

Laveuses-essoreuses

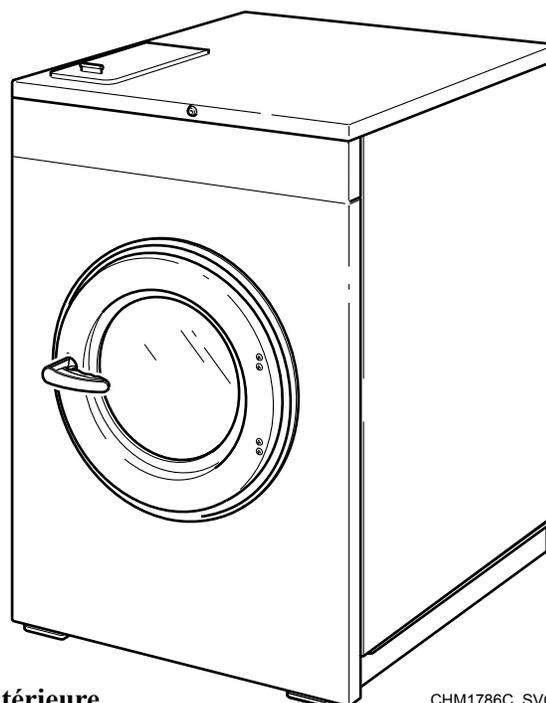
Montage du châssis

Modèles Design 2 et 3

Voir l'identification des modèles à la page 8



Installation/Fonctionnement/Entretien



CHM1786C_SVG

Traduction des instructions originales

Conserver ce mode d'emploi pour toute consultation ultérieure.

(En cas de changement de propriétaire, ce manuel doit accompagner la machine.)

Table des matières

Consignes de sécurité.....	5
Explications des consignes de sécurité.....	5
Instructions importantes sur la sécurité.....	5
Décalques de sécurité.....	6
Sécurité de l'opérateur.....	7
Introduction.....	8
Identification du modèle.....	8
Inspection de la machine lors de sa livraison.....	13
Emplacement de la plaque du numéro de série.....	14
Pièces de rechange.....	14
Le service client.....	14
Manufacturing Date.....	14
Caractéristiques techniques et dimensions.....	15
Caractéristiques générales.....	15
Dimensions de la machine.....	19
Modèles 20 à 60.....	19
Modèles 80 et 100.....	21
Emplacement des trous de boulons de fixation – Modèles 20 et 30.....	23
Emplacement des trous de boulons de fixation – Modèles 40 et 60.....	25
Emplacement des trous de boulons de fixation – Modèles 80 et 100.....	27
Plan de montage au sol – Modèles 20 à 60.....	29
Plan de montage au sol – Modèles 80 à 100.....	32
Installation.....	37
Retrait du couvercle de transpalette (Modèles 80 et 100 uniquement).....	37
Exigences de la fondation d'une seule machine.....	37
Installation de machine sur sol existant.....	37
Installation sur dalle surélevée avec plancher existant.....	37
Installation d'un châssis surélevé avec un plancher existant.....	37
Nouvelle fondation.....	38
Installation sur socle isolé.....	38
Fondation de la machine et installation sur socle.....	39
Installation de machine.....	40
Montage de la machine et coulage de mortier.....	42
Raccordement de drainage.....	45
Spécifications des raccordements de l'eau.....	48
Spécifications pour l'installation électrique.....	49
Conditionnement de l'alimentation.....	51
Exigences en matière de tension d'entrée.....	51

Disjoncteurs et déconnexions rapides.....	51
Spécifications de raccordement.....	52
Connexions monophasées (120 V).....	52
Connexions monophasées (220 V).....	53
Connexions triphasées.....	53
Mise à la terre.....	53
Additionneur de phase.....	54
Protection anti-surcharge thermique.....	54
Agrémentation nord-américaine.....	55
Agrément CE.....	60
Spécifications pour la vapeur (option de chauffage à vapeur uniquement).....	65
Distribution de produit.....	65
Fournitures externes.....	65
Injection de produits chimiques à l'aide du transformateur de commande 24 VAC interne.....	65
Source d'alimentation c.a. externe utilisant une injection de produits chimiques	67
Signaux d'alimentation externe.....	68
Branchement des fournitures liquides externes.....	70
Démarrage.....	71
Installation du couvercle de transpalette (Modèles 80 et 100 uniquement).....	71
Rotation du panier.....	71
Fonctionnement.....	72
Mode d'emploi.....	72
Entretien.....	74
Entretien.....	74
Quotidien.....	74
Au début de la journée.....	74
À la fin de la journée.....	74
Mensuel.....	75
Tous les ans.....	75
Entretien de l'acier inoxydable.....	77
Mise au rebut de l'unité.....	79
Chine Limitation de l'utilisation des substances dangereuses (RoHS)....	80

Consignes de sécurité

Explications des consignes de sécurité

Des mises en garde (« DANGER », « AVERTISSEMENT » et « ATTENTION »), suivies d'instructions particulières, figurent dans le manuel et sur des autocollants de la machine. Ces mises en garde ont pour objet d'assurer la sécurité des exploitants, utilisateurs, réparateurs et personnels d'entretien de la machine.

	DANGER
Indique un danger imminent qui, s'il n'est pas évité, provoquera des blessures graves, voire mortelles.	

	AVERTISSEMENT
Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, pourrait provoquer des blessures graves, voire mortelles.	

	ATTENTION
Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, pourrait provoquer des blessures bénignes ou modérées, ou des dégâts matériels.	

D'autres messages (« IMPORTANT » et « REMARQUE ») sont également utilisés, suivis d'instructions particulières.

IMPORTANT : Le mot « IMPORTANT » signale au lecteur que si des procédures particulières ne sont pas suivies, il y a risque de dommages mineurs à l'appareil.

REMARQUE : « REMARQUE » sert à communiquer des renseignements sur l'installation, le fonctionnement, l'entretien ou la réparation qui sont importants mais n'impliquent aucun danger particulier.

Instructions importantes sur la sécurité

	AVERTISSEMENT
Pour réduire les risques d'incendie, d'électrisation ou autres dommages corporels lors de l'utilisation du lave-linge, veiller à respecter les consignes suivantes :	
W023	

- Lisez toutes les instructions avant d'utiliser la laveuse.
- Installez la machine à laver selon les instructions d'INSTALLATION. Se référer aux instructions TERRE/SOL dans le

manuel d'INSTALLATION pour le branchement terre/sol du lave-linge. Tous les branchements d'arrivée d'eau, d'évacuation, au secteur et terre/sol doivent se conformer aux règlements locaux et être exécutés par du personnel agréé au moment adéquat. Il est recommandé que la machine à laver soit installée par des techniciens qualifiés.

- N'installez pas et n'entrez pas la laveuse à un endroit où elle sera exposée à l'eau et aux intempéries.
- Pour éviter tout risque d'incendie ou d'explosion, gardez les produits inflammables et combustibles loin de l'appareil. N'ajoutez pas les substances suivantes ou des tissus contenant des traces des produits suivants dans la laveuse : essence, kérosène, cire, huile de cuisson, huile végétale, huile machine, solvant de nettoyage à sec, produits chimiques inflammables, diluant à peinture ou toute autre substance inflammable ou explosive. Ces substances libèrent des vapeurs qui peuvent s'enflammer, exploser ou rendre le tissu inflammable.
- Dans certaines conditions, de l'hydrogène gazeux peut se dégager d'un circuit d'eau chaude n'ayant pas été utilisé pendant deux semaines ou plus. L'HYDROGÈNE GAZEUX EST EXPLOSIF. Si le système d'eau chaude n'a pas été utilisé pendant au moins deux semaines, faites couler l'eau chaude de tous les robinets pendant plusieurs minutes avant d'utiliser la laveuse ou un ensemble laveuse-sécheuse. Vous évacuerez ainsi l'hydrogène gazeux qui pourrait s'être accumulé. Ce gaz est inflammable ; ne fumez pas et n'utilisez pas de flamme nue durant l'évacuation du gaz.
- Pour réduire les risques d'électrocution et d'incendie, N'UTILISEZ PAS de rallonge électrique ou d'adaptateur pour brancher la laveuse sur une source d'alimentation électrique.
- Ne laissez pas jouer des enfants sur ou à l'intérieur du lave-linge. Il est nécessaire de surveiller attentivement les enfants qui jouent près de la laveuse. Cet appareil ne doit pas être utilisé par les jeunes enfants ou les personnes handicapées sans supervision. Il faut surveiller les jeunes enfants pour s'assurer qu'ils ne jouent pas avec la sècheuse. Cette règle de sécurité s'applique à tous les appareils électroménagers.
- NE GRIMPEZ PAS dans la cuve de la laveuse PARTICULIÈREMENT si celle-ci est en mouvement. Indique un danger imminent qui, s'il n'est pas évité, provoquera des blessures graves, voire mortelles.
- N'utilisez pas la laveuse si des dispositifs de sécurité, des panneaux ou des pièces ont été enlevés ou sont endommagés. NE MODIFIEZ PAS les boutons de commande et ne contournez aucun dispositif de sécurité.
- Utilisez la laveuse uniquement pour les fins prévues, c'est-à-dire le lavage des tissus. Ne lavez jamais des pièces mécaniques ou des pièces automobiles dans la machine. Cela pourrait endommager gravement le panier ou la cuve.
- Utilisez uniquement un savon à mousse ralentie, pas de détergent commercial moussant. Soyez conscient que ceux-ci peuvent contenir des produits chimiques dangereux. Portez des

- gants et des lunettes de protection au moment de verser les détergents et les produits chimiques. Toujours suivre les instructions figurant sur les emballages des produits nettoyants et d'aide au nettoyage. Respectez tous les avertissements et les précautions. Pour réduire les risques d'empoisonnement et de brûlures chimiques, toujours gardez ces produits hors de portée des enfants [de préférence dans un placard verrouillé].
- N'utilisez pas d'assouplissants ni de produits antistatiques à moins que leur utilisation soit recommandée par le fabricant du produit.
 - Respectez toujours les instructions d'entretien des fabricants de tissus.
 - La porte de la cuve DOIT ÊTRE FERMÉE lorsque la laveuse se remplit d'eau ou lorsque la cuve est en mouvement. NE CONTOURNEZ PAS le commutateur de la porte de chargement pour permettre de faire fonctionner la laveuse lorsque la porte est ouverte. Ne tentez pas d'ouvrir la porte avant que la laveuse soit entièrement vidangée et que toutes les pièces mobiles soient arrêtées.
 - Sachez que le processus de rinçage du bac à savon utilise de l'eau chaude. Évitez d'ouvrir le couvercle du bac à savon pendant que la machine est en marche.
 - Ne fixez rien aux buses du bac à savon, si l'appareil en est muni. Il faut maintenir la couche d'air.
 - N'utilisez pas la machine si le bouchon ou le système de réutilisation de l'eau n'est pas en place, si l'appareil en est muni.
 - Prévoyez des robinets d'arrêt sur les branchements d'eau et vérifiez que les raccords de flexibles d'alimentation sont bien serrés. FERMEZ les robinets d'arrêt à la fin de chaque journée de lavage.
 - Maintenez la laveuse en bon état. Le fait de heurter la laveuse ou de l'échapper peut endommager des dispositifs de sécurité. Le cas échéant, faites vérifier la laveuse par un technicien de service qualifié.
 - DANGER : Avant de procéder à l'inspection ou à l'entretien de la machine, FERMEZ l'alimentation électrique. Le technicien doit attendre au moins 5 minutes après avoir coupé l'alimentation et doit vérifier la présence de courant résiduel à l'aide d'un voltmètre. Le condensateur de l'onduleur ou le filtre CEM peut demeurer chargé d'électricité à haute tension quelque temps après que l'appareil est éteint. Indique un danger imminent qui, s'il n'est pas évité, provoquera des blessures graves, voire mortelles.
 - Ne pas réparer ou remplacer des pièces ni tenter d'intervenir sur la laveuse autrement que conformément aux consignes spécifiques du manuel d'entretien ou autres guides de réparation destinés à l'utilisateur et à condition de comprendre ces consignes et d'être capable de les exécuter. Avant de procéder à l'entretien ou à la réparation de la laveuse, vous devez TOUJOURS couper l'alimentation électrique et l'alimentation en eau.
 - Couper l'alimentation en fermant le disjoncteur ou en débranchant la machine. Remplacer les cordons d'alimentation usés.
 - Avant de mettre la laveuse hors service ou de la jeter, retirez la porte de la cuve.

- L'installation, l'entretien et/ou l'utilisation de ce lave-linge de façons non conformes aux instructions du fabricant peuvent produire des situations présentant des risques de dommages corporels et matériels.

REMARQUE : Les AVERTISSEMENTS et les INSTRUCTIONS IMPORTANTES DE SÉCURITÉ du présent manuel ne visent pas à couvrir toutes les conditions et situations pouvant survenir. Il faut faire preuve de bon sens, être prudent et faire attention pour installer, entretenir ou utiliser la laveuse.

Informez le revendeur, distributeur, réparateur ou fabricant de tous les problèmes ou situations qui ne sont pas compris.

	AVERTISSEMENT
<p>L'installation doit satisfaire aux caractéristiques techniques et aux exigences indiquées dans le manuel d'installation pour la machine en question ainsi qu'aux réglementations en vigueur en matière de bâtiments municipaux, d'approvisionnement en eau, de câblage électrique et autres dispositions légales. En raison de variations dans les exigences et les codes locaux, cette machine doit être installée, réglée, et entretenue par du personnel d'entretien qualifié connaissant les codes locaux ainsi que la construction et le fonctionnement de ce type de machines. Il doit aussi être au courant des risques potentiels. Le fait d'ignorer cet avertissement peut entraîner des dommages matériels et/ou des blessures, des dommages à la propriété et/ou à l'équipement, rendant caduque la garantie.</p>	
W820	

IMPORTANT : Veiller à installer la machine sur un sol horizontal suffisamment solide. Assurez-vous que les dégagements recommandés pour l'inspection et l'entretien sont fournis. Ne jamais obstruer l'espace prévu pour les contrôles et l'entretien.

	AVERTISSEMENT
<p>Ne jamais toucher les canalisations de vapeur, les raccords et les composants internes ou externes. Ces surfaces peuvent être extrêmement chaudes et causer de graves brûlures. Arrêter la vapeur et laisser refroidir les canalisations de vapeur, les raccords et les composants avant de les toucher.</p>	
SW014	

Décalques de sécurité

Les décalques de sécurité sont placés aux endroits sensibles de la machine. Le manque de maintien de la lisibilité des décalques de

sécurité peut avoir comme conséquence des blessures à l'opérateur ou au technicien de service.

Utilisez les pièces de rechange autorisées du fabricant pour éviter de mettre en danger la sécurité.

Sécurité de l'opérateur

	AVERTISSEMENT
<p>N'introduisez JAMAIS les mains ou des objets dans le panier tant qu'il n'est pas complètement arrêté. Ceci pourrait provoquer des blessures graves.</p>	
SW012	

Les contrôles d'entretien suivants doivent être exécutés quotidiennement :

1. Vérifier que tous les symboles d'avertissement sont présents et lisibles, les remplacer si besoin est.
2. Vérifiez l'interblocage de la porte avant de mettre la machine en marche :
 - a. Tentative de mise en marche de la machine avec la porte ouverte. La machine ne doit pas démarrer.
 - b. Fermer la porte sans la verrouiller et démarrer la machine. La machine ne doit pas démarrer.
 - c. Tentative d'ouverture de la porte alors que le cycle est en cours. La porte ne devrait pas s'ouvrir.

Si le verrouillage et l'interblocage de la porte ne fonctionnent pas correctement, débrancher la machine et appeler un technicien.

3. N'essayez pas de faire fonctionner la machine si l'une des conditions suivantes est présente :
 - a. La porte ne reste pas solidement verrouillée pendant toute la durée du cycle.
 - b. Un niveau d'eau excessivement élevé est évident.
 - c. La machine n'est pas reliée à un circuit correctement mis à la terre.

Ne contourner aucun dispositif de sécurité de la machine.

	AVERTISSEMENT
<p>Faire fonctionner la machine avec des charges lourdes ou déséquilibrées peut avoir comme conséquence des blessures personnelles et des dommages matériels sérieux.</p>	
W728	

Introduction

Identification du modèle

Les informations contenues dans ce manuel s'appliquent aux modèles de conception 2 ou ultérieure. Référez-vous au 12ème élément du numéro de modèle (par ex. *CN040*YVXU 2 001) :

Modèles						
9,1 Kg [20 livres]	CCN020HNF	HCN020HCF	ICN020HNF	SCH020WXV	SCN020JXF	SCU020WCV
	CCN020HNV	HCN020HDF	ICN020HNV	SCH020WYF	SCN020JYF	SCU020WDV
	CCN020KNF	HCN020HEF	ICN020KCF	SCH020WYV	SCN020JYV	SCU020WEV
	CCN020KNV	HCN020HNF	ICN020KCV	SCL020GNF	SCN020KNF	SCU020WLF
	HCD020LDF	HCN020HNV	ICN020KDF	SCL020GNV	SCN020KNV	SCU020WLV
	HCD020LDV	HCN020HXF	ICN020KDV	SCL020HNF	SCN020LCF	SCU020WXV
	HCH020GNF	HCN020HYF	ICN020KEF	SCL020HNV	SCN020LCV	SCU020WYF
	HCH020HDF	HCN020KCF	ICN020KEV	SCL020JCF	SCN020LDF	SCU020WYV
	HCH020HNF	HCN020KCV	ICN020KNF	SCL020JCV	SCN020LDV	SCY020JDV
	HCH020HNV	HCN020KDF	ICN020KNV	SCL020JDF	SCN020LEF	SCY020JEF
	HCH020HXF	HCN020KDV	ICN020KXF	SCL020JDV	SCN020LEV	SCY020KNF
	HCH020KCF	HCN020KEF	ICN020KYF	SCL020JEF	SCN020LXF	SCY020KNV
	HCH020KCV	HCN020KEV	ICN020KYV	SCL020JEV	SCN020LYF	SCY020LEV
	HCH020KDF	HCN020KXF	SCD020JDF	SCL020JXF	SCN020LYV	SCY020WEV
	HCH020KDV	HCN020KYF	SCD020LDF	SCN020JXV	SCN020WCF	SCZ020GNF
	HCH020KEF	HCN020KYV	SCD020LDV	SCL020JYF	SCN020WCV	SCZ020KNV
	HCH020KEV	HCN020ZCF	SCH020HNV	SCL020JYV	SCN020WDF	UCH020GNF
	HCH020KXV	HCN020ZCV	SCH020JCF	SCL020KNF	SCN020WDV	UCH020GNV
	HCH020ZCF	HCN020ZDF	SCH020JCV	SCL020KNV	SCN020WEF	UCH020HNF
	HCH020ZCV	HCN020ZDV	SCH020JDF	SCL020LCF	SCN020WEV	UCH020HNV
	HCH020ZDF	HCN020ZEF	SCH020JDV	SCL020LDF	SCN020WYF	UCH020KNF
	HCH020ZDV	HCN020ZEV	SCH020JEF	SCL020LDV	SCN020WYV	UCH020KNV
	HCH020ZEF	HCN020ZXF	SCH020JEV	SCL020LEF	SCU020GNF	UCL020GNF
	HCH020ZEV	HCN020ZYF	SCH020JXF	SCL020LEV	SCU020GNV	UCL020GNV
	HCH020ZXV	HCN020ZYV	SCH020JXV	SCL020LLV	SCU020HNF	UCL020HNF
	HCL020GNF	HCU020GNF	SCH020JYF	SCL020LXF	SCU020JCF	UCL020HNV
	HCL020HDF	HCU020HEF	SCH020JYV	SCL020LXV	SCU020JCV	UCL020KNF
	HCL020HNF	HCU020HNF	SCH020KNF	SCL020LYF	SCU020JDF	UCL020KNV
	HCL020HNV	HCU020HNV	SCH020KNV	SCL020LYV	SCU020JDV	UCN020GNF
	HCL020HXF	HCU020HXF	SCH020LCF	SCL020WCF	SCU020JEF	UCN020GNV
	HCL020KCF	HCU020KCF	SCH020LDF	SCL020WCV	SCU020JEV	UCN020HNF
	HCL020KCV	HCU020KCV	SCH020LDV	SCL020WEF	SCU020JLF	UCN020HNV
	HCL020KDF	HCU020KEV	SCH020LEF	SCL020WEV	SCU020JLV	UCN020KNF
	HCL020KDV	HCU020KLF	SCH020LEV	SCL020WLF	SCU020JXF	UCN020KNV
	HCL020KEF	HCU020KLV	SCH020LLV	SCL020WLV	SCU020JXV	UCU020GNF
	HCL020KEV	HCU020KXV	SCH020LXF	SCL020WXF	SCU020JYF	UCU020GNV
	HCL020KXV	HCU020KYF	SCH020LXV	SCL020WXV	SCU020JYV	UCU020HNF
	HCL020ZCF	HCU020KYV	SCH020LYF	SCL020WYF	SCU020KNF	UCU020HNV
	HCL020ZCV	HCU020ZCV	SCH020LYV	SCL020WYV	SCU020LCV	UCU020KNF
	HCL020ZDF	HCU020ZEV	SCH020WCF	SCN020GNF	SCU020LDV	UCU020KNV
	HCL020ZDV	HCU020ZLF	SCH020WCV	SCN020HNF	SCU020LEV	UCY020KNF
	HCL020ZEF	HCU020ZLV	SCH020WEF	SCN020HNV	SCU020LLF	UCY020KNV
	HCL020ZEV	HCU020ZXV	SCH020WEV	SCN020JCF	SCU020LLV	UCZ020GNF
	HCL020ZXV	HCU020ZYF	SCH020WLF	SCN020JCV	SCU020LXV	UCZ020HNF
	HCN020GNF	HCZ020GNF	SCH020WLV	SCN020JDF	SCU020LYV	
	HCN020GNV	ICN020GNF	SCH020WXF	SCN020JEF	SCU020WCF	

Suite du tableau...

