عند أقصى فقدان مسموح به للضغط عند الحد الأقصى لقيمة Pz على جانب العادم، م <sup>3</sup> /س
510	470	450	420	(5)	m0 - أدنى تدفق هواء نقي ضروري في منطقة التركيب عند الحد الأقصى لقيمة Pz م <sup>3</sup> /س
1530	1420	1350	1250	(6)	S0 - أدنى مقطع صافي ضروري ل <sup>2</sup> ، m0 سم
		320			P2 - أقصى ضغط بتدفق صفري، Pa
[185] 85		[140] 60			T2 - أقصى درجة حرارة لعادم البخار، درجة مئوية [درجة فهرنهايت]
(1) الضغط الاستاتيكي الذي تم قياسه عند النقطة P.					
(2) صالح لإصدار 50 هرتز، ارجع إلى توصيل نظام العادم (للماكينات التي تعمل بتسخين الغاز).					
(3) صالح لإصدار 60 هرتز (ليس إصدار CSA)، ارجع إلى توصيل نظام العادم (للماكينات التي تعمل بتسخين الغاز).					
(4) صالح للماكينة الباردة في مرحلة التشغيل والتي لا تشمل على تسخين مسبق.					
(5) تعكس القيمة شرط السعة الهوائية للإصدار 2: G م <sup>3</sup> /س إلى 1 كيلوات من الطاقة.					
(6) صالح ل dp = 4 Pa (درجة الحرارة الخارجية) (درجة حرارة الغرفة).					

## جدول 9

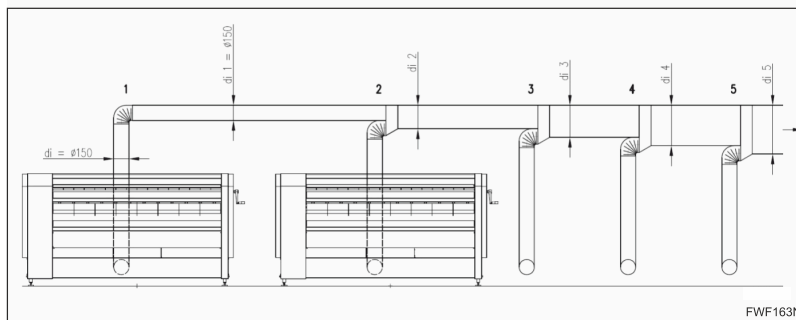
- يتم تسليم الماكينات بإصدارين من عادم البخار:
  - A - عادم البخار إلى الخلف: رقم 11
  - B - عادم البخار إلى الجانب الأيمن: رقم 12
- عرض الأبعاد ومعلومات أخرى تتعلق بتركيب نظام العادم في الأشكال أعلاه، في رقم 11، رقم 12، رقم 13 وفي جدول 10، جدول 4، جدول 9.
- في حال لم يتطابق إصدار الماكينة مع متطلباتك لأنبوب الخرج، يمكن إعادة تركيب أي من الإصدارين (أ أو ب) ليحل محل الآخر.
- تم وصف تغيير إصدار العادم من إصدار لآخر في تجديد مخرج عادم البخار.
- يجب إعادة تركيب الماكينة فقط بمعرفة فني خدمة معتمد لديه تصريح ذو صلة من المصنع.
- يجب تثبيت عادم البخار منفصلاً عن أي أنبوب آخر ويجب تركيبه طبقاً لرقم 11 أو رقم 12 من خلال أقصر الطرق خارج المبنى.
- يجب ألا يكون قطر أنبوب العادم أقل من منفذ الماكينة، على سبيل المثال 150 ملم [5.9 بوصة]. بالنسبة لإصدارات E - يمكنك استخدام صفائح مجلفنة معدنية كحد أدنى مطلوب.

- في حال كان فقدان الضغط المطلوب Pz لنظام العادم مرتفعاً، فيجب تزويد النظام بمروحة عادم إضافية، وللحصول على معلومات إضافية، راجع توصيل نظام العادم (للماكينات التي تعمل بتسخين الغاز).
- المعلمة Pz (الضغط الاستاتيكي) صالحة للتشغيل البارد للماكينة (تم قياسها وتركيبها بدون تدخل التسخين).

### تركيب ماكينات كي متعددة

- والنسبة لإصدارات G التي تتميز بصفائح معدنية لا تصدأ (يُنصح باستخدام سطح داخلي ناعم).
- يجب قياس الضغط الاستاتيكي المسموح به (Pz) داخل النطاق المذكور في جدول 9 عند نقطة القياس، P، حيث يمثل المقاومة المسموح بها (فقدان الضغط) لنظام العادم بأكمله.
- وفي حال كان فقدان الضغط المطلوب Pz لنظام العادم منخفضاً، سوف تتناسب ماكينة الكي مع سدة صمام العادم الإضافي (بطول 300 ملم [بوصة 11.8]) بنقطة قياس P (الرمز: SP547192) - ملحقات خاصة، مزودة مع الماكينة بدءاً من 1 يناير 2016.

### نظام العادم المشترك لماكينات الكي العديدة



رقم 13

### المعلومات الخاصة برقم 13

عدد ماكينات الكي (عادم البخار)	1	2	3	4	5
الحد الأدنى للأبعاد الداخلية، ملم [بوصة]	150 [5.91]	220 [8.66]	180 [11.02]	350 [13.78]	400 [15.75]

جدول 10

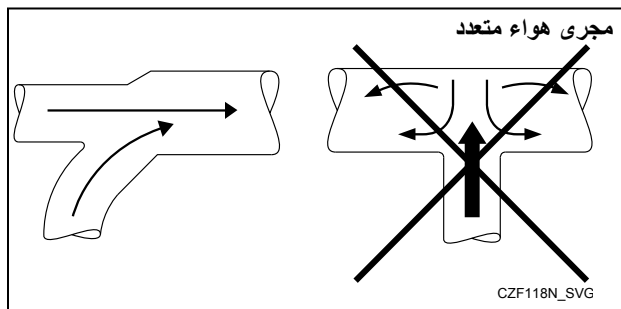
- في حالة تثبيت ماكينات كي عديدة لخط أنابيب عوادم مشتركة، فإنه يجب تنفيذ خط الأنابيب بهذه الطريقة حتى يمكن لكل ماكينة أن تعمل بنفس القيمة (القيمة الأقل إن أمكن) لمقاومة الهواء.
- بالنسبة لأي عملية تثبيت لماكينات الكي المتعددة، يجب تحقيق الشرط التالي: يجب على نطاق التشغيل المحدد الخاص بفقدان الضغط (Pz) أن يتوافق مع كل فرع فردي لنظام العادم (الذي يتم قياسه في النقاط P).

- يجب أن تكون القناة الهوائية المتعددة ضيقة الأطراف (مستدقة)، الرجوع إلى رقم 14. يجب أن تصل مجاري ماكينة الكي الفردية إلى مجرى الهواء المتعدد عند زاوية 45 درجة في اتجاه تدفق الهواء.

ملحوظة: لا تقم بتوصيل مجرى ماكينة الكي عند زاوية 90 درجة إلى مجرى تجميع.

ملحوظة: ارجع إلى رقم 14. حيث إن القيام بذلك يسبب ضغطاً مفرطاً على الجانب الخلفي، مما يؤدي إلى ضعف الأداء. لا تقم بتوصيل اثنان من مجاري عادم ماكينة الكي مباشرة عبر بعضهما البعض عند نقطة الدخول إلى مجرى الهواء المتعدد.

ملحوظة:



رقم 14

- يجب تصميم نظام العادم بحيث يقاس ضغط الظهر الثابت 300 ملم [بوصة] من غطاء العادم بحيث لا يتجاوز الحد


## توصيل الماكينة (بدون جهاز التيار المتبقي) - التنفيذ (N, C, U, H)

- يتم تصميم الماكينة للاتصال بشبكة توزيع كهربائي طبقاً للمواصفات الواردة في الطلب.
- وهي متصلة بشبكات التوزيع الكهربائي ثلاثية الطور ذات موصلات رباعية (TN-C) وموصلات خماسية (TN-S) المزودة بقيمة الجهد التالية:
  - 380-415 فولت 50/60 هرتز
  - 440 فولت 60 هرتز
  - 208-240 فولت/60-50 هرتز
- يوجد إصدار من طور واحد لماكنات تسخين الغاز للأنظمة 208-240 فولت/60-50 هرتز.
- الاتصال بنظام الإمداد الكهربائي الفردي مبيّن في رقم 16.
- إذا كانت الماكينة غير مجهزة بالمفتاح الرئيسي، فإنه يجب تزويد جميع التغذيةات الكهربائية من إمداد الطاقة بجهاز فصل طبقاً لمعايير EN 60204-1 القياسية، ارجع إلى ملحق التشغيل.

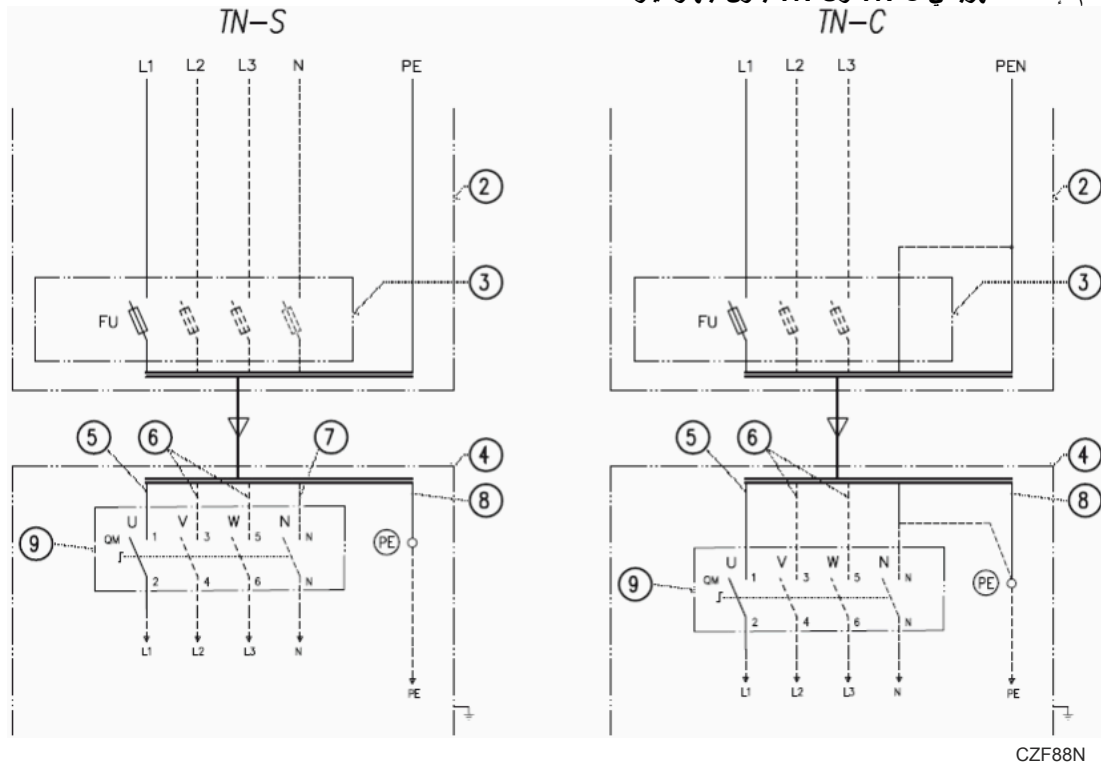
الأقصى المسموح به للضغط. يجب قياس هذا مع جميع حالات تشغيل ماكينات الكي التي يتم تهويتها من خلال وحدة تجميع.

<b>تحذير</b>	
تحقق من التسرب ما بين المفاصل المنفردة من نظام العادم.	
C040	

## التوصيل الكهربائي

<b>تحذير</b>	
يجب توصيل الماكينة بالتيار الكهربائي، مع التأريض (أرضي)، وموزع التهوية/الغاز وفق دليل التركيب والمعايير المحلية. يجب تنفيذ التوصيلات من قبل الشخص أشخاص مؤهلين. يجب مراعاة القوانين السارية على التوصيل بنظام موزع الكهرباء المحلي (TT / TN / IT) (الخ).	
C041	

## توصيل الماكينة بنظام الإمداد الكهربائي TN-S و TN-C بدون جهاز تيار متخلف



CZF88N

2. لوحة مفاتيح الغسيل الكهربائية

3. صهر إمداد الطاقة

4. ماكينة الكي

5. موصل الطور

6. موصلات الطور

7. الموصل المعادل

8. الموصل الواقي

9. المفتاح الرئيسي = الوحدة الطرفية للمدخل

رقم 15

توصيل مرحل توقف حتى بتغذية الإمداد، وإلا فإن محول التسلسل قد يتلف. لمزيد من المعلومات، اتصل بالموزع.

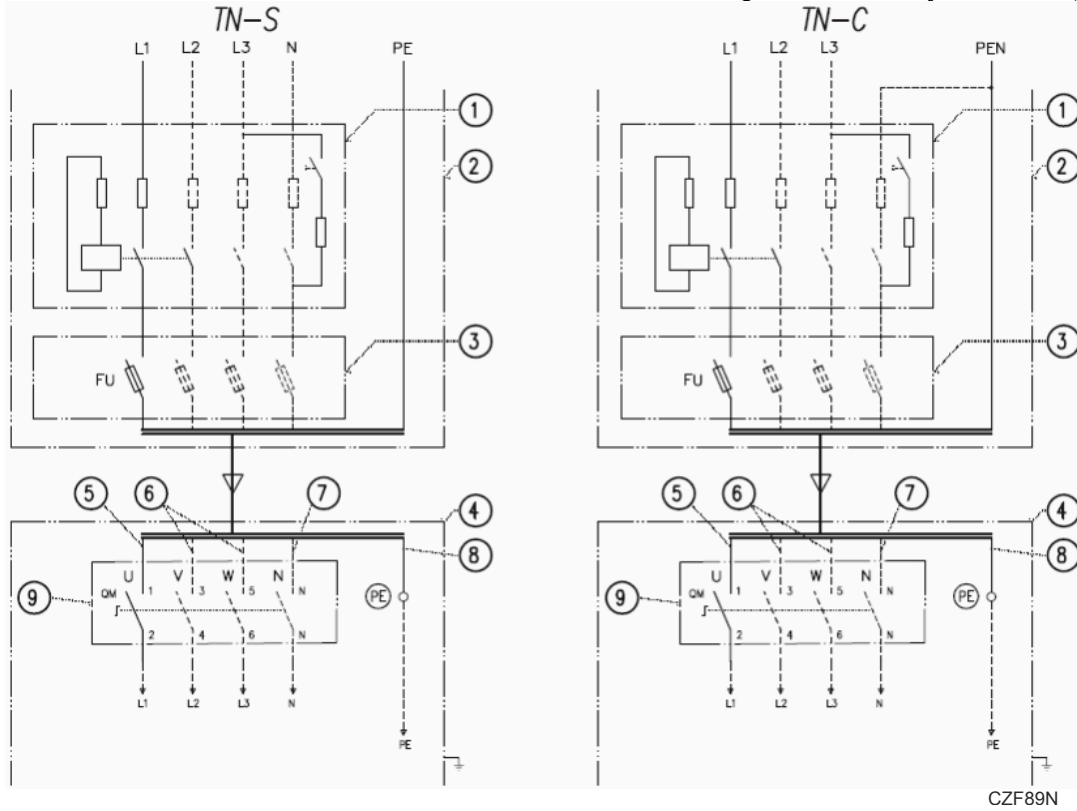
## توصيل الماكينة (بجهاز التيار المتبقي) - التنفيذ (N, C, U, H)

- نوصي بتركيب جهاز تيار متخلف في غرفة الغسيل من أجل زيادة سلامة عمال أو مشغلي الخدمة أثناء صيانة وعمل الأجهزة الكهربائية الخاصة بالماكينة.
- يجب أن تماثل توصيلات الواقي الأساسية الدخل المحدد الخاص بالماكينة. يتم عرض اتصال جهاز التيار المتبقي واتصال الماكينة بمثل هذا النظام للإمداد الكهربائي في رقم 16.

- قبل توصيل الماكينة، تأكد من ملائمة قيم التسلسل والجهد، الموجودة على لوحة التسلسل للماكينة، لشبكتك.
- تأكد أن جهد الإمداد دائماً وفي جميع الحالات يقع في النطاق المقبول للحدود (ارجع إلى جدول 4).
- في حالة وجود مسافات كبيرة في تركيب الكهربائي، سيجب عليك على الأرجح استخدام كابلات ذات مقاطعات عرضية أكبر لتقليل أي فقدان في الجهد.
- إذا كانت الماكينة متصلة بشبكة قريبة من محول عالي الأداء (500 كيلو فولت أمبير فأكثر ضمن مسافة 10 أمتار [32.81 قدم]) أو بالقرب من معادل تغير طور موسوعي، فمن الضروري



اتصال الماكينة بنظام الإمداد الكهربائي TN-S و TN-C مع جهاز تيار متخلف



CZF89N

1. جهاز التيار المتبقي (RCD)
2. لوحة مفاتيح الغسيل الكهربائية
3. صهر إمداد الطاقة
4. ماكينة الكي
5. موصل المرحلة
6. موصلات المرحلة
7. الموصل المعادل
8. الموصل الواقى
9. المفتاح الرئيسي = الوحدة الطرفية للمدخل

رقم 16

تحذير



إذا كان من الضروري مراعاة الالتزام بمعايير (EN 60519) في مكان التركيب، يجب حماية تشغيل الماكينة بجهاز القاطع الكهربائي الأولي.

C368

دوائر التحكم (ولكن الفيوزات الموجودة على المحول الفاصل سوف تلتقط ذلك).

### جهاز التيار المتبقي (RCD) (قواطع التسريب الأرضي/التأريض)


• المحددات:

- الحد الأقصى للتيار (A)
- جهاز التيار المتبقي، الحد الأدنى من التيار المصنف (A) وفق ما يظهر في جدول 4 مثل:
- التيار الاسمي الداخل (A)
- فيوز الدائرة الفرعية (A)

في بعض الدول، يعرف جهاز التيار المتبقي باسم وصلة التسريب الأرضي، أو قاطع عطل الدائرة الأرضي، أو قاطع تسريب التيار الخاص بالجهاز، أو فاصل تسريب التيار الأرضي.

• المواصفات

- تيار تشغيلي: 100 مللي أمبير (إذا لم يكن متاحًا/ مسموحًا، استخدم تيار 30 مللي أمبير، يُفضل نوع محدد مع تخلف زمني).
- لا تقم بتركيب أكثر من ماكيتين لكل جهاز تيار متخلف (ماكينة واحدة فقط في حالة استخدام تيار 30 مللي أمبير).
- النوع B. توجد مكونات داخل الماكينة تستخدم جهد تيار مستمر ومن ثم فإن جهاز التيار المتخلف الذي يخص "النوع B" يكون مطلوبًا. (النوع B به خرج أفضل من النوع A، والنوع A أفضل من النوع AC).
- يجب تركيب جهاز تيار متخلف إذا تطلبت المعايير أو اللوائح المحلية ذلك.
- قد يكون جهاز التيار المتخلف غير مسموح به في أنظمة شبكات كهربائية محددة (TN-C، IT، إلخ) - ارجع إلى معايير اللجنة الكهروتقنية الدولية 60364.
- يتم توريد دوائر التحكم في بعض الغسالات مع محول فاصل. وبالتالي، قد لا يلتقط جهاز التيار المتبقي بعض الأخطاء في

تحذير	
<p>التأريض: في حالة حدوث خلل في الوظيفة أو تعطل تسرب التيار، سيعمل التأريض على تقليل خطر الصدمة الكهربائية ويعمل على حماية الجهاز من خلال توفير مسار أقل مقاومة للتيار الكهربائي. ومن ثم، فمن المهم للغاية أن يتحمل عامل التركيب مسؤولية التحقق من تأريض الغسالة بشكل مناسب عند التركيب وأن يلتزم باتباع جميع المتطلبات القومية والمحلية.</p>	
W902	

### موصلات الطاقة والحماية

- يجب أن تحتوي أسلاك أو موصلات الإمداد التي توصل الماكينة بنظام الإمداد الكهربائي على موصلات بأسلاك نحاسية.
- يعتمد المقطع العرضي لموصلات الإمداد على طريقة التسخين وعلى الدخل الكهربائي الشامل بالماكينة.
- يجب التأكد من حماية الحمل الزائد أو الدائرة القصيرة الخاصة بكبل الإمداد من خلال مصاهر أو قواطع دائرة في موزع غرفة الغسيل.
- تُعرض قيم الصهر الموصى بها لحماية الإمداد لإصدارات الماكينة الفردية في جدول 4.
- تُعرض المقاطع العرضية الموصى بها لموصلات الإمداد في جدول 11.

- التيار الاسمي في (A)
- فيوز الدائرة الفرعية (A)

### المقاطع العرضية الموصى بها

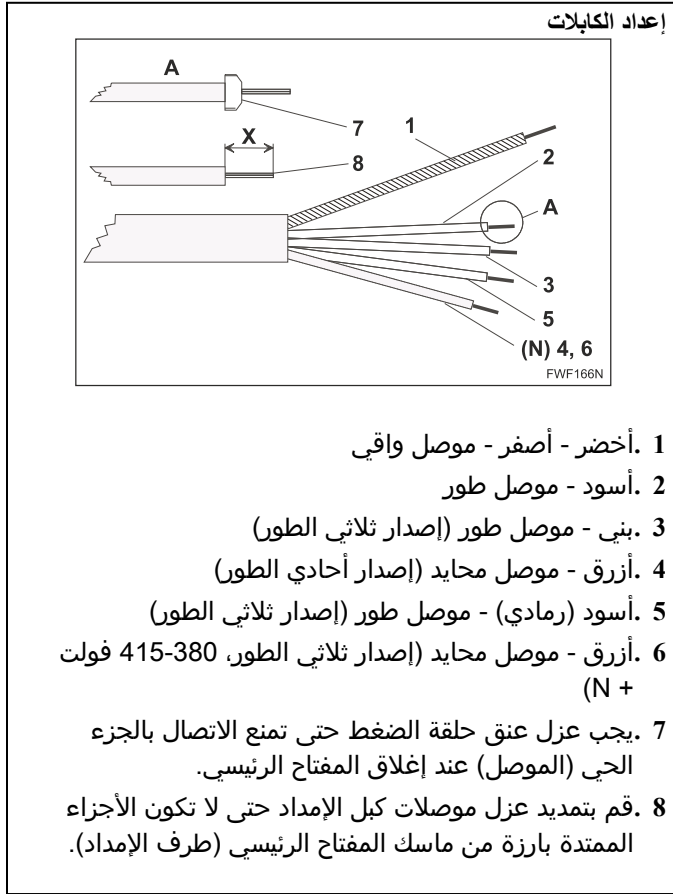
المقاطع العرضية الموصى بها			
الحد الأدنى للموصل الواقبي (مم <sup>2</sup> ) (معييار السلك الأمريكي)	الحد الأدنى للمقطع العرضي لموصلات الطور (مم <sup>2</sup> ) (معييار السلك الأمريكي)	حماية مصدر الطاقة (US)	
		المصهر (A)	قاطع الدائرة (A)
1.5 (AWG 14)	1.5 (AWG 14)	10 (10)	16 (15)
2.5 (AWG 13)	2.5 (AWG 13)	16 (15)	20 (20)
4 (AWG 11)	4 (AWG 11)	20 (20)	25 (-)
6 (AWG 9)	6 (AWG 9)	32 (30)	40 (40)
10 (AWG 6)	10 (AWG 6)	50 (50)	63 (-)
16 (AWG 6)	16 (AWG 3)	63	80
16 (AWG 6)	25 (AWG 2)	80	100

تابع...

جدول 11

المقاطع العرضية الموصلية بها			
(AWG 6) 25	(AWG 1) 35	100	125

جدول 11



رقم 17

## توتر كبل الإمداد

- يمكنك جلب الكبل إلى الماكينة بطريقتين:
- من قناة الكبل (من الأسفل)
- من شبكة الكبل (من الأعلى)
- إذا ما أحضرت الكابل من أعلى، يجب أن تحمي الكابل من التراخي أمام مدخل حشوة الكابل، ارجع إلى رقم 18. هذا الأمر من شأنه أن يحمي الحشوة أو الماكينة من تدفق الماء المتكثف.