Modèles						
13,6 Kg [30 livres]	CCN030HNF	HCL030ZDV	HCU030ZXV	SCH030WCV	SCN030JCV	SCU030LLF
	CCN030HNV	HCL030ZEF	HCU030ZYF	SCH030WEF	SCN030JDF	SCU030LLV
	CCN030KNF	HCL030ZEV	HCU030ZYV	SCH030WEV	SCN030JEF	SCU030LXV
	CCN030KNV	HCL030ZXV	HCZ030GNF	SCH030WLF	SCN030JXF	SCU030LYV
	HCD030LDF	HCL030ZYF	HCZ030HNF	SCH030WLV	SCN030JXV	SCU030WCF
	HCD030LDV	HCN030GNF	HCZ030HNV	SCH030WXF	SCN030JYF	SCU030WCV
	HCH030GNF	HCN030GNV	ICN030GNF	SCH030WXV	SCN030JYV	SCU030WDV
	HCH030HCF	HCN030HCF	ICN030HNF	SCH030WYF	SCN030KNF	SCU030WEV
	HCH030HDF	HCN030HDF	ICN030HNV	SCH030WYV	SCN030KNV	SCU030WLV
	HCH030HEF	HCN030HEF	ICN030KCF	SCL030GCF	SCN030LCF	SCU030WXV
	HCH030HLF	HCN030HNF	ICN030KCV	SCL030GNF	SCN030LCV	SCU030WYF
	HCH030HNF	HCN030HNV	ICN030KDF	SCL030GNV	SCN030LDF	SCU030WYV
	HCH030HNV	HCN030HXF	ICN030KDV	SCL030HNF	SCN030LDV	SCY030JDV
	HCH030HXF	HCN030HYF	ICN030KEF	SCL030HNV	SCN030LEF	SCY030JEF
	HCH030KCF	HCN030KCF	ICN030KEV	SCL030JCF	SCN030LEV	SCY030KNF
	HCH030KCV	HCN030KCV	ICN030KNF	SCL030JCV	SCN030LXF	SCY030KNV
	HCH030KDF	HCN030KDF	ICN030KNV	SCL030JDF	SCN030LXV	SCY030LDF
	HCH030KDV	HCN030KDV	ICN030KXF	SCL030JDV	SCN030LYF	SCY030LEV
	HCH030KEF	HCN030KEF	ICN030KYF	SCL030JDF	SCN030LYV	SCY030WEV
	HCH030KEV	HCN030KEV	ICN030KYV	SCL030JEF	SCN030WCF	SCZ030GNF
	HCH030KXF	HCN030KXF	SCD030JDF	SCL030JEV	SCN030WCV	UCH030GNF
	HCH030KYF	HCN030KYF	SCD030LDF	SCL030JXF	SCN030WDF	UCH030GNV
	HCH030ZCF	HCN030KYV	SCD030LDV	SCL030JXV	SCN030WDF	UCH030HNF
	HCH030ZCV	HCN030ZCF	SCH030GCF	SCL030JYF	SCN030WDV	UCH030HNV
	HCH030ZDF	HCN030ZCV	SCH030GNF	SCL030JYV	SCN030WEF	UCH030HNV
	HCH030ZDV	HCN030ZDF	SCH030GNV	SCL030KNF	SCN030WEV	UCH030KNF
	HCH030ZEF	HCN030ZDF	SCH030HNF	SCL030KNV	SCN030WLV	UCH030KNV
	HCH030ZEV	HCN030ZDV	SCH030HNV	SCL030LCF	SCN030WYF	UCL030GNF
	HCH030ZXV	HCN030ZEF	SCH030JCF	SCL030LCV	SCN030WYV	UCL030GNV
	HCH030ZYF	HCN030ZEV	SCH030JCV	SCL030LEF	SCU030GNF	UCL030HNF
	HCL030GNF	HCN030ZXF	SCH030JCV	SCL030LEF	SCU030GNV	UCL030HNV
	HCL030HCF	HCN030ZYF	SCH030JDF	SCL030LEV	SCU030HNF	UCL030KNF
	HCL030HDF	HCN030ZYV	SCH030JDV	SCL030LXF	SCU030HNF	UCL030KNV
	HCL030HEF	HCU030GNF	SCH030JDF	SCL030LXV	SCU030JCF	UCN030GNF
	HCL030HLF	HCU030GNV	SCH030JEF	SCL030LYF	SCU030JCV	UCN030GNV
	HCL030HNF	HCU030GNV	SCH030JEV	SCL030LYV	SCU030JDF	UCN030HNF
	HCL030HNV	HCU030HLF	SCH030JEF	SCL030WCF	SCU030JDV	UCN030HNV
	HCL030HXF	HCU030HNF	SCH030JXF	SCL030WCV	SCU030JEF	UCN030HNV
	HCL030KCF	HCU030HNF	SCH030JXV	SCL030WCV	SCU030JEF	UCN030KNF
	HCL030KCV	HCU030HNV	SCH030JYF	SCL030WCV	SCU030JEV	UCN030KNV
	HCL030KDF	HCU030HXF	SCH030JYV	SCL030WEF	SCU030JLF	UCU030GNF
	HCL030KDV	HCU030KCF	SCH030JYV	SCL030WEV	SCU030JLV	UCU030GNV
	HCL030KEF	HCU030KCF	SCH030KNF	SCL030WLF	SCU030JXF	UCU030HNF
	HCL030KEV	HCU030KCV	SCH030KNV	SCL030WLV	SCU030JXF	UCU030HNV
	HCL030KXF	HCU030KEV	SCH030LCF	SCL030WLV	SCU030JXV	UCU030KNF
	HCL030KZF	HCU030KEV	SCH030LCV	SCL030WLV	SCU030JXV	UCU030KNV
	HCL030KZF	HCU030KLV	SCH030LEF	SCL030WXF	SCU030JYF	UCY030KNF
	HCL030KZF	HCU030KXV	SCH030LEF	SCL030WXV	SCU030JYF	UCY030KNV
HCL030KZF	HCU030KYF	SCH030LEV	SCL030WYF	SCU030JYV	UCZ030GNF	
HCL030KZF	HCU030KYV	SCH030LEV	SCL030WYV	SCU030JYV	UCZ030HNF	
HCL030KZF	HCU030KYV	SCH030LXF	SCN030GNF	SCU030KCF		
HCL030KZF	HCU030ZCF	SCH030LXF	SCN030GNV	SCU030JDF		
HCL030KZF	HCU030ZCF	SCH030LXV	SCN030GNV	SCU030JDF		
HCL030KZF	HCU030ZCV	SCH030LYF	SCN030HNF	SCU030JDF		
HCL030KZF	HCU030ZCV	SCH030LYV	SCN030HNV	SCU030JDF		
HCL030KZF	HCU030ZEV	SCH030LYV	SCN030HNV	SCU030JDF		
HCL030KZF	HCU030ZLV	SCH030WCF	SCN030JCF	SCU030LEF		

Suite du tableau...

Modèles						
27,2 Kg [60 livres]	CCN060HNF	HCL060ZEV	HCU060ZLV	SCH060WLF	SCN060JXF	SCU060LLV
	CCN060HNV	HCL060ZXV	HCU060ZYF	SCH060WLV	SCN060JXV	SCU060LXV
	CCN060KNF	HCN060GNF	HCU060ZYV	SCH060WXF	SCN060JYF	SCU060LYV
	CCN060KNV	HCN060GNV	ICN060GNF	SCH060WXV	SCN060JYV	SCU060WCF
	HCD060LDF	HCN060HCF	ICN060HNF	SCH060WYF	SCN060KNF	SCU060WCV
	HCD060LDV	HCN060HDF	ICN060HNV	SCH060WYV	SCN060KNV	SCU060WDV
	HCH060GNF	HCN060HEF	ICN060KCF	SCL060GNF	SCN060LCF	SCU060WEV
	HCH060GNV	HCN060HNF	ICN060KCV	SCL060GNV	SCN060LCV	SCU060WLV
	HCH060HCF	HCN060HNV	ICN060KDF	SCL060HNF	SCN060LDF	SCU060WXV
	HCH060HDF	HCN060HXF	ICN060KDV	SCL060HNV	SCN060LDV	SCU060WYF
	HCH060HNF	HCN060HYF	ICN060KEF	SCL060JCF	SCN060LEF	SCU060WYV
	HCH060HNV	HCN060KCF	ICN060KEV	SCL060JCV	SCN060LEV	SCY060JDV
	HCH060HXF	HCN060KCV	ICN060KNF	SCL060JDF	SCN060LXF	SCY060JEF
	HCH060KCF	HCN060KDF	ICN060KNV	SCL060JDF	SCN060LXV	SCY060KNF
	HCH060KCV	HCN060KDV	ICN060KXF	SCL060JEF	SCN060LYF	SCY060KNV
	HCH060KDF	HCN060KEF	ICN060KYF	SCL060JEV	SCN060LYV	SCY060LEV
	HCH060KDV	HCN060KEV	ICN060KYV	SCL060JXF	SCN060WCF	SCY060WEV
	HCH060KEF	HCN060KXF	SCD060JDF	SCL060JYF	SCN060WCV	UCH060GNF
	HCH060KEV	HCN060KYF	SCD060LDF	SCL060JYV	SCN060WDF	UCH060GNV
	HCH060KXF	HCN060ZCF	SCD060LDV	SCL060KNF	SCN060WDV	UCH060HNF
	HCH060KZF	HCN060ZCV	SCH060GNF	SCL060KNV	SCN060WEF	UCH060HNV
	HCH060ZCF	HCN060ZCV	SCH060GNV	SCL060LCF	SCN060WEV	UCH060KNF
	HCH060ZCV	HCN060ZDF	SCH060HNF	SCL060LCV	SCN060WYF	UCH060KNV
	HCH060ZDF	HCN060ZDV	SCH060HNV	SCL060LEF	SCN060WYV	UCL060GNF
	HCH060ZDV	HCN060ZEF	SCH060JCF	SCL060LEV	SCU060GNF	UCL060GNV
	HCH060ZEF	HCN060ZEV	SCH060JCV	SCL060LLF	SCU060GNV	UCL060HNF
	HCH060ZEV	HCN060ZXF	SCH060JDF	SCL060LXF	SCU060HNF	UCL060HNV
	HCH060ZXV	HCN060ZYF	SCH060JDV	SCL060LXV	SCU060HNV	UCL060KNF
	HCL060GNF	HCN060ZYV	SCH060JDF	SCL060LXV	SCU060HNV	UCL060KNV
	HCL060GNV	HCN060KYV	SCH060JEF	SCL060LYV	SCU060JCF	UCL060KNV
	HCL060HCF	HCU060GNF	SCH060JEV	SCL060WCV	SCU060JCV	UCN060GNF
	HCL060HDF	HCU060GNV	SCH060JXF	SCL060WEF	SCU060JDF	UCN060GNV
	HCL060HNF	HCU060HLF	SCH060JYF	SCL060WEV	SCU060JDV	UCN060HNF
	HCL060HNV	HCU060HNF	SCH060JYV	SCL060WLF	SCU060JEF	UCN060HNV
	HCL060HXF	HCU060HNV	SCH060KNF	SCL060WLV	SCU060JEV	UCN060KNF
	HCL060KCF	HCU060HNF	SCH060KNV	SCL060WLV	SCU060JEF	UCN060KNV
	HCL060KCV	HCU060HXF	SCH060LCF	SCL060WLV	SCU060JCV	UCN060KNV
	HCL060KDF	HCU060HCF	SCH060LCV	SCL060WLV	SCU060JDF	UCN060KNV
	HCL060KDV	HCU060KCF	SCH060LDF	SCL060WLV	SCU060JEF	UCN060KNV
	HCL060KDF	HCU060KCV	SCH060LEF	SCL060WLV	SCU060JCV	UCN060KNV
	HCL060KDV	HCU060KEV	SCH060LEF	SCL060WLV	SCU060JDF	UCN060KNV
	HCL060KEF	HCU060KLF	SCH060LEV	SCL060WLV	SCU060JEF	UCN060KNV
	HCL060KEV	HCU060KLV	SCH060LLF	SCL060WLV	SCU060JCV	UCN060KNV
	HCL060KXF	HCU060KYF	SCH060LLF	SCL060WLV	SCU060JDF	UCN060KNV
	HCL060KZF	HCU060KYV	SCH060LXF	SCL060WLV	SCU060JEF	UCN060KNV
	HCL060ZCF	HCU060KYV	SCH060LXV	SCL060WLV	SCU060JCV	UCN060KNV
	HCL060ZCV	HCU060ZCF	SCH060LYV	SCL060WLV	SCU060JDF	UCN060KNV
	HCL060ZDF	HCU060ZCV	SCH060LYV	SCL060WLV	SCU060JEF	UCN060KNV
HCL060ZDF	HCU060ZCV	SCH060WCV	SCL060WLV	SCU060JCV	UCN060KNV	
HCL060ZDV	HCU060ZEV	SCH060WCV	SCL060WLV	SCU060JDF	UCN060KNV	
HCL060ZDV	HCU060ZEV	SCH060WCV	SCL060WLV	SCU060JEF	UCN060KNV	
HCL060ZEF	HCU060ZLF	SCH060WCV	SCL060WLV	SCU060JCV	UCN060KNV	
HCL060ZEF	HCU060ZLF	SCH060WCV	SCL060WLV	SCU060JDF	UCN060KNV	
HCL060ZEF	HCU060ZLF	SCH060WCV	SCL060WLV	SCU060JEF	UCN060KNV	

Suite du tableau...

Modèles							
36,3 Kg [80 livres]	CCN080HNF	HCN080HYV	HCU080KYV	SCL080HNF	SCN080WYF	SCU080WYV	
	CCN080HNV	HCN080KCF	HCU080ZCF	SCL080KNF	SCN080WYV	SCY080KNF	
	CCN080KNV	HCN080KCV	HCU080ZCV	SCL080KNV	SCU080GNF	SCY080KNV	
	HCD080LDF	HCN080KDF	HCU080ZYF	SCL080LCF	SCU080HNF	UCH080GNF	
	HCD080LDV	HCN080KDV	HCU080ZYV	SCN080GNF	SCU080JCF	UCH080HNF	
	HCH080GNF	HCN080KEF	ICN080GNF	SCN080HNF	SCU080JCV	UCH080HNV	
	HCH080HNF	HCN080KEV	ICN080HNF	SCN080JCF	SCU080JDF	UCH080KNF	
	HCH080HNV	HCN080KXF	ICN080HNV	SCN080JCV	SCU080JDV	UCH080KNV	
	HCH080KDF	HCN080KYF	ICN080KCF	SCN080JDF	SCU080JEF	UCL080GNF	
	HCH080KDV	HCN080KYV	ICN080KCV	SCN080JYF	SCU080JEV	UCL080HNF	
	HCH080ZDF	HCN080ZCF	ICN080KDF	SCN080JYV	SCU080JLF	UCL080HNV	
	HCH080ZDV	HCN080ZCV	ICN080KDV	SCN080KNF	SCU080JLV	UCL080KNF	
	HCL080GNF	HCN080ZDF	ICN080KEF	SCN080KNV	SCU080JXF	UCL080KNV	
	HCL080HNF	HCN080ZDV	ICN080KEV	SCN080LCF	SCU080JXV	UCN080GNF	
	HCL080HNV	HCN080ZEF	ICN080KNF	SCN080LCV	SCU080JYF	UCN080HNF	
	HCL080KDF	HCN080ZEV	ICN080KNV	SCN080LDF	SCU080JYV	UCN080HNV	
	HCL080KDV	HCN080ZXF	ICN080KYF	SCN080LDV	SCU080KNV	UCN080KNF	
	HCL080ZDF	HCN080ZYF	ICN080KYV	SCN080LEF	SCU080LCV	UCN080KNV	
	HCL080ZDV	HCN080ZYV	SCD080LDF	SCN080LXF	SCU080LDV	UCU080GNF	
	HCN080GNF	HCU080GNF	SCD080LDV	SCN080LYF	SCU080LEV	UCU080HNF	
	HCN080HCF	HCU080HCF	SCH080GNF	SCN080LYV	SCU080LXV	UCU080HNV	
	HCN080HCV	HCU080HNF	SCH080HNF	SCN080WCF	SCU080LYV	UCU080KNF	
	HCN080HDF	HCU080HXF	SCH080KNF	SCN080WCV	SCU080WCV	UCU080KNV	
	HCN080HNF	HCU080KCF	SCH080KNV	SCN080WDF	SCU080WDV	UCY080KNF	
	HCN080HNV	HCU080KCV	SCH080LCF	SCN080WDV	SCU080WEV	UCY080KNV	
	HCN080HYF	HCU080KYF	SCL080GNF	SCN080WEV	SCU080WXV		
	45,4 Kg [100 livres]	CCN100HNF	HCN100HNF	HCN100ZXF	SCH100KNV	SCN100WCF	UCL100HNF
		CCN100HNV	HCN100HNV	HCN100ZXV	SCL100GNF	SCN100WCV	UCL100HNV
		HCH100GNF	HCN100KCF	HCN100ZYF	SCL100KNF	SCN100WDF	UCL100KNF
		HCH100HNF	HCN100KCV	HCN100ZYV	SCL100KNV	SCN100WDV	UCL100KNV
HCH100HNV		HCN100KDF	HCU100HNV	SCN100GNF	SCN100WEF	UCN100GNF	
HCH100KDF		HCN100KDV	ICN100GNF	SCN100JCF	SCN100WEV	UCN100HNF	
HCH100KDV		HCN100KEF	ICN100HNF	SCN100KNF	SCN100WXF	UCN100HNV	
HCH100ZDF		HCN100KEV	ICN100HNV	SCN100KNV	SCN100WXV	UCN100KNV	
HCH100ZDV		HCN100KXF	ICN100KCF	SCN100LCF	SCN100WYF	UCU100HNF	
HCL100GNF		HCN100KXV	ICN100KCV	SCN100LCV	SCN100WYV	UCU100HNV	
HCL100HNF		HCN100KYF	ICN100KDV	SCN100LDF	SCU100KNV	UCU100KNF	
HCL100HNV		HCN100KYV	ICN100KEV	SCN100LDV	SCY100KNF	UCU100KNV	
HCL100KDF		HCN100ZCF	ICN100KNF	SCN100LEF	UCH100GNF	UCY100HNF	
HCL100KDV		HCN100ZCV	ICN100KNV	SCN100LEV	UCH100HNF	UCY100KNV	
HCL100ZDF		HCN100ZDF	ICN100KXV	SCN100LXF	UCH100HNV		
HCL100ZDV		HCN100ZDV	ICN100KYV	SCN100LXV	UCH100KNF		
HCN100GNF		HCN100ZEF	SCH100GNF	SCN100LYF	UCH100KNV		
HCN100HCF		HCN100ZEV	SCH100KNF	SCN100LYV	UCL100GNF		

Inspection de la machine lors de sa livraison

À la livraison, inspecter visuellement la caisse, les cartons et les pièces pour voir s'ils n'ont pas été endommagés pendant le transport. Si des signes d'endommagement sont évidents, demander au transporteur de noter l'état sur les documents d'expédition avant

de signer le reçu d'expédition, ou notifier le transporteur de l'état dès que celui-ci est découvert.

Emplacement de la plaque du numéro de série

La plaque signalétique se trouve à l'arrière de la machine et à l'intérieur de la porte. Fournir le numéro de série et de modèle de la machine lors de la commande de pièces ou de la demande d'assistance technique. Se reporter à la *Figure 1*.

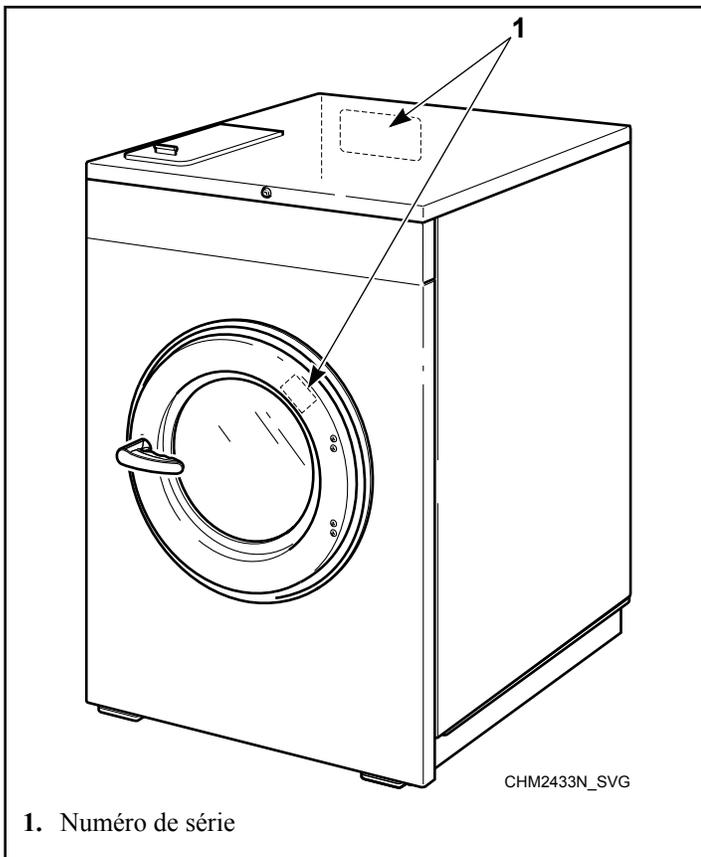


Figure 1

Manufacturing Date

La date de fabrication de l'appareil est indiquée dans le numéro de série. Les deux premiers chiffres représentent l'année. Les troisième et quatrième chiffres représentent le mois. Par exemple, un appareil dont le numéro de série est 1505000001 fut fabriqué au mois de mai 2015.

EAC

Pièces de rechange

Si de la documentation ou des pièces de rechange sont requises, contacter le vendeur de votre machine ou Alliance Laundry Systems au +1 (920) 748-3950 pour le nom et l'adresse du distributeur de pièces autorisé le plus proche.

Le service client

Pour une assistance technique, veuillez contacter votre distributeur local ou :

Alliance Laundry Systems
Shepard Street
P.O. Box 990
Ripon, WI 54971-0990
États-Unis.
www.alliancelaundry.com
Téléphone : +1 (920) 748-3121 Ripon, Wisconsin

Caractéristiques techniques et dimensions

Caractéristiques générales

Modèle	20		30	40	60	80	100
Dimensions hors tout							
Largeur totale, mm [po.]	660 [26,0]		737 [29,0]	778 [30,63]	865 [34,06]	1054 [41,5]	1054 [41,5]
Hauteur totale, mm [po.]	Conception 2	1105 [43,5]	1180 [46,45]	1 237 [48,7]	1305 [51,39]	1 465 [57,66]	1 465 [57,66]
	Conception 3	1130 [44,5]					
Profondeur totale, mm [po.]	784 [30,85]		896 [35,29]	1073 [42,25]	1135 [44,7]	1 234 [48,6]	1336 [52,6]
Poids et données d'expédition							
Poids net, kg [lbs.]	152 [335]		209 [460]	249 [550]	315 [695]	549 [1210]	572 [1260]
Poids d'expédition standard, kg [lbs.]	166 [365]		225 [495]	268 [590]	338 [745]	572 [1260]	594 [1310]
Volume d'expédition standard, m ³ [pi. ³]	Conception 2	0,75 [26,5]	1,01 [36]	1,24 [44]	1,61 [57]	2,29 [81]	2,4 [87]
	Conception 3	0,77 [27]					
Dimensions standards d'expédition (L x P x H), mm [po.]	Conception 2	711 x 859 x 1229 [28 x 33,8 x 48,4]	800 x 973 x 1303 [31,5 x 38,3 x 51,3]	826 x 1105 x 1361 [32,5 x 43,5 x 53,6]	953 x 1191 x 1430 [37,5 x 46,9 x 56,3]	1118 x 1384 x 1488 [44 x 54,5 x 58,6]	1118 x 1486 x 1488 [44 x 58,5 x 58,6]
	Conception 3	711 x 859 x 1256 [28 x 33,8 x 49,4]					
Poids de la caisse d'expédition en lattes de bois, kg [lbs.]	204 [450]		268 [590]	313 [690]	390 [860]	628 [1385]	651 [1435]
Volume de la caisse d'expédition en lattes de bois, m ³ [pi ³]	Conception 2	1,04 [36,2]	1,33 [47]	1,52 [54]	2,20 [78]	2,97 [105]	3,17 [112]
	Conception 3	1,07 [38]					

Tableau 1 suite...

Modèle	20		30	40	60	80	100
Dimensions de la caisse d'expédition en lattes de bois (L x P x H), mm [po.]	Conception 2	826 x 935 x 1240 [32,5 x 36,8 x 49,8]	914 x 1049 x 1397 [36 x 41,3 x 55]	940 x 1166 x 1397 [37 x 45,9 x 55]	1067 x 1267 x 1626 [42 x 49,9 x 64]	1232 x 1461 x 1654 [48,5 x 57,5 x 65,1]	1232 x 1562 x 1654 [48,5 x 61,5 x 65,1]
	Conception 3	826 x 935 x 1397 [32,5 x 36,8 x 55]					
Tambour de lavage							
Diamètre tambour, mm [po.]	533 [21]		610 [24]	668 [26,3]	762 [30]	914 [36]	914 [36]
Profondeur tambour, mm [po.]	350 [13,8]		406 [16]	515 [20,3]	559 [22]	556 [21,9]	657 [25,9]
Volume tambour, l [pi. ³]	79,3 [2,8]		119 [4,2]	178 [6,3]	255 [9,00]	365 [12,9]	430 [15,2]
Taille des perforations, mm [po.]	4,78 [0,188]		4,78 [0,188]	4,78 [0,188]	4,78 [0,188]	4,78 [0,188]	4,78 [0,188]
Surface perforée, %	17,3		18,6	18,8	18,8	19,6	20,2
Ouverture de la porte							
Taille de l'ouverture, mm [po.]	295 [11,6]		363 [14,3]	414 [16,3]	414 [16,3]	470 [18,5]	470 [18,5]
Hauteur bas de porte par rapport au sol, mm [po.]	365 [14,38]		356 [14]	370 [14,56]	379 [14,94]	455 [17,91]	455 [17,91]
Height of door opening above floor, mm [po.]	432 [17]		431 [17]	451 [17,74]	460 [18,12]	528 [20,77]	528 [20,77]
Consommation électrique							
Consommation électrique moyenne par cycle, kWh [x-voltage indiqué]	Pas de charge	0,05	0,09	0,10	0,15	0,19	0,19
	80% de charge	0,06	0,11	0,14	0,22	0,28	0,28
Charge thermique estimée du bâtiment							
Charge CVC, Kcal/h [Btu/h] (modèles non chauffants)	101 [400]		113 [450]	129 [510]	189 [750]	239 [950]	239 [950]
Système d'entraînement							
Nombre de moteurs d'entraînement	1		1	1	1	1	1
Puissance du moteur kW [HP]	*		1,5 [2]	1,5 [2]	2,2 [3]	3,7 [5]	3,7 [5]
Vitesses du tambour							
Vitesse lavage avant/arrière délicat, g [tr/min]	0,4 [37]		0,4 [34]	0,4 [33]	0,4 [31]	0,4 [28]	0,4 [28]
Vitesse lavage avant/arrière, g [tr/min]	0,8 [51]		0,8 [48]	0,8 [46]	0,8 [43]	0,8 [39]	0,8 [39]
Vitesse distribution, g [tr/min]	2,5 [92]		2,5 [86]	2,5 [82]	2,5 [77]	2,5 [70]	2,5 [70]

Tableau 1 suite...

Modèle		20	30	40	60	80	100
Vitesse d'essorage 1 (très basse), g [tr/min]		27 [301]	27 [282]	27 [269]	27 [252]	27 [230]	27 [230]
Vitesse d'essorage 2 (basse), g [tr/min]		80 [518]	80 [485]	80 [464]	80 [434]	80 [396]	80 [396]
Vitesse d'essorage 3 (moyenne), g [tr/min]		100 [579]	100 [542]	100 [518]	100 [485]	100 [443]	100 [443]
Vitesse d'essorage 4 (élevé), g [tr/min]		120 [648]	120 [606]	120 [579]	120 [542]	120 [495]	125 [495]
Vitesse d'essorage 5 (très élevé), g [tr/min]		150 [710]	150 [664]	150 [635]	150 [594]	150 [542]	150 [542]
Vitesse d'essorage 6 (ultra élevé), g [tr/min]		200 [819]	200 [766]	200 [733]	200 [686]	200 [626]	165 [568]
Chauffage direct à la vapeur (en option)							
Diamètre raccord d'entrée de vapeur, NPT		1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2
Nombre d'entrées de vapeur		**	**	1	1	1	1
Vapeur nécessaire pour augmenter la température d'eau du bain 10°C/kg [10°F/lbs.]	LOW (bas)	0,34 [0,74]	0,43 [0,94]	0,94 [2,09]	1,63 [3,80]	1,72 [3,80]	1,72 [3,80]
	MED (moyen)	0,49 [1,07]	0,58 [1,28]	1,09 [2,40]	2,11 [4,65]	2,11 [4,65]	2,49 [5,49]
	HIGH (haut)	0,65 [1,44]	0,79 [1,74]	1,29 [2,84]	2,63 [5,79]	2,63 [5,79]	3,10 [6,84]
Conception moyenne de vapeur par cycle, bHP		0,34	0,41	0,78	0,98	1,34	1,58
Chauffage électrique							
Puissance de chauffage électrique totale, kW	Tension d'entrée						
	200 V	5,4	5,4	10,8	10,8	19,1	19,1
	240 V	7,8	7,8	15,6	15,6	27,4	27,4
	380 V	6,5	6,5	13,0	13,0	17,2	17,2
	415 V	7,8	7,8	15,5	15,5	20,5	20,5
480 V	Sans objet	Sans objet	15,6	15,6	27,4	27,4	
Nombre d'éléments chauffants		3	3	6	6	6	6
Puissance des éléments chauffants, kW		2,6	2,6	2,6	2,6	4,2	4,2
Émission de bruit							

Tableau 1 suite...

Caractéristiques techniques et dimensions

Modèle		20	30	40	60	80	100	
dBA	Lavage	58	58	58	58	58	58	
	Essorage	100G	52	59	59	59	69	69
		200G	61	66	66	66	76	73
<p>* Pour les modèles à tension B, Q et X = 0,75 kW [1 hp] et pour les modèles à tension N et P = 1,7 kW [2 hp]</p> <p>** Les modèles 20 et 30 peuvent être préposés à la vapeur et un kit est disponible pour la conversion.</p> <p>N/A = Sans objet</p>								

Tableau 1

Dimensions de la machine

Modèles 20 à 60

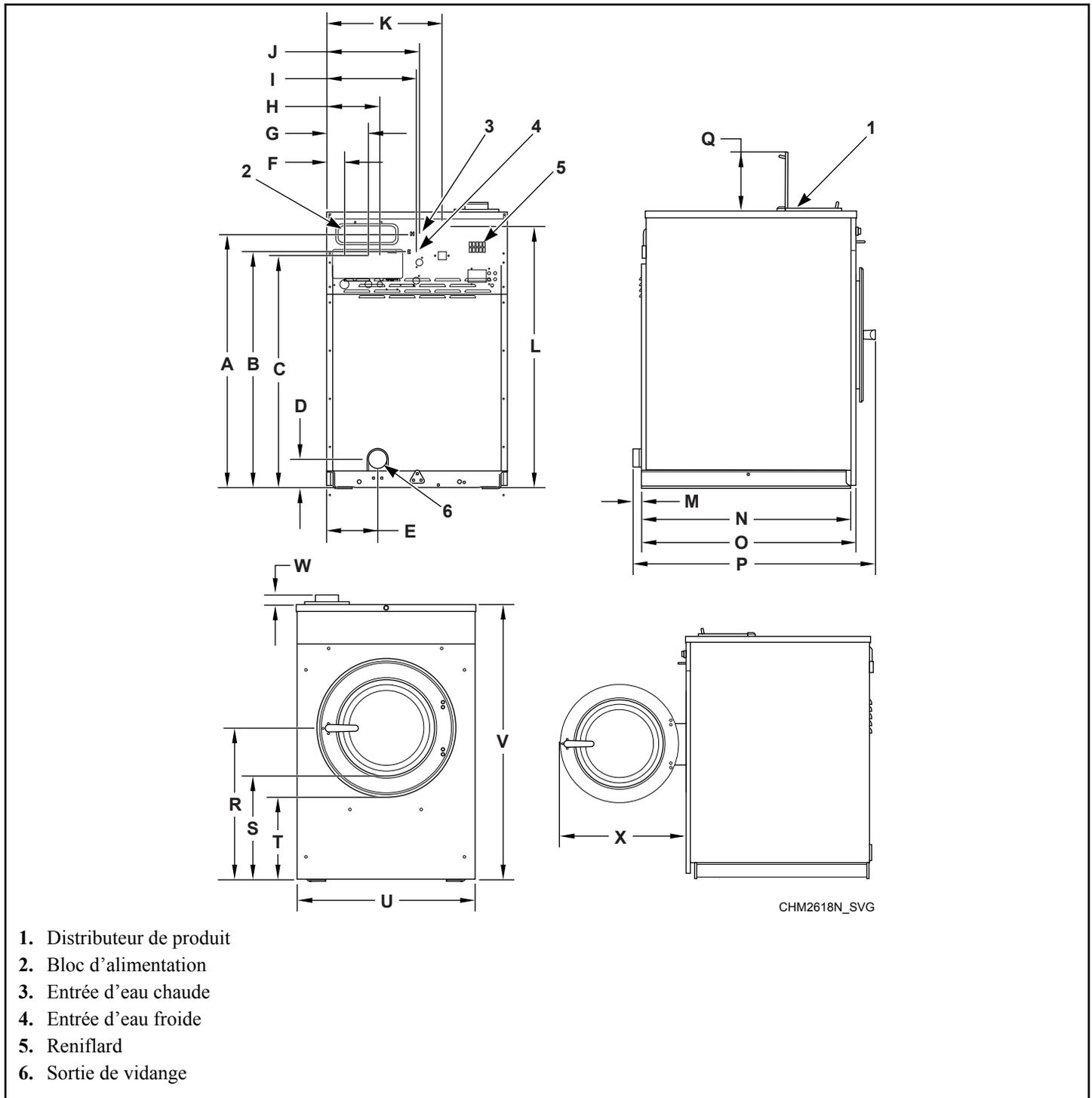
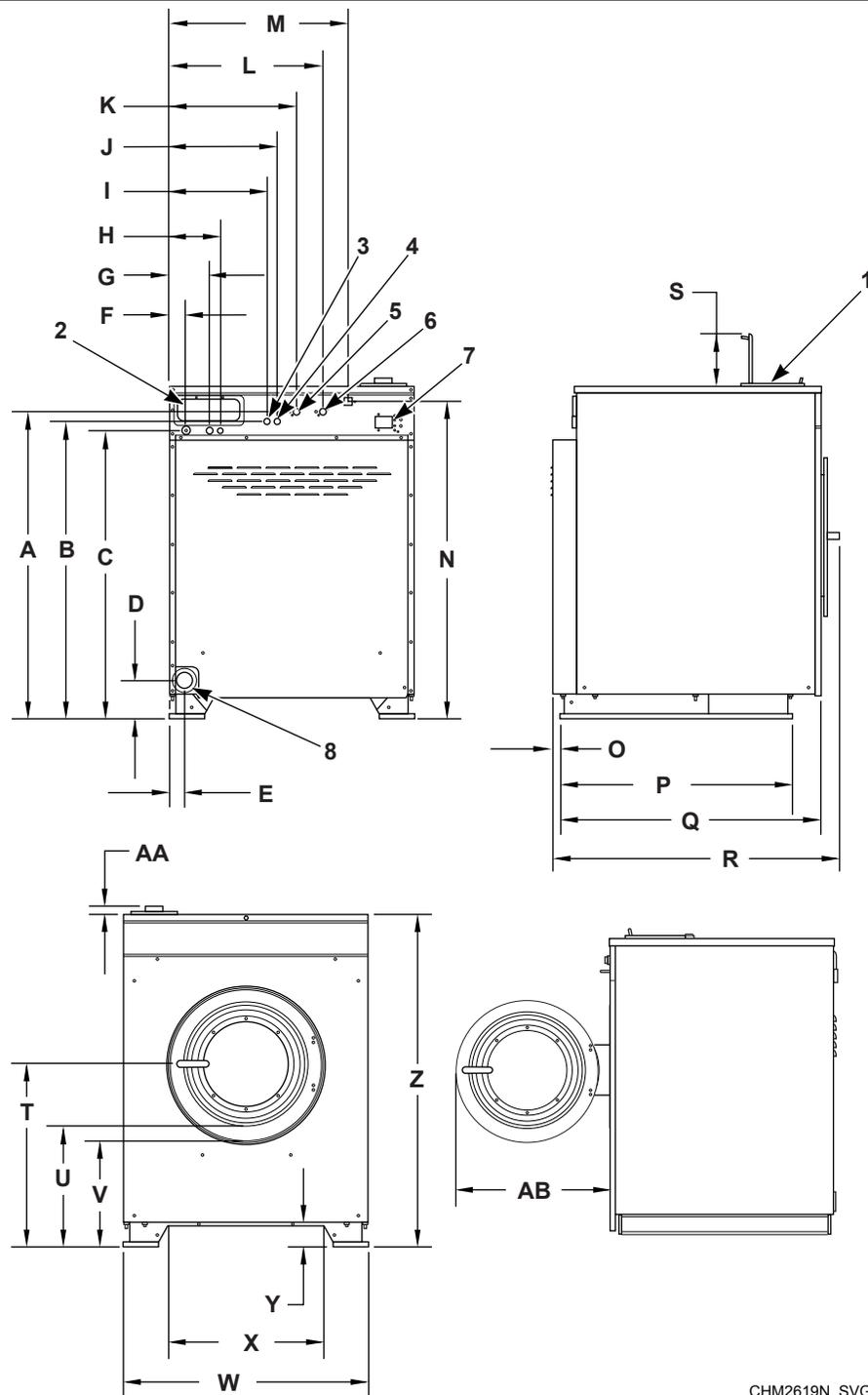


Figure 2

Dimensions de la machine - Modèles 20 à 60, mm [in.]					
Caractéristique	20 (Conception 2)	20 (Conception 3)	30	40	60
A	965 [38,0]	991 [39,0]	1040 [40,94]	1 097 [43,19]	11,65 [45,88]
B	889 [35,0]	914 [36,0]	964 [37,94]	1 021 [40,19]	1 089 [42,88]
C	902 [34,52]	902 [35,52]	951 [37,46]	1 009 [39,71]	1 077 [42,4]
D	119 [4,7]	119 [4,7]	105 [4,14]	115 [4,51]	124 [4,87]
E	199 [7,83]	199 [7,83]	237 [9,33]	224 [8,82]	251 [9,89]
F	76 [2,99]	76 [2,99]	76 [2,99]	76 [2,99]	76 [2,99]
G	176 [6,94]	176 [6,94]	176 [6,94]	176 [6,94]	176 [6,94]
H	224 [8,82]	224 [8,82]	224 [8,82]	224 [8,82]	224 [8,82]
I	385 [15,15]	385 [15,15]	385 [15,15]	385 [15,15]	505 [19,9]
J	398 [15,65]	398 [15,65]	398 [15,65]	398 [15,65]	518 [20,4]
K	Sans objet	Sans objet	Sans objet	495 [19,48]	582 [22,91]
L	Sans objet	Sans objet	Sans objet	1 133 [44,61]	1 201 [47,3]
M	9 [0,34]	9 [0,34]	9 [0,34]	51 [2,0]	51 [2,0]
N	681 [26,83]	681 [26,83]	800 [31,5]	902 [35,52]	981 [38,62]
O	694 [27,31]	694 [27,31]	808 [31,82]	939 [36,96]	1002 [39,45]
P	784 [30,85]	784 [30,85]	896 [35,29]	1073 [42,25]	1135 [44,7]
Q	254 [9,0]	254 [9,0]	254 [9,0]	254 [9,0]	254 [9,0]
R	584 [23,01]	584 [23,01]	610 [24,0]	660 [26,0]	670 [26,38]
S	432 [17,0]	432 [17,0]	432 [17,0]	451 [17,74]	460 [18,12]
T	365 [14,38]	365 [14,38]	356 [14]	370 [14,56]	379 [14,94]
U	660 [26,0]	660 [26,0]	737 [29,0]	778 [30,63]	865 [34,06]
V	1067 [42,0]	1092 [43,0]	1 142 [44,95]	1 199 [47,2]	1 267 [49,89]
W	3 [1,5]	3 [1,5]	38 [1,5]	38 [1,5]	38 [1,5]
X	426 [16,75]	426 [16,75]	429 [19,38]	552 [21,75]	552 [21,75]
N/A = Sans objet					

Tableau 2

Modèles 80 et 100



CHM2619N_SVG

- 1. Distributeur de produit
- 2. Bloc d'alimentation
- 3. Entrée d'eau chaude auxiliaire
- 4. Entrée d'eau froide auxiliaire
- 5. Entrée d'eau froide
- 6. Entrée d'eau chaude
- 7. Reniflard
- 8. Sortie de vidange

Figure 3

Dimensions de la machine - Modèles 80 et 100, mm [in.]				
A	1 316 [51,82]	O	35 [1,36]	
B	1 278 [50,32]	P	997 [39,24]	
C	1 236 [48,68]	Q	80	1 122 [44,16]
			100	1 223 [48,16]
D	163 [6,41]	R	80	1 234 [48,6]
			100	1336 [52,6]
E	65 [2,55]	S	229 [9,0]	
F	76 [2,99]	T	785 [30,91]	
G	176 [6,94]	U	528 [20,77]	
H	224 [8,82]	V	455 [17,91]	
I	423 [16,66]	W	1054 [41,5]	
J	462 [18,18]	X	664 [26,15]	
K	550 [21,65]	Y	91 [3,57]	
L	664 [26,15]	Z	1 426 [56,16]	
M	771 [30,35]	AA	38 [1,5]	
N	1 361 [53,57]	AB	641 [25,25]	

Tableau 3

Emplacement des trous de boulons de fixation – Modèles 20 et 30

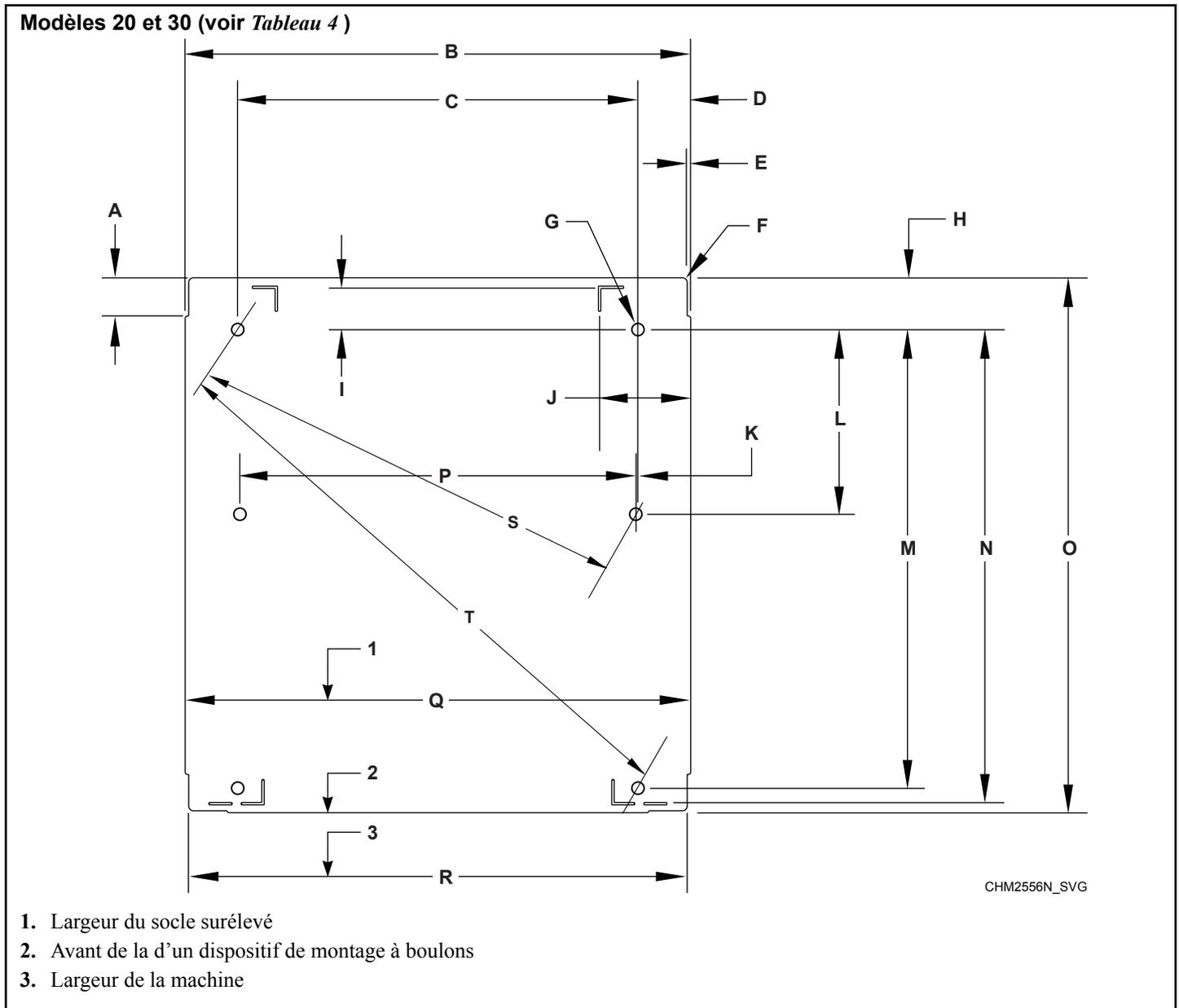


Figure 4

Emplacement des trous de boulons de fixation – Modèles 20 et 30, mm [in.]		
Caractéristique	20	30
A	51 [2]	51 [2]
B	670 [26,37]	746 [29,38]
C	530 [20,88]	607 [23,89]

Tableau 4 suite...

Emplacement des trous de boulons de fixation – Modèles 20 et 30, mm [in.]		
Caractéristique	20	30
D	70 [2,75]	70 [2,75]
E	5 [0,18]	5 [0,18]
F	6 [0,25]	6 [0,25]
G	16 [0,64]	16 [0,64]
H	69 [2,71]	60 [2,37]
I	55 [2,15]	46 [1,81]
J	119 [4,69]	119 [4,69]
K	5 [0,19]	5 [0,19]
L	245 [9,64]	267 [10,5]
M	608 [23,94]	735 [28,94]
N	627 [24,69]	754 [29,69]
O	709 [27,92]	828 [32,59]
P	524 [20,65]	597 [23,5]
Q	670 [26,37]	746 [29,38]
R	660 [26]	737 [29,02]
S	564 [22,2]	663 [26,1]
T	792 [31,19]	953 [37,53]

Tableau 4

Emplacement des trous de boulons de fixation – Modèles 40 et 60

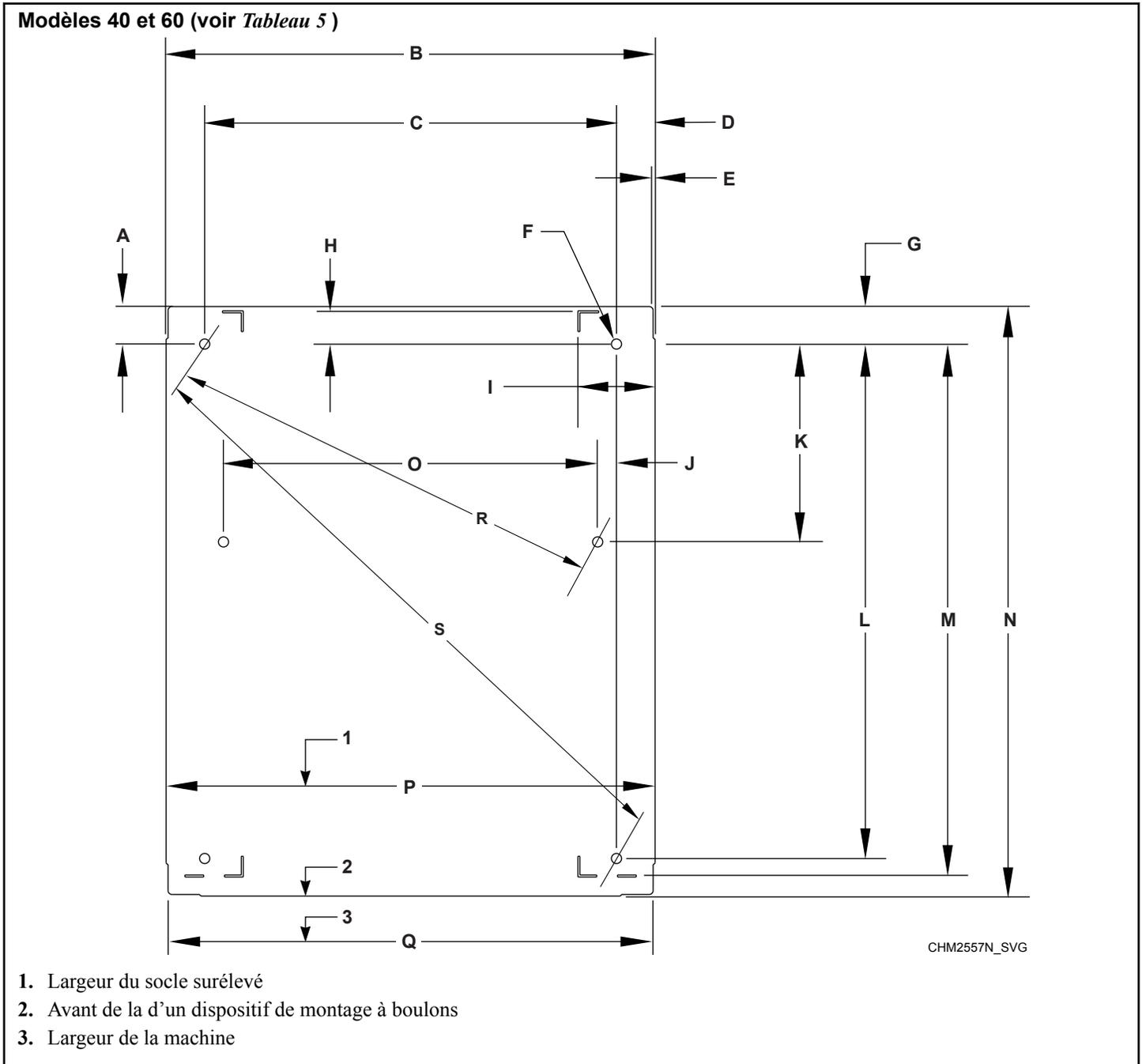


Figure 5

Emplacement des trous de boulons de fixation – Modèles 40 et 60, mm [in.]		
Caractéristique	40	60
A	51 [2]	51 [2]

Tableau 5 suite...