## حماية الكبل الميكانيكية

- عند تشغيل الكبل من خلال الجلبة، ارجع إلى رقم 18، أحكم صمولة منع تسرب الجلبة. سيضغط ذلك الحلقة المطاطية في الجلبة التي تحمي الكبل ميكانيكياً وتعمل كمانع تسرب المياه.
- إذا لم تكن الحماية الميكانيكية كافية، استخدم مريط سلامة 3.

## إعداد الكابل - التنفيذ (N، C، U، H)

## تحذير



تم تصميم هذه الماكينة فقط لموزع تغذية بالطاقة ثابت!

C046

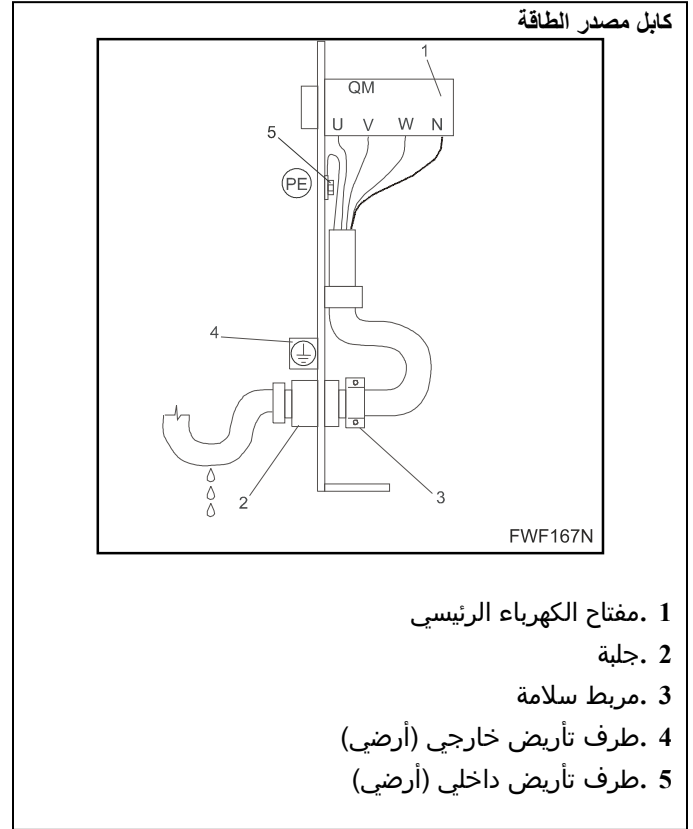
- استخدم كابل أو سلك بموصلات نحاسية للتوصيل. اضبط أطراف الموصلات كما هو موضح في الشكل التالي ( رقم 17).
- اجعل دائماً الموصل (الواقبي) باللون الأخضر المائل إلى الأصفر أطول قليلاً حتى يكون آخر موصل يفصل في حالة سحب الكبل للخارج بشكل غير متعمد.
- عند استخدام كبل (موصلات من النحاس الصلب)، قم بتمديد عزل الموصلات المعزولة الفردية إلى وحيث ثلاثم جميع التوصيلات المعزولة الطرف بعد ربط الموصل بالماكينة (بمجرد توصيلها بالماكينة) (8 - البعد "X").
- عند استخدام سلك (موصلات نحاسية قياسية)، يمكنك تمديد عزل الموصلات المعزولة الفردية بنفس الطريقة في الكبل أو يمكنك استخدام حلقات ضاغطة (7). إن كان الأمر كذلك، يجب عليك استخدام حلقات مزودة بأعناق معزولة بحيث تمنع الاتصال بالجزء الحي بعد توصيل الموصل.

## نقطة التوصيل - التنفيذ (N، C، U، H)

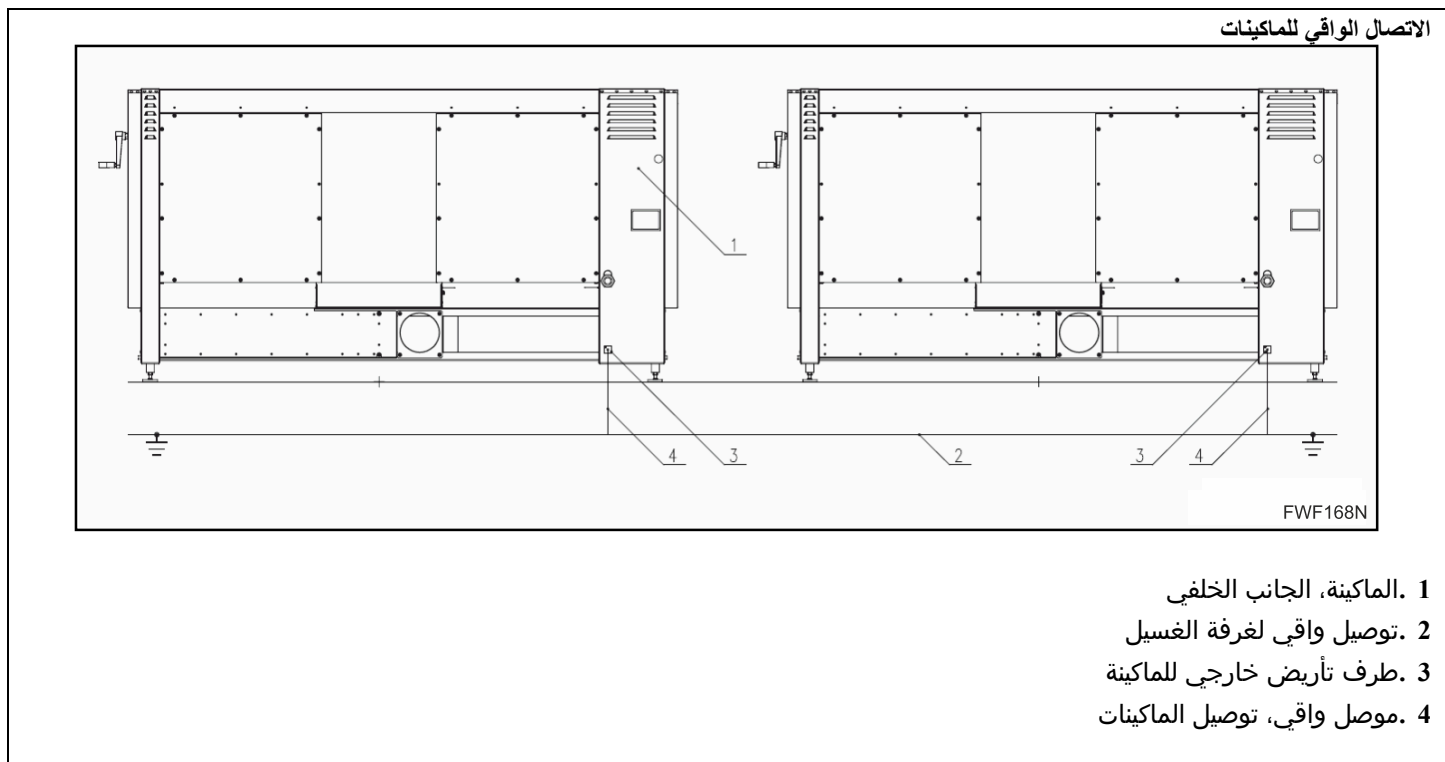
- توجد نقطة توصيل كبل الإمداد في المفتاح الرئيسي للماكينة. راجع رقم 18. يتم رسم أطراف الطور بالحروف "U"، "V" و"W".
- قم بتوصيل الموصل الواقي بطرف التأريض (الطرف الأرضي) مباشرة، والموجود في الجانب الداخلي الأيسر من الماكينة. يتم رسم الطرف بالحروف "PE".

## توصيل واقي للماكينة (تأريض)

- لأغراض التأمين، يجب توصيل الماكينة بالتوصيلات الوقائية الخاصة بغرفة الغسيل. لهذا الهدف، استخدم طرف التأريض الخارجي للماكينة (4) في رقم 19 والموجود في أسفل الجانب الأيسر الخلفي للماكينة.
- الموصل الواقي لهذا التوصيل غير متضمن في تسليم الماكينة.
- يجب أن يكافئ المقطع العرضي من الموصل الواقي القيم في جدول 11.
- إذا كان المقطع العرضي لكبل الإمداد أصغر من 2.5 ملم<sup>2</sup> [0.004 بوصة مربعة]، نوصي بتحديد موصل مزود بالحد الأدنى للمقطع العرضي البالغ 4 ملم<sup>2</sup> [0.006 بوصة مربعة] للتوصيل الواقي.
- كما سيُنهي الاتصال الواقي الآثار العكسية للكهرباء الساكنة في عملية تشغيل الماكينة.



رقم 18



رقم 19

## تسخين الغاز (ينطبق هذا على الماكينات التي تعمل بتسخين الغاز فقط)



### تحذير

من الضروري أن يتم التركيب أو أن تتم الإصلاحات على نظام الغاز من قبل شركة من الشركات المصرح لها فقط. يجب أن تتوافق كافة المواد المستخدمة وتركيبات الغاز في الماكينة مع المعايير السارية في البلد الذي يستخدم فيه الماكينة.

C047

- كل ماكينة محددة الاستخدام مع نوع الغاز المدون على لوحة رقم المسلسل فقط (راجع معلومات لوحة الرقم المسلسل).
- لا تحاول استخدام نوع غاز آخر أو ضغط توصيل عامل للغاز يختلف عما هو وارد على لوحة رقم المسلسل مطلقاً (راجع الفصل معلومات لوحة الرقم المسلسل).
- يحظر بوجه عام تركيب ماكينات تعمل بالغاز في القبو أو الغرف التي لا تحتوي على مصادر تهوية كافية (يمكنك الرجوع إلى فصل التوصيل بعام البخار). للحصول على مزيد من المعلومات، يرجى استشارة الشركة الموردة للغاز.

- يجب تركيب الماكينة وفقاً للمعايير القياسية السارية في البلد المحدد.
  - ولزيادة سلامة معدة الغاز، من الضروري تركيب مكشاف تسرب الغاز جانب المعدة.
  - يلزم وضع مطفأة حريق بمسحوق جاف في مكان مرئي جانب ماكينة الكي. يجب أن يكون حجم مطفأة الحريق على الأقل 12 كغم [26.455 رطلاً].
- ### تركيب توصيلات الغاز
- يجب على الشركة التي تقوم بالتركيب تنفيذ توصيل الآلة بنظام الغاز طبقاً لتصميم غرفة الغسيل.
  - تم ضبط الآلة بالمصنع طبقاً لنوع الغاز المذكور في أمر الشراء. وللتعرف على الخيارات الممكنة، يرجى الرجوع إلى ما يلي جدول 12.
  - يعرض الجدول نظرة عامة أساسية. تحتفظ الشركة المصنعة بالحق في إجراء تغييرات.
  - للحصول على معلومات كاملة بما فيها بيانات التهيئة لإصدار الماكينة الذي يعمل بالغاز، يرجى قراءة التعليمات حول تهيئة الغاز:
  - جدول 13

أنواع الغازات وقيم الضغط الأساسية المسموح بها			
التسخين →			
فئة الجهاز (CE)	الغاز	نوع الغاز	ضغط مزود الغاز الاعتباري
EN 437:2003+A1:2009		نوع الغاز في الاتحاد الأوروبي:	مللي بار
I 1a	TG	G110	8
I 2E, I 2H	غاز طبيعي	G20	20
I 2H		G20	25
I 2L		G25	25, 20
I 2LL		G25	20
I 2S		G25.1	25
+I 2E		G20 ↔ G25	25 ↔ 20
+I 3		غاز نفطي مسال	G30 ↔ G31
I 3B/P	G30 / G31		50
I 3B/P	G30 / G31		30
I 3P	G31		50
I 3P	G31		37

جدول 12

- ارجع إلى جدول 12 للتعرف على ضغط تشغيل توصيل الغاز. هذا هو ضغط الغاز في صمام الغاز المفتوح والاحتراق المستقر لموقد الغاز.
- قم بتركيب صمام غاز يدوي بمكان يسهل الوصول إليه، مع التأكد من أن الأنبوب بدءاً من الصمام إلى نقطة توصيل الآلة ليس أكبر من 2 متر [6.56 قدم.] (كحد أقصى). (لا يتم توريد الصمام مع الماكينة).
- قم بتركيب مقياس ضغط بين صمام خفض الضغط في الماكينة والصمام اليدوي. يؤدي مقياس الضغط وظيفة فحص قيمة الضغط.
- يجب تثبيت الأنابيب بين الصمام اليدوي والماكينة وأن يكون تدفق الغاز بها كافياً بما يناسب كل ماكينة. تأكد من أن القطر الداخلي للأنبوب الوارد المتصل بالماكينة ليس أصغر من كحد أدنى. 19 ملم [¾ بوصة]. - على أن ينطبق ذلك على طول الأنبوب بأكمله. يجب أن تتناسب التوصيلات دائماً مع المادة المانعة للتسرب التي تعتبر مقاومة للغاز المستخدم.

- تقع فتحة توصيلات الغاز على الجانب الخلفي من الحامل الأيسر. ارجع إلى جدول المعلمات الفنية ومخطط الأبعاد الخارجية للماكينة رقم 4، جدول 4.
- يجب إزالة غطاء الجهة اليسرى قبل تجميع/تفكيك أنبوب التوصيل الخارجي إلى / من فتحة توصيلات الغاز ¼ G أولاً. يُرجى الرجوع إلى بدء تشغيل الماكينة.
- تم تصميم فتحة توصيلات الغاز للاستخدام فقط مع أنبوب التوصيل الخارجي المزود بصامولة هامية ¼ G والتي تم تركيبها مع طوق مانع لتسرب الغازات المستخدمة.
- ولضمان استخدام الضغط الصحيح، قم بتركيب منظم صمام تخفيض ضغط غاز خارجي بجانب كل ماكينة. فسيقوم هذا الصمام بتعديل الضغط داخل الأنبوب وفق ضغط التشغيل المحدد. لا يتم توريد الصمام مع الماكينة.
- يجب تركيب صمام التخفيض لاحتمال تجاوز ضغط توصيل الغاز القيمة المسموح بها.

التركيب داخل أوروبا (CE)						
البلدان	الطول	الفئة	نوع الغاز	ضغط الغاز	معلومات إعدادات الغاز	
					وحدة التحكم	وحدة فنتوري
	-	-	EN437+A1	PG1	معلمات بيانات .ESYS	ASP (5) القطر
	مم	EN 437+A1	Gx	مئلي بار/بوصة عمود ماء	الرمز (3)	الرمز (2)
					الرمز (4)	مم [بوصة]
الدنمارك (DK)، إيطاليا (IT)، السويد (SE)	1664	l 1a	G110	8	561025	561006
	2080				561045	1448
					561025	561006
	561045				1448	

تابع...

جدول 13

التركيب داخل أوروبا (CE)						
البلدان	الطول	الفئة	نوع الغاز	ضغط الغاز	معلومات إعدادات الغاز	
					وحدة التحكم	وحدة فنتوري
	-	-	EN437+A1	PG1	معلومات بيانات .ESYS	ASP (5)
	مم	EN 437+A1	Gx	ملي بار/بوصة عمود ماء	الرمز (3)	الرمز (2)
					الرمز (4)	مم [بوصة]
	1664	I 2H	G20	20	561020	561005
					561040	0507
	2080				561021	563607
					561041	0466
النمسا (AT)، بلغاريا (BG)، سويسرا (CH)، قبرص (CY)، التشيك (CZ)، الدانمارك (DK)، إستونيا (EE)، إسبانيا (ES)، فنلندا (FI)، بريطانيا العظمى (GB)، اليونان (GR)، كرواتيا (HR)، أيرلندا (IE)، إيطاليا (IT)، ليتوانيا (LT)، لاتفيا (LV)، النرويج (NO)، البرتغال (PT)، رومانيا (RO)، السويد (SE)، سلوفاكيا (SK)، تركيا (TR)						
	1664	I 2E	G20	20	561020	561005
					561040	0507
	2080				561021	563607
					561041	0466
ألمانيا (DE)، لوكسمبورغ (LU)، بولندا (PL)						
	1664	I 2E, 2H	G20	20	561020	561005
					561040	0507
	2080				561021	563607
					561041	0466
رومانيا (RO)						
	1664	I 2H	G20	25	561020	561005
					561040	0507
	2080				561021	563607
					561041	0466
المجر (HU)						

تابع...

جدول 13



التركيب داخل أوروبا (CE)							البلدان
معلومات إعدادات الغاز			ضغط الغاز	نوع الغاز	الفئة	الطول	
الفوهة	وحدة فنتوري	وحدة التحكم					
الفطر	ASP (5)	معلومات بيانات .ESYS	PG1	EN437+A1	-	-	
الرمز	الرمز (2)	الرمز (3)	ملي بار/بوصة عمود ماء	Gx	EN 437+A1	مم	
مم [بوصة]	ملم/100 ± 0.05	الرمز (4)					
-	561005	561020	25↔20	G20↔G25	+I 2E	1664	بلجيكا (BE)، فرنسا (FR)
-	0507	561040					
-	563607	561021					
-	0466	561041					
-	561000	561020	20	G25	I 2L	1664	رومانيا (RO)
-	0736	561040					
-	561002	561021					
-	0706	561041					
-	561000	561020	25	G25	I 2L	1664	هولندا (NL)
-	0736	561040					
-	561002	561021					
-	0706	561041					
-	561000	561020	20	G25	I 2LL	1664	ألمانيا (DE)
-	0736	561040					
-	561002	561021					
-	0706	561041					
-	561001	561020	25	G25.1	I 2S	1664	المجر (HU)
-	0835	561040					
-	561000	561022					
-	0736	561042					

تابع...

جدول 13

التركيب داخل أوروبا (CE)						
البلدان	الطول	الفئة	نوع الغاز	ضغط الغاز	معلومات إعدادات الغاز	
					وحدة التحكم	وحدة فنتوري
	-	-	EN437+A1	PG1	معلومات بيانات .ESYS	ASP (5)
	مم	EN 437+A1	Gx	ملي بار/بوصة عمود ماء	الرمز (3)	الرمز (2)
					الرمز (4)	مم [بوصة]
	1664	I 3P	G31	37	561020	533607
					561040	0466
	2080				561023	563608
					561043	0423
	1664	I 3P	G31	50	561020	563607
					561040	0466
	2080				561023	563608
					561043	0423
	1664	I 3B/P	G30 / G31	30	561024	561004
					561044	0212
	2080				561022	561003
					561042	0188

تابع...

جدول 13

التركيب داخل أوروبا (CE)						
البلدان	الطول	الفئة	نوع الغاز	ضغط الغاز	معلومات إعدادات الغاز	
					وحدة التحكم	وحدة فنتوري
	-	-	EN437+A1	PG1	معلومات بيانات .ESYS	ASP (5)
	مم	EN 437+A1	Gx	ملي بار/بوصة عمود ماء	الرمز (3)	الرمز (2)
					الرمز (4)	مم [بوصة]
بولندا (PL)	1664	I 3B/P	G30 / G31	37	561024	561004
					561044	0212
	2080				561022	561003
					561042	0188
النمسا (AT)، سويسرا (CH)، ألمانيا (DE)، فرنسا (FR)، المجر (HU)	1664	I 3B/P	G30 / G31	50	561024	561004
					561044	0212
	2080				561022	561003
					561042	0188
بلجيكا (BE)، سويسرا (CH)، قبرص (CY)، جمهورية التشيك (CZ)، استونيا (EE)، إسبانيا (ES)، فرنسا (FR)، بريطانيا العظمى (GB)، اليونان (GR)، أيرلندا (IE)، إيطاليا (IT)، ليتوانيا (LT)، لاتفيا (LV)، البرتغال (PT)، سلوفينيا (SI)، سلوفاكيا (SK)، تركيا (TR)	1664	+I 3	G30 ↔ G31	37 ↔ 30	561024	561004
					561044	0212
	2080				561022	561003
					561042	0188

جدول 13

التركيب داخل أوروبا (CE)								
رقم طقم الغاز	الاستهلاك/طاقة التسخين		ضغط الغاز	نوع الغاز	الفئة	الطول	البلدان	
	القيمة المقربة	القيمة + / - 5%						
الرمز	.Qn + tol	Mn/Vn	PG1	EN437+A	-	-		
-	- Qn(Hi) كيلووات ± 5%	متر/3 ساعة	ملي بار/ بوصة عمود ماء	Gx	EN 437+A1	مم		
561070	23.50	-	5.95	8	G110	I 1a	1664	الدنمارك (DK)، إيطاليا (IT)، السويد (SE)
	-						2080	
561070	24.50	-	6.25				2080	
	-							
561060	24.50	-	2.55	20	G20	I 2H	1664	النمسا (AT)، بلغاريا (BG)، سويسرا (CH)، قبرص (CY)، جمهورية التشيك (CZ)، الدانمارك (DK)، إستونيا (EE)، إسبانيا (ES)، فنلندا (FI)، بريطانيا العظمى (GB)، اليونان (GR)، كرواتيا (HR)، أيرلندا (IE)، إيطاليا (IT)، ليتوانيا (LT)، لاتفيا (LV)، النرويج (NO)، البرتغال (PT)، السويد (SE)، سلوفينيا (SI)، سلوفاكيا (SK)، تركيا (TR)
561061	30.50	-	3.18				2080	
	-							
561060	24.50	-	2.55	20	G20	I 2E	1664	ألمانيا (DE)، لوكسمبورغ (LU)، بولندا (PL)
	-						2080	
561061	30.50	-	3.18				2080	
	-							
561060	24.50	-	2.55	20	G20	I 2E, 2H	1664	رومانيا (RO)
	-						2080	
561061	30.50	-	3.18				2080	
	-							
561060	24.50	-	2.55	25	G20	I 2H	1664	المجر (HU)
	-						2080	
561061	30.50	-	3.18				2080	

تابع...

جدول 14

التركيب داخل أوروبا (CE)								
رقم طقم الغاز	الاستهلاك/طاقة التسخين		ضغط الغاز	نوع الغاز	الفئة	الطول	البلدان	
	القيمة المقربة	القيمة + / - 5%						
الرمز	.Qn + tol	Mn/Vn	PG1	EN437+A	-	-		
-	- Qn(Hi) كيلووات ± 5%	كغم/ساعة متر/3 ساعة	مللي بار/ بوصة عمود ماء	Gx	EN 437+A1	مم		
561060	24.50 ≥ (7)	-	2.55/2.44	25↔20	G20↔G25	+I 2E	1664	بلجيكا (BE)، فرنسا (FR)
	-		2.55 ≥ (7)				2080	
561061	30.50 ≥ (7)	-	3.18/3.05				2080	
	-		3.18 ≥ (7)					
561062	24.50	-	3.01	20	G25	I 2L	1664	رومانيا (RO)
	-						2080	
561063	30.50	-	3.72				2080	
	-							
561062	24.50	-	3.01	25	G25	I 2L	1664	هولندا (NL)
	-						2080	
561063	30.50	-	3.72				2080	
	-							
561062	24.50	-	3.01	20	G25	I 2LL	1664	ألمانيا (DE)
	-						2080	
561063	30.50	-	3.72				2080	
	-							
561064	24.50	-	2.98	25	G25.1	I 2S	1664	المجر (HU)
	-						2080	
561065	30.50	-	3.75				2080	
	-							

تابع...