Emplacement des trous de boulons de fixation – Modèles 40 et 60, mm [in.]		
Caractéristique	40	60
B	784 [30,88]	875 [34,44]
C	660 [26]	762 [30]
D	62 [2,44]	56 [2,22]
E	3 [0,12]	3 [0,12]
F	16 [0,64]	16 [0,64]
G	60 [2,37]	60 [2,37]
H	51 [2]	44 [1,75]
I	121 [4,75]	131 [5,15]
J	30 [1,19]	32 [1,25]
K	318 [12,5]	303 [11,93]
L	826 [32,5]	914 [36]
M	852 [33,54]	936 [36,87]
N	946 [37,25]	1 029 [40,5]
O	600 [23,63]	699 [27,5]
P	784 [30,88]	875 [34,44]
Q	778 [30,63]	868 [34,19]
R	733 [28,85]	820 [32,29]
S	1057 [41.62]	1190 [46,86]

Tableau 5

Emplacement des trous de boulons de fixation – Modèles 80 et 100

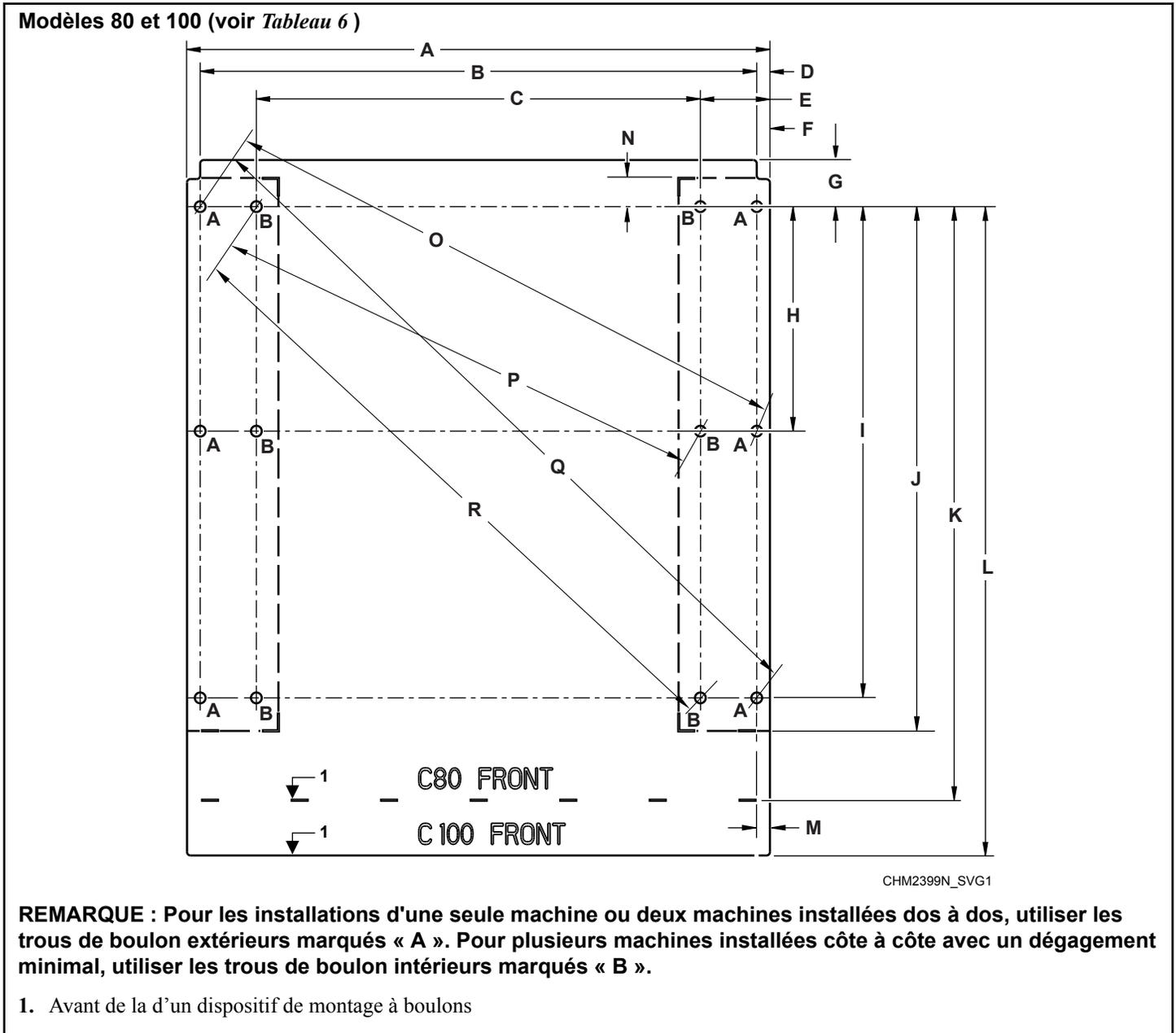


Figure 6

Emplacement des trous de boulons de fixation – Modèles 80 et 100, mm [in.]		
Caractéristique	80	100
A	1054 [41,5]	1054 [41,5]
B	1 006 [39,62]	1 006 [39,62]
C	803 [31,62]	803 [31,62]

Tableau 6 suite...

Emplacement des trous de boulons de fixation – Modèles 80 et 100, mm [in.]			
Caractéristique		80	100
D		24 [0,94]	24 [0,94]
E		124 [4,94]	124 [4,94]
F		164 [6,63]	164 [6,63]
G		84 [3,3]	84 [3,3]
H		406 [16]	406 [16]
I		889 [35]	889 [35]
J		947 [37,3]	947 [37,3]
K		1073 [42,2]	Sans objet
L		Sans objet	1260 [46,2]
M		25 [1]	25 [1]
N		50 [1,96]	50 [1,96]
O	Extérieur	1085 [42,72]	1085 [42,72]
P	Intérieur	900 [35,43]	900 [35,43]
Q	Extérieur	1 342 [52,86]	1 342 [52,86]
R	Intérieur	1197 [47,16]	1197 [47,16]
N/A = Sans objet			

Tableau 6

Plan de montage au sol – Modèles 20 à 60

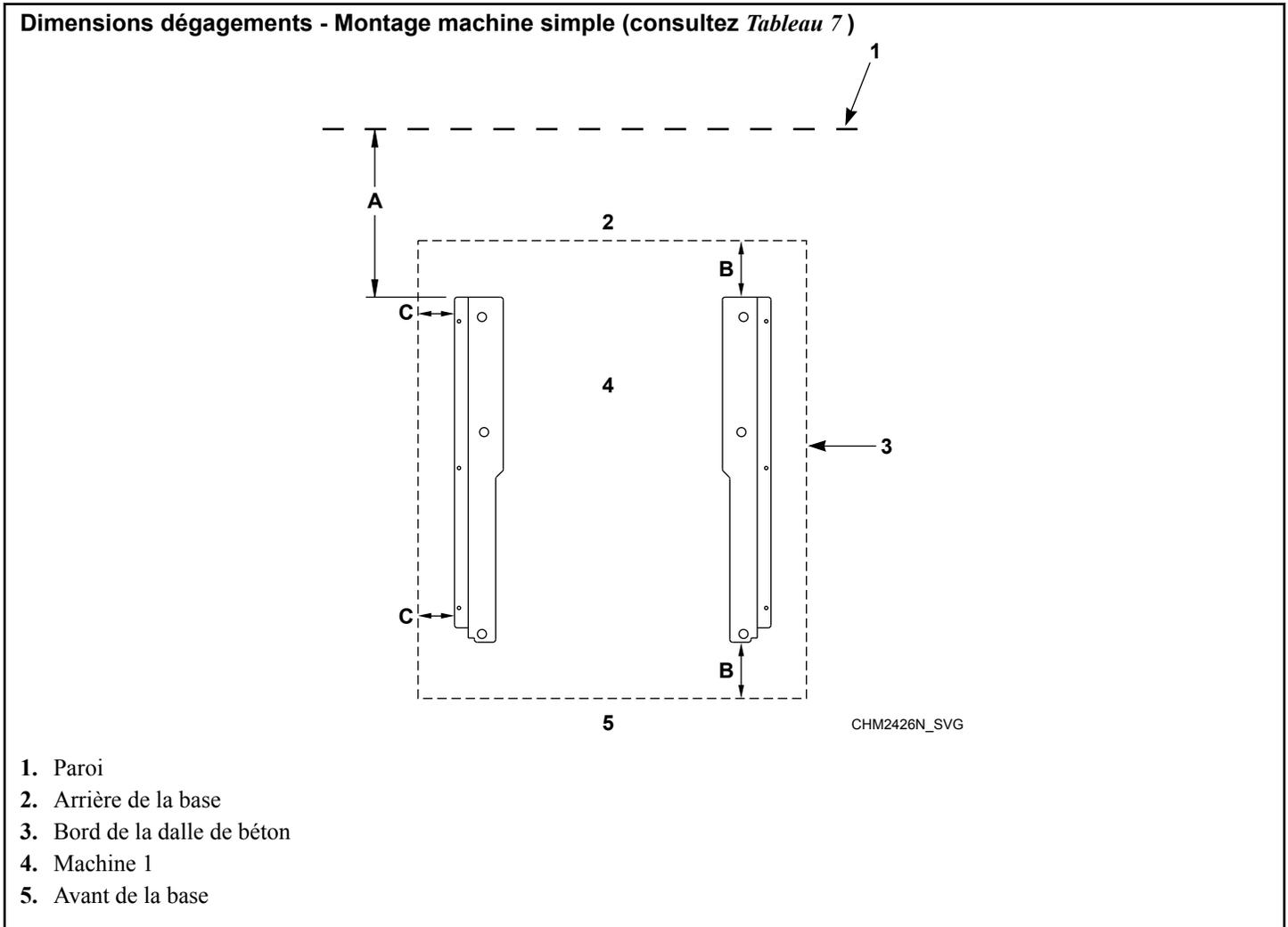


Figure 7

Dégagements dimensionnels - Montage de machine seule - Modèles 20 à 60, mm [in.]					
Description		20	30	40	60
A	Distance au mur (minimum)	610 [24]	610 [24]	610 [24]	610 [24]
B	Distance de la base de la machine au bord de la plateforme (minimum)	87 [3,44]	102 [4]	101 [3,99]	152 [5,99]
C	Distance de la base de la machine au bord de la plateforme (minimum)	64 [2,52]	64 [2,51]	71 [2,81]	131 [5,18]

Tableau 7

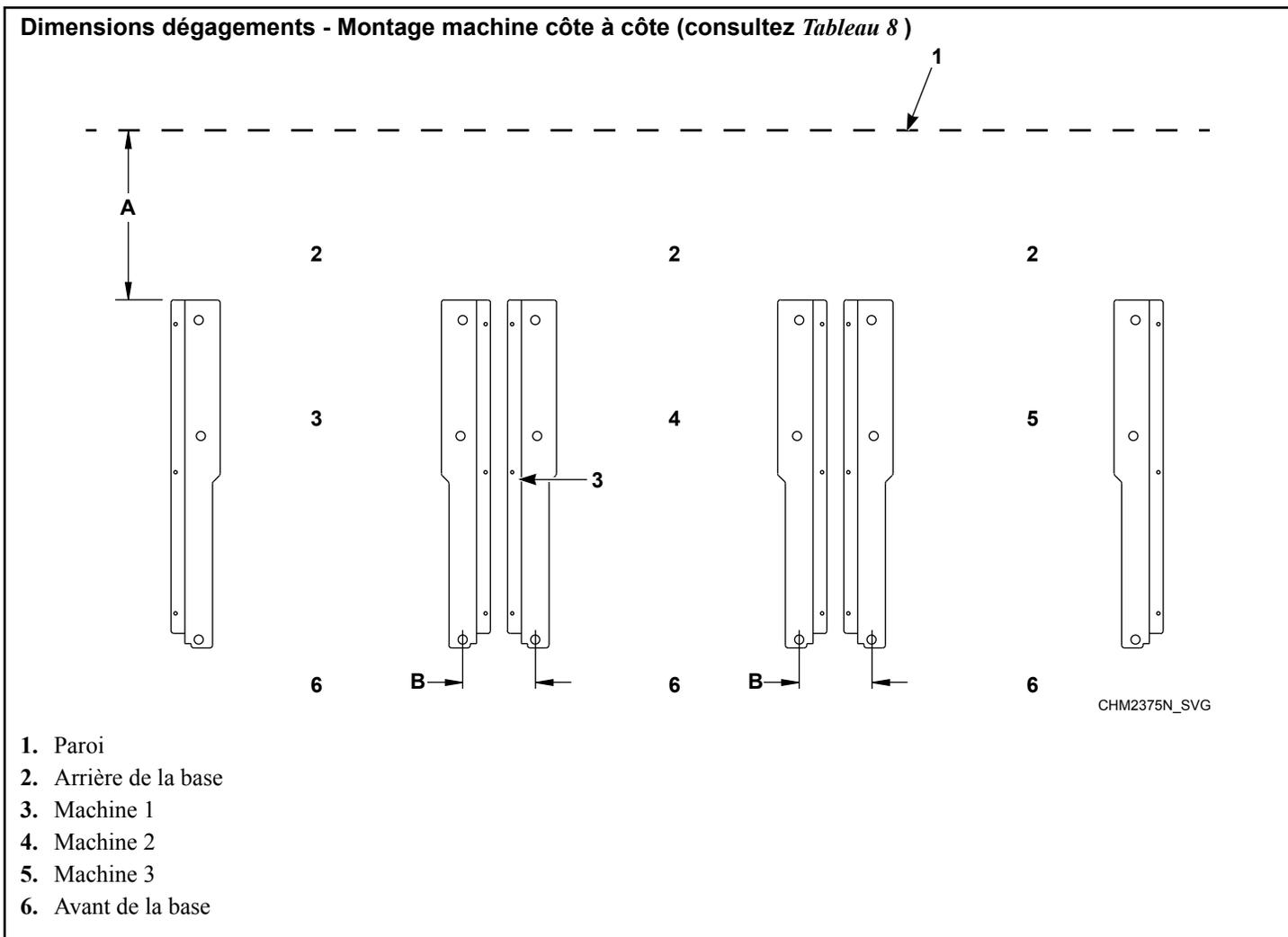


Figure 8

Dégagements dimensionnels - Montage côte à côte - Modèles 20 à 60, mm [in.]					
Description		20	30	40	60
A	Distance au mur (minimum)	610 [24]	610 [24]	610 [24]	610 [24]
B	Monté sans socles (minimum)	131 [5,14]	130 [5,12]	118 [4,63]	103 [4,06]
	Monté avec socles (minimum)	139 [5,5]	139 [5,5]	124 [4,88]	112 [4,44]

Tableau 8

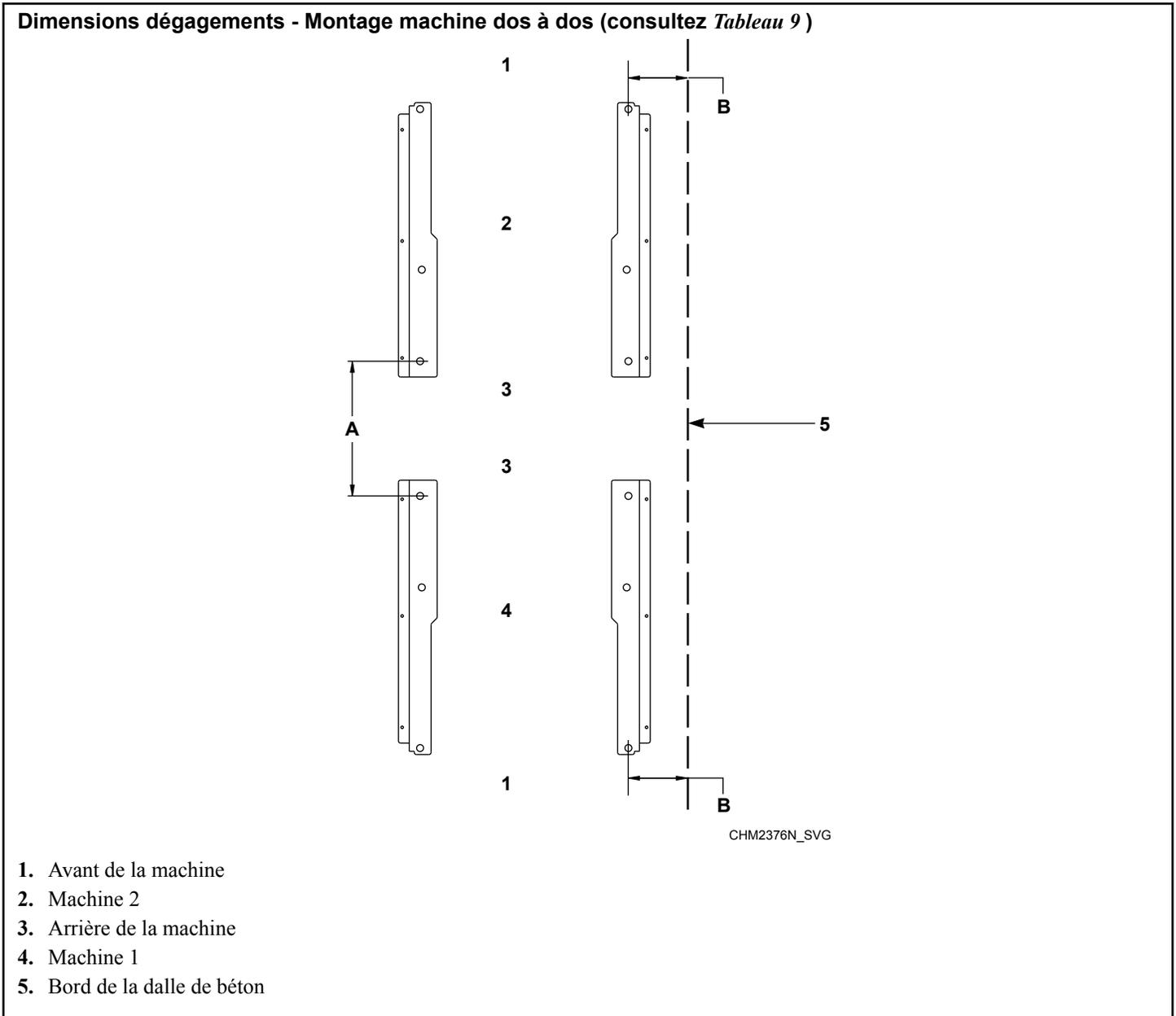


Figure 9

Dégagements dimensionnels - Montage dos à dos - Modèles 20 à 60, mm [in.]					
Description		20	30	40	60
A	Espacement boulon arrière adjacent (minimum)	719 [28,3]	702 [27,6]	710 [28,0]	699 [27,5]
B	Distance du boulon avant au bord de la plateforme (minimum)	134 [5,26]	134 [5,26]	157 [6,19]	226 [8,9]

Tableau 9

Plan de montage au sol – Modèles 80 à 100

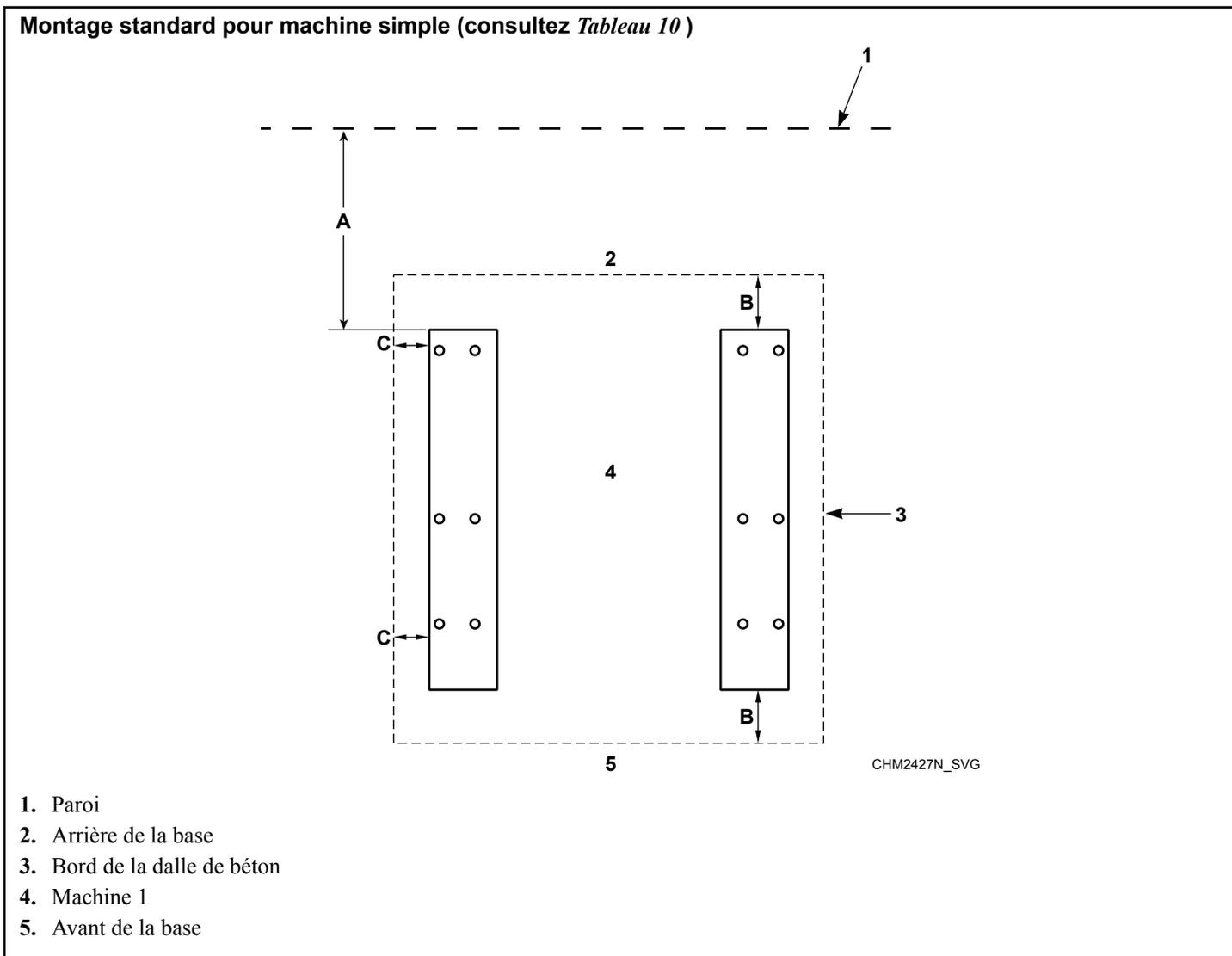


Figure 10

Montage standard pour machine seule - Modèles 80 et 100, mm [in.]		
Description		80-100
A	Distance au mur (minimum)	610 [24]
B	Distance de la base de la machine au bord de la plateforme (minimum)	126 [4,98]
C	Distance de la base de la machine au bord de la plateforme (minimum)	203 [8]

Tableau 10

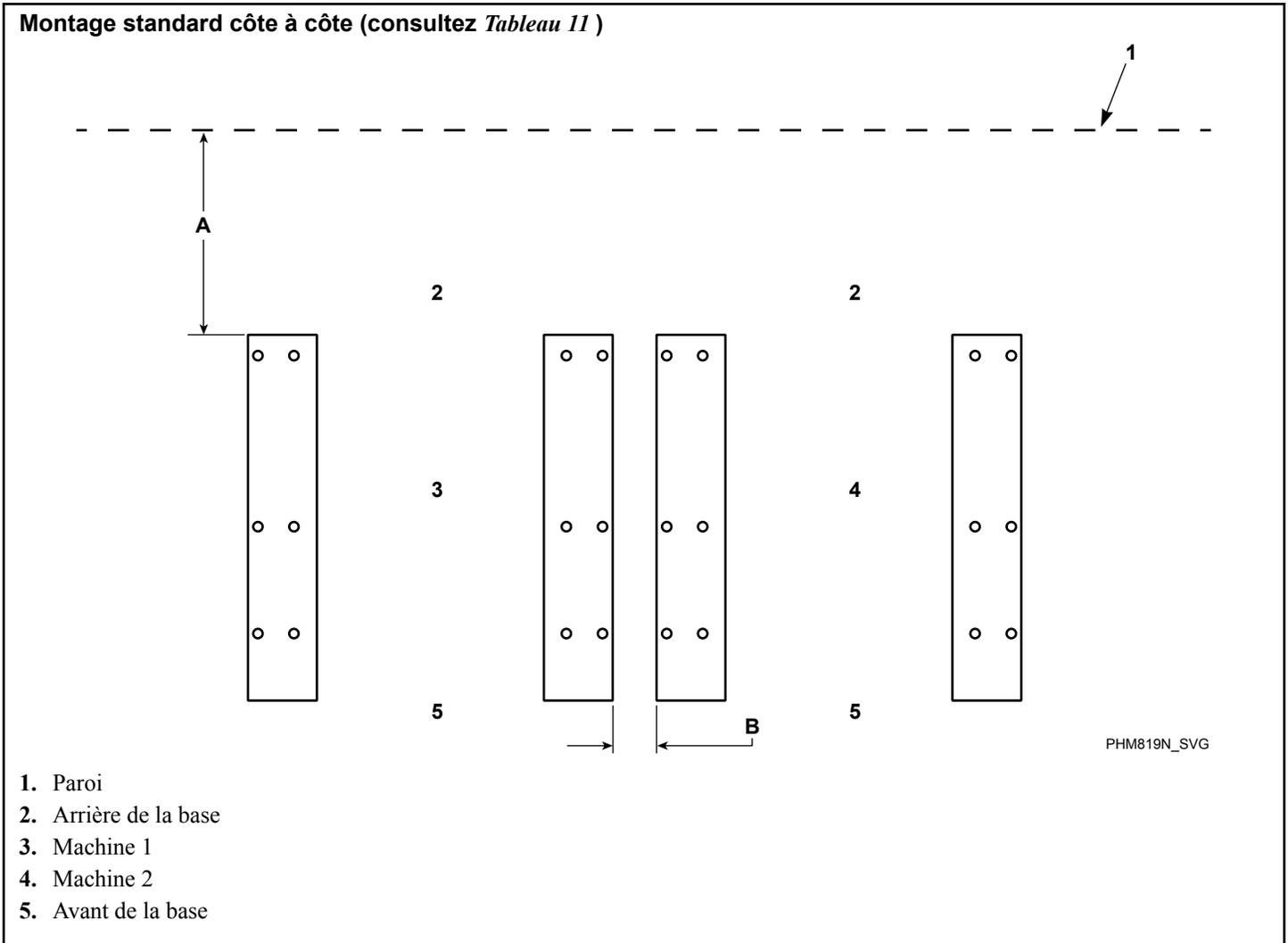


Figure 11

Montage standard côte à côte - Modèles 80 à 100, mm [in.]		
Description		80-100
A	Distance au mur (minimum)	610 [24]
B	Espacement boulon du module adjacent (minimum)	152 [6]

Tableau 11

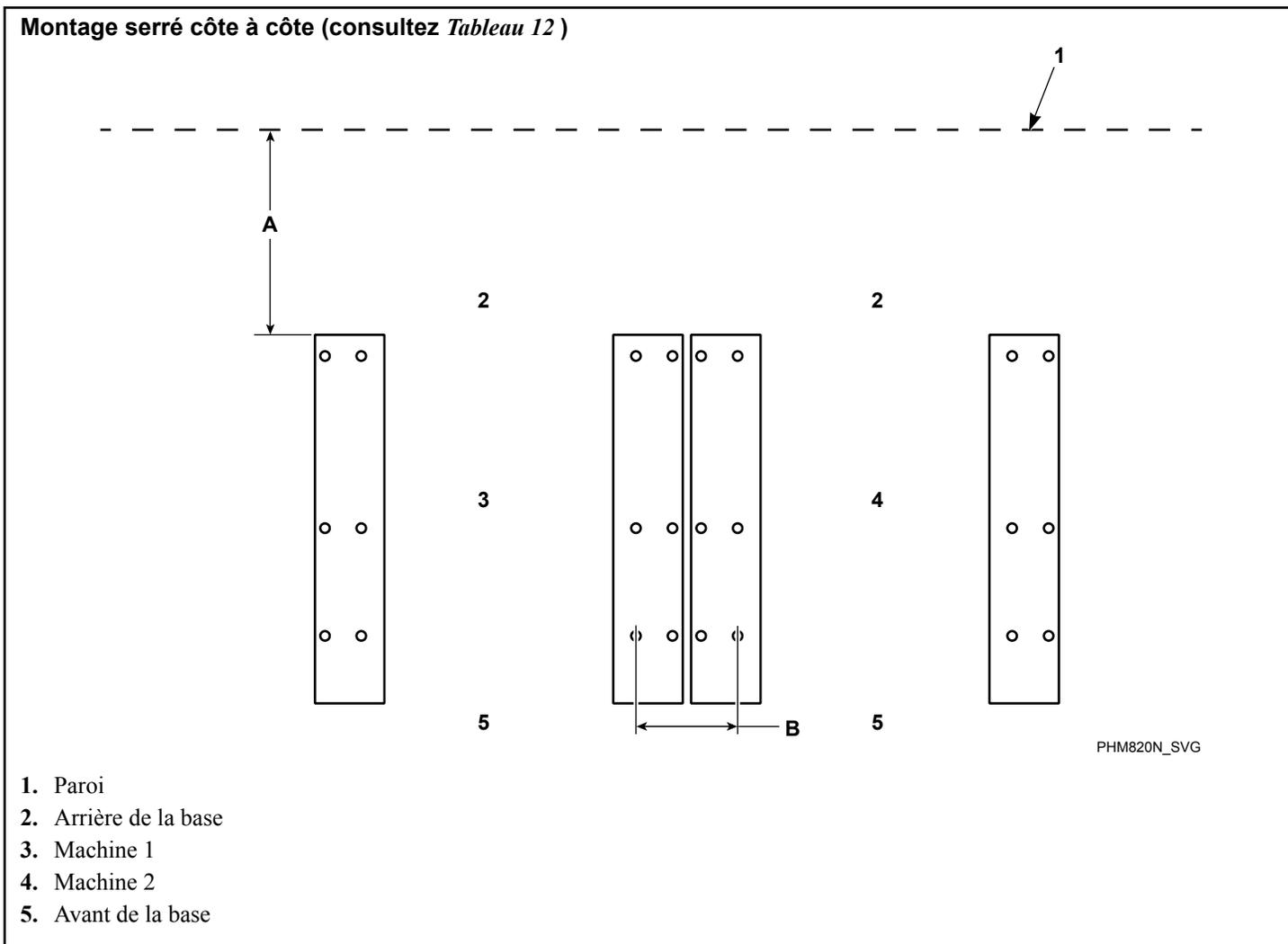
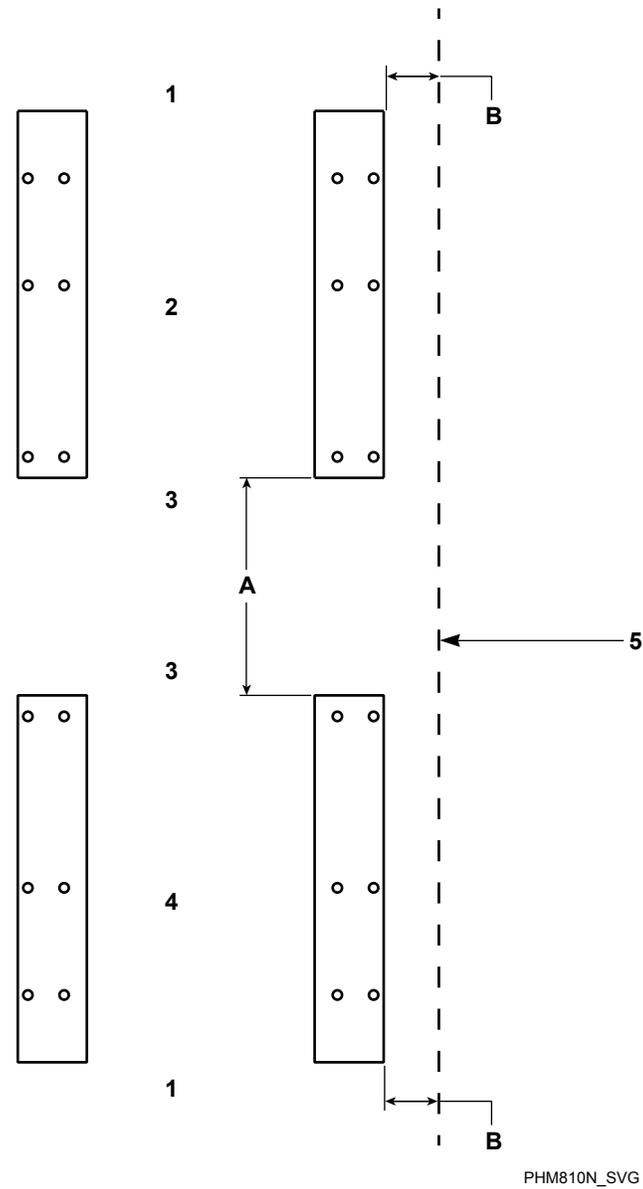


Figure 12

Montage bord à bord côte à côte - Modèles 80 à 100, mm [in.]		
Description		80-100
A	Distance au mur (minimum)	610 [24]
B	Espacement boulon du module adjacent (minimum)	264 [10,38]
IMPORTANT : Pour un montage étroit, boulonner la machine à l'aide des trous de boulon intérieurs.		

Tableau 12

Montage dos à dos (consultez *Tableau 13*)

1. Avant de la machine
2. Machine 2
3. Arrière de la machine
4. Machine 1
5. Bord de la dalle de béton

Figure 13

Montage dos à dos - Modèles 80 à 100, mm [in.]		
Description		80-100
A	Espacement boulon arrière adjacent (minimum)	846 [33,3]
B	Distance du boulon avant au bord de la plateforme (minimum)	203 [8]

Tableau 13

Installation

Retrait du couvercle de transpalette (Modèles 80 et 100 uniquement)

Avant d'installer les modèles 80 et 100, le couvercle de la transpalette peut être retiré en préparation de la réinstallation sur le socle de la machine après l'installation de la machine.

1. Repérer le couvercle sur le panneau arrière.
2. Retirer le panneau arrière.
3. Enlever toute la quincaillerie de fixation du couvercle sur le panneau arrière, voir *Figure 14*. NE PAS JETER LA QUINCAILLERIE.
4. Retirer le couvercle.

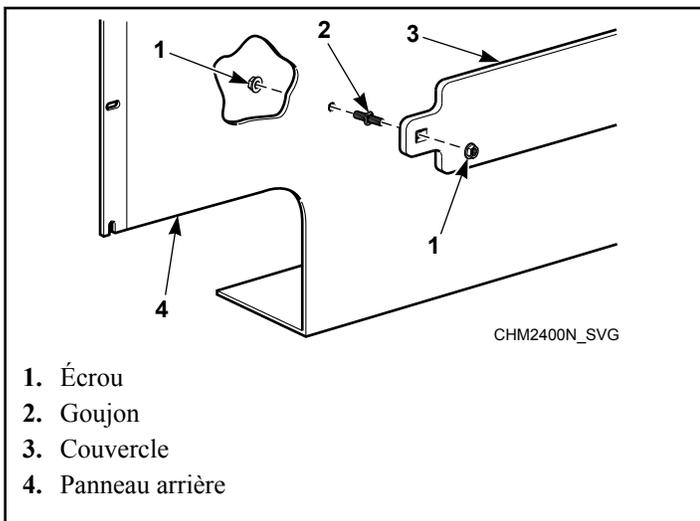


Figure 14

5. Réinstaller le panneau arrière.

REMARQUE : Se reporter à la section *Installation du couvercle de transpalette (Modèles 80 et 100 uniquement)* pour installer le couvercle sur le socle machine après installation de la machine.

Exigences de la fondation d'une seule machine

Un béton armé d'au minimum 3500 livres par pouce carré (voir la valeur nominale du fournisseur) sur un lit préparé est exigé pour toutes les nouvelles installations de machines.

REMARQUE : Ne pas installer sur un sol en bois, en carrelage ou surélevé, sur des châssis à plusieurs bases empilées, ou au-dessus de caves ou de vide-sanitaires à cause de la forte vitesse d'extraction et des forces g. Pour les modèles 80 et plus, ne pas les installer sur des socles de châssis en métal.

Le support doit faire l'objet d'une grande attention afin d'assurer une installation stable de la machine et d'éliminer le risque de vibration excessive durant l'essorage.



AVERTISSEMENT

Pour réduire le risque d'incendie, de blessures graves, d'endommagement et/ou de mort accidentelle, installer la machine sur un sol nivelé (3/8 po.), en ciment non couvert assez solide.

W787

Pour les fondations neuves, un modèle de montage à boulons ou un cadre métallique surélevé peuvent être achetés. Pour toutes les installations, un kit de matériel pour béton est disponible en option.

La machine doit être placée sur une surface plane et horizontale de façon à ce que le socle entier de la machine soit en appui sur la surface de soutien.

IMPORTANT : Ne pas soutenir la machine de manière permanente à quatre endroits avec des rondelles d'espacement. L'installation doit être cimentée et les rondelles d'espacement doivent être retirées.

Installation de machine sur sol existant

La dalle existante doit satisfaire au minimum aux exigences listées dans le *Fondation de la machine et installation sur socle* par modèle de machine. Le plancher doit être en béton armé sans vides sous la dalle. Si le plancher rencontre ces exigences et que vous ne désirez pas de dalle surélevée, se référer à *Figure 16* et procéder à la section *Montage de la machine et coulage de mortier*.

Installation sur dalle surélevée avec plancher existant

La dalle existante doit satisfaire au minimum aux exigences listées dans le *Fondation de la machine et installation sur socle* par machine. Le plancher doit être en béton armé sans vides sous la dalle. Si la dalle rencontre ces exigences et que vous désirez une dalle surélevée, se référer à *Figure 17* et procéder à la section *Fondation de la machine et installation sur socle*.

Installation d'un châssis surélevé avec un plancher existant

La dalle du sol existante doit se conformer aux conditions minimum indiquées en *Fondations de la machine et Installation du bloc* par machine. Le sol doit être en béton armé sans vides sous la dalle. Si la dalle satisfait ces conditions et qu'un châssis de so-

Installation

cle surélevé est souhaité, voir *Figure 17* et *Figure 18* passer à *Montage de la machine et coulage de mortier*.

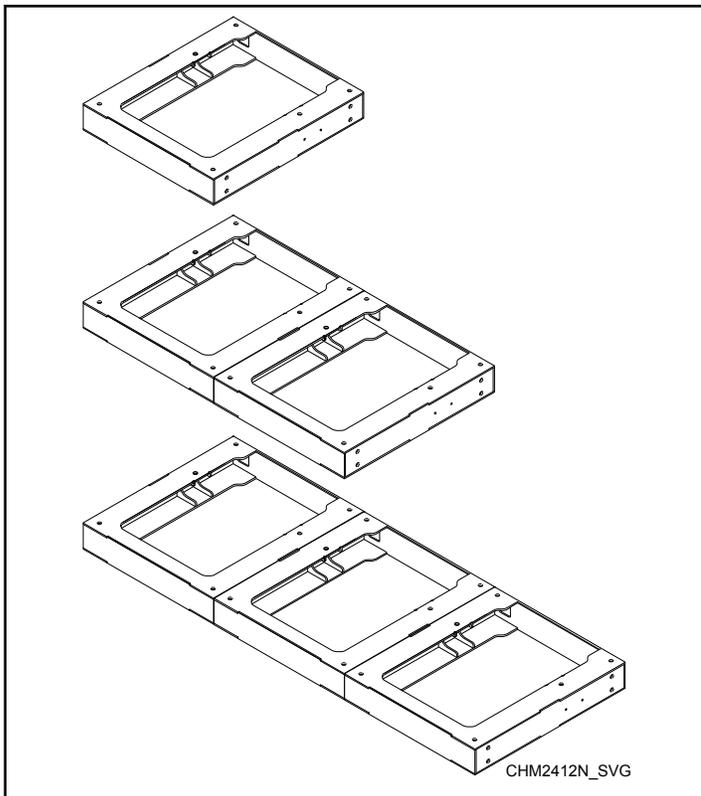


Figure 15

Nouvelle fondation

Si la dalle existante ne rencontre pas les exigences de fondation pour une machine unique pour le modèle en question, se référer à *Figure 18* et procéder à la section *Fondation de la machine et installation sur socle*.

Installation sur socle isolé

Ce type d'installation N'EST PAS recommandé. L'installateur DOIT consulter un ingénieur des structures pour les spécifications du béton et les exigences des installations qui ne seront pas liées aux fondations adjacentes.

IMPORTANT : Les instructions et les recommandations ci-dessus sont des caractéristiques conservatrices pour une installation typique basée sur les consultations avec un ingénieur de structures. Alliance Laundry Systems doutent toutes les installations satisfaisant à ces caractéristiques. Pour des caractéristiques alternatives d'installation basées sur votre type de sol, l'emplacement, la structure du bâtiment, la géométrie unique du plancher, les types de machine et les services publics, consulter un ingénieur de structures dans votre région.

Fondation de la machine et installation sur socle

Un socle en béton peut être construit pour surélever la machine. Le socle doit être conçu avec soin à cause de la force exercée par

la machine durant l'essorage. Ce socle en béton, recommandé de ne pas dépasser 203 mm [8 pouces] au-dessus du plancher existant, doit être placé, renforcé par des armatures et attaché au plancher existant. Voir le *Tableau 14*, *Figure 16*, *Figure 17* et *Figure 18* pour les installations de machines multiples.

Plateforme machine et installation plateforme, mm [po.]						
Caractéristique		20	30	40	60	80-100
Épaisseur minimale de la fondation	Vitesse-F	102 [4]	102 [4]	102 [4]	102 [4]	152 [6]
	Vitesse-V			152 [6]	152 [6]	229 [9]
Profondeur Minimale d'excavation	Vitesse-F	203 [8]	203 [8]	203 [8]	203 [8]	305 [12]
	Vitesse-V			305 [12]	305 [12]	381 [15]
Taille minimale du socle						
Machine seule (L x P)		798 x 884 [31,4 x 34,8]	874 x 1 003 [34,4 x 39,5]	927 x 1 105 [36,5 x 43,5]	1 139 x 1 285 [44,8 x 50,6]	1 461 x 1 250 [57,5 x 49,2]
Deux machines, côte à côte (L x P)		1 462 x 884 [57,54 x 34,8]	1 613 x 1 003 [63,52 x 39,5]	1 711 x 1 105 [67,38 x 43,5]	2 006 x 1 285 [78,98 x 50,6]	2 527 x 1 250 [99,5 x 49,2]
Deux machines, dos à dos (L x P)		798 x 2 251 [31,4 x 88,63]	874 x 2 499 [34,4 x 98,37]	927 x 2 927 [36,5 x 115,23]	1 138 x 3 035 [44,8 x 119,48]	1 308 x 3 316 [51,5 x 130,56]
REMARQUE : Les montages intérieur et extérieur ne sont disponibles que sur les modèles 80 et 100.						
N/A = Non Applicable						

Tableau 14

IMPORTANT : Ne PAS installer une dalle sur le sol existant. La fondation et la dalle doivent être construites et coulées ensemble.

Si le sol existant n'est pas en béton armé de l'épaisseur minimum (selon les modèles), si un bloc surélevé est recommandé ou si plusieurs machines doivent être installées, les étapes suivantes doivent être suivies (voir *Figure 16*, *Figure 17* et *Figure 18*) :

1. De tous les côtés, découper un trou plus grand que la base de la machine dans le sol existant, se reporter à la *Tableau 14*.
2. Excaver à la profondeur indiquée dans le *Tableau 14* à partir de la partie supérieure du plancher existant.
3. Lors de l'installation d'une fondation avec socle surélevé, préparer un coffrage pour la portion de la fondation se trouvant au-dessus du sol. Vérifier que la partie supérieure de la fondation est de niveau. La dalle de la fondation ne doit pas être à plus de 203 mm [8 pouces] au-dessus du sol existant.
4. Remplir avec de la terre propre.
5. Compacter la terre, en s'assurant de laisser assez de place pour l'épaisseur correcte du béton.
6. Percer des trous [voir les spécifications du fabricant pour la taille des trous] pour l'armature de périmètre à une profondeur de 64 mm [2,5 pouces] dans le plancher existant. L'armature

doit être placée à 305 mm [12 pouces] de centre à centre dans les deux sens autour du périmètre entier.

7. Nettoyer les débris dans chaque trou d'armature.
8. Remplir d'adhésif acrylique la moitié de la profondeur du trou.
9. En utilisant une armature N°4 (60 ksi), fixer le nouveau socle au plancher existant en veillant à attacher les armatures aux intersections et à utiliser les supports d'armature appropriés afin de maintenir les barres à la profondeur appropriée dans le socle.
10. Laisser durcir correctement l'adhésif autour de l'armature ; se reporter aux durées recommandées par le fabricant.
11. Remplissez entièrement de béton résistant à minimum 3 500 psi jusqu'au niveau de la plateforme actuelle plus un niveau supplémentaire (maximum 203 mm [8 pouces]) pour la plateforme surélevée souhaitée. Le béton doit être coulé de sorte que l'ensemble base et plateforme forment un seul tout.
12. Laisser durcir le béton selon les durées recommandées par le fabricant.
13. À l'aide d'un modèle de boulons de fixation, d'un châssis à socle surélevé ou d'un socle de machine, marquer les emplacements prévus pour le perçage des trous nécessaires au montage de la machine.

REMARQUE : Autre méthode : incruster des boulons de serrement dans le béton, quand celui-ci est coulé, au Niveau 5 (taux SAE minimum), 16 mm [5/8 in.] pour les modèles 20 à 60 et 19 mm [3/4 in.] pour les modèles 80 à 100. Voir Figure 20 et Tableau 18 .