جدول 14

التركيب داخل أوروبا (CE)								
رقم طقم الغاز	الاستهلاك/طاقة التسخين		ضغط الغاز	نوع الغاز	الفئة	الطول	البلدان	
	القيمة المقربة	القيمة + / - 5%						
الرمز	.Qn + tol	Mn/Vn	PG1	EN437+A	-	-		
-	- Qn(Hi) كيلووات ± 5%	كغم/ساعة	متر/3 ساعة	مللي بار/ بوصة عمود ماء	Gx	EN 437+A1	مم	
561066	24.50	1.84	1.0	37	G31	I 3P	1664	بلجيكا (BE)، سويسرا (CH)، جمهورية التشيك (CZ)، إسبانيا (ES)، بريطانيا العظمى (GB)، اليونان (GR)، كرواتيا (HR)، أيرلندا (IE)، إيطاليا (IT)، ليتوانيا (LT)، هولندا (NL)، بولندا (PL)، البرتغال (PT)، رومانيا (RO)، سلوفانيا (SI)، سلوفاكيا (SK)
	-						2080	
561067	30.50	2.28	1.24					النمسا (AT)، بلجيكا (BE)، سويسرا (CH)، جمهورية التشيك (CZ)، ألمانيا (DE)، إسبانيا (ES)، فرنسا (FR)، بريطانيا العظمى (GB)، اليونان (GR)، هولندا (NL)، سلوفاكيا (SK)
	-						2080	
561066	24.50	1.86	1.01	50	G31	I 3P	1664	النمسا (AT)، بلجيكا (BE)، سويسرا (CH)، جمهورية التشيك (CZ)، ألمانيا (DE)، إسبانيا (ES)، فرنسا (FR)، بريطانيا العظمى (GB)، اليونان (GR)، هولندا (NL)، سلوفاكيا (SK)
	-						2080	
561067	30.50	2.28	1.24					النمسا (AT)، بلجيكا (BE)، سويسرا (CH)، جمهورية التشيك (CZ)، ألمانيا (DE)، إسبانيا (ES)، فرنسا (FR)، بريطانيا العظمى (GB)، اليونان (GR)، هولندا (NL)، سلوفاكيا (SK)
	-						2080	

تابع...

جدول 14

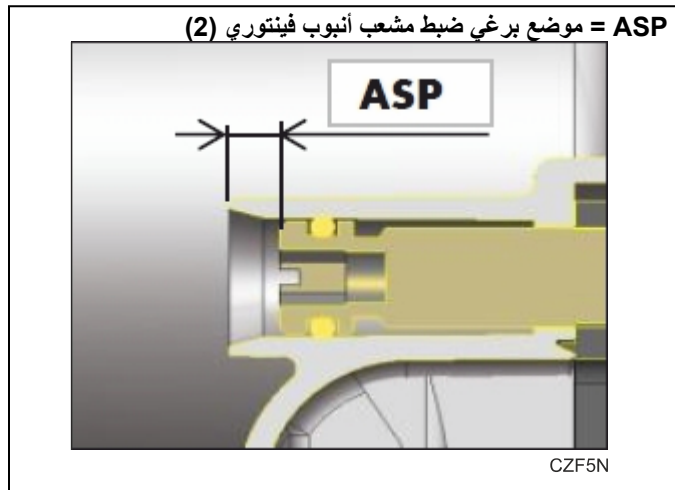
التركيب داخل أوروبا (CE)								
رقم طقم الغاز	الاستهلاك/طاقة التسخين		ضغط الغاز	نوع الغاز	الفئة	الطول	البلدان	
	القيمة المقربة	القيمة + / - %5						
الرمز	.Qn + tol	Mn/Vn	PG1	EN437+A	-	-		
-	- Qn(Hi) كيلووات ± 5%	كغم/ساعة	متر/3 ساعة	ملي بار/ بوصة عمود ماء	Gx	EN 437+A1	مم	
561068	24.50 > (7)	1.85	0.77	30	G30 / G31	I 3B/P	1664	بلغاريا (BG)، قبرص (CY)، جمهورية التشيك (CZ)، الدنمارك (DK)، استونيا (EE)، فنلندا (FI)، فرنسا (FR)، اليونان (يوناني)، كرواتيا (HR)، المجر (HU)، إيطاليا (IT)، ليتوانيا (LT)، لاتفيا (LV)، مالطا (MT)، هولندا (NL)، النرويج (NO)، رومانيا (RO)، السويد (SE)، سلوفانيا (SI)، سلوفاكيا (SK)، تركيا (TR)
	-						2080	
561069	30.50 > (7)	2.28	0.95					
	-							
561068	24.50 > (7)	1.85	0.77	37	G30 / G31	I 3B/P	1664	بولندا (PL)
	-						2080	
561069	30.50 > (7)	2.28	0.95					
	-							
561068	24.50 > (7)	1.85	0.77	50	G30 / G31	I 3B/P	1664	النمسا (AT)، سويسرا (CH)، ألمانيا (DE)، فرنسا (FR)، المجر (HU)
	-						2080	
561069	30.50 > (7)	2.28	0.95					
	-							

تابع...

جدول 14

التركيب داخل أوروبا (CE)							
رقم طقم الغاز	الاستهلاك/طاقة التسخين		ضغط الغاز	نوع الغاز	الفئة	الطول	البلدان
	القيمة المقربة	القيمة + / - 5%					
الرمز	.Qn + tol	Mn/Vn		PG1	EN437+A	-	-
-	- Qn(Hi) كيلووات ± 5%	كغم/ساعة	متر/3 ساعة	ملي بار/ بوصة عمود ماء	Gx	EN 437+A1	مم
561068	24.50 ≥ (7)	1.85/1.62	0.77/0.89	37 ↔ 30	G30 ↔ G31	+I 3	1664
	-	1.85 ≥ (7)	0.77 ≤ (7)				
561069	30.50 ≥ (7)	2.28/1.96	0.95/1.07				2080
	-	2.28 ≥ (7)	0.95 ≤ (7)				

جدول 14



رقم 20

توصيل نظام العادم (للمكينات التي تعمل بتسخين الغاز)

- راجع التوصيل بعادم البخار، جدول 9.
- بالإضافة إلى ذلك، بالنسبة للمكينات التي تعمل بتسخين الغاز، يجب الالتزام بالقيمة المحددة لفقدان الضغط المسموح به على جانب أنبوب العادم (pz)
- جدول 9(2)، (3) معلمة صالحة للتشغيل البارد للماكينة (تم قياسها وتركيبها بدون تدخل التسخين).

دليل مصطلحات جدول 13 و جدول 14	
وصف	ملاحظة الوضع
مضبوط على درجة حرارة أسطوانة الكبي 20 درجة مئوية [68 درجة فهرنهايت]، بدون نظام تسخين نشط	(1)
رمز انبوب فينتوري المتعدد المعدل وفقاً لعينة إيتالون	(2)
رمز لوحدة التحكم ذات معلمات بالمعلمات ذات الصلة من الملف: (4) ESYS data.par	(3)
التعليمات البرمجية لملف البيانات المعدل للتثبيت على وحدة التحكم (3)	(4)
ASP = موضع برغي ضبط مشعب أنبوب فينتوري (2)	(5)
تشير البيانات إلى الغاز ذو القيمة الحرارية المرتفعة	(7)

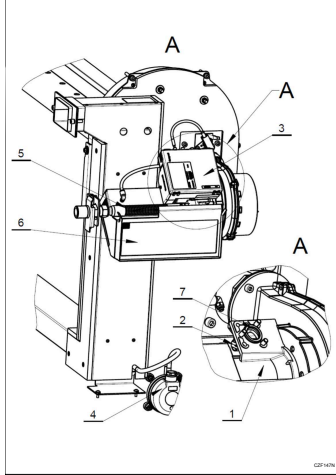
جدول 15



- يتم ضبط نظام التسخين بالغاز واعتماد النوع في هذا النطاق المسموح به لمقاومة نظام تصريف الهواء (أنبوب العادم). وفي هذا النطاق، يعرض نظام التسخين معلمات مثالية فيما يتعلق باستهلاك الغاز، والأداء، والانبعاثات الناجمة عن احتراق الغاز، والسلامة التشغيلية.
- وفي حال كان فقدان الضغط أقل من القيمة المسموح بها عقب التركيب وقبل أن تبدأ الماكينة بالتسخين للمرة الأولى، فمن الضروري زيادة مقاومة نظام المدخنة (العادم) (تمديد طول الأنبوب، وتركيب مكونات ذات مقاومة عالية، وتركيب شاشة على منفذ أنبوب المدخنة وما إلى ذلك).
- وفي حال كان فقدان الضغط أكبر من القيمة المسموح بها عقب التركيب وقبل أن تبدأ الماكينة بالتسخين للمرة الأولى، فمن الضروري تخفيض مقاومة نظام المدخنة (العادم) (تقصير طول الأنبوب، وتركيب مكونات ذات مقاومة أقل، وتركيب مروحة عادم إضافية على مخرج أنبوب المدخنة وما إلى ذلك).
- تعتبر معلمة pz ذات أهمية أساسية للتشغيل السليم للماكينات التي تعمل بتسخين الغاز:
- في حال كان نظام المدخنة (العادم) خارج نطاق pz المسموح، تتغير معلمات الاستهلاك وانبعاثات الماكينة. وقد تؤدي إلى مشكلات في إشعال الشعلة أو، كنتيجة للمقاومة الزائدة لنظام المدخنة (العادم)، يتم منع تسخين الغاز تماماً من خلال تشغيل مفتاح أمان تدفق الهواء الذي يعمل بشكل ذاتي على إيقاف نظام التسخين.
- يتم تفعيل مفتاح أمان تدفق الهواء (يوقف نظام التسخين) عندما تتجاوز المقاومة على جانب العادم، التي تم قياسها عند نقطة "P" (ارجع إلى فصل التوصيل بعادم البخار ورقم 11 و رقم 12)، قيمة الحد الأقصى لـ Pz عند درجة حرارة التشغيل.

- يتم ضبط نظام التسخين بالغاز واعتماد النوع في هذا النطاق المسموح به لمقاومة نظام تصريف الهواء (أنبوب العادم). وفي هذا النطاق، يعرض نظام التسخين معلمات مثالية فيما يتعلق باستهلاك الغاز، والأداء، والانبعاثات الناجمة عن احتراق الغاز، والسلامة التشغيلية.
- وفي حال كان فقدان الضغط أقل من القيمة المسموح بها عقب التركيب وقبل أن تبدأ الماكينة بالتسخين للمرة الأولى، فمن الضروري زيادة مقاومة نظام المدخنة (العادم) (تمديد طول الأنبوب، وتركيب مكونات ذات مقاومة عالية، وتركيب شاشة على منفذ أنبوب المدخنة وما إلى ذلك).
- وفي حال كان فقدان الضغط أكبر من القيمة المسموح بها عقب التركيب وقبل أن تبدأ الماكينة بالتسخين للمرة الأولى، فمن الضروري تخفيض مقاومة نظام المدخنة (العادم) (تقصير طول الأنبوب، وتركيب مكونات ذات مقاومة أقل، وتركيب مروحة عادم إضافية على مخرج أنبوب المدخنة وما إلى ذلك).
- تعتبر معلمة pz ذات أهمية أساسية للتشغيل السليم للماكينات التي تعمل بتسخين الغاز:
- في حال كان نظام المدخنة (العادم) خارج نطاق pz المسموح، تتغير معلمات الاستهلاك وانبعاثات الماكينة. وقد تؤدي إلى مشكلات في إشعال الشعلة أو، كنتيجة للمقاومة الزائدة لنظام المدخنة (العادم)، يتم منع تسخين الغاز تماماً من خلال تشغيل مفتاح أمان تدفق الهواء الذي يعمل بشكل ذاتي على إيقاف نظام التسخين.
- يتم تفعيل مفتاح أمان تدفق الهواء (يوقف نظام التسخين) عندما تتجاوز المقاومة على جانب العادم، التي تم قياسها عند نقطة "P" (ارجع إلى فصل التوصيل بعادم البخار ورقم 11 و رقم 12)، قيمة الحد الأقصى لـ Pz عند درجة حرارة التشغيل.

## التسخين بالغاز



1. أنبوب فينتوري
2. صمام خانق
3. وحدة تحكم ESYS
4. مفتاح تدفئة هواء السلامة
5. أنبوب تفرغ خارجي
6. حجرة الامتصاص
7. فتحة الخانق

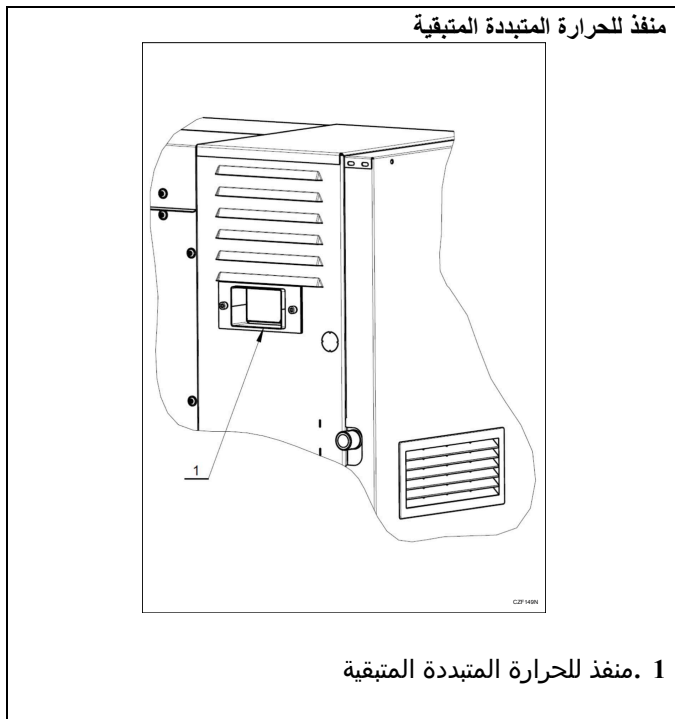
رقم 21

- في الجانب الأمامي الأيمن من المسخن - (رقم 22) - يوجد غطاء لفحص اللهب النظري قصير الأجل.
- بعد فك الغطاء الأيمن (رقم 24) وبعد فك البرغيين (2) (HEX8)، يمكن إمالة الغطاء (1)، رقم 22،
- يحظر تشغيل الماكينة والغطاء مائل. يؤدي القيام بذلك إلى تغيير انبعاثات الماكينة وكفاءتها بشكل كبير.
- لأغراض الصيانة والفحص؛ يمكن استبدال الغطاء العادي بغطاء تقني مزود بمجس لفحص قياسات انبعاثات احتراق الغاز.

## تعليمات التشغيل (الماكينات المزودة بخاصية التسخين بالغاز)

ملحوظة: ارجع إلى رقم 21 لمعرفة أوصاف وسائل الشرح التالية.

- تتوافق الماكينة مع موقد غاز يعمل بالضغط. يحتاج هذا إلى تدفق هواء نظيف بشكل مستمر من خلال الشبكة، والتي توجد في الغطاء الجانبي للحامل الأيسر.
- ارجع إلى الفصل توصيل نظام العادم (للماكينات التي تعمل بتسخين الغاز) لمعرفة أدبي تدفق من الهواء اللازم لتسخين الغاز.
- يحتوي دائماً كل نوع فردي من الغاز وغازه الخاص، الذي يُشغل ضغط التوصيل، على ضبط محكم واحد للصمام الخانق (2) ولأنبوب فينتوري (1) ومجموعة بيانات/مجموعة معلمة واحدة لوحدة تحكم ESYS (3) - ارجع إلى رقم 21. وفي نفس الوقت، كل ماكينة تضم مفتاح السلامة لتدفق الهواء (4) يتم ضبطه بشكل فردي. يمنع صمام السلامة هذا تشغيل نظام التسخين بالغاز في حالة تجاوز مقاومة الحد الأقصى لفقدان



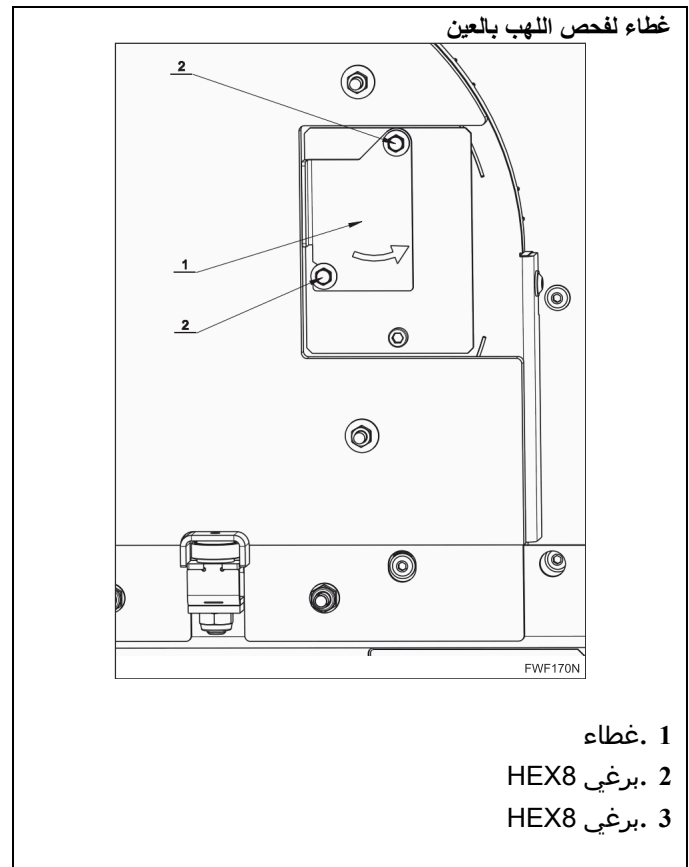
رقم 23

التحويل إلى نوع غاز آخر

<b>تحذير</b>	
<p>من الضروري أن يتم التركيب أو أن تتم الإصلاحات على نظام الغاز من قبل شركة من الشركات المصرح لها فقط. يجب أن تتوافق كافة المواد المستخدمة وتركيبات الغاز في الماكينة مع المعايير السارية في البلد الذي يستخدم فيه الماكينة.</p>	
C047	

<b>تحذير</b>	
<p>يُحظر تغيير نوع الغاز المستخدم إلا إذا كان ذلك الغاز مصرح به من قبل الصانع باعتباره مناسباً لهذا التحويل. يجب أن يتم التحويل من قبل الشركة المصرح لها لهذا الغرض من قبل الصانع. لا يسمح بإجراء التحويلات لأي من فئات، أو أنواع، أو ضغوط الغاز الأخرى بخلاف تلك المحددة والمعتمدة من قبل الصانع، أو التحويلات التي تتم من قبل الأشخاص / الشركات غير المصرح لها للقيام بذلك من قبل الصانع. في تلك الحالات، يخلى الصانع كامل مسؤوليته عن الأضرار المحتملة.</p>	
C052	

- لا يُسمح سوى لشركة صيانة مؤهلة مهنيًا وتحمل إذن جهة التصنيع بتنفيذ تحويل الماكينة إلى نوع غاز مختلف.
- تعتمد طريقة التحويل على نوع رأس Premix، ارجع إلى رقم 21، مثل تنفيذ (N, C, U, H).



رقم 22

- يوجد في الجدار الخلفي للحامل الأيمن منفذ للحرارة المتبذدة المتبقية (1) - (رقم 23).

<b>تحذير</b>	
<p>لا تغطي المخرج. القيام بذلك سوف يؤدي إلى مخاطر ارتفاع درجة الحرارة.</p>	
C171	

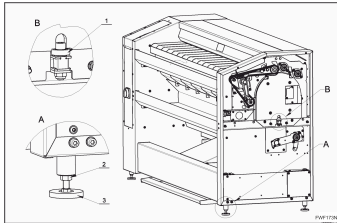
<b>تحذير</b>	
<p>الهواء الساخن. درجة حرارة موضع مخرج الهواء قد تصل إلى 100 درجة مئوية محلياً [212 درجة فهرنهايت]. خطر الاحتراق!</p>	
C172	

2. إذا توافر مع الماكينة دوااسة إيقاف، قم بتركيبها.  
ملحوظة: بالنسبة لإصدارات COIN/CPS (المباعة)، ارجع إلى ملحق التشغيل.
3. قبل التفعيل الأول لماكينة الكي، يجب إدخال قطع البياضات الجافة في الماكينة يدوياً. قد تلتصق بعض الشوائب من أسطوانة الكي بالبياضات. تنطبق نفس التوصية على أول تشغيل "ساخن" للماكينة.

<b>تحذير</b>	
أثناء العمل بالمواد القابلة للاحتراق، لا تستخدم اللهب المكشوف، ولا تدخن، ولا تتناول الطعام. يجب تهوية الغرفة.	
C055	

4. أدخل مفتاح الربط تدريجياً (IMBUS HEX 4) في الفتحتين بالجزء العلوي من الأغطية الجانبية بحيث ينطبق على البرغي المخفي داخل الحامل. قم بفك كل براغي حوالي 3 لفات.
5. قم أولاً بلف الغطاء في اتجاه الأسهم ثم انزعه من الماكينة.
6. قم بتدوير ذراع التدوير اليدوي بالمسمار كما هو موضح في ملحق التشغيل. ادفع مسمار ذراع التدوير لداخل الشبكة (الاتجاه P) و قم بلف ذراع التدوير بمقدار اللفة المناسبة على سن المسمار حتى يتم إحكام ربطه. تعمل إدارة ذراع التدوير لليمين على تشغيل الماكينة بالكامل.
7. راقب كلتا البكرتين بأدوات التحكم المحورية (1) بأسطوانة الكي عن طريق تدوير ذراع التدوير ببطء، ارجع إلى رقم 25.

## بكرات الدعم والقوائم الأمامية القابلة للتعديل



- 1 . بكرة الدعم
- 2 . صامولة
- 3 . قائمة قابلة للتعديل

رقم 25

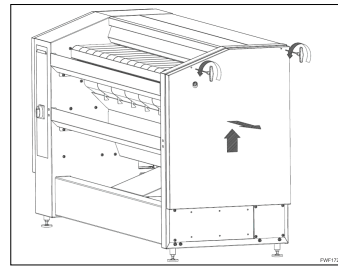
8. إذا تحركت أسطوانة الكي بسرعة نحو أحد جوانب الماكينة بحيث يبدأ محمل بكرة الدعم (1) في الدوران، قم ببطء بتصحيح (1/4 لفة) من خلال القائمة الأمامية القابلة للتعديل:
- حلّ = فك المسمار = رفع قائمة الدعم اليسرى بجانب الماكينة حيث تلامس أسطوانة الكي محمل بكرة الدعم أو:

- لا يُسمح بتحويل الماكينة إلا من خلال استبدال ما يُسمى بطقم التحويل الذي يحتوي على: (يرجى الرجوع إلى رقم 21)
- ضبط/أنبوب فتتوري مختوم ومعدل (1)
- وحدة تحكم ESYS مزودة برمز (3) مع معلمات ضبط بشكل صحيح
- فاتحة خانقة (7) - غير موجودة في جميع أطقم التحويل
- لوحة تسلسل مملوءة بشكل صحيح لطقم التحويل - يرجى الرجوع إلى رقم 3 - الجزء الأسفل من العلامة (معلمات طقم الغاز).
- للحصول على معلومات كاملة مع البيانات للتحقق من معلومات ومكونات طقم التحويل الصحيحة حول عمليات التكوين الممكنة لإصدار غاز الماكينة، يرجى الرجوع إلى جدول 13.
- ASP = موضع برغي ضبط مشعب أنبوب فيتتوري (2)، يرجى الرجوع إلى رقم 21.

- التحويل إلى نوع غاز آخر - التفتيد (N، C، U، H)، رقم 21، رقم 3:
- تم اعتماد الماكينة كماكينة من الفئة الأولى، مما يعني أنه غير مسموح للعميل/المستخدم بتحويلها إلى فئة مختلفة.
  - يرجى الرجوع إلى تعليمات المعدة للتحويل إلى الغاز، القطعة رقم 4-19-39.

## إعداد الماكينة للتشغيل

## إزالة الأغطية الجانبية



رقم 24

- قبل بدء تشغيل الماكينة، عليك التأكد من تركيبها (إمداد الأوساط، عادم البخار، مكان الماكينة، تهوية كافية للغرفة إلخ) طبقاً لتعليمات التركيب المحددة. وتأكد من أنها تتبع المعايير الصالحة في الدولة ذات الصلة.
- قبل تشغيل الماكينة، قم بإزالة الأغطية الجانبية. راجع رقم 24.