14. Procéder à la section *Montage de la machine et coulage de mortier.*

Installation de machine

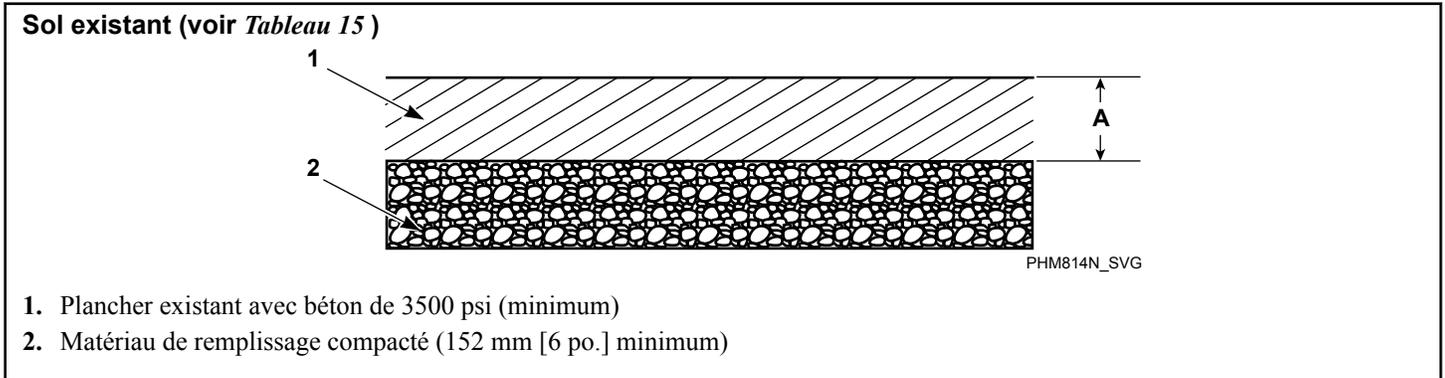


Figure 16

Plancher existant, mm [po]					
Description		20-30	40-60 (Vitesse-F)	40-60 (Vitesse-V)	80-100
A	Épaisseur requise du plancher existant (minimum)	102 [4]	102 [4]	152 [6]	229 [9]

Tableau 15

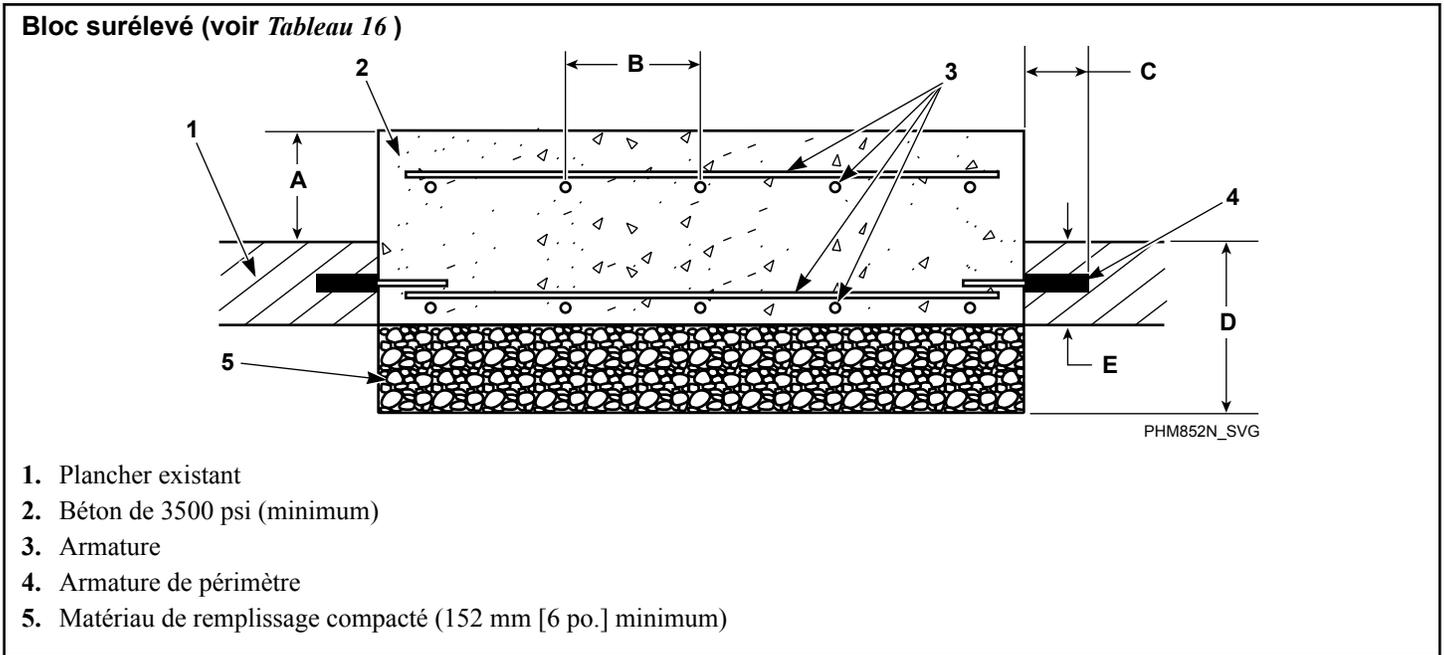


Figure 17

Dalle surélevée, mm [po]					
Description		20-30	40-60 (Vitesse-F)	40-60 (Vitesse-V)	80-100
A	Hauteur de la dalle surélevée du plancher (maximum)	203 [8]	203 [8]	203 [8]	203 [8]
B	Distance entre les armatures (maximum)	305 [12]	305 [12]	305 [12]	305 [12]
C	Longueur de l'armature s'étendant dans le plancher existant (minimum)	64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]
D	Profondeur totale plateforme (remplissage béton plus 152 mm [6 po.]) (minimum)	203 [8]	203 [8]	305 [12]	381 [15]
E	Épaisseur requise du plancher existant (minimum)	102 [4]	102 [4]	152 [6]	152 [6]

Tableau 16

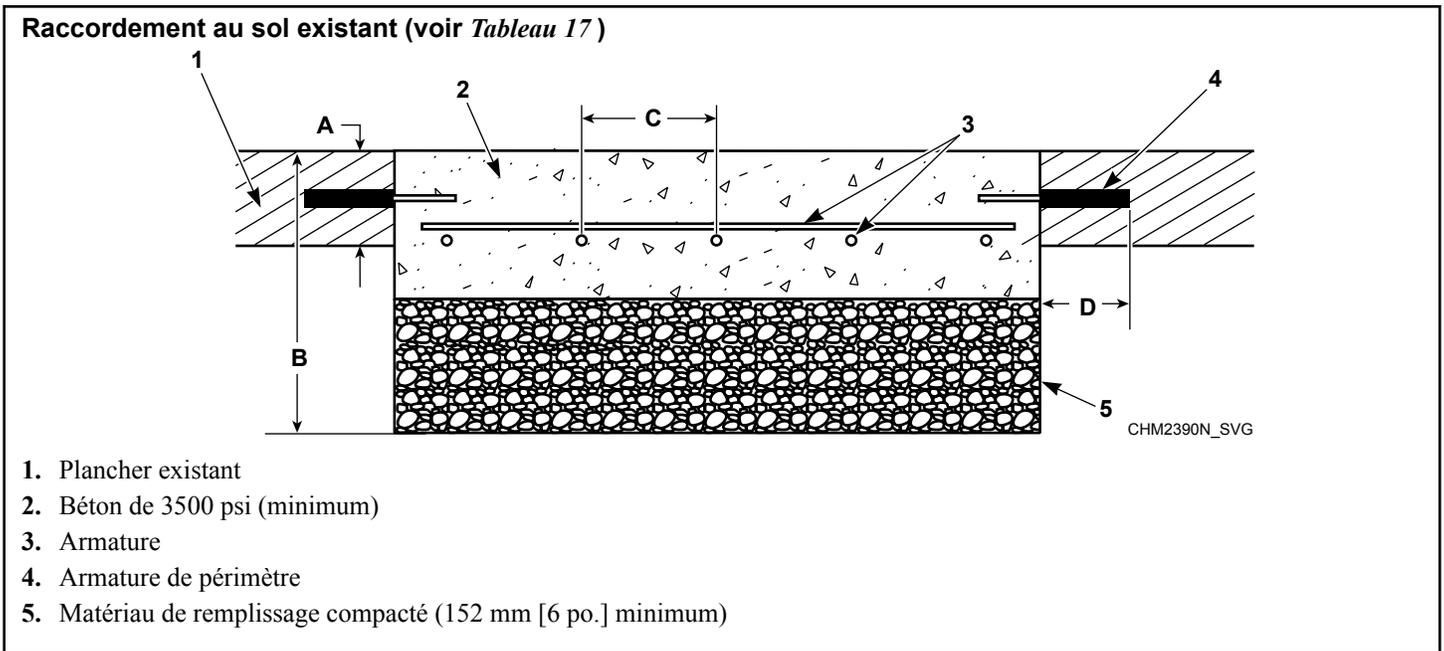


Figure 18

Relier au plancher existant, mm [po]					
Description		20-30	40-60 (Vitesse-F)	40-60 (Vitesse-V)	80-100
A	Épaisseur requise du plancher existant (minimum)	102 [4]	102 [4]	152 [6]	152 [6]
B	Profondeur totale de la fondation (béton plus remplissage de 152 mm [6 po.] (minimale)	203 [8]	203 [8]	305 [12]	381 [15]
C	Distance entre les armatures (minimum)	305 [12]	305 [12]	305 [12]	305 [12]
D	Longueur de l'armature s'étendant dans le plancher existant (minimum)	64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]

Tableau 17

Montage de la machine et coulage de mortier

REMARQUE : Quand le béton est complètement sec et que la méthode du moulage-en-place a été utilisée, voir Figure 20 et passer à l'étape 7. Si des boulons à revêtement adhésif en acrylique sont souhaités, voir Figure 19 et passer à l'étape 1 quand le béton est complètement sec.

1. Voir Tableau 18 pour installer la jauge de profondeur de perçage.

2. Percer les trous à la profondeur indiquée.
3. Utiliser de l'air comprimé ou la poire à remplissage pour nettoyer les débris de chaque trou.
4. Remplir la moitié de la profondeur des trous à l'aide d'un système d'ancrage adhésif admis par l'industrie.
5. Insérer le boulon de fixation jusqu'à ce qu'il atteigne le fond. Se référer au paragraphe Tableau 18 .
6. S'assurer que toutes les poches d'air sont supprimées de l'adhésif entourant le boulon.
7. Laisser complètement durcir l'adhésif autour du boulon.

8. Enlever les matériaux d'expédition et placer soigneusement la machine ou le socle surélevé sur les boulons.

REMARQUE : Ne jamais tenter de soulever la machine par la poignée de porte ou en appuyant sur les panneaux de couverture. Toujours insérer un pied-de-biche ou autre levier sous la base du socle de la machine pour la déplacer.

IMPORTANT : NE PAS installer de modèles 80 ou plus sur des châssis de socle surélevés.

9. Soulever et niveler la machine ou le châssis de socle surélevé à 1,27 cm [1/2 in.] au-dessus du sol aux quatre coins, à l'aide d'écarteurs comme des outils de fixation d'écrous.

	AVERTISSEMENT
<p>Risque d'écrasement. Pour éviter les dommages corporels et/ou les dégâts matériels, ne pas incliner la machine de plus de 25 degrés dans aucune direction.</p>	
W793	

10. Remplir complètement l'espace entre le socle surélevé ou la base de la machine et le sol à l'aide d'un **coulis de ciment pour machine de bonne qualité à retrait nul**, afin de garantir une installation stable. Remplir complètement en dessous du socle. Retirer les panneaux avant et arrière afin de pouvoir accéder à **tout le périmètre des plaques de base**. Forcer le coulis de ciment en dessous du socle jusqu'à ce que tous les espaces vides soient comblés.

IMPORTANT : Rondelles plates de calibre minimal 5 SAE, et contre-écrous à bride dentelée à six pans de calibre minimal 5 SAE sont le matériel recommandé pour ancrer la machine ou le socle surélevé sur les boulons d'ancrage.

11. Placer les rondelles plates et les contre-écrous sur les boulons d'ancrage et les serrer à la main sur la base ou le socle surélevé de la machine.
12. Permettre au scellement de la machine de prendre, mais non pas de durcir.

IMPORTANT : Se reporter aux temps de durcissement de l'adhésif recommandés par le fabricant de boulons.

13. Enlever les cales d'espacement avec précaution et laisser la base ou le socle surélevé de la machine reposer sur le coulis de ciment humide.

REMARQUE : Pour les modèles 20 à 60 directement installés sur des sols finis, attendre que le joint soit complètement sec et passer directement à l'étape 18. Pour une installation sur un châssis de socle surélevé, passer à l'étape 14.

Modèles 20 à 60

14. Une fois que le coulis a complètement durci, placer la machine au-dessus du socle surélevé.
15. Aligner les trous de montage sur la machine avec les trous correspondants sur le socle surélevé.
16. Insérer un boulon, une rondelle plate et un contre-écrou dans chaque trou de montage.
17. Serrer chaque écrou à la main.
- Serrer les deux écrous arrière de deux tours
 - Serrer les deux écrous avant de deux tours
 - Serrer fermement les deux écrous du milieu.
18. Appliquer à tous les contre-écrous un couple de 90 ± 9 pi-lb – l'un après l'autre – jusqu'à ce qu'ils soient tous serrés uniformément et que la machine soit solidement fixée sur le socle surélevé ou sur le plancher.

Modèles 80 et plus

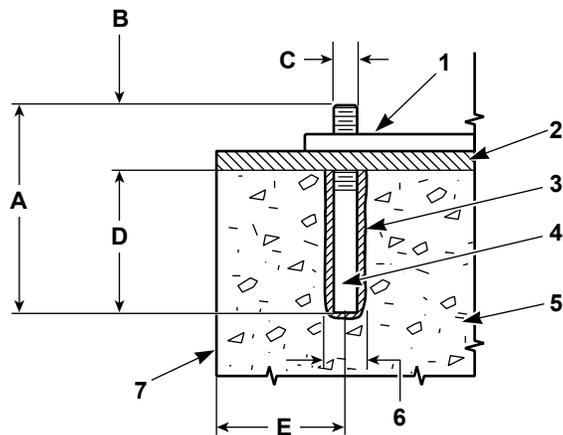
19. Une fois que le coulis de ciment a complètement durci, serrez les contre-écrous au couple de 150 ± 15 pi-lb – l'un après l'autre – jusqu'à ce qu'ils soient tous uniformément serrés et que la machine soit solidement ancrée au plancher.

IMPORTANT : Se reporter aux temps de durcissement du coulis recommandés par le fabricant avant de serrer les contre-écrous à la clé dynamométrique.

IMPORTANT : Les joints de couple doivent rester secs (non-lubrifiés).

REMARQUE : Vérifier et resserrer les écrous après cinq à dix jours de fonctionnement et chaque mois après cela.

Système d'adhésion de l'adhésif acrylique (se reporter à la *Tableau 18*)

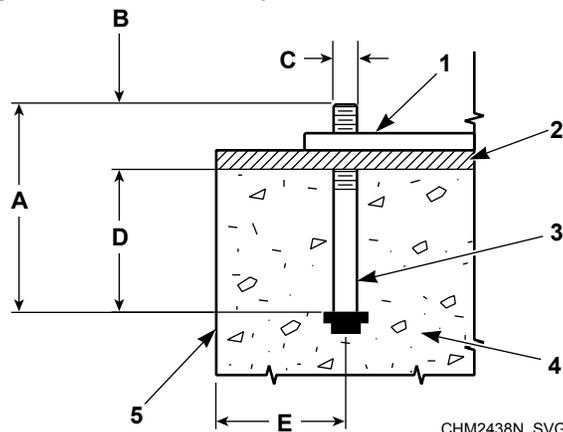


PHM811N_SVG

1. Socle de la machine
2. Joint 13 mm [1/2 in.]
3. Adhésif acrylique
4. Boulons d'ancrage (calibre minimum 5 SAE)
5. Béton
6. Taille du trou de perçage minimum selon les exigences du fabricant
7. Bord de la dalle

Figure 19

Ancrages moulés en place (se reporter à la *Tableau 18*)



CHM2438N_SVG

1. Socle de la machine
2. Coulis de ciment
3. Boulons d'ancrage (calibre minimum 5 SAE)
4. Béton
5. Bord de la dalle

Figure 20

Spécifications d'ancrage minimales, mm [po]				
Description		20-40	60	80-100
Nombre de boulons		4 ou 6*	6	6
A	Longueur de boulon	152 [6]	152 [6]	216 [8,75]
B	Rallonge de filetage	64 [2-1/2]	64 [2-1/2]	64 [2,75]
C	Diamètre de boulon	16 [5/8]	16 [5/8]	19 [3/4]
D	Profondeur d'ancrage	89 [3-1/2]	89 [3-1/2]	152 [6]
E	Distance du centre du boulon au bord du socle en béton	Se reporter à la <i>Tableau 8</i>	Se reporter à la <i>Tableau 8</i>	Se reporter à la <i>Tableau 11</i>

* Sur les modèles 20 à 40, les boulons des quatre (4) coins sont nécessaires et les deux (2) boulons centraux sont optionnels pour le montage d'une machine ou d'un châssis de socle surélevé au sol.

Tableau 18

Charge sur le sol							
Caractéristique	20	30	40	60	80	100	
Charge statique sur le sol, kN [lbs.]	1,87 [420]	2,54 [570]	3,11 [700]	4,18 [940]	6,89 [1550]	7,51 [1670]	
Pression statique, kN/m ² [lb/pi ²]	4,60 [96]	4,74 [99]	4,79 [100]	5,08 [106]	6,56 [137]	7,04 [147]	
Charge dynamique sur le sol, kN [lbs.]	1,86 [420]	2,80 [630]	3,74 [840]	5,61 [1260]	7,48 [1680]	7,48 [1680]	
Pression dynamique au sol, kN/m ² [lb/pi ²]	4,60 [96]	5,22 [109]	5,70 [119]	6,85 [143]	7,13 [149]	7,13 [149]	
Fréquence de charge dynamique, Hz	Vitesse-F	9,7	9,0	8,6	8,1	7,4	7,4
	Vitesse-V	13,7	12,8	12,2	11,4	10,4	9,5
Moment maximal par rapport à la base de la machine, kN-m [lbs.-pi.]	1,09 [805]	1,71 [1260]	2,47 [1820]	3,76 [2770]	5,87 [4330]	5,87 [4330]	
Charge verticale maximale, kN [lbs.]	3,54 [795]	5,12 [1150]	6,54 [1470]	9,25 [2080]	13,57 [3050]	13,82 [3140]	

Tableau 19 2. Données charge au sol

Raccordement de drainage

IMPORTANT : La machine doit être installée conformément à tous les codes et ordonnances locaux.

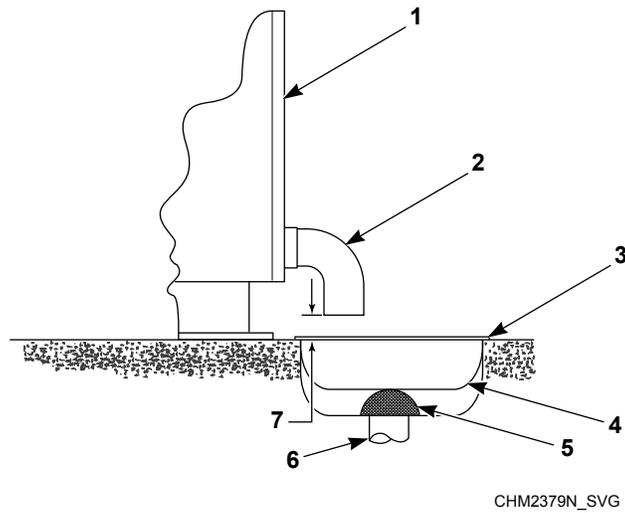
Tous les systèmes d'écoulement doivent être aérés pour éviter tout bouchon d'air ou siphon.

Utilisez l'adaptateur en caoutchouc noir fourni et les fixations pour passer de la sortie de purge de la machine à la plomberie PVC de diamètre 40 et de 51 mm [2 pouces] (modèles 20 et 30 Livres) et la plomberie PVC de diamètre 40 et de 76 mm [3 pouces] (modèles 40-100).

Si la taille de l'orifice de vidange adéquat n'est pas disponible ou facile à obtenir, un réservoir d'équilibre doit être installé. Un ré-

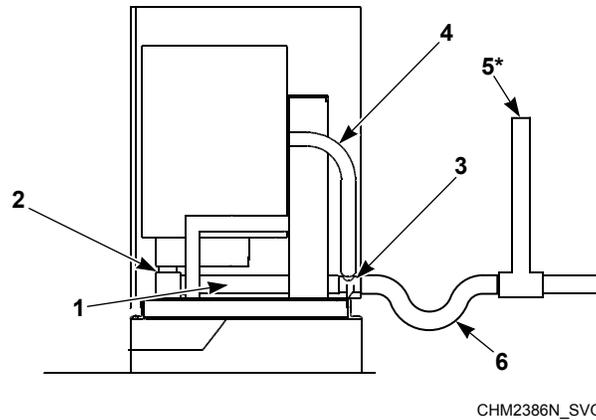
servoird'équilibre équipé d'une pompe de vidange doit être utilisé lorsqu'il n'est pas possible d'effectuer un drainage par gravité.

System de la fosse de vidange



1. Arrière de la machine
2. Tuyau de vidange
3. Grille en acier
4. Goulotte d'évacuation
5. Crépine
6. Branchement d'évacuation des eaux ménagères
7. Écart minimum de 25 mm [1 po.]

Figure 21

Système de vidange direct

CHM2386N_SVG

*La ligne d'écoulement doit être aérée pour satisfaire aux codes de plomberie locaux.

1. Tuyau de vidange
2. Soupape de vidange
3. T de vidange
4. Tuyau de débordement
5. Tuyau de prise d'air*
6. Purgeur (exigé par les codes locaux)

Figure 22

IMPORTANT : L'augmentation du tuyau d'écoulement, l'ajout de coudes ou un acheminement sinueux réduisent le débit et augmentent la durée d'écoulement, ce qui affecte les performances de la machine.

Informations concernant la vidange						
Caractéristique	20	30	40	60	80	100
Dimension du raccordement de drainage, mm [pouces]	51 [2]	51 [2]	76 [3]*	76 [3]*	76 [3]*	76 [3]*
Taille raccordement évacuation trop-plein, mm [po.]	457 [1,5]	457 [1,5]	457 [1,5]	457 [1,5]	686 [2,25]	686 [2,25]
Nombre de sorties de vidange	1	1	1	1	1	1
Capacité de débit de vidange, l/ min. [gal/min.]	95 [25]	114 [30]	151 [40]	189 [50]	208 [55]	208 [55]
Débit maximum (niveau 30), l [gal]	31,2 [8,24]	36,8 [9,72]	39 [10,30]	68,1 [17,98]	102,1 [26,98]	121,7 [32,16]
Taille puisard de purge recommandée, l [pi ³]	57 [2,0]	71 [2,5]	128 [3,5]	161 [5,7]	221 [8,0]	269 [9,5]
* Fonctionne également avec un tube PVC de 76 mm [3 po.] s'il est raccordé à l'intérieur du raccord en T de la purge.						

Tableau 20

Spécifications des raccordements de l'eau

	AVERTISSEMENT
<p>Afin de prévenir les blessures, éviter tout contact avec l'eau d'admission à des températures supérieures à 51° Celsius [125° Fahrenheit] ainsi qu'avec les surfaces chaudes.</p>	
W748	

La température maximale de l'eau en entrée pour les modèles de vente est de 51°C [125°F] et la température recommandée de l'eau en entrée pour les modèles in-situ est de 66°C [150°F] (modèles standards) ou 60°C [140°F] (modèles homologués WRAS).

Les raccords doivent être alimentés par des tuyaux d'eau chaude et froide aux tailles supérieures ou égales à celles illustrées dans *Tailles des tuyaux d'alimentation en eau*. L'installation de machines supplémentaires nécessite des tuyaux d'eau proportionnellement plus grands.

Raccorder les entrées d'eau chaude et froide conformément aux codes nationaux et locaux et aux exigences de la norme AS/NZS 3500.I.

Pour brancher le service d'eau à la machine à l'aide de tuyaux, procéder de la façon suivante :

1. Avant d'installer les tuyaux, vidanger le système d'eau du bâtiment aux valves de connexion de la machine pendant au moins deux (2) minutes.
2. Vérifiez l'ajustement et la propreté des filtres dans les tuyaux d'admission de la machine avant de réaliser le raccordement.
3. Suspendre les tuyaux à une large boucle ; ne pas les laisser se plier.

Si des longueurs de tuyau supplémentaires sont nécessaires ou si des tuyaux autres que ceux fournis par le fabricant sont utilisés, utiliser des tuyaux flexibles dotés de filtres à crépine.

IMPORTANT : Utilisez uniquement des tuyaux neufs fournis avec la machine. Ne réutilisez pas les anciens tuyaux.

Informations concernant l'alimentation en eau des armoires à montage rigide		
Caractéristique	Modèle	Exigences
Taille du raccord d'arrivée d'eau, mm [po BSP]	20 à 100	19 [3/4]

Tableau 21 suite...

Informations concernant l'alimentation en eau des armoires à montage rigide		
Caractéristique	Modèle	Exigences
Pas du filetage, BSPP [GHT]	20 à 100	3/4 x 14 [3/4 x 11,5]
Nombre d'admissions d'eau	20 à 100	2
Nombre d'entrées d'eau auxiliaires	80-100 (modèles standards)	2
	80-100 (WRAS - modèles approuvés)	0
Pression recommandées, kPa [psi]	20 à 100	200-570 [30-85]
Capacité de flux entrant par entrée, l/min à 550 kPa [gal/min à 85 psi]	20 à 100	20 [5,2]
	80-100 (entrées d'eau auxiliaires)	15 [4,0]

Tableau 21

Dimension conduite d'alimentation en eau, mm [po.]		
Nombre de machines	Taille du tuyau d'alimentation	
	Conduite principale	Chaud/Froid
1	19 [0,75]	19 [0,75]
2	25 [1]	19 [0,75]
3	32 [1,25]	25 [1]
4	38 [1,5]	25 [1]

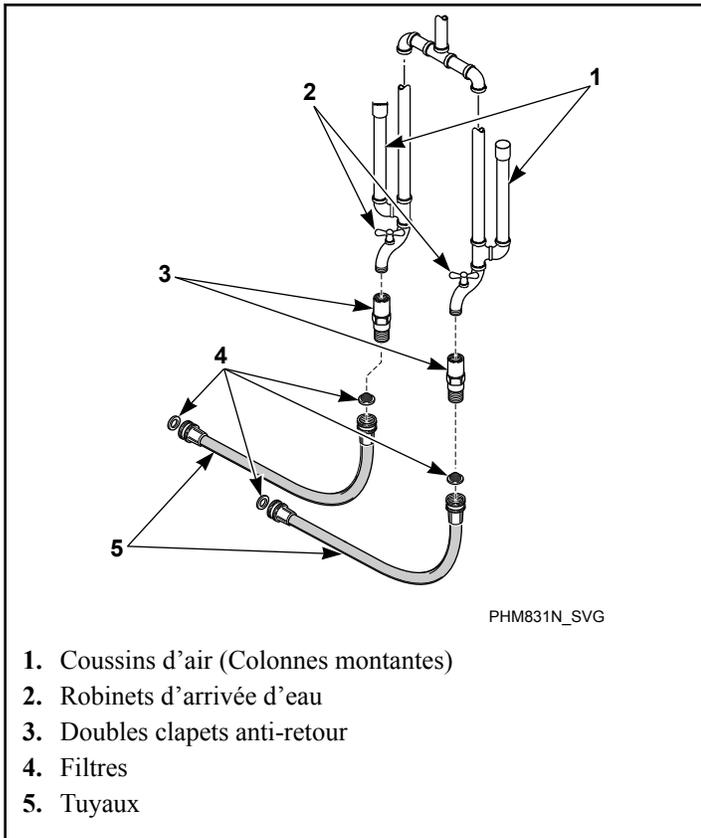
Tableau 22

Des coussins d'air (colonnes montantes) adéquats doivent être installés dans les conduites d'alimentation afin d'empêcher le coup du bélier. Se reporter à la *Figure 23*.