## بدء تشغيل الماكينة

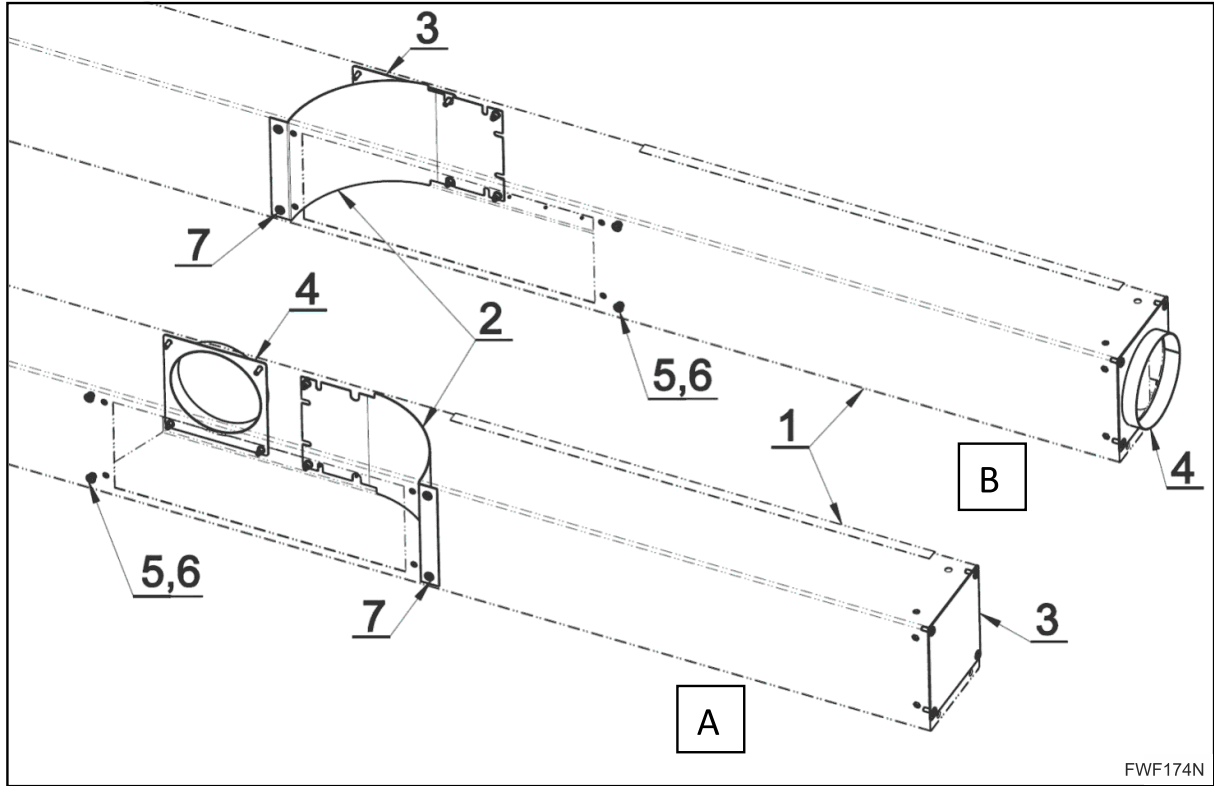
1. انزع الورق الواقبي من المنطقة الواقعة ما بين أسطوانة الكي وسيور الكي قبيل أول تشغيل للماكينة. استخدم المرفق اليدوي لنزع الورق الواقبي. راجع ملحق التشغيل.
- أدر ذراع التدوير ببطء (ارجع إلى تشغيل الملحقات) حتى يتم تدوير أسطوانة الكي. ستظهر ورقة الحماية في المسافة الموجودة فوق حوض الخرج. أزل لوح ورقة الحماية بالكامل.

## تجديد مخرج عادم البخار

- صالحة للتفيز (N, C, U, H), للتسخين بالكهرباء أو الغاز
- يتم تزويد الماكينات بإصدارين طالما أن نظام عادم البخار هو محور الاهتمام. ارجع إلى رقم 26 والفصل التوصيل بعادم البخار.
- A - عادم البخار إلى الورااء: رقم 26 - إصدار A ورقم 11.
- B - عادم البخار لليمين: رقم 26 - إصدار B ورقم 12.
- الأبعاد والمعلمات الأخرى المتعلقة بتركيب نظام العادم مبينة في الفصل التوصيل بعادم البخار.
- في حالة عدم مطابقة إصدار الماكينة للمتطلبات طالما أن خط أنابيب المنفذ هو محل الاهتمام، فمن الممكن إعادة تكوين الماكينة من الإصدار A إلى الإصدار B أو العكس.
- تغيير موضع شاشة التوجيه (2)
- تبادل مواضع السدادات اللولبية (5)، (6) - قطعتين
- تبادل مكونات (3) و(4)

• شد = ربط = تدوير لليمين = خفض قائمة الدعم على الجانب الآخر من الماكينة عن الجانب الذي تلامس فيه أسطوانة الكيِّ محمل بكرة الدعم.

9. يمكن تثبيت الماكينة (حسب الطلب - الملحقات الخاصة) عن طريق مجموعة لتثبيتها على الأرض. (رمز المجموعة: SP549405). يُعد تركيب وضبط القدم القابلة للتعديل موضع في الرسومات المزودة مع المجموعة.
10. عند العثور على موضع محايد لأسطوانة الكيِّ عن طريق ضبط موضع قوائم الدعم الأمامية (مثل عدم ملامسة أسطوانة الكيِّ لمحمل بكرة الدعم)، قم بتثبيت موضع قوائم الدعم الأمامية عن طريق الصامولة (2).
11. قم بتشغيل الماكينة، مع التحلي بأعلى درجات الحذر وإزالة الغطاءين الجانبيين (بدون لمس الأجزاء الداخلية للماكينة)، والتحقق من الوظيفة لفترة مناسبة من الوقت خلال الوضع وبدون التسخين، ثم قم بما يلي:
- افحص بصرياً أو بالاستماع، وتأكد من أن الماكينة تعمل بدون وجود عيوب واضحة.
12. أعد تركيب الأغصية بطريقة عكسية.



FWF174N

1. عادم البخار
2. شاشة التوجيه
3. الغطاء
4. خفض العادم
5. السدادات اللولبية
6. السدادات اللولبية
7. برغي M6x16

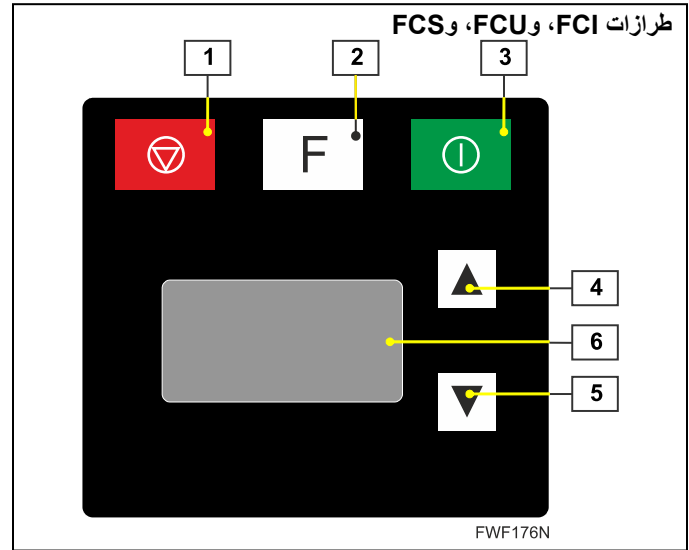
رقم 26

- لا يمكن القيام بإعادة التكوين إلا من خلال متخصصين خدمة مفوضين مع الحصول على تفويض جهة التصنيع الخاص بذلك.

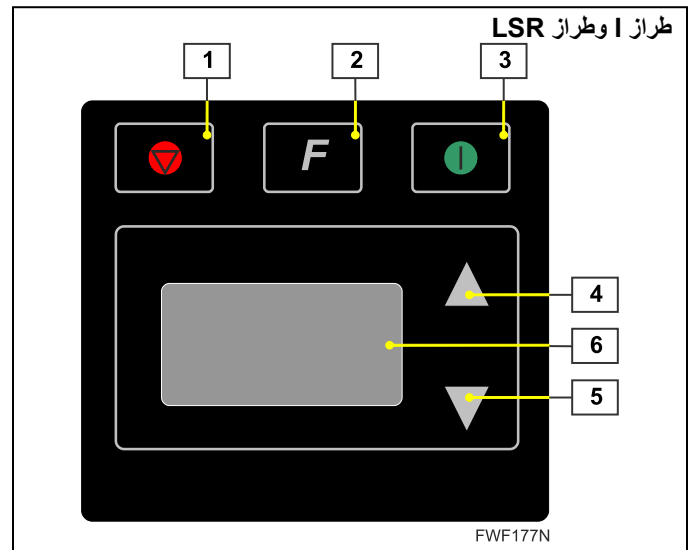
# التشغيل

1. لوحة أرقام التوقف
  - لإيقاف تشغيل الماكينة.
  - ضبط الماكينة على وضع التبريد التلقائي.
  - لحذف رسائل الخطأ.
2. لوحة أرقام الوظيفة
  - للتبديل بين شاشات العرض التشغيلية.
  - لفتح وتأكيد عناصر القائمة.
3. لوحة أرقام بدء التشغيل
  - لبدء تشغيل الماكينة وعملية الكي.
4. لوحة الأرقام إلى الأعلى
  - لضبط معلمات الكي على شاشة التشغيل الحالية.
  - تصفح القوائم وتغيير القيم داخل القوائم.
5. لوحة مفتاح إلى أسفل
  - لضبط مؤشرات الكي على شاشة التشغيل الحالية.
  - تصفح القوائم وتغيير القيم داخل القوائم.
6. شاشة عرض متعددة الوظائف
  - تعرض معلومات الماكينة، والحالة الحالية، والمعلومات، ورسائل التحذير/الخطأ.

## لوحة أرقام التحكم



رقم 27



رقم 28

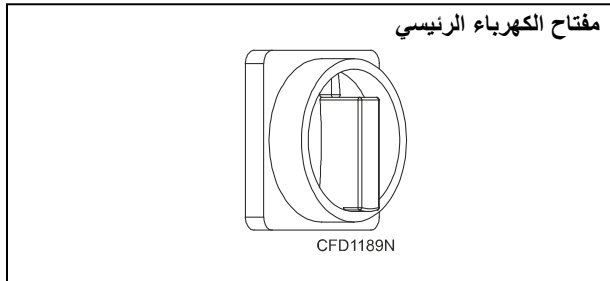
## شاشة عرض متعددة الوظائف - وضع التشغيل

الوضع	الرمز	الحالة	وصف
1	P	البرنامج	يعرض الحرارة المبرمجة وقيم السرعة.
	T	اختيار درجة الحرارة	يعرض درجات الحرارة الفعلية والمبرمجة
	S	تحديد السرعة	يعرض السرعة المبرمجة
2	D	التشخيص	عرض معلومات الماكينة الحالية أثناء التشغيل.
	▶	التشغيل	تعمل الماكينة وفقاً لدرجة الحرارة المحددة حالياً.
	■	توقف	تم إيقاف الماكينة. وتم إيقاف تشغيل التسخين.
3	⊞	تبريد	تعمل الماكينة بأدنى سرعة، وبدون تسخين. تعمل مروحة العادم. يكون التوقف الكامل التلقائي للماكينة نشطاً بعد ما يتم تبريد الأسطوانة لدرجة حرارة آمنة (أقل من 80° مئوية [176° فهرنهايت])
		إيقاف مؤقت	تم توقف تشغيل سيور طاولة الإدخال باستخدام الدواسة (فقط في الطرازات المجهزة بدواسة).

جدول 16

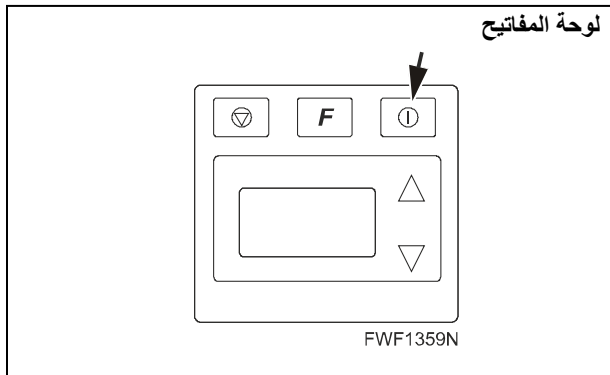
## تعليمات التشغيل

1. قم بتشغيل مصدر الطاقة الرئيسي.



رقم 29

2. اضغط على مفتاح Start (التشغيل) لتشغيل ماكينة الكي.



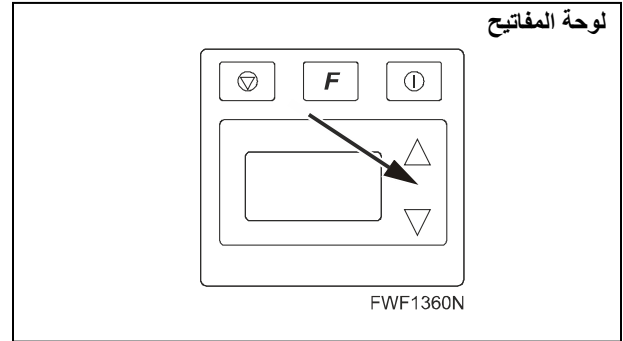
رقم 30

4 التسخين	G	E	S
1	*		
2	*		
3	*		
	*		
	*		
	*		
	*		

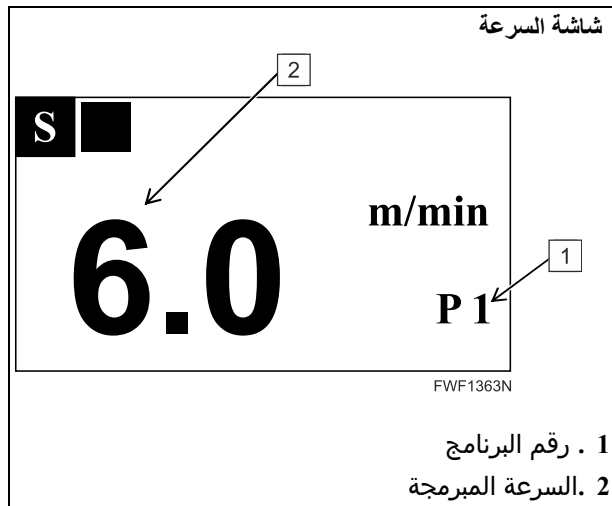
جدول 17

3. اضغط على مفاتيح Up (لأعلى) و Down (لأسفل) لتعديل البرنامج المطلوب و/أو درجة الحرارة و/أو سرعة التشغيل. لطرقات OPL، اضغط على مفتاح Function (الوظيفة) للتنقل بين البرنامج ودرجة الحرارة وشاشات التشغيل.

## لوحة المفاتيح



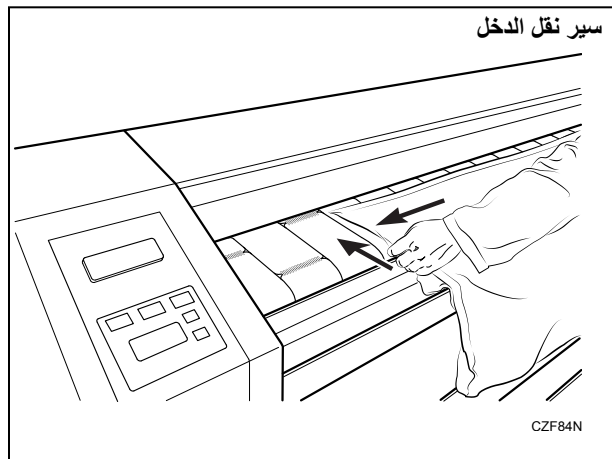
رقم 31



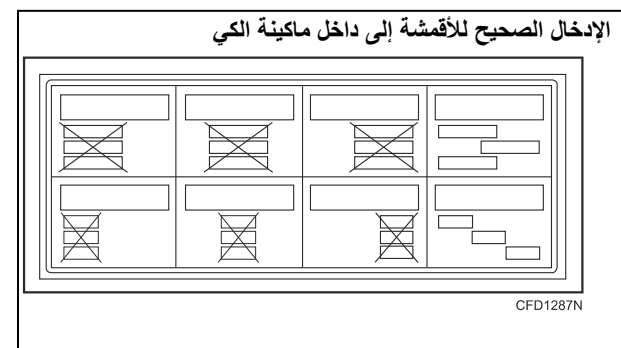
1 . رقم البرنامج  
2 . السرعة المبرمجة

رقم 34

4. انتظر حتى تصل ماكينة الكي إلى درجة الحرارة اللازمة.
5. اضغط على مفتاح Start (التشغيل) أو على دواسة القدم (إن وجدت) لتشغيل سيور التغذية.
6. باستخدام العرض الكامل لأسطوانة الكي، أدخل القماش في ناقل الإدخال وتأكد من أن القماش مسطح.

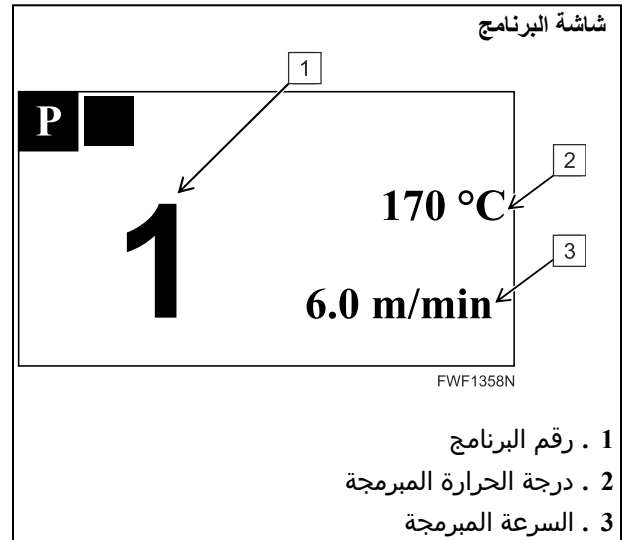


رقم 35



رقم 36

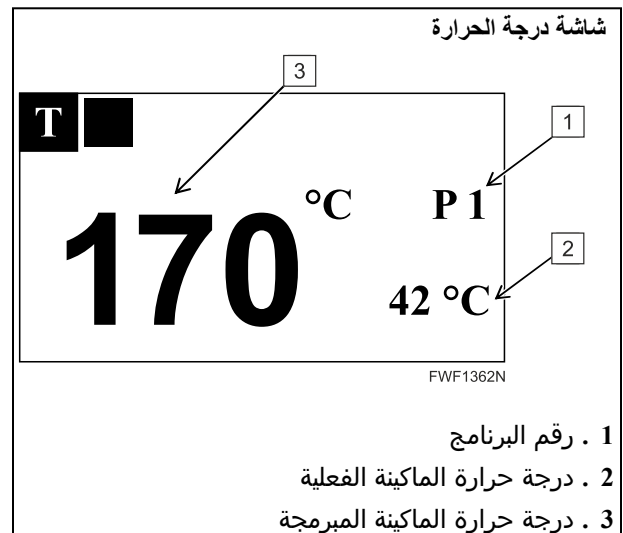
## شاشة البرنامج



1 . رقم البرنامج  
2 . درجة الحرارة المبرمجة  
3 . السرعة المبرمجة

رقم 32

## شاشة درجة الحرارة

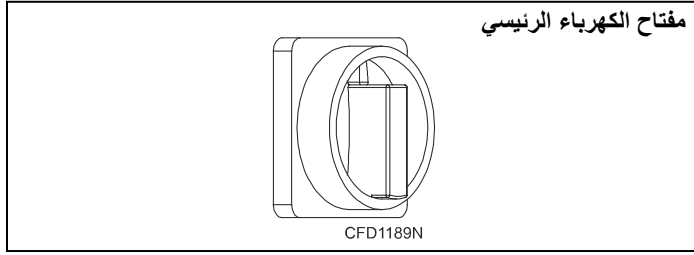


1 . رقم البرنامج  
2 . درجة حرارة الماكينة الفعلية  
3 . درجة حرارة الماكينة المبرمجة

رقم 33

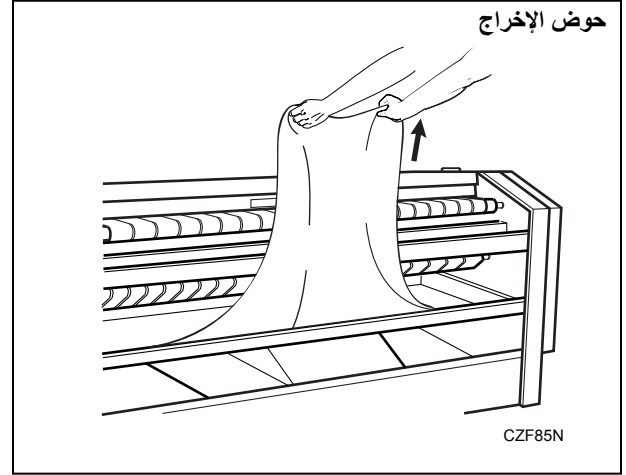


8. عند انتهاء الكي، اضغط على مفتاح Stop (إيقاف). تدخل ماكينة الكي وضع التبريد حتى تنخفض درجة الحرارة عن 80 درجة مئوية [176 درجة فهرنهايت].
9. قم بإيقاف تشغيل مصدر الطاقة الرئيسي.



رقم 38


7. استرجع قطع الأقمشة المكوية من حوض الإخراج.



رقم 37

# الصيانة

## تنظيف الماكينة - فترات عملية التفتيش

<b>تحذير</b>	
يلزم إجراء التنظيف الكامل (مرتين على الأقل في العام) للماكينة من الأقمشة والشوائب. عدم إجراء ذلك يؤدي إلى التعرض إلى مخاطر الحريق.	
C120	

### الصيانة الخاصة

- يرجى الرجوع إلى أسطوانة الكي.

### يوميًا

- فحص شفرات الكاشطة: إزالة الرواسب بالوسائل الميكانيكية وكس الرواسب بعيدًا والتحقق من الشد.
- فحص أسطح مستشعرات درجة الحرارة: إزالة الرواسب بالوسائل الميكانيكية وكس الرواسب بعيدًا والتحقق من الشد.
- فحص حالة شرائط دحراج الضغط العلوية وأدائها الصحيح.
- نماذج الغاز: تنظيف/تنظيف بالمكنسة الكهربائية لمصفاة حجرة الامتصاص أو حجرة الامتصاص ذاتها - رقم 21، الموضع 6.

### مرة واحدة في الشهر


- تنظيف بالمكنسة الكهربائية للمكونات الكهربائية، والموصلات وعاكس التردد - الموجودة كلها على اللوحة الخاصة بلوحة المفاتيح الكهربائية في الجزء الأسفل من الحامل الأيسر.
- ثم التنظيف بالمكنسة الكهربائية:

- لوحة المبرمج
- شبكة تهوية الموتور أيضًا (افحص صندوق التروس بحثًا عن أي تسرب محتمل للسائل).
- تنظيف بالمكنسة الكهربائية لجميع الفتحات التي يتم من خلال إدخال الهواء إلى الماكينة أو إخراجها منها.
- تنظيف الغابض الكهرومغناطيسية.
- تنظيف بالمكنسة الكهربائية للمنطقة الداخلية للماكينة بعد إزالة التالي:
- الأغصية الجانبية
- الأغصية الخلفية
- الغطاء الأمامي العلوي
- الغطاء الخلفي العلوي لنفق الامتصاص
- فحص حالة السلسلة وشدها.