Les gammes de lave-linge commerciaux à chargement frontal comportent des électrovannes aux entrées. L'alimentation en eau

des lave-linge s'effectue via une lame d'air AB entre le bac à lessive et le tambour. Pression de travail minimum et maximum 200 kPa et 570 kPa [30 psi et 85 psi]. Les machines sont alimentées via des tuyaux d'entrée certifiés d'une dimension d'entrée maximum de 15 mm [1/2 in.] (ID).

REMARQUE : Cette machine est dotée d'un dispositif de prévention de refoulement de fluide de catégorie 5 incorporé entre le plateau de savon et le tambour.



1. Coussins d'air (Colonnes montantes)
2. Robinets d'arrivée d'eau
3. Doubles clapets anti-retour
4. Filtres
5. Tuyaux

Figure 23

A des fins de conformité avec les réglementations WRAS (IRN R150) et les réglementations australiennes en matière d'eau, la norme Européenne EN1717 et la norme Australienne ATS5200.101, un dispositif de prévention homologué à double-clapet anti-retour avec filigrane est fourni avec l'unité et doit être raccordé au point de raccordement(s) entre l'alimentation et le raccord. Consultez *Figure 23*.

REMARQUE : Sur les modèles homologués WRAS, il convient de ne pas utiliser plus de deux (2) tuyaux flexibles de raccordement d'eau.



Figure 24



Figure 25

Spécifications pour l'installation électrique

IMPORTANT : Les spécifications sont sujettes à des changements sans préavis. Se reporter aux spécifications électriques figurant sur la plaque signalétique.



DANGER

Une décharge électrique entraînera des blessures graves, voire mortelles. Débrancher l'alimentation électrique et patienter cinq (5) minutes avant toute intervention.

W810



AVERTISSEMENT

Des tensions dangereuses sont présentes à l'intérieur de la machine. Seul le personnel qualifié est autorisé à effectuer des opérations de réglage et de dépannage. Couper l'alimentation de la machine avant de déposer les couvercles ou les dispositifs de protection et de procéder à tout travail d'entretien.

W736



AVERTISSEMENT

Tension dangereuse. Peut provoquer des chocs, des brûlures ou la mort. Vérifier qu'un câble de terre provenant d'une source de mise à la terre testée est connecté à la cosse située à proximité du bloc d'alimentation de cette machine.

W360

REMARQUE : Pour les tensions supérieures ou inférieures aux spécifications listées, un électricien qualifié doit être consulté pour installer le transformateur approprié afin de satisfaire les spécifications électriques OEM. Voir *Agrémentation nord-américaine* et *Agrément CE*.

Installation

Les branchements électriques se trouvent à l'arrière de la machine. La machine doit être raccordée à l'alimentation électrique adéquate indiquée sur la plaque signalétique fixée à l'arrière de la machine, au moyen de conducteurs en cuivre uniquement.

IMPORTANT : La garantie d'Alliance Laundry Systems ne couvre pas les composants qui tombent en panne à cause d'une tension d'entrée inadéquate.

Assurez-vous que le cavalier de transformateur adapté (208 Volt ou 240 Volt) est en place. Consultez les étiquettes «en option» relatives à la conversion électrique, situées sur l'arrière de la machine auprès de la plaque de série. Consultez *Figure 26*.

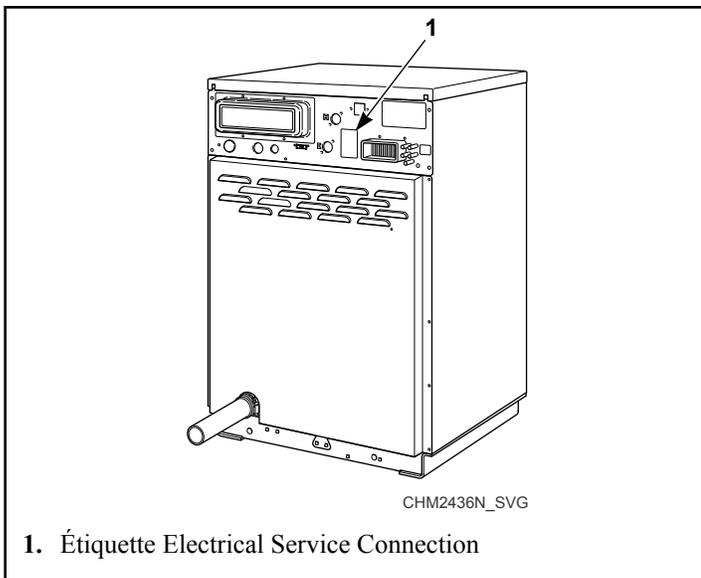


Figure 26

Les machines sont équipées d'un inverseur c.a. qui exige une alimentation électrique propre, exempte de tout saut de tension ou de surtension. Utiliser un superviseur de tension pour contrôler la tension d'entrée.

Conditionnement de l'alimentation

L'entraînement convient à la liaison directe à la puissance d'entrée dans le cadre de la tension assignée de l'entraînement. Certains états de puissance d'entrée pouvant endommager ou réduire la durée de vie du produit sont énumérés dans *État de puissance d'entrée*. Si l'une des conditions existe, installer l'un des dispositifs énumérés sous Actions correctives possibles.

IMPORTANT : Un seul dispositif par circuit de dérivation est exigé. Il doit être monté le plus près à la branche et être dimensionné pour pouvoir traiter tout le courant du circuit de dérivation.

Conditionnement de l'alimentation	Actions correctives possibles
Basse impédance de ligne (réactance de ligne inférieure à 1%)	<ul style="list-style-type: none"> • Installer l'inductance série • Transformateur d'isolation
Transformateur d'alimentation supérieur à 120 kVA	
La ligne est pourvue de condensateurs de compensation de puissance	<ul style="list-style-type: none"> • Installer l'inductance série • Transformateur d'isolation
La ligne a des interruptions fréquentes de puissance	
La ligne a des pointes de bruit intermittentes au-dessus de 6000 V (éclair)	
Le voltage de phase à terre dépasse 125% de la tension normale entre lignes	<ul style="list-style-type: none"> • Enlever le cavalier de terre MOV • Installez le transformateur d'isolation avec mise à la terre auxiliaire (si nécessaire)
Système de distribution non mis à la terre	
Configuration delta ouvert 240 V (stinger leg)*	<ul style="list-style-type: none"> • Installer l'inductance série
<p>* Pour les commandes appliquées sur un triangle ouvert avec une phase centrale reliée au neutre mise à la terre du système, la phase opposée à la phase centrale connectée au neutre ou à la terre est appelée « colonne », « colonne haute », « colonne rouge », etc. Cette colonne doit être identifiée dans tout le système par du ruban adhésif rouge ou orange, collé sur le fil à chaque point de connexion. La colonne doit être connectée à la phase B centrale sur la self.</p>	

Tableau 23

Exigences en matière de tension d'entrée

Pour les tensions au-dessus ou au-dessous des caractéristiques énumérées, contacter votre compagnie d'électricité ou un électricien local.

Si la machine est prévue pour un service à quatre fils, une colonne neutre doit être fournie par la compagnie d'électricité.

Si un schéma d'alimentation en triangle est utilisé sur un modèle à 4 fils, la colonne haute doit être raccordée à L3.

IMPORTANT : Des raccords incorrects endommageront l'équipement et annuleront la garantie.

	DANGER
<p>Une décharge électrique entraînera des blessures graves, voire mortelles. Débrancher l'alimentation électrique et patienter cinq (5) minutes avant toute intervention.</p>	
W810	

	DANGER
<p>Vitesse de rotation dangereuse. Peut causer de graves blessures pendant le contrôle du dispositif d'entraînement de l'onduleur c.a. à l'aide d'une unité de paramétrage, les fonctions de sécurité sont ignorées, ce qui permet ainsi au panier de tourner à des vitesses élevées avec la porte ouverte. Placer un grand panneau devant la machine pour avertir le personnel du danger imminent.</p>	
W361	

Disjoncteurs et déconnexions rapides

Les machines monophasées exigent un disjoncteur monophasé à retard inverse. Les machines triphasées et les machines à vitesse-V nécessitent un disjoncteur triphasé à retard inverse séparé, afin de ne pas endommager le moteur en déconnectant toutes les colonnes si l'une d'elles venait à être perdue accidentellement. Se

reporter à la section *Agrémentation nord-américaine* pour les spécifications du disjoncteur pour le modèle en question.

IMPORTANT : Toutes les déconnexions rapides doivent être conformes aux spécifications. Ne PAS utiliser de fusible à la place d'un disjoncteur.

Spécifications de raccordement

IMPORTANT : Le branchement doit être réalisé par un électricien qualifié à l'aide du diagramme de câblage fournit avec la machine, ou conformément aux normes européennes pour les équipements dotés de la marque CE.

Connecter la machine à un circuit de dérivation individuel sur lequel aucun éclairage ou autre équipement n'est branché. Protéger la connexion dans un conduit flexible étanche ou approuvé. Des conducteurs en cuivre de taille correcte doivent être installés selon le National Electric Code (NEC) ou autres codes applicables.

Utiliser des dimensions de fils indiquées dans le tableau des Spécifications techniques pour des distances jusqu'à 15 m [50 pieds]. Utiliser la dimension supérieure pour des distances comprises entre 15 et 30 m [50 et 100 pieds]. Utiliser des dimensions deux (2) fois plus larges pour des distances supérieures à 30 m [100 pieds].

IMPORTANT : Pour une tension X - Pour obtenir 200-240 V depuis une source 200-240 V, brancher L1 et L2. Pour obtenir 220-240 V depuis un source 380-415 V, brancher L1 et N. Voir *Figure 27* .

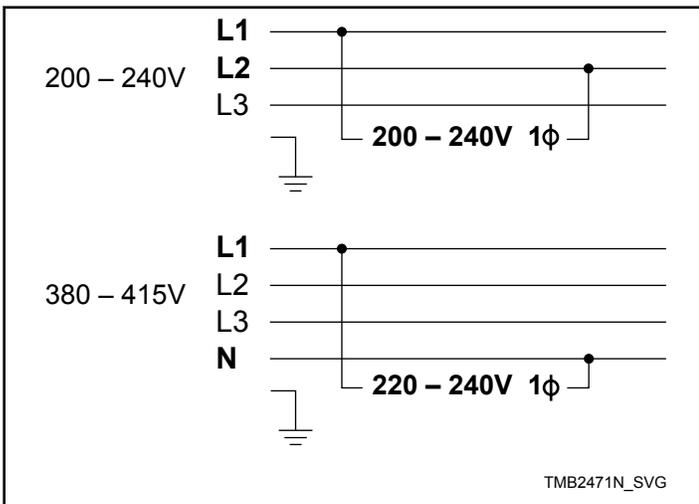


Figure 27

La machine doit être câblée

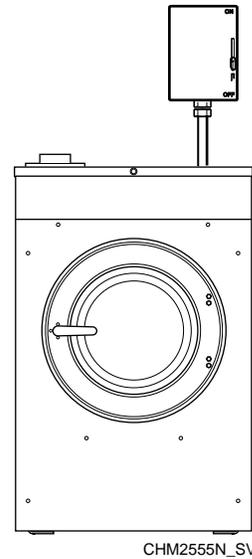


Figure 28

REMARQUE : La prise électrique doit être située de manière à être facilement accessible lorsque la machine est en place. Il convient de mettre en place un boîtier d'arrêt intermédiaire à un intervalle de 3 mm afin de répondre à la norme EN 60335-1, clauses 24.3 et 22.2 ou un intervalle de 3,5 mm afin de répondre à la norme IEC 60335-1, clauses 24.3 et 22.2. L'intervalle est défini comme la séparation minimale de contact de chaque pôle situé dans l'interrupteur, entre les positions ON (MARCHE) et OFF (ARRÊT).

Connexions monophasées (120 V)

Pour entrée monophasée, brancher les L1, neutre et la mise à la terre qu'illustré à *Figure 29* .

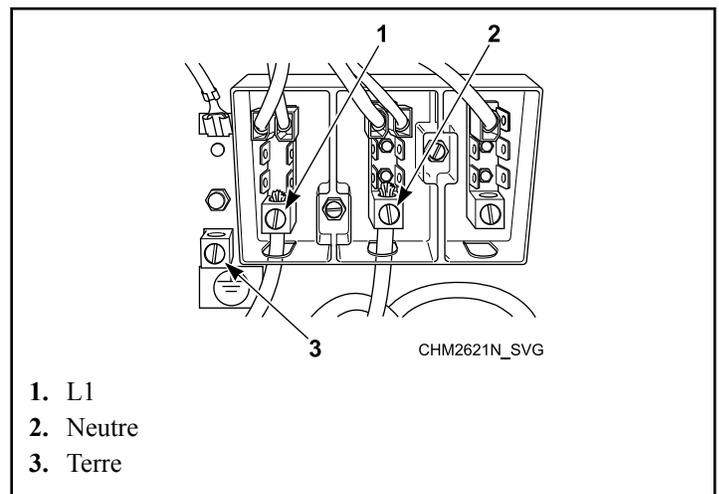
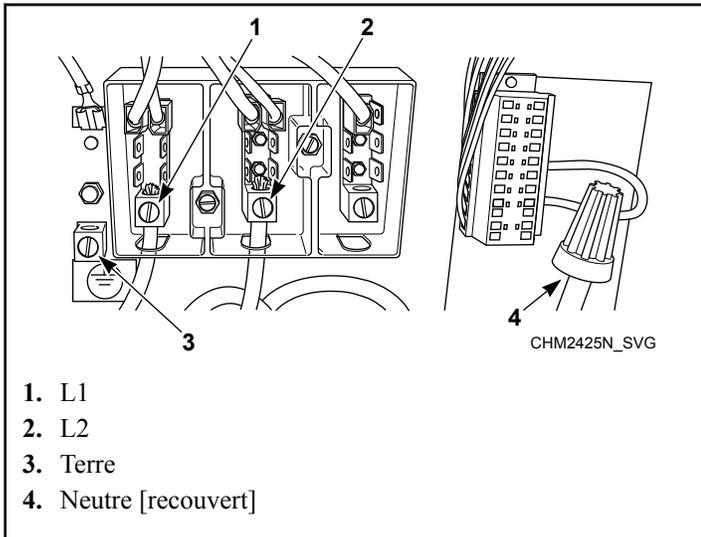


Figure 29

Connexions monophasées (220 V)

Pour entrée monophasée, brancher les L1, L2 et la mise à la terre et recouvrir le fil neutre tel qu'illustré à *Figure 30*.



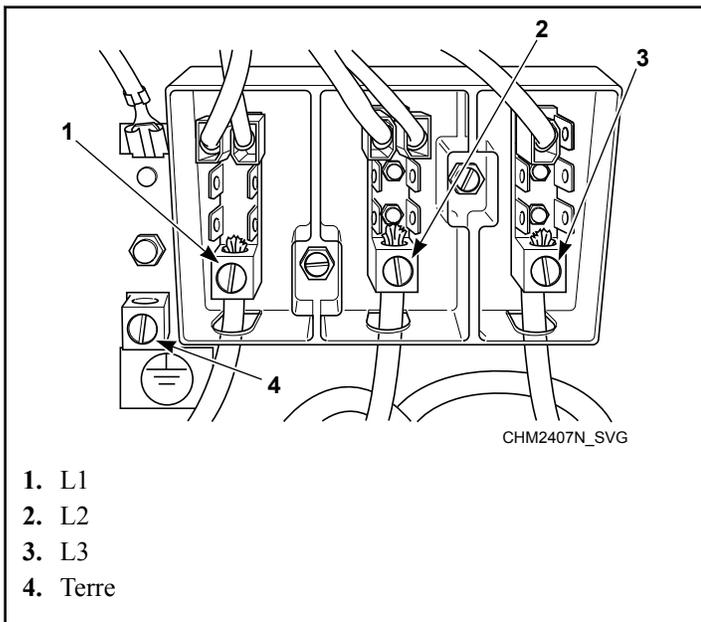
1. L1
2. L2
3. Terre
4. Neutre [recouvert]

Figure 30

Connexions triphasées

Pour entrée triphasée, brancher les L1, L2, L3 et la mise à la terre tel qu'illustré à *Figure 31*.

IMPORTANT : Si une colonne de mise à la terre est employée pour l'entrée triphasée, elle doit être connectée à la L3.



1. L1
2. L2
3. L3
4. Terre

Figure 31

Mise à la terre

Pour votre sécurité et pour fonctionner correctement, la machine doit être mise à la terre conformément aux codes étatiques et locaux. Si ces codes ne sont pas disponibles, la mise à la terre doit être conforme au National Electric Code, article 250 (édition actuelle). La connexion à la terre doit être certifiée à la terre et non pas à des tuyaux ou des conduites d'eau.

AVERTISSEMENT

Les machines à chauffage électrique ne requièrent PAS de sources d'énergie doubles. Ne pas connecter l'alimentation du client ou la charge du client à la plaque à bornes de répartition de la charge interne. Consulter la schématique électrique de la machine pour plus de détails.

W759

Machines à chauffage électrique

1. Taquet mis à la terre : Connecter à une mise à la terre éprouvée
2. Bloc d'alimentation d'entrée du consommateur
3. Distribution de la charge interne – NE PAS connecter la source ou la charge d'alimentation du consommateur.

Figure 32

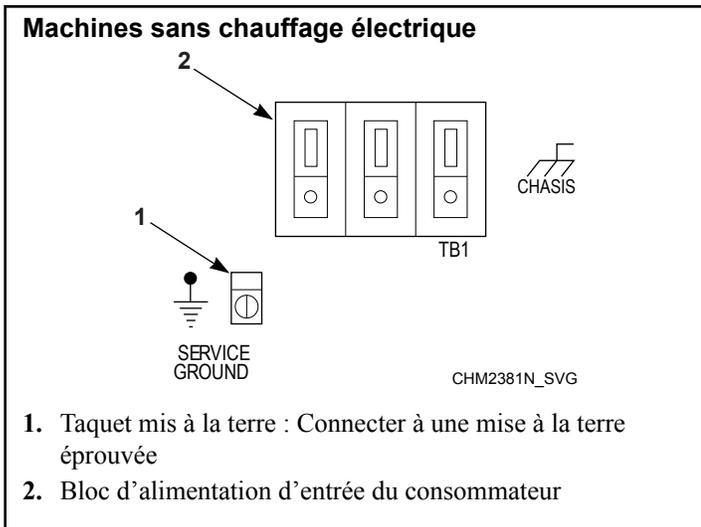


Figure 33

Les machines peuvent être converties afin de fonctionner à une tension plus basse et/ou à 50 Hz. Consulter l'étiquette de conversion à côté de la plaque signalétique pour plus de détails.

Additionneur de phase

IMPORTANT : Ne pas utiliser d'additionneur de phase sur une machine.

Protection anti-surcharge thermique

Pour les machines à vitesse-V, moteur inverseur protège le moteur d'entraînement contre les surcharges.

Agrémentation nord-américaine

Modèles 20 (Accord nord-américain)									
Tension d'alimentation					Caractéristiques				
Code	Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	AWG	mm ²	
Modèles vitesse-F et V (à moins d'indications contraires)									
B (Vitesse-F)	120	60	1	2	7	15	14	2,5	
B (Vitesse-V)	120	60	1	2	8	15	14	2,5	
X	200-208	50/60	1/3	2/3	4/3	15	14	2,5	
	220-240								
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	3	15	14	2,5
	Chauffage électrique	220-240				21	30	10	6,0
N	440-480	50/60	3	3	2	15	14	2,5	
P	Standard	380-415	50/60	3	3	2	15	14	2,5
	Chauffage électrique					13	15	14	2,5
REMARQUE : Les sections de fils sont fournies pour des conducteurs en cuivre, THHN, 90° suivant l'article 310 du N.E.C.									

Tableau 24

Modèles 30 (Accord nord-américain)								
Tension d'alimentation					Caractéristiques			
Code	Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	AWG	mm ²
Modèles vitesse-F et V (à moins d'indications contraires)								
B	120	60	1	2	16	20	12	4
X (Vitesse-F)	200-208	50/60	1/3	2/3	5/4	15	14	2,5
	220-240							
X (Vitesse-V)	200-208	50/60	1/3	2/3	6/4	15	14	2,5
	220-240							

Tableau 25 suite...

Modèles 30 (Accord nord-américain)									
Tension d'alimentation					Caractéristiques				
Code		Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	AWG	mm ²
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	4	15	14	2,5
	Chauffage électrique	220-240				22	30	10	6,0
N		440-480	50/60	3	3	3	15	14	2,5
P	Standard	380-415	50/60	3	3	3	15	14	2,5
	Chauffage électrique					13	15	14	2,5

REMARQUE : Les sections de fils sont fournies pour des conducteurs en cuivre, THHN, 90° suivant l'article 310 du N.E.C.

Tableau 25

Modèles 40 (Accord nord-américain)									
Tension d'alimentation					Caractéristiques				
Code		Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	AWG	mm ²
Modèles vitesse-F et V (à moins d'indications contraires)									
B		120	60	1	2	16	20	12	4
X (Vitesse-F)		200-208	50/60	1/3	2/3	6/4	15	14	2,5
		220-240							
X (Vitesse-V)		200-208	50/60	1/3	2/3	7/4	15	14	2,5
		220-240							
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	4	15	14	2,5
	Chauffage électrique	220-240				42	50	8	10,0
N	Standard	440-480	50/60	3	3	3	15	14	2,5
	Chauffage électrique					22	30	10	6,0

Tableau 26 suite...

Modèles 40 (Accord nord-américain)									
Tension d'alimentation					Caractéristiques				
Code		Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	AWG	mm ²
P	Standard	380-415	50/60	3	3	3	15	14	2,5
	Chauffage électrique					25	30	10	6,0

REMARQUE : Les sections de fils sont fournies pour des conducteurs en cuivre, THHN, 90° suivant l'article 310 du N.E.C.

Tableau 26

Modèles 60 (Accord nord-américain)									
Tension d'alimentation					Caractéristiques				
Code		Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	AWG	mm ²
Modèles vitesse-F et V (à moins d'indications contraires)									
X (Vitesse-F)		200-208	50/60	1/3	2/3	9/6	15	14	2,5
		220-240							
X (Vitesse-V)		200-208	50/60	1/3	2/3	10/6	15	14	2,5
		220-240							
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	6	15	14	2,5
	Chauffage électrique	220-240				43	50	8	10,0
N	Standard	440-480	50/60	3	3	4	15	14	2,5
	Chauffage électrique					22	30	10	6,0
P	Standard	380-415	50/60	3	3	4	15	14	2,5
	Chauffage électrique					25	30	10	6,0

REMARQUE : Les sections de fils sont fournies pour des conducteurs en cuivre, THHN, 90° suivant l'article 310 du N.E.C.

Tableau 27

Modèles 80 (Accord nord-américain)									
Tension d'alimentation					Caractéristiques				
Code		Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	AWG	mm ²
Modèles vitesse-F									
X		200-208	50/60	1/3	2/3	12/8	15	14	2,5
		220-240							
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	8	15	14	2,5
	Chauffage électrique	220-240				72	80	4	25,0
N	Standard	440-480	50/60	3	3	5	15	14	2,5
	Chauffage électrique					37	40	8	10,0
P	Standard	380-415	50/60	3	3	5	15	14	2,5
	Chauffage électrique					33	40	8	10,0
Modèles vitesse-V									
X		200-208	50/60	1/3	2/3	15/9	20/15	12/14	4/2,5
		220-240							
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	9	15	14	2,5
	Chauffage électrique	220-240				72	80	4	25,0
N	Standard	440-480	50/60	3	3	6	15	14	2,5
	Chauffage électrique					37	40	8	10,0
P	Standard	380-415	50/60	3	3	6	15	14	2,5
	Chauffage électrique					33	40	8	10,0
REMARQUE : Les sections de fils sont fournies pour des conducteurs en cuivre, THHN, 90° suivant l'article 310 du N.E.C.									