### كل 6 أشهر


- يرجى تنظيف منطقة شغط المروحة (بالمكنسة الكهربائية)

## تعليمات السلامة للصيانة

<b>تحذير</b>	
يجوز صيانة الماكينة فقط من قبل الأفراد المدربين.	
C117	

- من الضروري قبل التعامل مع أي معدات بالماكينة، التأكد مما يلي:
- إيقاف تشغيل مفتاح التيار الرئيسي
- إيقاف تشغيل مفتاح التيار الرئيسي (قاطع التيار) للوحة المفاتيح الكهربائية للمغسلة وتوشيجه آليًا
- عدم تحريك أي من المكونات بسبب كمية الزخم
- تبريد الماكينة
- تزويد الماكينة أو لوحة مفاتيحها الكهربائية بلافتة "EQUIPMENT UNDER REPAIR" (الماكينة قيد الإصلاح) (و يتم إعلام جميع العاملين الآخرين بإجراء الإصلاح)
- إغلاق تغذية الغاز (تنطبق على الماكينات التي تعمل بتسخين الغاز)

<b>تحذير</b>	
يرجى الالتزام بالتعليمات التالية - فصل "الصيانة والإعدادات".	
C118	

<b>تحذير</b>	
لا يجوز للمستخدمين التعامل مع المعدات غير المذكورة تحديداً في تعليمات الصيانة. هذا التعامل مقصور على العاملين الفنيين المصرح لهم فقط.	
C119	

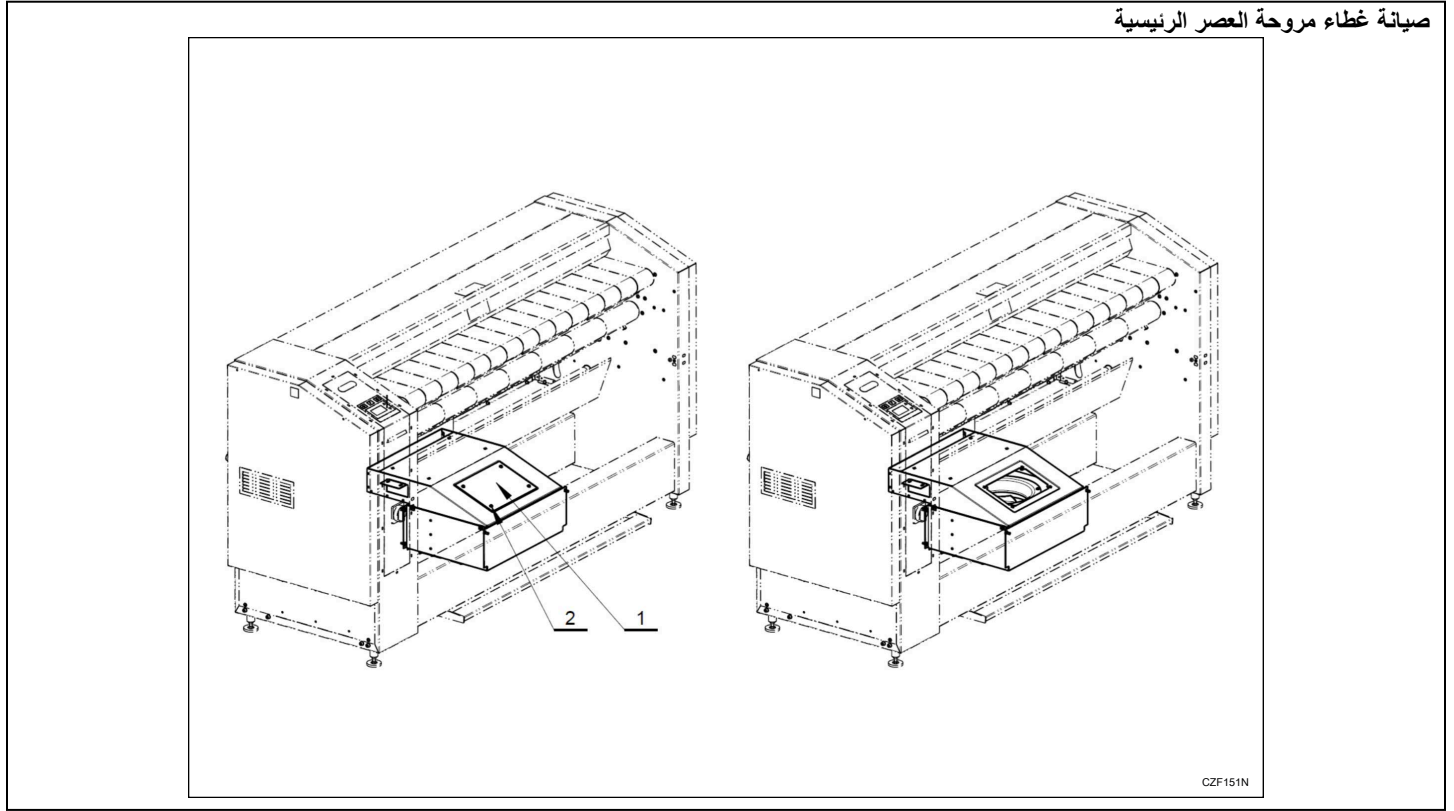
- بعد أن يتم التخلص من سبب تعطل تشغيل الماكينة مباشرة، قم بإعادة تشغيل الماكينة أو إزالة الأقمشة العالقة في الماكينة باستخدام ذراع التدوير اليدوي - راجع ملحق التشغيل و اترك أسطوانة الكي لتبرد لدرجة حرارة أقل من 80 درجة مئوية [176 درجة فهرنهايت] - خطر الحريق!
- إتباع التعليمات المحددة بموجب هذا الدليل، ستعمل الماكينة جيداً وستقل خطورة الأعطال، وسيزداد أمد الخدمة للماكينة.

- تنظيف/تنظيف بالمكنسة الكهربائية للأرياش أو الدولاب ذي الأرياش بالمروحة الرئيسية.
- يرجى تنظيف منطقة شفط المروحة (بالمكنسة الكهربائية) - بعد تفكيك خط أنابيب الإخراج، حسب موقعها في الجزء الخلفي أو على اليمين - يرجى الرجوع إلى تجديد مخرج عادم البخار.
- يجب إعادة تثبيت كل شيء بعد التنظيف.

ملحوظة: يجب إيقاف عمل الماكينة باستخدام المفتاح الرئيسي ويجب أن يتم إراحتها.

- يرجى تنظيف منطقة شفط المروحة (بالمكنسة الكهربائية) - بعد فك البراغي (2) وغطاء الصيانة (1) - يرجى الرجوع إلى رقم 42.

- البراغي (2) هي براغي للسلامة الخاصة تعمل على منع تفكيك الماكينة من قبل أشخاص غير مخولين. يعتبر مفتاح الربط احد قطع ملحقات الماكينة.



رقم 39

- تحتوي بعض الإصدارات على إلكتروك كشف (4) مثبت في الجزء الأيمن الأمامي من غرفة الاحتراق، قم بفكه - باستخدام البراغي (5).
- فك البرغيين (3) - رقم 40 اللذين يثبتا الموقد بالكامل على الجانب الأيسر من غرفة الاحتراق.
- اسحب الموقد برفق وأزله من الماكينة.
- نظف الجانب الداخلي من الموقد جيداً واستخدم مكنسة كهربائية لتنظيف سطحه الخارجي (وهو السطح المصنوع من مادة Bekaert Bekinit®).

<b>تنبيه</b>	
<b>لا تلتف السطح!</b>	

- أعد تجميع مكونات الموقد وتنفيذ اختبار وظائف قصير.

كل عام (12 شهرا)

- إصدار الغاز: لنظافة/صيانة الموقد الذي يعمل بالغاز، ارجع إلى فصل تنظيف موقد الغاز (بالنسبة للمكينات المزودة بتسخين الغاز فقط).

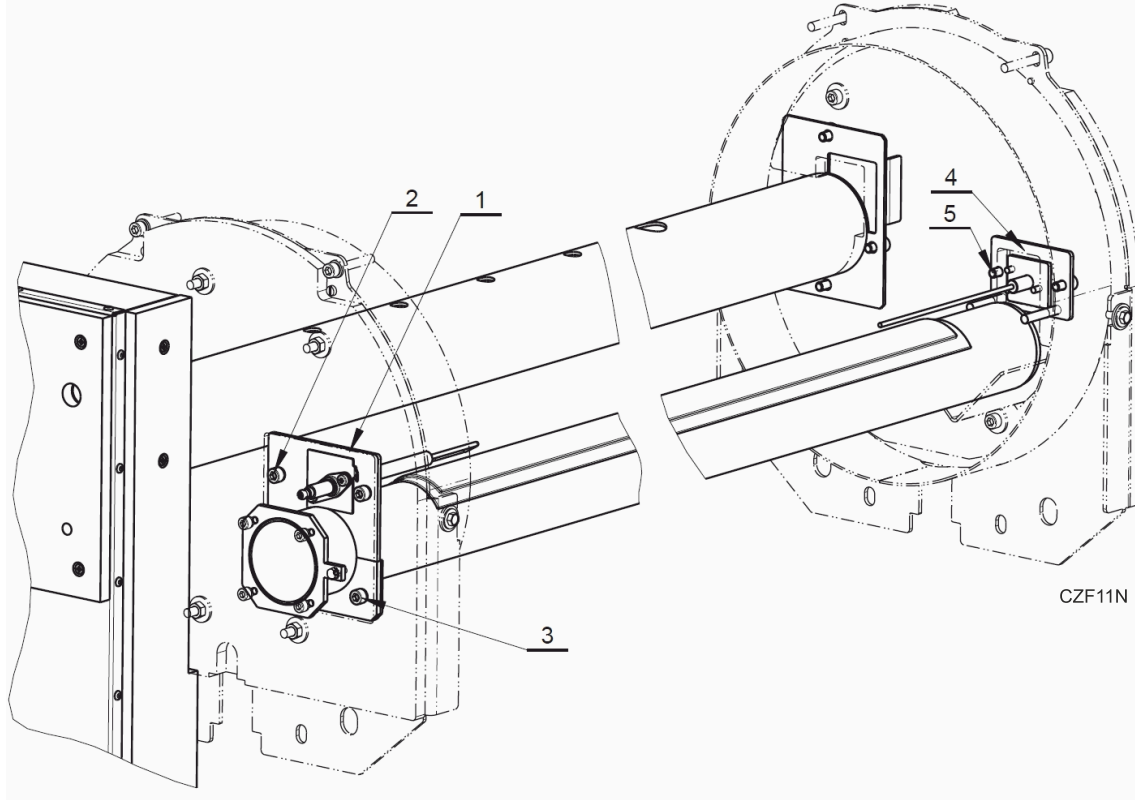
**تنظيف موقد الغاز (بالنسبة للمكينات المزودة بتسخين الغاز فقط)**

- لا يمكن تنفيذ أي تدخل في مكونات نظام التسخين إلا من خلال شركة صيانة مؤهلة مهنيًا وتحمل إذن جهة التصنيع.
- قم بفك مكونات نظام التسخين (ارجع إلى قسم "تسخين الغاز" في دليل الأجزاء). استمر في الفك حتى تصل إلى الحالة المعروضة في رقم 40.
- قم بفك البرغيين (2) وإزالة وحدة إلكتروك الإشعال (1) - ارجع إلى رقم 40.

جزءاً من الجانب الأمامي الأيمن من الماكينة - من الداخل. تأكد بالنظر من توافقها بشكل صحيح!

• يجب أن يتوافق الطرف الأيمن من الموقد مع الجزء الداخلي للكثيفة التي على شكل حرف V والتي تمثل

موقد الغاز قبل الإزالة من الماكينة - شكل الطرف الأيسر من الموقد



1. وحدة إلكترون الإشعال
2. مسامير
3. مسامير
4. إلكترون الكشف
5. مسامير

رقم 40

- باستخدام قماش شمعي (1600 ملم [62.99 بوصة] x 1000 ملم [39.37 بوصة])، (الرمز: SP372021160100)، اتبع الإجراءات التالية:
  - 1 . افرد حوالي 1 ديسيلتر [0.026 جالون] من الشمع في جيب قماشة الشمع على نحو متساو بالطول (الكمية المذكورة تستخدم ل 5 معالجات).
  - 2 . أدخل القماش في الماكينة وشغلها باستخدام الذراع بحيث يتم تسميع اسطوانة الكي بطول عرض التشغيل.
  - 3 . أدخل جيب القماش أولاً وإلى أعلى بحيث يلامس الجانب غير المسامي من القماش السيور في حين يلامس الجانب المسامي من القماش اسطوانة الكي.


### أسطوانة الكي

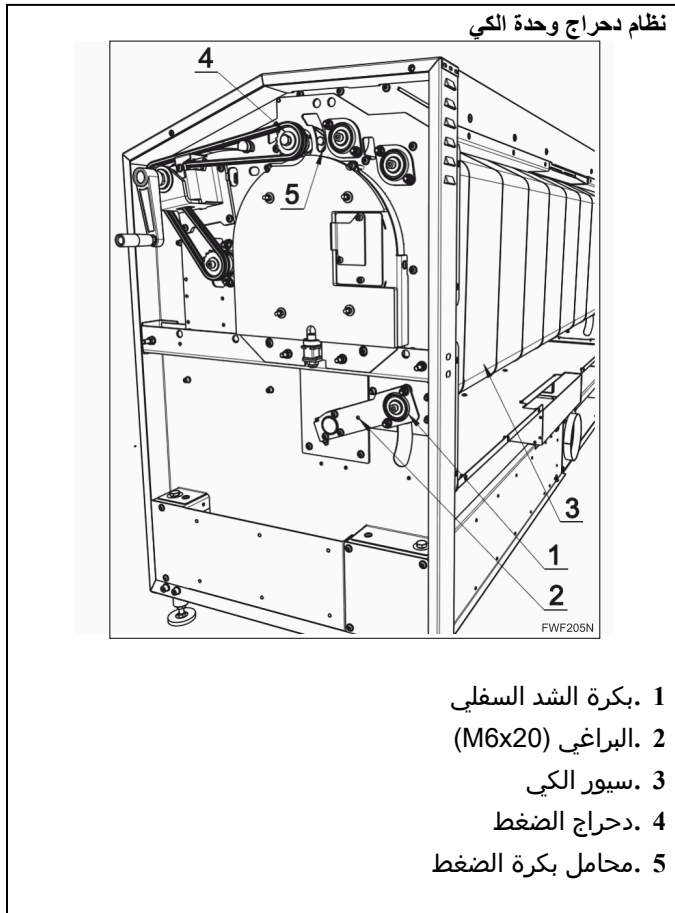
- للوصول إلى أعلى جودة في الكي، يجب الحفاظ على نظافة ولمعان الأسطوانة. استخدام شمع البرافين يساعد في الحفاظ على نظافة ولمعان الأسطوانة - العلاج الإجرائي مرتفع.
- عند توقف الماكينة آلياً (بعد جزء التبريد التلقائي عندما تكون درجة حرارة أسطوانة الكي حوالي 80 درجة مئوية [176 درجة فهرنهايت]):
  - استخدم المرفق اليدوي لوضع الشمع الوافي (راجع ملحق التشغيل: شمع CLEANCOAT WAX .الرمز: SP502348).

### الأسطوانة اللامعة ذات طبقة الكروم الصلبة.

- ما أن يتم الانتهاء من دورة الكي وعدم تشغيل الماكينة (في الكي) لمدة لا تقل عن 5 أيام، يجب القيام بإجراءات المعالجة المحددة. ارجع إلى الفصل أسطوانة الكي للقيام بهذا الإجراء. لا يجب التخلص من الورق الشمعي الوافي الذي يتم شحنه مع الجهاز. إذا كانت الماكينة ستبقى غير مستخدمة لمدة خمسة أيام أو أكثر، يرجى وضع ورق الشمع مرة أخرى حول الماكينة.

### تنظيف أسطوانة الكي

<b>تحذير</b>	
يرجى التحقق من اختيارك لنوع الماكينة الصحيح، وإلا لن تعمل الماكينة على النحو الصحيح.	
C112	



رقم 41

1. أوقف الماكينة وافصلها عن مصدر الطاقة.
2. أزل الأغشية الجانبية والخلفية للماكينة.

4. إذا انخفضت جودة الكي بشكل كبير نتيجة وجود الشوائب على سطح الاسطوانة، تخلص من ترسبات المسحوق، وترسبات النشا والملح منها.

ملحوظة: ارجع إلى قسم تنظيف أسطوانة الكي للحصول على مزيد من المعلومات.

### التوقف عن التشغيل لمدة قصيرة، الصيانة اليومية لأسطوانة الكي

- الصيانة عن طريق استخدام الشمع (راجع الفصل أسطوانة الكي) يجب أن تتم مرة كل شهر على الأقل. بالإضافة إلى فترات الصيانة الدورية الشهرية، يجب أيضاً تنفيذ إجراء الصيانة في الحالات الموضحة في الفصول - الأسطوانة ذات اللمعان الفائق، أسطوانة مصقولة بطبقة من الكروم الصلب.
- يتم إنتاج هذه الماكينات في نسختين من أسطوانات الكي:
  - الأسطوانة الصلب ذات اللمعان الفائق: تتطلب صيانة يومية.
  - الأسطوانة الصلب ذات اللمعان الفائق ذات الطبقة الواقية من الكروم الصلب: تتطلب الصيانة فقط في حالة بقائها دون تشغيل لفترة طويلة.
- إذ لم تكن متأكدًا من إصدار أسطوانة الكي التي حصلت عليها، راجع:
  - MFG NR (رقم التصنيع) من لوحة الرقم المسلسل - ارجع إلى فصل معلومات لوحة الرقم المسلسل، من خلال الموزع أو المنتج.
  - يمكنك كذلك التعرف على ذلك على نحو غير مباشر عن طريق المسلسل الخاص بالماكينة الموجود على لوحة الرقم المسلسل الخاص بالماكينة عن طريق الموزع أو المنتج.

### الأسطوانة ذات اللمعان الفائق

- تتم معالجة الأسطوانة أثناء الإنتاج وهي مزودة بصحيفة ورقية واقية. ارجع إلى فصل بدء تشغيل الماكينة لإزالة هذا.
- يجب معالجة الاسطوانة في حالة عدم التشغيل لمدة لا تقل عن 8 ساعات بعد الانتهاء من دورة الكي. ارجع إلى فصل أسطوانة الكي.
- في حالة التخطيط لوقف التشغيل لمدة تزيد على 5 أيام، يرجى إدخال الورق الشمعي الوافي إلى الماكينة بعد المعالجة بالشمع باستخدام المرفق. للقيام بذلك، راجع تشغيل الملحقات.
- لا يجب التخلص من الورق الشمعي الوافي الذي يتم شحنه مع الجهاز. إذا كانت الماكينة ستبقى غير مستخدمة لمدة خمسة أيام أو أكثر، يرجى وضع ورق الشمع مرة أخرى حول الماكينة.
- قبل بدء تشغيل الماكينة بعد المعالجة، قم أولاً بكي بضع قطع من الأقمشة "التكنولوجية" للتخلص من الشوائب بالشمع الوافي.

## سيور الكي

- يتم استخدام سيور الكي من أجل الشد، وإكمال عملية التجفيف والكي، ونقل البياضات التي تم كيوها.
- تم صنعها من قماش خاص مزدوج الطبقة ومقاوم للحرارة. يتكون هذا القماش من بوليستر / Meta-Aramid®. ويتميز بمقاومة دائمة لدرجة الحرارة تصل 190 درجة مئوية [374 درجة فهرنهايت]، وتتوفر مزودة بطبقة من مادة Meta-Aramid® تجاه الأسطوانة.

## إحكام ربط سيور الكي

- يتم شد سيور الكي ألياً، عن طريق القوة الجاذبية لبكرة الشد (1). راجع رقم 41.
- يجب التحقق بصورة مستمرة من سلامة وضعية سيور الكي الممتدة بين أصابع التوجيه للقناة الخارجية. يجب عدم ثني حواف السير أو تشويبه أثناء مروره حول أصابع التوجيه.
- إذا كان السير في وضعية تشغيل غير صحيحة، يمكن ضبط الموضع الصحيح للوحة (1)، وأصابع التوجيه (2)، والقناة الخارجية (3) في نطاق محدودة في الاتجاهات (F) بعد فك البراغي (4) - يرجى الرجوع إلى رقم 42.
- بعد ضبط الموضع الصحيح للوحة (1)، من الضروري تثبيت الوضع عن طريق ربط البراغي (4) - يرجى الرجوع إلى رقم 42.

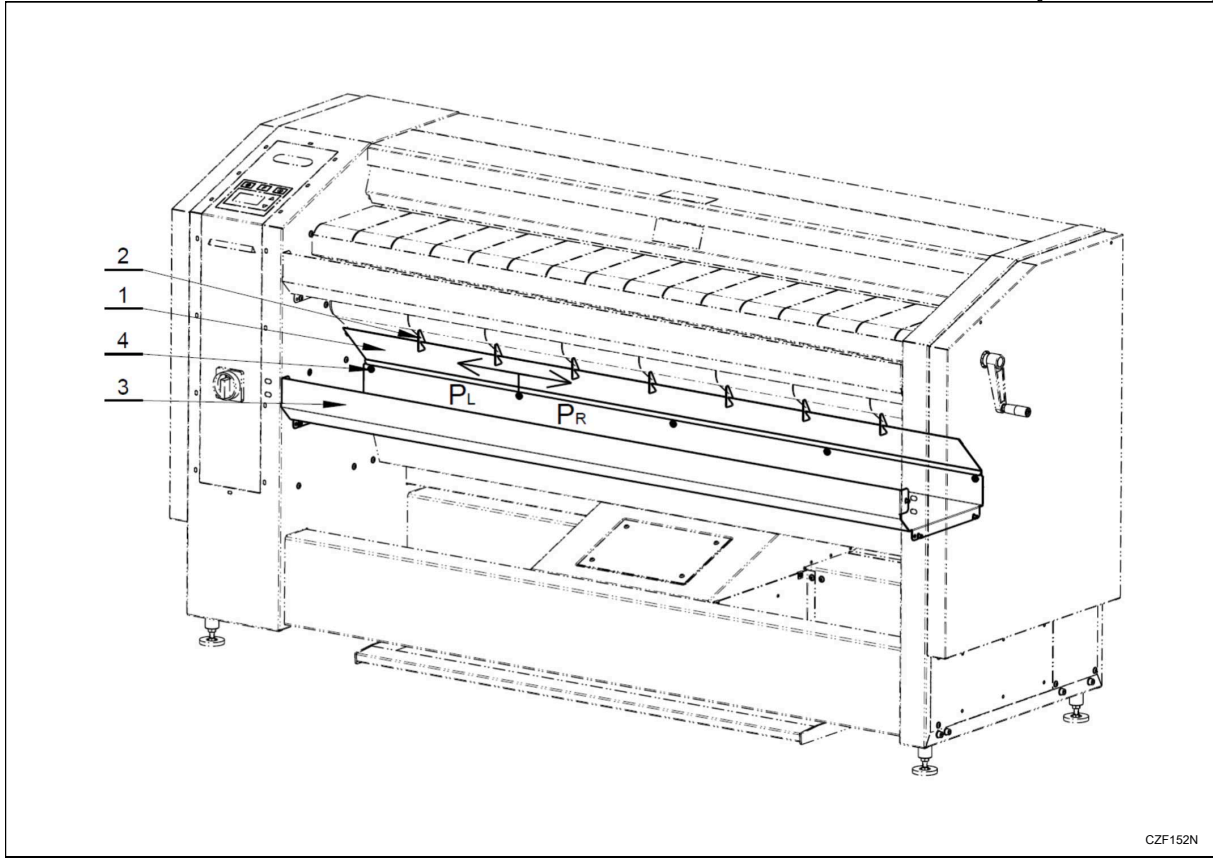
3. ارفع بكرة الشد المنخفض (1) وأحكم ربطه في الوضع العلوي، ما يسمى بالوضع التكنولوجي، عن طريق براغي (2) (M6x20) أو من خلال براغي أطول.
4. فك نفق الامتصاص الخلفي.
5. افصل جميع سيور الكي (3) واحداً تلو الآخر من الجانب الخلفي للماكينة وضعها أعلى الماكينة.
6. ارفع درج الضغط العلوي (4) قليلاً عن طريق دعم (مثل وضع دعامة في الأسفل) محامل درج الضغط (5).
7. غطي السيور بقماش نظيف بحيث تكون محمية من تعرضها للاتساح.
8. ابدأ التنظيف؛ يستحسن بشكل عام استخدام ورق صنفرة ناعم جداً (الحجم الحبيبي رقم 300) لإزالة رواسب المنظف ورواسب الكالسيوم. استخدمها فقط في الاتجاه الذي تتحرك فيها البياضات. لا يمكن تدوير الأسطوانة عندما تكون سيور الكي في حالة ارتخاء. لذلك، لا يمكن تحريك الأسطوانة إلا يدوياً عن طريق استخدام ضغط مماسي على سطحها.
9. يمكن إزالة الرواسب أيضاً عن طريق محلول مخفف من حمض الأكساليك أو محلول دافئ من حمض الأسيتيك (خل) (تطبق على الإصدارات المزودة بأسطوانة كي مصقولة بطبقة من الكروم الصلب فقط. راجع الفصل الأسطوانة اللامعة ذات طبقة الكروم الصلبة. للحصول على مزيد من المعلومات).
10. قم بإعادة تجميع السيور وضبطها. ارجع إلى الفصل إحكام ربط سيور الكي للحصول على مزيد من المعلومات.

## تحذير

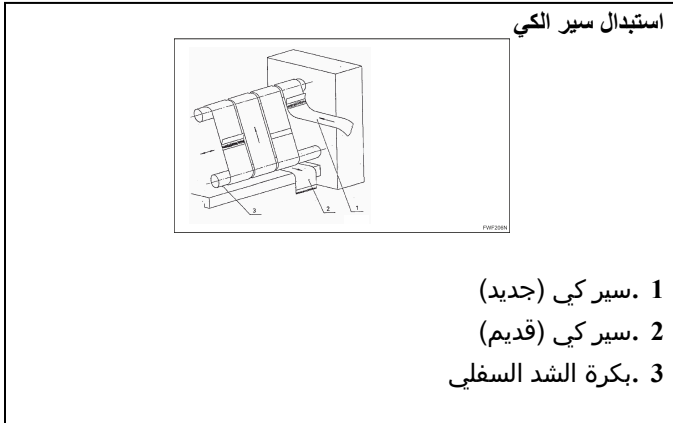


تذكر أنه يجب تنظيف كافة الأسطح التي تمت معالجتها باستخدام محلول حامضي ضعيف بحيث لا تبقى أي آثار للأحماض، وهو ما يؤدي إلى الحد من مخاطر التآكل. عند العمل باستخدام الأحماض، ارتدي دوماً معدات الحماية الشخصية (القفازات، والنظارات).

C123



رقم 42



رقم 43

## استبدال سيور الكي

- يتم استبدال سيور الكي الفردية فقط في حالة تلفها (تمزقها).  
ينصح باستبدال جميع السيور في وقت واحد. في حالة اتساح السيور بفعل المنظفات أو الأتربة، قم بغسلها بالمنظفات المعتادة. فبذلك يطول عمر خدمتها وتزداد جودة الكي. يطول عمر الخدمة لعامين في حال تشغيلها لمدة 40 ساعة أسبوعياً، وشريطة أن يتم مراعاة جميع التعليمات المحددة في هذا الدليل.
- إجراءات استبدال سيور الكي موضحة في الشكل رقم 43.

1. قم بإيقاف تشغيل الماكينة من خلال مفتاح التيار الرئيسي، وأمنه، وانتظر حتى تبرد.
2. أزل الأعطية الجانبية والخلفية للماكينة. في حال الضرورة، فك أيضاً نفق الامتصاص الخلفي. ارجع إلى فصل تنظيف أسطوانة الكي لمزيد من المعلومات.
3. ضع ذراع التدوير اليدوي وراجع ملحق التشغيل في وضع العمل واستخدمه في تدوير سير الكي (2). قم بتدويره



## سيور تغذية طاولة الإدخال

- سيور التغذية لطاولة الإدخال. ارجع إلى رقم 44 يعمل كناقل حيث ينقل البياضات المرغوب كيهي إلى وحدة الكي بالماكنة.
- يتم صنّع سيور التلقيم من قماش خاص مقاوم للحرارة يعتمد على البوليستر بنسبة 100%. يمكنه مقاومة الحرارة حتى 180 درجة مئوية [356 درجة فهرنهايت] (لفترة قصيرة من الوقت). ويتم ربطها باستخدام أعواد بلاستيكية خاصة.

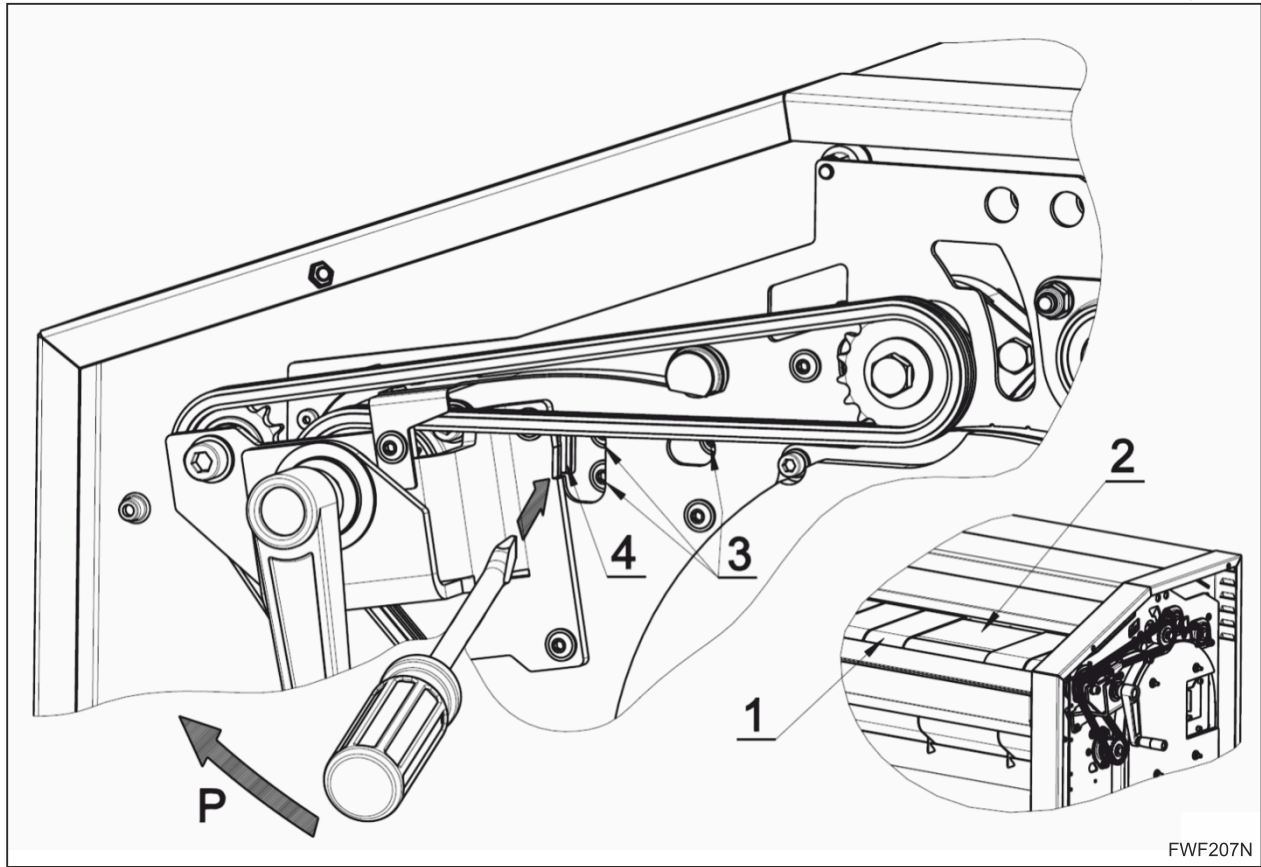
## شد سيور تلقيم طاولة الإدخال

- يجب شد سيور التلقيم (1) بشكل صحيح. يتم تنفيذ الشد باستخدام مفك براغي منصل مستو، بعد ما يتم إزالة الأغصية الجانبية. راجع رقم 44.

بطريقة تضمن سهولة الوصول للمثبتات التي توصل أطراف السيور معاً.

4. ارفع بكرة الشد المنخفضة وأحكمها (3) في الوضع العلوي، ("الوضع التكنولوجي")، عن طريق البراغي M6x20 أو من خلال براغي أطول. راجع رقم 41.
5. فك السيور القديم (2)، وقم بتوصيل السيور الجديد (1) باستخدام المشابك.
6. استخدم ذراع التدوير اليدوي للف الطول الكامل للسيور الجديد على أسطوانة الكي.
7. فك السيور القديم (2)، وقم بتوصيل السيور الجديد (1) باستخدام المشابك.
8. كرر ذلك مع جميع السيور.
9. فك بكرة الشد (3) من الوضع ("التقني") العلوي. ثم أعد تجميع كافة المكونات التي تم فكها واحداً تلو الآخر.

## سيور تلقيم طاولة الإدخال - شد



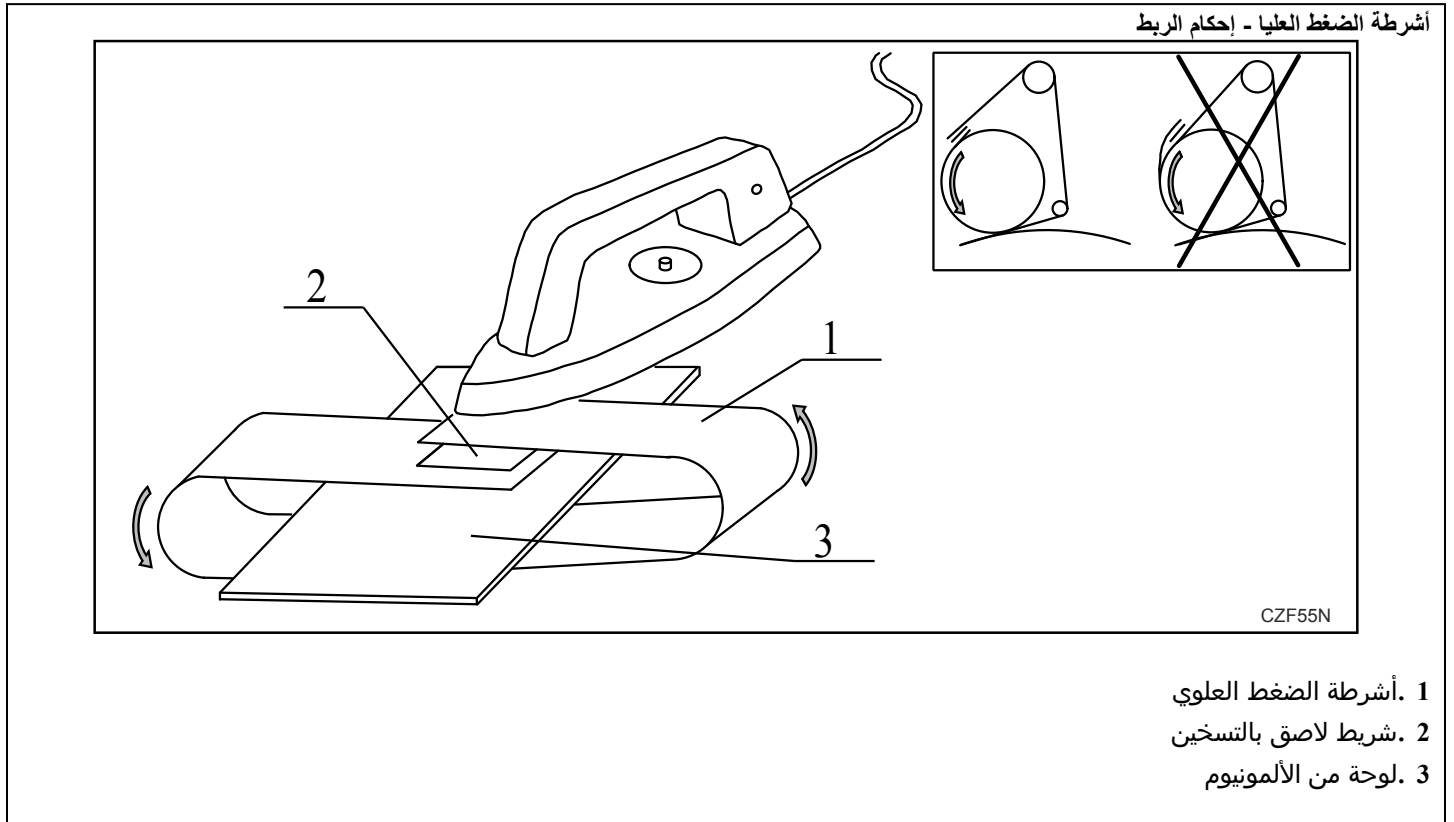
FWF207N

1. سيور التلقيم لطاولة الإدخال
2. طاولة الإدخال
3. مسامير
4. فتحة



## أشرطة بكرة الضغط العليا

- يتم شد سيور التغذية من خلال حركة بسيطة لطاولة الإدخال (2) ويجب شدّها بالحد الأدنى الممكن للشد الأولي. وذلك بمنعها من التوقف عندما يتم إدخال البياضات.
- 1. افحص للتأكد من توقف سيور التلقيم عندما تضغط قليلاً بيدك على السير. عندما يتم تشغيل السيور بذراع تدوير يدوي، يجب أن تكون لحظة التشغيل أقل من 15 نيوتن متر، وبدون ذبذبة قسرية أثناء تدوير الذراع. يجب أن يتناسب الفرع العلوي للسيور الواردة من خلال سطحها بالكامل بدقة مع طاولة الإدخال.
- 2. فك البراغي (3). ثم قم بالشد من خلال إدخال مفك متصل مستوي في الفتحة (4). في الوقت ذاته، اضغط قليلاً على الطاولة (2) في الاتجاه P، على الجانبين معاً.
- 3. أحكم ربط البراغي (3) وتحقق من أن الشد صحيح.
- تعمل أشرطة بكرة الضغط العليا بهدف فصل البياضات عن بكرة الضغط.
- تُصنع أشرطة القماش من مادة مقاومة للحرارة تعتمد على NOMEX® أو Meta-Aramid/PPS.
- تأتي الماكينات مزودة بفضيين توجيه من الأشرطة. يتم ربط الأشرطة معاً باستخدام لاصق.
- يجب التحقق من حالة تشغيل الأشرطة في فترات زمنية كما هو محدد في فصل تنظيف الماكينة - فترات عملية التفيتش. يجب استبدال الأشرطة الناقصة. قد يتم ربط أشرطة جديدة باستخدام عقدة، وذلك في حدوث حالة طارئة. ومع ذلك، يتم طبع العقد في حشوة بكرة الضغط العليا، وبالتالي في البياضات التي تم كبتها. ونتيجة لذلك توصي جهة التصنيع باستخدام الطريقة الأصلية لربط الأشرطة - إحكام ربطها باستخدام اللاصق (ارجع إلى رقم 45).



رقم 45

2. يتم كي الوصلة محكمة الغلق بكي ساخن (درجة الحرارة 150 درجة مئوية [302 درجة فهرنهايت] لمدة 30 ثانية).
3. يمكن تمديد الشريط فقط للدرجة التي يلتف بها حول جميع العناصر الثلاثة عند تشغيل الماكينة. قد يبدو هذا الشريط مفكك عندما تكون الماكينة متوقفة مؤقتاً، وهو الأمر غير الصحيح. وعلى النقيض، فالشريط الذي تم تمديده بشكل مفرط قد يؤدي إلى انقطاع غير مرغوب في التشغيل.

- يتم إحكام ربط الشريط (1) باستخدام شريط لاصق بالتسخين (2). يمكن طلب هذا الشريط اللاصق باستخدام رمز SP549369. تتداخل أطراف الشريط بمعدل 15 ملم [0.59 بوصة].

1. تتداخل: يتم وضع الوصلة محكمة الغلق أعلى بكرة الضغط العليا. قم بإزاحة لوحة الألمونيوم (3) بين حشوة البكرة والوصلة محكمة الغلق.

4. (2) - الشريط اللاصق للأشرطة < تركيب المادة اللاصقة (الكود: SP549369).

### ضبط الضغط لأسفل لبكرة الضغط العليا

- تم تهيئة بكرة الضغط بحيث توفر الضغط لأسفل بفعل القوة التفاضلية فقط. لا حاجة للتدخل في إعداداتها بأي طريقة.

### بكرة الضغط العليا

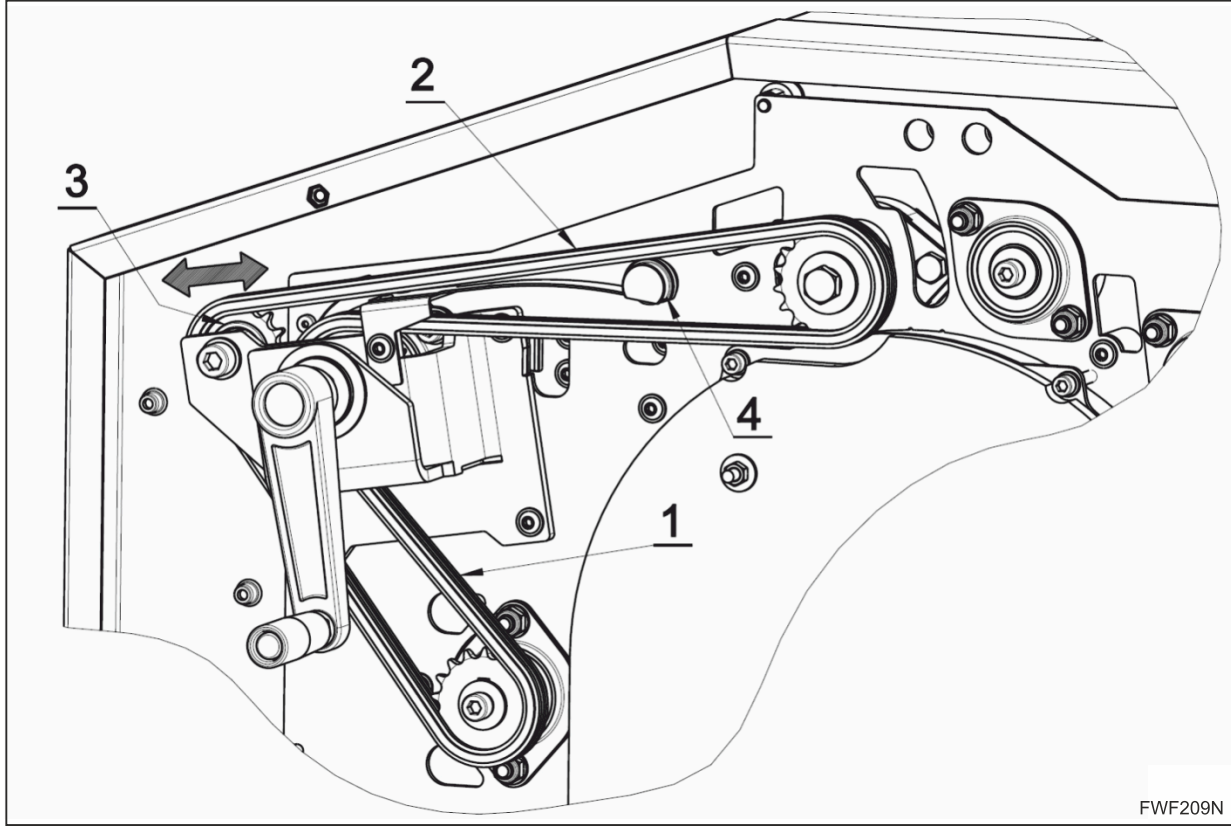
- تتضمن بكرة الضغط العليا (4) - رقم 41 أنه يتم تغذية البياضات داخل ماكينة الكي من خلال الضغط على البياضات بقوة كبيرة على سطح أسطوانة الكي. كما تسمح أيضاً لمعظم محتوى الماء للبياضات بالتبخّر، وتعمل على إبطاء البياضات المكوّبة والتي تحملها سيور الكي من خلال تمديد البياضات بشدة.
- يتكون سطح بكرة الضغط العليا من 15 ملم [0.59 بوصة] حشوة مقاومة للحرارة مصنوعة من البوليستر / Meta-Aramid®.
- حشوة Meta-Aramid® هي عبارة عن ملفاف حلزوني وملصقة بسطح بكرة الضغط. ويتم تثبيتها ببراعي على الحواف.

### استبدال حشوة بكرة الضغط.

- تم تصميم بكرة الضغط بحيث تدوم طويلاً.
- تثبت الحشوة بالبكرة باستخدام تقنية خاصة. في حال حدوث تلف للحشوة بحيث تطلب الأمر استبدالها، فإن جهة التصنيع توصي باستبدال بكرة الضغط بالكامل بدلاً من استبدال الحشوة.

### ترس السلسلة

- يمكن الوصول إلى الترس التسلسلي بعد فك الغطاء الأيمن للماكينة. راجع رقم 46. ويعمل كأداة تدوير لبكرة طاولة الإدخال. وفي نفس الوقت يوفر الفرملة لبكرة الضغط العلوية ويحدد معدلات سرعة المكونات الفردية لوحدة الكي.
- يجب إبقاء السلسلة (1) مشدودة. تُعتبر السلسلة مشدودة في حالة عدم ارتخاء أي من وحداتها الفرعية بشكل مرئي والوحدة العلوية (2) مرفوعة بشكل مرئي وتأخذ شكل شبه مثلثي بمحاذاة المنزلق (4).
- الحالة المرغوبة المشار إليها أعلاه تتحقق من خلال حركة (شد) عجلة نقل الحركة المسننة (3).
- يجب إبقاء السلسلة مُشحّمة، لكن ليس بإفراط، حتى لا يتقطر الشحم.
- توصي جهة التصنيع باستخدام سائل التشحيم للاستخدام الشاق يحتوي على الموليبدنوم لتشحيم السلسلة. استخدمه على فترات زمنية محددة كما هو مشار إليه في الفصل تنظيف الماكينة - فترات عملية التفطيش.



1. السلسلة
2. الوحدة العلوية
3. عجلة نقل الحركة المسننة
4. المنزلق

رقم 46

البعدي. وإذا كان هذا الاستبدال أمراً ضرورياً، فيجب استخدام قطع غيار أصلية.

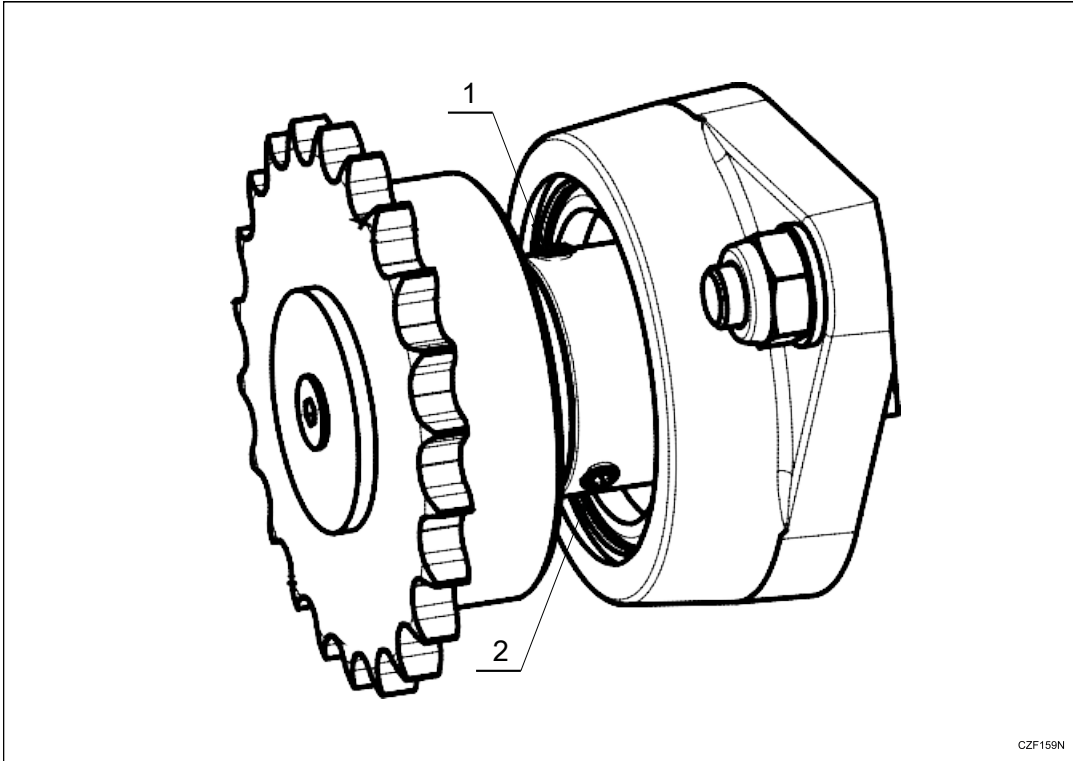
• وهذا ينطبق على:

- محامل بكرات المحمل
- محامل بكرات التوجيه
- محامل بكرات الدعم الجانبية
- المحامل الموجودة في مجموعة القابض الكهرومغناطيسي

### المحامل

- جميع المحامل الدوارة الأخرى في الماكينة مزودة بحشوة تشحيم دائمة ومن ثم لا تحتاج إلى الصيانة.
- لا تتطلب المحامل المنزلقة ومبيبات المحامل في الماكينة التزييق بالشحم.
- جميع المحامل الدوارة مُصممة خصيصاً مع الوضع في الاعتبار الحمل الحراري التي ستعرض له تلك المحامل. ومن ثم، لا يمكن استبدال المحامل بمحامل أخرى تتسم بنفس النطاق

برغي التثبيت على الجانب الأيمن من الماكينة

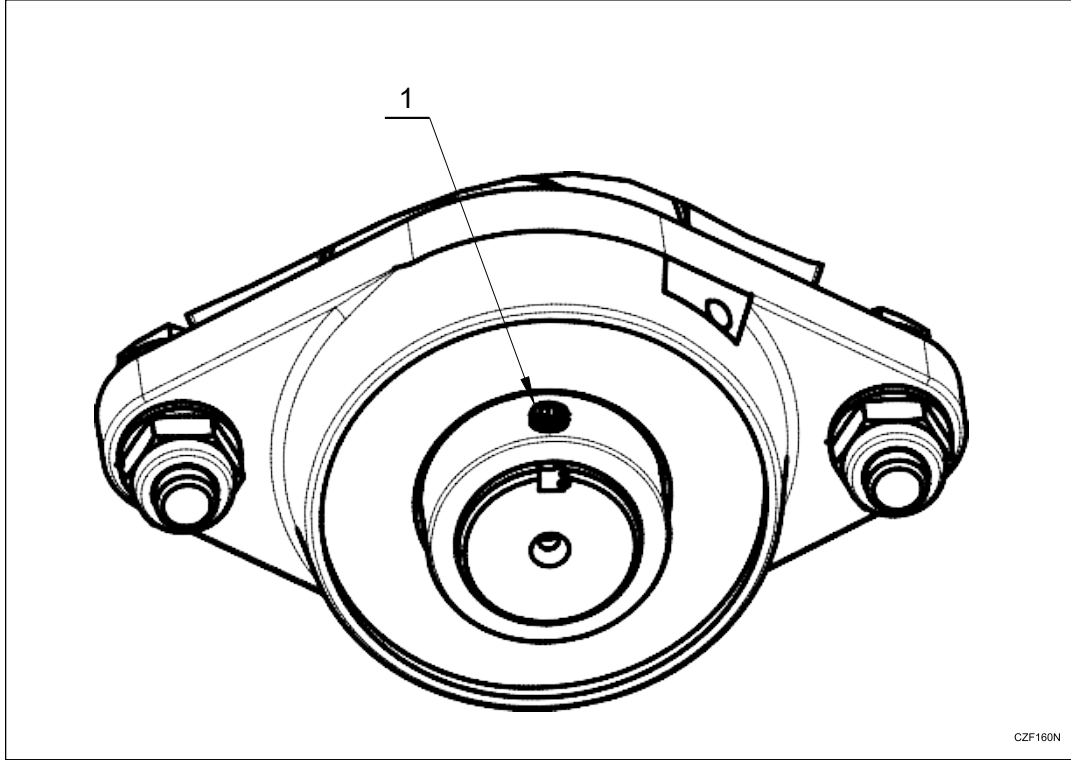


CZF159N

1. برغي التثبيت

2. برغي التثبيت

رقم 47



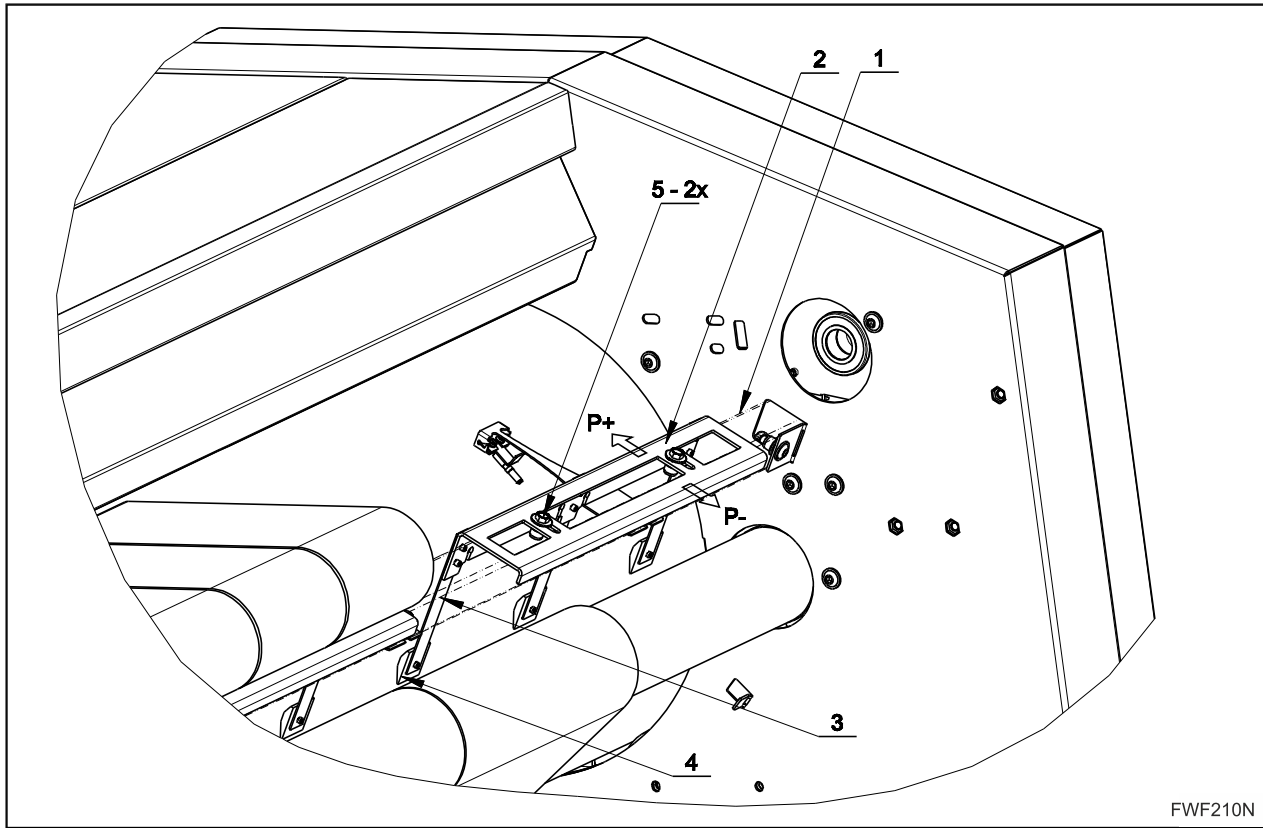
1. برغي التثبيت

رقم 48

### كاشطات

- الكاشطات هي أجهزة ميكانيكية تؤدي وظيفة فصل البياضات عن أسطوانة الكي، وذلك في حال عدم فصل البياضات عن أسطوانة الكي إلى حوض المخرجات.
- تتكون مجموعة الكاشطات (ارجع إلى رقم 49) من أربع أو خمس وحدات كاملة، مثبتة في قضيب دعم الكاشطة (1). وكل كاشطة تمثل وحدة لا يمكن فكها وتتكون من كتيفة (2)، وثلاثة أذرع مرنة (3) مع شفرات (4) مبرشمة في كل واحدة منها. الشفرات مصنوعة من مادة بلاستيكية مقاومة للتآكل ومثبتة حرارياً. كل وحدة تكون مربوطة بقضيب دعم الكاشطة (1) من خلال زوج من البراغي (5). تكون الشفرة مضغوطة في اتجاه أسطوانة الكي.

- تحتوي بعض أعمدة الدوران على الجانب الأيسر من الماكينة على أخدود في النهاية كما يتم تركيب برغي تثبيت خاص في الموضع اللولبي في حلقة الحمل (ارجع إلى رقم 48). يسمح الأخدود بالتمدد نتيجة ارتفاع درجة الحرارة في عمود الدوران، وتمنع نقطة البرغي اللولبية دوران العمود في المحمل. لا يتم تشديد براغي التثبيت هذه بشكل كامل، ويجب ترك فجوة حوالي 1/2 لوضع تركيب البرغي بين الأخدود ونهاية البرغي. يتم تشحيم الأخدود وسطح عمود الدوران في المحمل من قبل الشركة المصنعة بزيوت التشحيم المقاومة للحرارة - راجع الفقرة 2.
- يتم تثبيت جميع براغي التثبيت في المواضع اللولبية باستخدام معجون لاصق، وقد يكون هناك حاجة إلى عزم إضافي لتخفيفها في حالة الضرورة.



1. قضيب دعم الكاشطة
2. كتيفة
3. الأذرع المرنة
4. الشفرات
5. مسامير

رقم 49

- شكل الحافة المستخدمة من الشفرة (4) غير مماثل.
- ضبط المصنع مناسب لكي أنواع البياضات القياسية (أي الموضع الأصلي لكل شفرة مقابل سطح الأسطوانة). ومع ذلك، هناك أنواع معينة من البياضات أكثر ملاءمة لاستخدام الحافة المقابلة للشفرات. ومن ثم يمكن تدوير كل شفرة بمعدل 180 درجة مئوية [356 درجة فهرنهايت] درجة حول محور مسمار البرشام.

- تحقق من الوضع الصحيح ونظافة حواف الشفرات الملامسة (4) على فترات زمنية محددة كما هو مشار إليه في الفصل تنظيف الماكينة - فترات عملية التفريش.

### مستشعر درجة الحرارة - مستشعرات التشغيل والسلامة

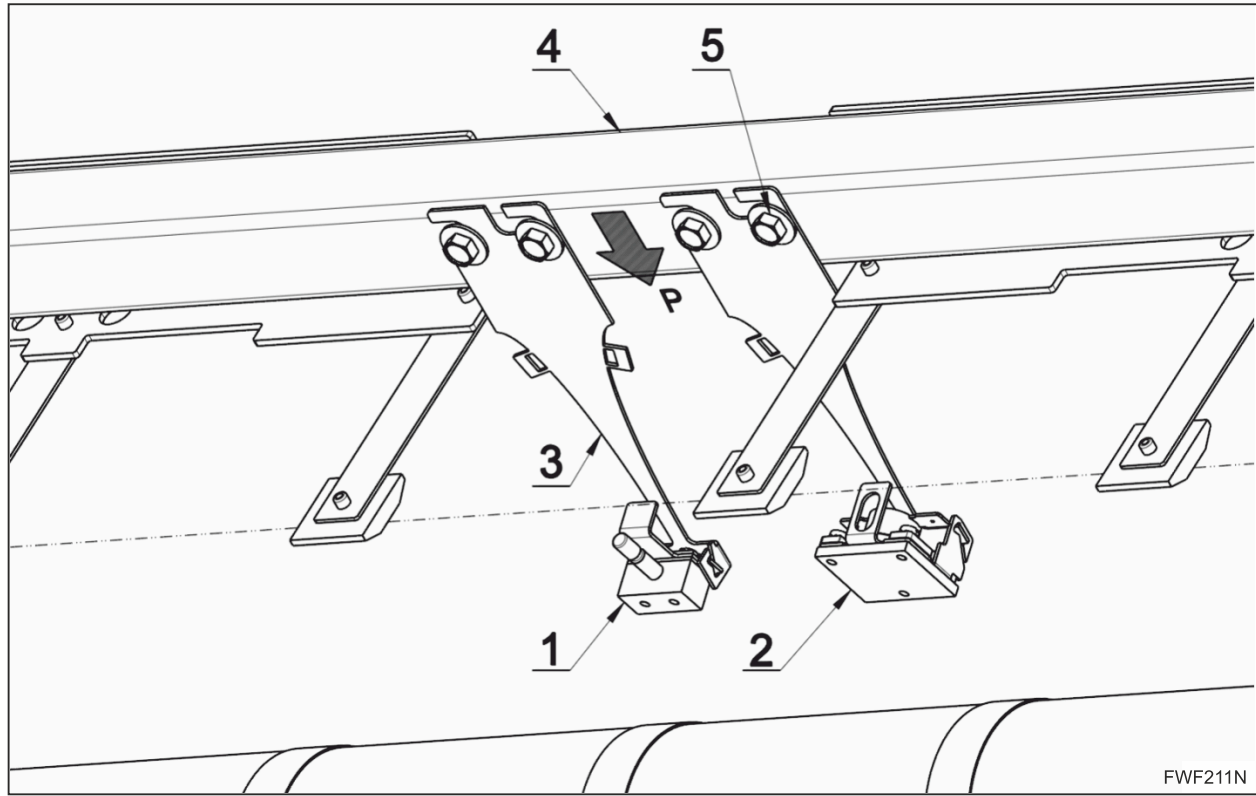
- مستشعرات درجة الحرارة هي عبارة عن أجهزة إلكترونية وكهروميكانيكية تقي بغرض مراقبة درجة حرارة سطح أسطوانة الكي.

- يتم تحديد الموضع الصحيح للكاشطات في اتجاه أسطوانة الكي من خلال جهة التصنيع.
- وبصفة عامة، فالموضع الصحيح هو ذاك الموضع الذي يضمن أدنى حد (لكنه دائم) للضغط إلى الأسفل (أي تلامس كل شفرة (4) مع أسطوانة الكي).
- وفي نفس الوقت، يجب أن تكون الحواف العمودية للشفرة (4) موازية للحواف العمودية للذراع (3).
- يتم تحديد ضغط الشفرة (4) إلى الأسفل على أسطوانة الكي من خلال موضع الكتيفة (2) المثبتة بإحكام ببراعي (5) على قضيب الدعم (1).
- إذا كان ضغط الشفرات لأسفل غير كافٍ، قم بفك زوج البراعي (5)؛ حيث يجب تحريك الوحدة بأكملها في الاتجاه +P. ثم قم بإعادة ربط زوج البراعي (5).

مباشرةً في ذراع دعم الكاشطة (4) باستخدام البراغي (5).  
يتم الضغط على المستشعرات باتجاه سطح أسطوانة الكي.

• يتكون نظام استشعار درجة الحرارة من مستشعرات تشغيل  
(1) ومستشعر سلامة (2) - رقم 50 . يتم تركيب كل مستشعر  
على حامل الذراع المرن (3). يتم تثبيت الأذرع المرنة (3)

للموديلات حتى 7/31/2019



1. مستشعرات التشغيل
2. مستشعر السلامة
3. الذراع المرن
4. ذراع دعم الكاشطة
5. مسامير


رقم 50

أسطوانة الكي. يجب أن يكون سطح منطقة الاستشعار  
بالكامل متصلاً مع سطح أسطوانة الكي (الخاملة أو المتحركة)  
في نطاق درجات حرارة التشغيل كافة.

- يتم التحقق من الموضع الصحيح للمستشعر من خلال  
الضبط الصحيح للذراع (3) في الاتجاه "P".
- ويُشار إلى الموضع الصحيح بواسطة انحناء طفيف.  
يجب أن يلمس المستشعر سطح أسطوانة الكي  
بالكامل. يجب أيضاً إرجاع المستشعر (1) إلى موضعه  
الأصلي بعد أن تتم إمالاته على حافته.
- تحقق من الموضع الصحيح ونظافة مناطق التلامس  
والحواف الخاصة بالمستشعرات (1) و (2) على فترات

- يتم وضع مستشعرات درجة الحرارة الأساسية جنباً إلى جنب،  
في وسط الماكينة تقريباً.
- وضعتها الشركة المصنعة في الموضع الصحيح. يعمل مستشعر  
التشغيل المركزي (1) كمستشعر التحكم الأساسي.
- يتم تجهيز الماكينة أيضاً بمستشعري تشغيل جانبيين (يتم  
وضعهما على الجانبين). وهي تتسم بنفس بنية مستشعر درجة  
حرارة التشغيل الأساسي (1). هذه المستشعرات عبارة عن  
أجزاء من نظام التحقق من التسخين الزائد. ارجع إلى ملحق  
التشغيل لمزيد من المعلومات.
- يعتبر موضعها الصحيح بوجه عام، ما هو إلا موضع يضمن  
وجود ضغط كافٍ إلى الأسفل للمستشعر باتجاه سطح

## التركيبات الكهربائية - الصيانة

<b>تنبيه</b>	
<p>قم بتعليم جميع الأسلاك قبل فصلها عند صيانة أدوات التحكم. وقد يتسبب توصيل الأسلاك بشكل خاطئ تشغيلاً غير سليم وخطر. تحقق من التشغيل السليم بعد الصيانة.</p>	
C359	

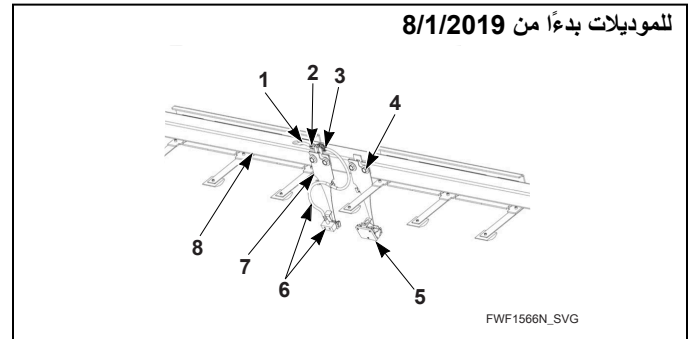
- لا يمكن إجراء أي إصلاحات بالتركيبات الكهربائية إلا من خلال شخص على دراية بالتقنية وحمل ترخيصاً مناسباً وسارياً.
- في حالة وجود أي نوع من الخطأ (راجع ملحق التشغيل)، تأكد ما إذا كانت الدائرة ذات الصلة متصلة بصورة سليمة كما هو مشار إليه في المخطط.
- لاكتشاف الأعطال، احرص على استخدام المستندات الكهربائية والتي تُعد جزءاً من مستندات الماكينة.
- تأكد بعد الانتهاء من إجراء عملية الإصلاح، أن جميع التركيبات الكهربائية قائمة وفقاً للحالة الأصلية. من المهم بشكل خاص التحقق من إعادة توصيل كافة كابلات الحماية في حالة فصلها أثناء الإصلاح.
- تأكد من أن جميع الأجهزة الكهربائية موسومة بصورة صحيحة وفقاً لمخطط التشغيل.
- بمجرد الانتهاء من الإصلاح، اختبر كافة أجهزة السلامة واعداداتها (المفاتيح الطرفية، ثرموستات السلامة، الخ).
- افحص حالة تأريض الماكينة (الخط الأرضي) بصورة منتظمة. فالتأريض (الخط الأرضي) غير الصحيح قد يؤدي إلى ظهور حالات تفريغ الشحنات الاستاتيكية، والتي قد تؤدي إلى حدوث خلل في وظائف الماكينة وجودة كي رديئة.
- افحص حالة أطراف براغي المفتاح الرئيسي ومفاتيح التلامس ومدى إحكام ربطها وأيضاً وكذلك بالنسبة إلى براغي فواصل المصهر والمسختات، في حال كانت الماكينة تسخن بالكهرباء. قم بالفحص بعد تركيب الماكينة، وبعد كل 1000 ساعة من التشغيل أو كل ستة أشهر.

## عاكسات التردد

- عاكس التردد هو جهاز كهربي يوفر دورات موتور متغيرة قابلة للاختيار تنظم سرعة أسطوانة الكي.
- يتم تثبيت عاكس التردد بالحامل الأيسر على لوحة مفاتيح الكهرباء الموجودة في الجانب السفلي الأيمن.
- تم ضبط معلمات عاكس التردد عن طريق جهة التصنيع ولا يمكن إجراء أي تدخل إلا بواسطة عاملين معتمدين.
- يمكن أن يقوم شخص معتمد (إذا تطلب الأمر) بتحميل ضبط معلمة جديد في عاكس التردد:
- I33\_FC\_PARAMETER LIST < الرمز: SP528333
- من خلال لوحة تحكم خاصة - وحدة نسخ معلمات - لوحة التحكم LCP1 < الرمز: SP528334 or

زمنية على النحو المحدد في الفصل - تنظيف الماكينة - فترات عملية التفتيش.

- إذا كان جهاز استشعار درجة الحرارة بحاجة إلى تغيير نظراً لوجود خلل أو تلف بألية الاستقرار، فيرجى اتباع الخطوات التالية:
- للموديلات حتى 7/31/2019؛ يتم تزويد المستشعر بكابل غير قابل للفصل. لاستبدال المستشعر، اتبع التعليمات 7-18-238 لترقية المستشعر إلى الإصدار المستخدم بدءاً من 8/1/19.
- للموديلات بدءاً من 8/1/2019؛ يتم تزويد المستشعر بكابل قابل للانفصال وكل جزء يمكن استبداله على حدة. راجع دليل قطع الغيار.
- ملحوظة: من المستحسن استبدال جميع المستشعرات في نفس الوقت للحفاظ على تجانس أجهزة الاستشعار.



رقم 51

1. الكابل الرئيسي للمستشعر
2. الموصل
3. الموصل
4. مسامير
5. مستشعر السلامة
6. مستشعر درجة حرارة التشغيل
7. الذراع المرن
8. ذراع دعم الكاشطة

- في حالة الخطأ: رسائل الخطأ 5، 6 - راجع ملحق التشغيل.
- مستشعر السلامة (2) - ثرموستات تناظري بنطاق R28، 210 درجة مئوية [410 درجة فهرنهايت].
- يمكن فك هذا المكون. يحتوي على مصطكاه موصل للحرارة. في حالة التآكل، يُوصى باستبداله كوحدة كاملة.
- في حالة الخطأ: بدون رسالة الخطأ، أثناء التشغيل: رسالة الخطأ 1 - راجع ملحق التشغيل.
- عندما تتم الإشارة إلى رسالة الخطأ 1، دائما تتوقف طاولة الإدخال عن التشغيل (صالحة لإصدارات COIN/CPS و OPL والمزودة بدواسة إيقاف).



- 5 . استخدم الأسهم لضبط PR1-50 على 2 - ثم اضغط على زر OK (موافق) للتأكيد < وسوف تتسخ المعلمات في العاكس.
- 6 . إيقاف تشغيل العاكس.

• في حالة عدم وجود معلمات ضرورية في وحدة نسخ المعلمات، يمكن ضبط المعلمات الفردية واحدة تلو الأخرى وفقاً لصفحات المعلمات - (بواسطة فنيي الخدمة والصيانة فقط).

• تتيح القائمة الرئيسية إمكانية الوصول إلى جميع المعلمات.

1 . لفتح القائمة الرئيسية، اضغط على زر [MENU] (القائمة) حتى يظهر مؤشر الشاشة فوق عنصر Main Menu (القائمة الرئيسية).

2 . للتنقل بين مجموعات المعلمات، استخدم أزرار لأعلى ولأسفل ▼▲.

3 . لاختيار مجموعة معلمات، اضغط على زر [OK] (موافق).

4 . للتنقل بين مجموعات المعلمات الفردية في مجموعة محددة، استخدم أزرار لأعلى ولأسفل ▼▲.

5 . لاختيار معلمة، اضغط على زر [OK] (موافق).

6 . لضبط قيمة معلمة أو تغييرها، استخدم أزرار لأعلى ولأسفل ▼▲.

7 . لتأكيد قيمة، اضغط على زر [OK] (موافق).

8 . إذا كنت ترغب في إنهاء العمل على القائمة، فاضغط إما على زر [Back] (رجوع) مرتين لإظهار قائمة سريعة، أو اضغط على زر [Menu] (القائمة) مرة واحدة لفتح قائمة الحالة.

• في حالة الخطأ: رسائل الخطأ 7 - راجع ملحق التشغيل.

### محرك النقل الرئيسي

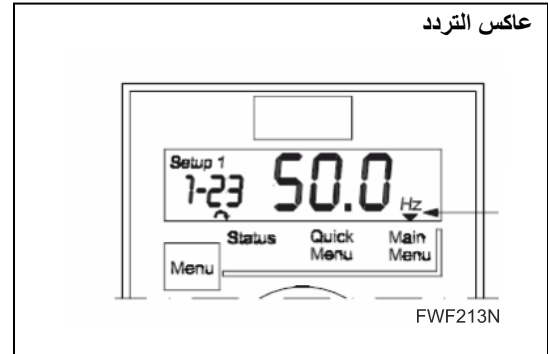
- يتم تدوير الماكينة بواسطة
  - موتور حتى ثلاثي الطور بطاقة مفتنة تبلغ 180 وات.
  - ويتم إمداده بالطاقة من عاكس التردد (فصل عاكسات التردد)، وهو مجهز بوحدة ترس دودي مدمجة (بمعدل نقل حركة يبلغ  $i = 70$ )، وقابض حر الحركة مع عزم منقول مقنن يبلغ 50 نيوتن متر.
- وحدة المحرك موجودة على
  - بكرة الإدارة التي توجد بالحامل الأيسر للماكينة.
  - يوجد سهم يشير إلى الاتجاه الصحيح للدوران على مبيت صندوق التروس.
  - التوصيل بالمفتاح الرئيسي لا يؤثر على اتجاه الدوران الصحيح.
  - عند توصيل مصدر إمداد الطاقة بكتلة الموتور الطرفية، فإنه يكون من الضروري فحص الاتجاه الصحيح للدوران. في القيام بالتوصيل بصورة خاطئة، فهناك خطر تلف قد يلحق عجلة صندوق التروس الحرة.

- من خلال حاسوب مزود ببرنامج Danfoss MC10، وتثبيت البرامج، ووجود كابل RS485 ومحول USB
- وحدة نسخ معلمات - وحدة التحكم LCP1 < الرمز : SP528334



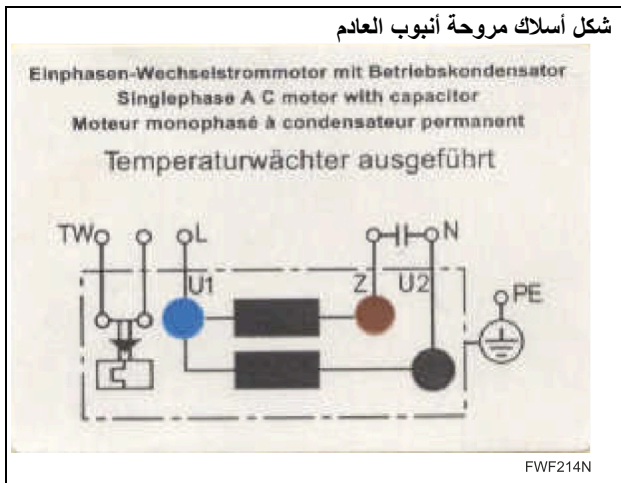
رقم 52

- تعليمات تحميل معلمات SP528333 من وحدة نسخ المعلمات في عاكس التردد، حيث يتم تحميل معلمات العاكس، F11 - محرك الإدارة الرئيسي - (لفنيي الصيانة والخدمة فقط):
- 1 . قم بتشغيل عاكس التردد من خلال تشغيل مفتاح تلامس CFI يدوياً.
- 2 . استخدم زر Menu (القائمة) الموجود على لوحة تحكم العاكس لاختيار خيار "Main Menu" (القائمة الرئيسية).



رقم 53

- 3 . استخدم الأسهم لاختيار مجموعة ضبط المعلمة 1 - ثم اضغط على زر OK (موافق) للتأكيد.
- 4 . استخدم الأسهم لاختيار المعلمة 1-50، واضغط على زر OK (موافق) للتأكيد.



رقم 54

### وحدة التحكم (لطرزات التسخين بالغاز فقط)

- وحدة التحكم ESYS (3) موصفة في رقم 21. حيث إنها موصوفة في الفصول تعليمات التشغيل (الماكينات المزودة بخاصية التسخين بالغاز) و التحويل إلى نوع غاز آخر. وحدة التحكم ESYS هي عبارة عن جهاز إلكتروني مصمم للتحكم في نظام التسخين بالغاز.
- توجد وحدة التحكم ESYS في صمام الغاز الكهرومغناطيسي في الحامل الأيسر للماكينة. ويمكن الوصول إليها بعد إزالة الغطاء الأيسر.
- ولا تحتاج وحدة التحكم لإجراء صيانة. ومن الضروري التأكد من أن الطرف الصندوقي لوحدة التحكم مزود دائماً بغطاء (مثبت ببرغي). ويضمن ذلك التوصيل الكهربائي الآمن مع الصمام الكهرومغناطيسي.
- يمكن إجراء اختبارات التشخيص لوحدة ESYS، ورصد معلمات التسخين، وتوصيل الأخطاء من النوع E9 باستخدام مجموعة أدوات تشخيص خاصة قابلة للاتصال بجهاز الكمبيوتر PC/NB يرجى مراجعة الفصل التحويل إلى نوع غاز آخر وكذلك ملحق التشغيل.

• COM\_SET\_ESYS\_IDI33\_G < الرمز:

SP545156B وكل الإصدارات الأعلى.

- في حالة الخطأ: رسائل الخطأ 9، ارجع إلى ملحق التشغيل.

### الكبل عالي الجهد (لطرزات التسخين بالغاز فقط)

- يُعد الكبل عالي الجهد أحد المكونات التي تحقق الأغراض التالية:
- مصدر إمداد بالطاقة عالية الجهد (حوالي 15 كيلو فولت) من الإلكترود. لإشعال موقد الغاز، ارجع إلى الفصل. إلكترود الإشعال والتأين (لطرزات التسخين بالغاز فقط).
- بالنسبة لبعض إصدارات الماكينة، يحقق ما يلي في نفس الوقت:

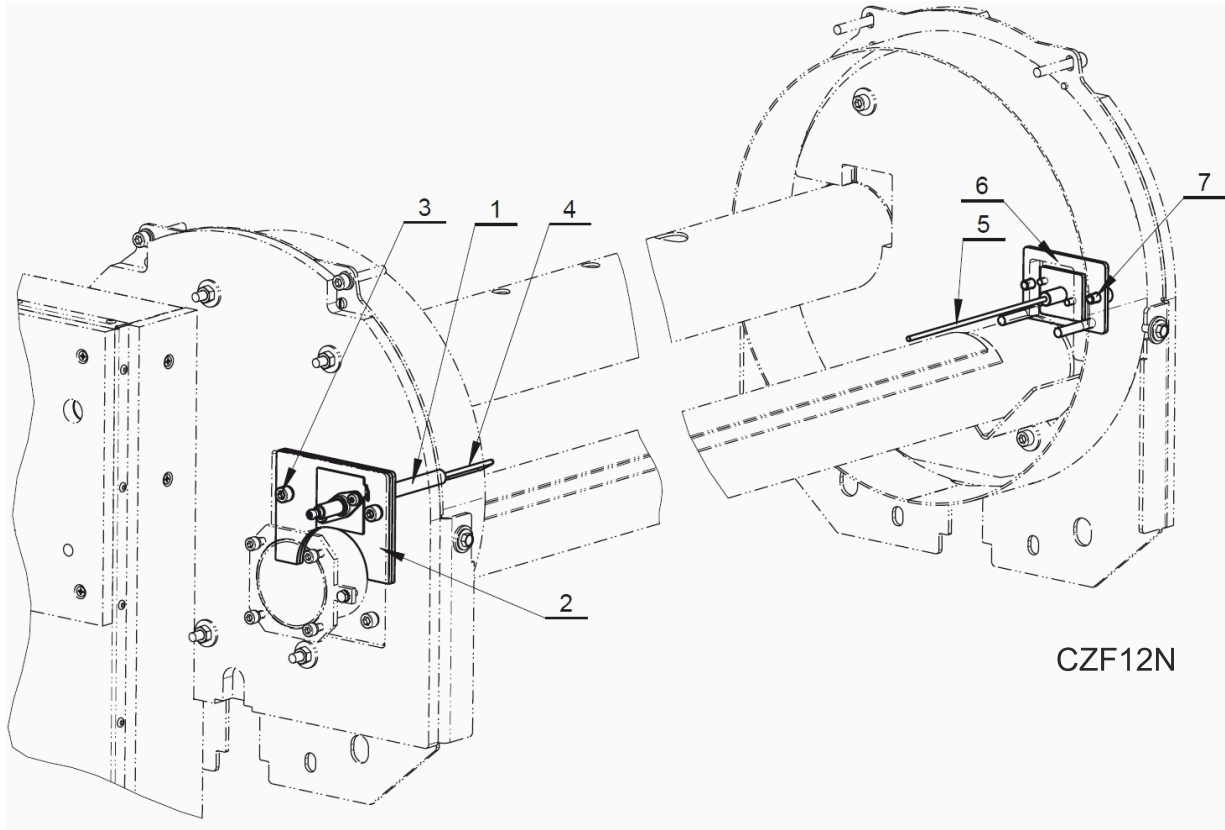
- تحتوي علبة التروس على حشوة تشحيم دائمة ولا تحتاج إلى الصيانة.
- خلال إجراءات الفحص/التنظيف (حسبما هو محدد في الفصل تنظيف الماكينة - فترات عملية التفيتش)، من الضروري فحص ما يلي:
- أي تسرب محتمل ناتج عن تعبئة مادة التشحيم من مبيت صندوق التروس نظافة شبكة تهوية (شفت) المحرك الموجودة في الجزء المنخفض من الماكينة حالة الكتلتين المصمتين
- اللتين تمتصان رد فعل الموتور اللحظي مع صندوق التروس
- في حالة وجود خطأ: رسائل الخطأ 7 - ارجع إلى ملحق التشغيل.

### مروحة العادم الرئيسية

- تتمثل وظيفة مروحة العادم الرئيسية في استخلاص الأدخنة التي تنشأ خلال عملية الكي بعيداً عن الماكينة. كما يمكن أن تقوم بوظيفة استخلاص الغازات المهدورة التي تنشأ عن عملية الاحتراق وذلك مع إصدارات الماكينة التي يتم تسخينها بالغاز.
- توجد مروحة العادم الرئيسية في مبيت المروحة المركزي، في وسط الماكينة، في الجزء المنخفض منها، بين قضبان الدعم المنخفضة الرئيسية. وهي موضوعة فوق طبقة رقيقة معزولة قابلة للإزالة.
- تأتي مروحة العادم الرئيسية في شكل نصف قطري مع ريش منحنية إلى الوراء، وموتور ثلاثي الطور مدمج. ويتم دمج خاصية الحماية من درجات الحرارة داخل لفيفة الموتور (راجع رقم 54).
- تدور المروحة في اتجاه حركة عقارب الساعة (عند النظر عليها من أعلى) ولا يتغير الاتجاه الدوراني مع تبادل تسلسل المراحل.
- لا تحتاج المروحة لإجراء صيانة. حيث إنها تحتاج إلى التنظيف فقط بما يتوافق مع التعليمات الواردة في الفصل تنظيف الماكينة - فترات عملية التفيتش.
- في حالة الخطأ: رسائل الخطأ 4 - راجع ملحق التشغيل.

- توصيل تيار منخفض (حوالي 20 نانو أمبير) مع الإلكترود. للحصول على معلومات حول مؤشر تدفق التأين على أطراف الإلكترود (ومن ثم اكتشاف اللهب في موقد الغاز)، ارجع إلى الفصل. إلكترود الإشعال والتأين (لطرزات التسخين بالغاز فقط).
- يعمل الكيل عالي الجهد على توصيل وحدة التحكم ESYS (الفصل وحدة التحكم (لطرزات التسخين بالغاز فقط) مع إلكترود الإشعال والتأين المدمج أو مع إلكترود الإشعال المستقل (الفصل إلكترود الإشعال والتأين (لطرزات التسخين بالغاز فقط)).
- يجب أن يكون كل من العزل والوصلات الطرفية سليماً وغير تالف.
- في حالة الخطأ: رسائل الخطأ 9، ارجع إلى ملحق التشغيل.
- إلكترود الإشعال والتأين (لطرزات التسخين بالغاز فقط)
- إلكترود (4) هو أحد المكونات التي تؤدي الأغراض التالية (مع ماكينات التسخين بالغاز):
  - إشعال موقد الغاز، والذي يتم في أثناءه تفريغ شرارة عالية الجهد بين أطراف الإلكترود.
  - في إصدارات الماكينة المزودة بوظيفة إلكترود مدمجة، يؤدي الإلكترود (4) المركب على الجانب الأيسر وظيفة اكتشاف اللهب والتي يوجد أثناء حدوثها تيار كهربائي بين أطراف الإلكترود بسبب الهواء المتأين.
  - في إصدارات الماكينة المزودة بوظائف منفصلة للإلكترود، يؤدي إلكترود الاكتشاف المستقل (5) المركب في الجانب الأيمن
- وظيفة اكتشاف اللهب التي يوجد أثناء حدوثها تيار كهربائي بين الطرفين الطرف والموقد المعرض بسبب الهواء المتأين.
- يتم تركيب الإلكترود (1) - رقم 55، في كتيفة الإلكترود (2) والمركبة، كوحدة كلية، عن طريق برغيتين (3) في الجانب الأيسر لغرفة الاحتراق. المدخل الوحيد لها إلى الفراغ المفتوح هو من خلال أطراف الموصل. لأغراض الفحص والاستبدال، يجب إزالة الوحدة بالكامل بعد فك البراغي (3).
- لا يمكن تحقيق الأداء الوظيفي الجيد للإلكترود إلا إذا:
  - كان العازل الخزفي غير تالف
  - كانت حواف إلكترود® kanthal حادة بالقدر الكافي
  - كانت المسافة في فجوة الشرارة (4) صحيحة.
  - يجب أن تكون المسافة حوالي 3 ملم [0.12 بوصة].
- ملحوظة: يجب أن يتم تفريغ الشرارة داخل فجوة الشرارة (4) فقط.
- في حالة استخدام إلكترود الاكتشاف المستقل (5)، ارجع إلى رقم 55، فإنه يتم تركيبه داخل كتيفة الإلكترود (6) المربوطة، كوحدة واحدة، بواسطة برغيتين (7) بالجزء الأيمن الأمامي من غرفة الاحتراق. إذا كان من الضروري إجراء استبدال أو فحص، فيجب إزالة وحدة إلكترود الإشعال بالكامل بوضفها وحدة واحدة وذلك بعد فك البراغي (7).
- ملحوظة: يُمكن ضبط ارتفاع الإلكترود (4)، (5) داخل كتيفة الإلكترود. ومع ذلك، يجب المحافظة على موضع ارتفاع الإلكترود. ولا يجب تغييره إلا في حالة تغيير تهيئة الآلة لتناسب نوع غاز مختلف.

## إلكتروود الإشعال والتأين



1. إلكتروود الإشعال والتأين
2. كتيفة الإلكترود
3. مسامير
4. فجوة الشرارة

رقم 55

- في حالة فصل الأنبوب الداخل عن المفتاح، فيجب إعادة توصيله بالمخرج (سالب).
- يجب ألا يتعرض المفتاح لأي ضغط زائد/ضغط ناقص خارج نطاق التشغيل المحدد له، وإلا فسوف يتعرض للتلف.
- في حالة الخطأ: رسائل الخطأ 8، راجع ملحق التشغيل.


**عمود تدوير طاولة الإدخال، القابض\***

- \*جزء من ماكينات محددة فقط.
- تحتوي الماكينات (الإصداران COIN/CPS وجميع الإصدارات المجهزة بدواسة إيقاف/تشغيل طاولة الإدخال (ارجع إلى ملحق التشغيل) على عمود تدوير طاولة الإدخال مع قابض كهرومغناطيسي.
- يؤدي القابض الكهرومغناطيسي وظيفة فصل/توصيل عمود تدوير طاولة الإدخال والذي يكون جزءاً مستقلاً عن حركة أسطوانة الكي.

- في حالة الخطأ: رسائل الخطأ 9، ارجع إلى ملحق التشغيل.

**مفتاح الضغط / تدفق الهواء (موديلات التسخين بالغاز فقط)**

- مفتاح الضغط / تدفق الهواء (4) - رقم 21 هو عبارة عن جهاز أمان.
- مفتاح الضغط / تدفق الهواء هو عبارة عن جهاز كهربائي ميكانيكي يؤدي وظيفة مراقبة المدى الصحيح لقيم الضغط المنخفض داخل نظام العادم. ارجع إلى الفصل التوصيل بعادم البخار للحصول على مزيد من المعلومات.
- يوجد مفتاح تدفق الهواء في الجزء الأيسر العلوي من لوحة المفاتيح، ويمكن الوصول إليها بعد إزالة الغطاء الأيسر للماكينة.
- يتم ضبط مفتاح الضغط / تدفق الهواء من جهة التصنيع بطريقة دقيقة. يُحذر القيام بأي تدخل. لا يمكن ضبط مفتاح الضغط / تدفق الهواء الجديد (بعد تركيبه) ليحل محل آخر قديم إلا عن طريق أشخاص مؤهلين عقب اتخاذ إجراء محدد.

<b>تحذير</b>	
<p>يجب أن يقوم عامل الخدمة المؤهل بالتحقق، مرة كل ثلاثة أشهر على الأقل، من وصلة التسريب الأرضي وعملها. يتم هذا الاختبار عندما يكون الجهاز متصلاً بالكهرباء بالضغط على زر الاختبار على وصلة التسريب الأرضي. يجب غلق وصلة التسريب الأرضي!</p>	
C124	

### وضع ماكينة الكي خارج الخدمة

راجع: التوقف عن التشغيل لمدة قصيرة، الصيانة اليومية لأسطوانة الكي، الأسطوانة ذات اللمعان الفائق، الأسطوانة اللامعة ذات طبقة الكروم الصلبة..

- توجد وحدة القابض الكهرومغناطيسي عند محاور بكر طاوله الإدخال بالحامل الأيمن ويمكن الوصول إليها بعد نزع غطاء الحامل الأيمن.
- تتمثل صيانة القابض في استخدام بسيط للهواء المضغوط على القابض بالكامل (وهو إجراء يعمل على إزالة جسيمات التآكل الكاشطة من سطح قرص القابض). يتم إجراء الصيانة على فترات فاصلة كما هو محدد في الفصل تنظيف الماكينة - فترات عملية التفتيش.

### قاطع التسريب الأرضي للمغسلة (أرضي) - الاختبار

- في حالة تركيب قاطع التسرب الأرضي (أرضي) قبل كابل مصدر الطاقة، يلزم التحقق من عمله على نحو منتظم. قاطع التسرب الأرضي (أرضي) هو جهاز حساس للغاية يسهم في تعزيز سلامة الماكينة ويحتاج إلى المعاينة المنتظمة.

# وضع الماكينة خارج الخدمة


## فصل الماكينة

في حالة الاستمرار في استخدام الماكينة، قم بمعالجة أسطوانة الكي حسب الفصول التالية: التوقف عن التشغيل لمدة قصيرة، الصيانة اليومية لأسطوانة الكي، الأسطوانة ذات المعان الفائق، الأسطوانة اللامعة ذات طبقة الكروم الصلبة.

1. أغلق مصدر الطاقة الخارجي للماكينة.

2. أغلق المفتاح في الجزء الخلفي من الماكينة.

• وإعادة التدوير المعمول به في منطقتك أو بلدك. هذه الأنظمة تعيد استخدام أو تعيد تدوير معظم المكونات.

• إن وجود رمز "السلة على عجلات وعليها علامة خطأ" (  ) تدعوك لاستخدام هذه الأنظمة.

• إذا رغبت في الحصول على المزيد من المعلومات حول الأنظمة الخاصة بتجميع، أو إعادة استخدام، أو إعادة تدوير الماكينات التي يتم التخلص منها، يرجى التواصل مع الإدارة ذات الصلة في منطقتك أو بلدك (إدارة المخلفات).

• يمكنك كذلك التواصل مع الشركة المصنعة أو الموزع الخاص بك للحصول على المزيد من المعلومات فيما يتعلق بالأداء البيئي لمنتجاتنا.

• يرجى مراعاة أن إرشادات WEEE تسري فقط وبوجه عام على الماكينات المنزلية. وفي بعض الدول، تضاف الماكينات المهنية المتخصصة لتسري عليها تلك الإرشادات، وفي بعض الدول الأخرى لا تضاف.

وبالتالي، فإن هذا الرمز (  ) قد لا يكون موجوداً.

• للموزعين: نظرا لتنوع التشريعات المحلية، لا يمكن أن تقوم الشركة المصنعة باتباع كافة الإجراءات التي تتوافق مع كافة التشريعات المحلية (لكل من الدول الأعضاء). لذا فإننا نتوقع من كل موزع يقوم بتوريد أجهزةنا إلى أي من الدول الأعضاء (وطرحها في السوق) أن يتخذ الخطوات اللازمة كي يتوافق مع التشريعات المحلية (كما تتطلب الإرشادات ذلك).

### التصرف من الماكينة (عن طريق المالك)

• من الضروري تصنيف الأجزاء والفصل ما بين الأجزاء المعدنية، وغير المعدنية، والزجاجية، والبلاستيكية، الخ وبعدها يتم نقلهم إلى أماكن إعادة التدوير. يجب تصنيف المواد التي تم فصلها في مجموعات من المخلفات. قدم المخلفات التي خضعت للتصنيف للشركة التي يمكنها إخضاع تلك المخلفات لمزيد من المعالجات الإضافية.

### تحذير



انتظر حتى تبرد الماكينة والتوصيلات.

C140

• أفضل كافة مصادر الطاقة، والبخار، والغاز.

### التخلص من الماكينة

### تحذير



اتخذ كافة الإجراءات الوقائية عند فك الغسالة، وذلك لتجنب وقوع الإصابات من الزجاج أو الحواف المعدنية الحادة.

C098

### التخلص من الماكينة (عن طريق شركة متخصصة)

• معلومات تتعلق بإرشادات WEEE (مخلفات المعدات الكهربائية والإلكترونية للدول الأعضاء في الاتحاد الأوروبي فقط):

• في سبيل إنتاج الماكينة التي قمت بشراؤها، تم استخدام مصادر طبيعية للتصنيع. ومن الممكن أن تحتوي الماكينة على مواد خطيرة على الصحة والبيئة.

• عند التخلص من الماكينة، وتجنب انتشار مثل هذه المواد في بيئتنا، ولتقليل الضغط على الموارد الطبيعية، نشجعك على استخدام نظام التجميع وإعادة الاستخدام

# تقييد استخدام المواد الخطرة (RoHS) في الصين

جدول المواد / العناصر الخطرة ومحتوياتها

وفقاً لما تقتضيه أساليب الإدارة الصينية لتقييد استخدام المواد الخطرة في المنتجات الكهربائية والإلكترونية

المواد الخطرة						
اسم القطعة	الرصاص (Pb)	الزئبق (Hg)	الكاديوم (Cd)	الكروم سداسي التكافؤ (CR[VI])	ثنائي الفينيل متعدد البروم (PBB)	الأثيرات ثنائية الفينيل متعددة البروم (PBDE)
الموتور وصندوق تروس	○	○	○	○	○	○
أسطوانة الكي	○	○	○	○	○	○
نظام التسخين	○	○	○	○	○	○
وحدة التحكم في التسخين بالغاز	○	○	○	○	○	○
سلك كهرباء	○	○	○	○	○	○
لوحة التحكم	○	○	○	○	○	○
إطار المقصورة	○	○	○	○	○	○
سيور الكي	○	○	○	○	○	○
سيور النقل	○	○	○	○	○	○
عنصر القفل	○	○	○	○	○	○
معدن آخر	○	○	○	○	○	○
قطع بلاستيكية أخرى	○	○	○	○	○	○
عزل حراري	○	○	○	○	○	○

تم إعداد هذا الجدول وفقاً لأحكام المعيار SJ/T-11364.

○: يشير إلى أن محتوى المادة الخطرة المذكورة في جميع المواد المتجانسة في المكون ضمن الحدود التي يقتضها المعيار GB/T 26572.

X: يشير إلى أن محتوى المادة الخطرة المذكورة يتجاوز الحدود التي يقتضها المعيار GB/T 26572 في واحدة على الأقل من المواد المتجانسة في المكون.

توافق جميع القطع المذكورة في هذا الجدول وأمامها علامة "X" مع لوائح الاتحاد الأوروبي لتقييد المواد الخطرة (RoHS).

ملحوظة: وتم تحديد علامة فترة استخدام حماية البيئة المشار إليها وفقاً لظروف الاستخدام في وضع التشغيل العادي للمنتج مثل درجة الحرارة والرطوبة.

تابع...