Tableau 28

Modèles 100 (Accord nord-américain)									
Tension d'alimentation					Caractéristiques				
Code		Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	AWG	mm ²
Modèles vitesse-F									
X		200-208	50/60	1/3	2/3	16/9	20/15	12/14	4/2,5
		220-240							
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	9	15	14	2,5
	Chauffage électrique	220-240				74	80	4	25,0
N	Standard	440-480	50/60	3	3	6	15	14	2,5
	Chauffage électrique					37	40	8	10,0
P	Standard	380-415	50/60	3	3	6	15	14	2,5
	Chauffage électrique					34	40	8	10,0
Modèles vitesse-V									
X		200-208	50/60	1/3	2/3	16/10	20/15	12/14	4/2,5
		220-240							
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	10	15	14	2,5
	Chauffage électrique	220-240				74	80	4	25,0
N	Standard	440-480	50/60	3	3	7	15	14	2,5
	Chauffage électrique					37	40	8	10,0
P	Standard	380-415	50/60	3	3	7	15	14	2,5
	Chauffage électrique					34	40	8	10,0
REMARQUE : Les sections de fils sont fournies pour des conducteurs en cuivre, THHN, 90° suivant l'article 310 du N.E.C.									

Tableau 29

Agrément CE

Modèles de capacité 20 Livres (Homologation CE)							
Tension d'alimentation					Caractéristiques		
Code	Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	mm ²
Modèles vitesse-F et V							
N	440-480	50/60	3	3	2	6	2,5
X	200-208	50/60	1/3	2/3	4/3	6	2,5
	220-240						
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	3	2,5
	Chauffage électrique					220-240	21
P	Standard	380-415	50/60	3	3	2	2,5
	Chauffage électrique					13	16
REMARQUE : Les sections de fils sont fournies pour des conducteurs en cuivre, THHN, 90° suivant l'article 310 du N.E.C.							

Tableau 30

Modèles de capacité 30 Livres (Homologation CE)							
Tension d'alimentation					Caractéristiques		
Code	Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	mm ²
Modèles vitesse-F et V (à moins d'indications contraires)							
N	440-480	50/60	3	3	3	6	2,5
X (Vitesse-F)	200-208	50/60	1/3	2/3	5/4	6	2,5
	220-240						
X (Vitesse-V)	200-208	50/60	1/3	2/3	7/4	10/6	2,5
	220-240						
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	4	2,5
	Chauffage électrique					220-240	22

Tableau 31 suite...

Modèles de capacité 30 Livres (Homologation CE)								
Tension d'alimentation					Caractéristiques			
Code		Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	mm ²
P	Standard	380-415	50/60	3	3	3	6	2,5
	Chauffage électrique					13	16	2,5

REMARQUE : Les sections de fils sont fournies pour des conducteurs en cuivre, THHN, 90° suivant l'article 310 du N.E.C.

Tableau 31

Modèles de capacité 40 Livres (Homologation CE)								
Tension d'alimentation					Caractéristiques			
Code		Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	mm ²
Modèles vitesse-F et V (à moins d'indications contraires)								
N	Standard	440-480	50/60	3	3	3	6	2,5
	Chauffage électrique					22	25	2,5
X		200-208	50/60	1/3	2/3	7/4	10/6	2,5
		220-240						
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	4	6	2,5
	Chauffage électrique	220-240				42	50	10,0
P (vitesse F)	Standard	380-415	50/60	3	3	3	6	2,5
	Chauffage électrique					26	32	2,5
P (vitesse V)	Standard	380-415	50/60	3	3	3	6	2,5
	Chauffage électrique					26	32	2,5

REMARQUE : Les sections de fils sont fournies pour des conducteurs en cuivre, THHN, 90° suivant l'article 310 du N.E.C.

Tableau 32

Modèles de capacité 60 Livres (Homologation CE)								
Tension d'alimentation					Caractéristiques			
Code		Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	mm ²
Modèles à vitesse F et V (sauf mention contraire)								
N	Standard	440-480	50/60	3	3	4	6	2,5
	Chauffage électrique					22	25	2,5
X		200-208	50/60	1/3	2/3	11/7	16/10	2,5
		220-240						
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	7	10	2,5
	Chauffage électrique	220-240				43	50	10,0
P (vitesse F)	Standard	380-415	50/60	3	3	4	6	2,5
	Chauffage électrique					26	32	2,5
P (vitesse V)	Standard	380-415	50/60	3	3	4	6	2,5
	Chauffage électrique					26	32	2,5
REMARQUE : Les sections de fils sont fournies pour des conducteurs en cuivre, THHN, 90° suivant l'article 310 du N.E.C.								

Tableau 33

Modèles de capacité 80 Livres (Homologation CE)								
Tension d'alimentation					Caractéristiques			
Code		Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	mm ²
Modèles vitesse-F								
N	Standard	440-480	50/60	3	3	7	10	2,5
	Chauffage électrique					37	40	4,0
X		200-208	50/60	1/3	2/3	12/8	16/10	2,5
		220-240						

Tableau 34 suite...

Modèles de capacité 80 Livres (Homologation CE)								
Tension d'alimentation						Caractéristiques		
Code		Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	mm ²
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	8	10	2,5
	Chauffage électrique	220-240				72	80	16,0
P	Standard	380-415	50/60	3	3	7	10	2,5
	Chauffage électrique					33	40	4,0
Modèles vitesse-V								
N	Standard	440-480	50/60	3	3	7	10	2,5
	Chauffage électrique					37	40	4,0
X		200-208	50/60	1/3	2/3	17/11	20/16	2,5
		220-240						
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	11	16	2,5
	Chauffage électrique	220-240				72	80	16,0
P	Standard	380-415	50/60	3	3	7	10	2,5
	Chauffage électrique					33	40	4,0
REMARQUE : Les sections de fils sont fournies pour des conducteurs en cuivre, THHN, 90° suivant l'article 310 du N.E.C.								

Tableau 34

Modèles de capacité 100 Livres (Homologation CE)								
Tension d'alimentation						Caractéristiques		
Code		Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	mm ²
Modèles vitesse-F et V								
N	Standard	440-480	50/60	3	3	7	10	2,5
	Chauffage électrique					38	40	4,0

Tableau 35 suite...

Modèles de capacité 100 Livres (Homologation CE)								
Tension d'alimentation					Caractéristiques			
Code		Tension	Fréquence	Phase	Câble	Courant à pleine charge	Disjoncteur	mm ²
X		200-208	50/60	1/3	2/3	17/11	20/16	2,5
		220-240						
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	11	16	2,5
	Chauffage électrique	220-240				74	80	16,0
P	Standard	380-415	50/60	3	3	7	10	2,5
	Chauffage électrique					34	40	4,0

REMARQUE : Les sections de fils sont fournies pour des conducteurs en cuivre, THHN, 90° suivant l'article 310 du N.E.C.

Tableau 35

Spécifications pour la vapeur (option de chauffage à vapeur uniquement)

	AVERTISSEMENT
<p>Surfaces brûlantes. Peut causer de graves brûlures. Arrêter la vapeur et laisser refroidir les canalisations de vapeur, les raccords et les composants avant de les toucher.</p>	
W505	

Pour les machines équipées en option de vapeur chaude, installez les tuyaux conformément aux pratiques professionnelles agréées en matière de vapeur. Les exigences en matière de vapeur sont indiquées dans *Tableau 36*.

Informations concernant l'alimentation en vapeur		
Taille de branchement de l'entrée de vapeur, in.	40–100*	1/2
Nombre d'entrées de vapeur	1	
Pression nécessaire (max-min), kPa [psi]	200–550 [30 – 80]	
Pression maximum, kPa [psi]	550 [80]	
*Les modèles 20 et 30 peuvent être préposés à la vapeur et un kit est disponible pour la conversion.		

Tableau 36

IMPORTANT : Ne pas installer le filtre à vapeur fourni par le client peut annuler la garantie.

Distribution de produit

	AVERTISSEMENT
<p>Produits chimiques dangereux. Peuvent endommager les yeux et la peau. Porter une protection des yeux et des mains lors de la manipulation de produits chimiques ; éviter le contact direct avec les produits chimiques purs. Lire les instructions du fabricant relatives aux contacts accidentels avant de manipuler les produits chimiques. S'assurer qu'un dispositif de rinçage des yeux et une douche d'urgence se trouvent à proximité. Vérifier régulièrement qu'il n'y a pas de fuite de produit chimique.</p>	
W363	

Distribution de produit	
Nombre de signaux d'alimentation de produits chimiques liquides (OPL seulement)	4
Nombre de compartiments pour produits	4
Nombre de connexions pour la distribution de fluides externe	5
Diamètre du raccord de distribution de liquide, mm [po]	8 [3/8]

Tableau 37

IMPORTANT : L'égouttage des produits chimiques non dilués peut endommager la machine. Toutes les pompes et tous les tuyaux de distribution d'alimentation par injection de produit chimique doivent être montés en dessous du point d'injection de la lessiveuse. Les boucles n'empêchent pas les égouttements si ces instructions ne sont pas suivies.

IMPORTANT : Le non respect de ces instructions peut endommager la machine et annuler la garantie.

Fournitures externes

Pour une meilleure communication entre la machine et un système de distribution des produits chimiques externes, les câbles d'alimentation basse tension doivent être correctement connectés. Le diagramme de câblage inclus illustre différentes options de câblage sûres et correctes de cette interface.

La méthode de branchement préféré du câblage du système de distribution des produits chimiques externes à la machine correspond à l'utilisation d'une alimentation de 300mA du transformateur de commande de 24VAC de la machine, qui est conçu strictement à ces fins. D'autres options de courant et de tension sont disponibles mais nécessitent des modifications du câblage et doivent être fournies avec une source d'alimentation externe. Les connexions ou source d'alimentation de la machine à haute tension ne doivent jamais être utilisées pour le câblage du système de communication.

Les branchements des câbles de communication, qui couvrent une rangée unique de bornes identifiées, se trouvent sous le panneau de service situé sur la partie arrière supérieure de la machine.

Injection de produits chimiques à l'aide du transformateur de commande 24 VAC interne

REMARQUE : Alliance Laundry Systems recommande l'utilisation du transformateur de commande Milliamper 24 VAC 300 interne.



ATTENTION

Ne pas tenter d'augmenter le calibre de fusible ou de modifier le câblage de la barrette de connexion d'alimentation en produits chimiques externes d'une manière pouvant être en conflit avec les méthodes suggérées sur le diagramme de câblage d'alimentation externe en option.

W699

IMPORTANT : NE PAS retirer le fil de connexion rouge du bornier.

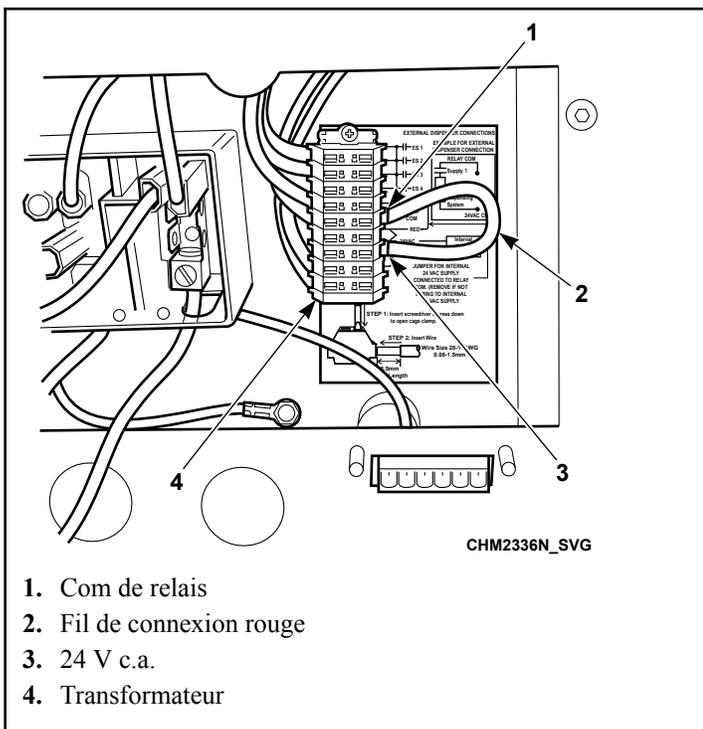
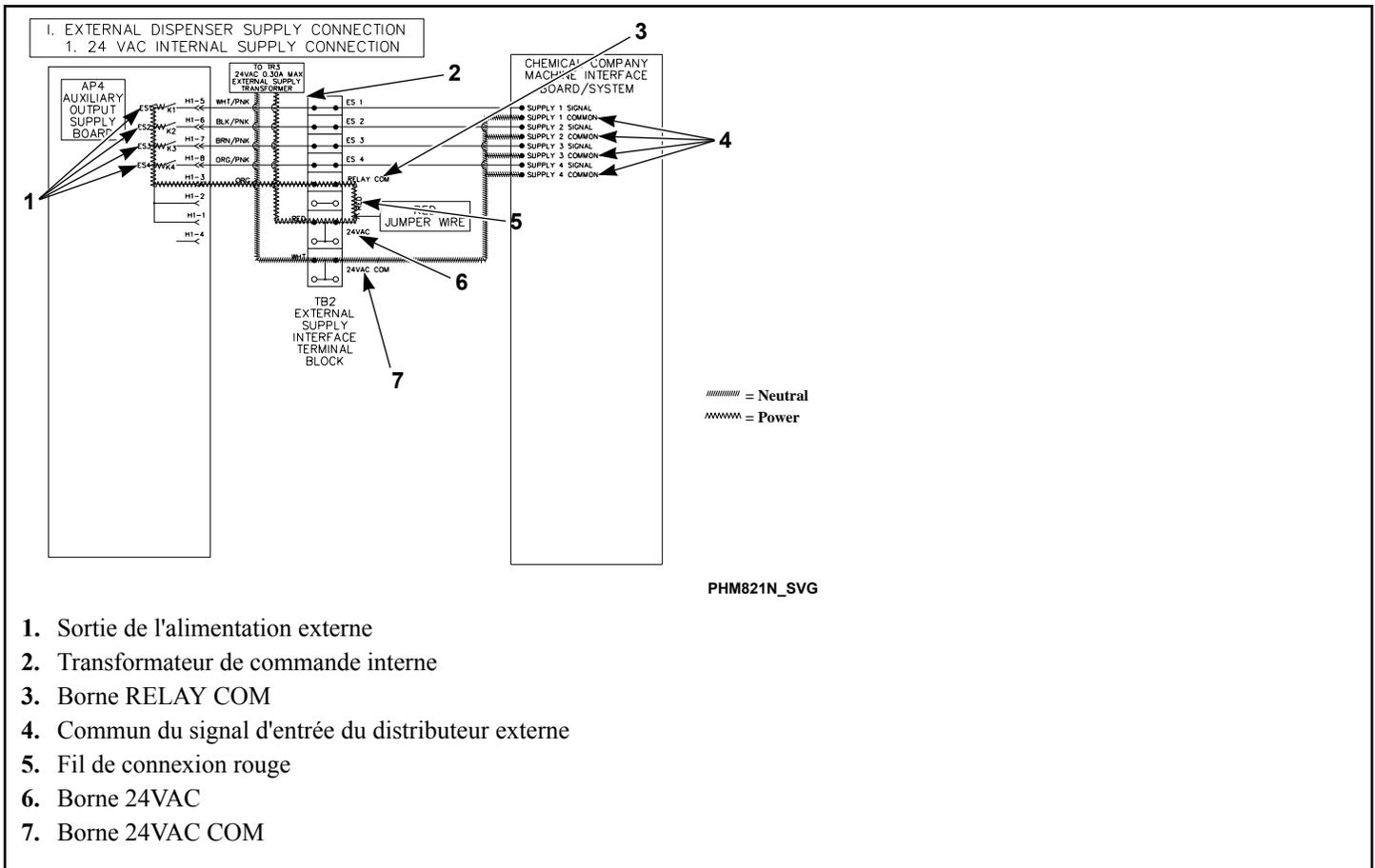


Figure 34

Cette option de connexion nécessite 3 borniers.

- Le bornier « 24VAC COM » sert à connecter une extrémité du transformateur de commande interne à la borne commune des signaux d'entrée du distributeur externe/
- Le deuxième bornier sert à connecter l'autre côté du transformateur de commande interne à la borne commune des signaux de sortie de la machine par le biais d'un fil de connexion rouge entre « 24VAC » et « RELAY COM ». Se reporter à la *Figure 35*.

IMPORTANT : Ne pas utiliser les bornes du transformateur si une source d'alimentation externe est utilisée.



1. Sortie de l'alimentation externe
2. Transformateur de commande interne
3. Borne RELAY COM
4. Commun du signal d'entrée du distributeur externe
5. Fil de connexion rouge
6. Borne 24VAC
7. Borne 24VAC COM

Figure 35

Source d'alimentation c.a. externe utilisant une injection de produits chimiques

REMARQUE : Alliance Laundry Systems ne fournit pas de source d'alimentation c.a. externe.

REMARQUE : L'alimentation électrique provenant de sources externes ne peut être dérivée d'un point de branchement électrique à haute tension.

IMPORTANT : L'alimentation externe doit fournir une puissance de 240 V c.a. ou moins et doit être protégée à 3 Amp ou moins.

1. Déconnectez et apposez un capuchon sur les câbles rouge et blanc 24V CA.
2. Connecter une extrémité de la source d'alimentation externe à « RELAY COM » et l'autre extrémité à la borne commune des signaux d'entrée du distributeur externe. Se reporter à la Figure 36 .

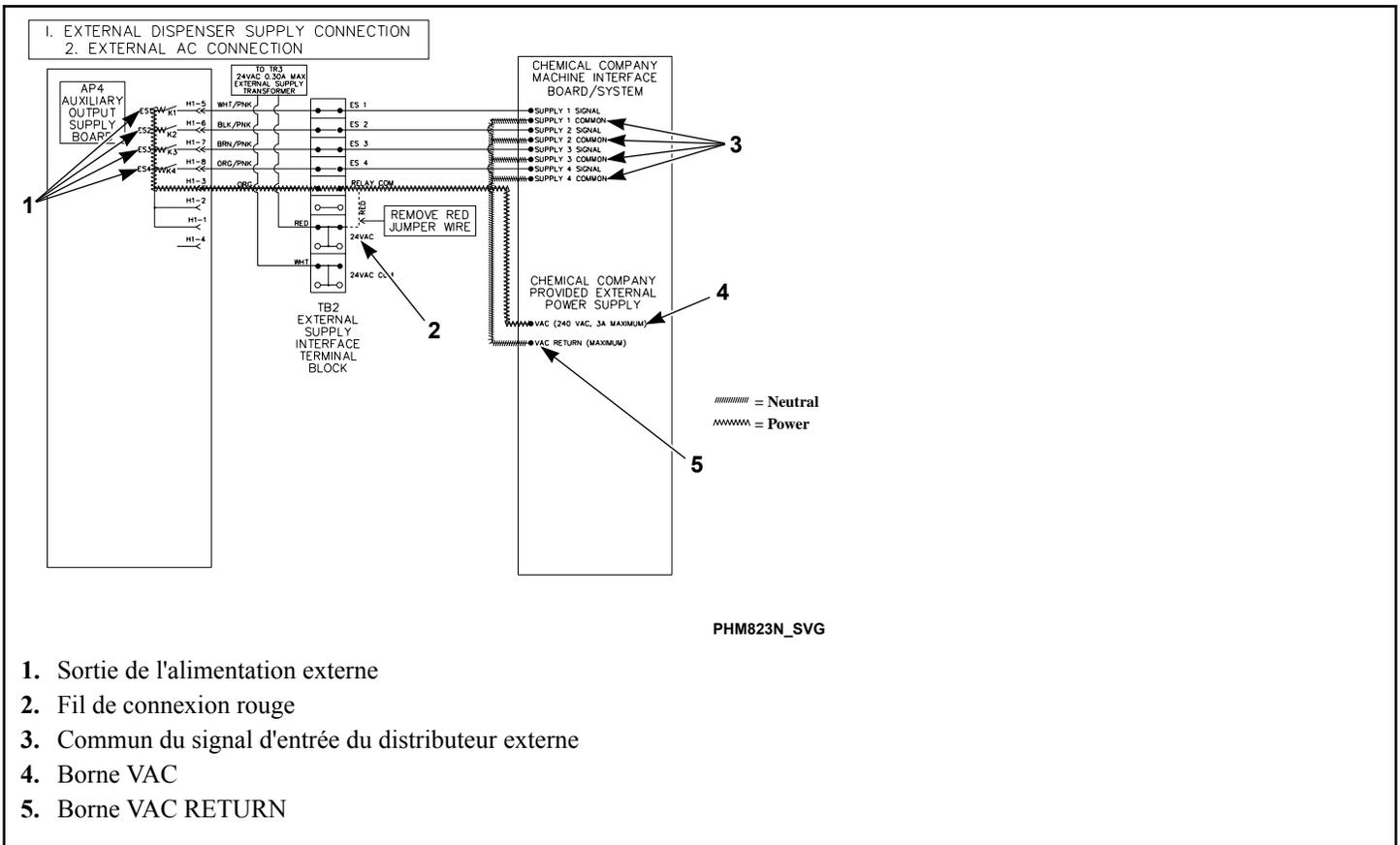


Figure 36

ATTENTION

Ne pas tenter d'augmenter le calibre de fusible ou de modifier le câblage de la barrette de connexion d'alimentation en produits chimiques externes d'une manière pouvant être en conflit avec les méthodes suggérées sur le diagramme de câblage d'alimentation externe en option.

W699

Signaux d'alimentation externe

Les signaux du cycle de lavage sont transmis à l'équipement de distribution des produits chimiques et un signal « attendre l'étape suivante » peut être reçu de la part de l'équipement de distribution.

Par exemple, si ES1 est sélectionné, le contact K1 se ferme et le signal Supply 1 est alimenté. Le contact reste fermé pendant la période programmée dans la commande. Consulter la *Figure 37* pour la connexion d'alimentation interne ou la *Figure 38* pour une connexion c.a. externe.

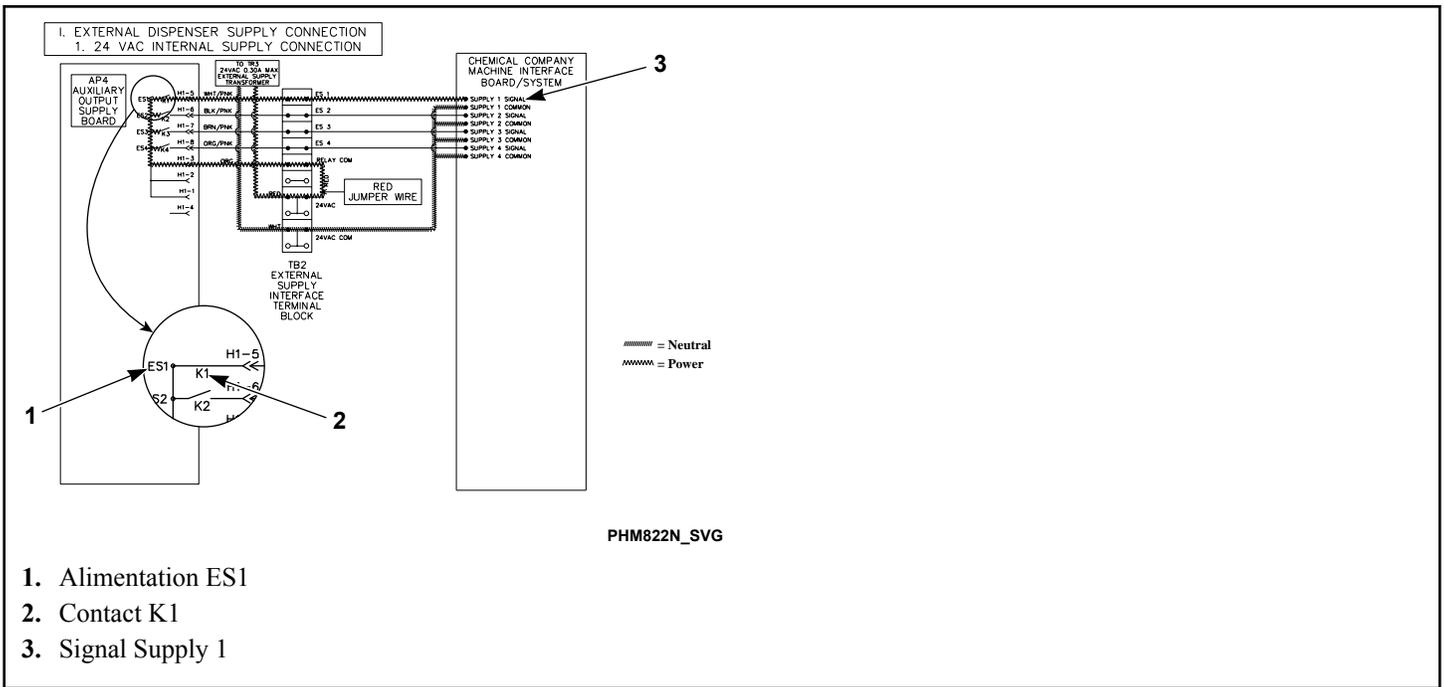


Figure 37

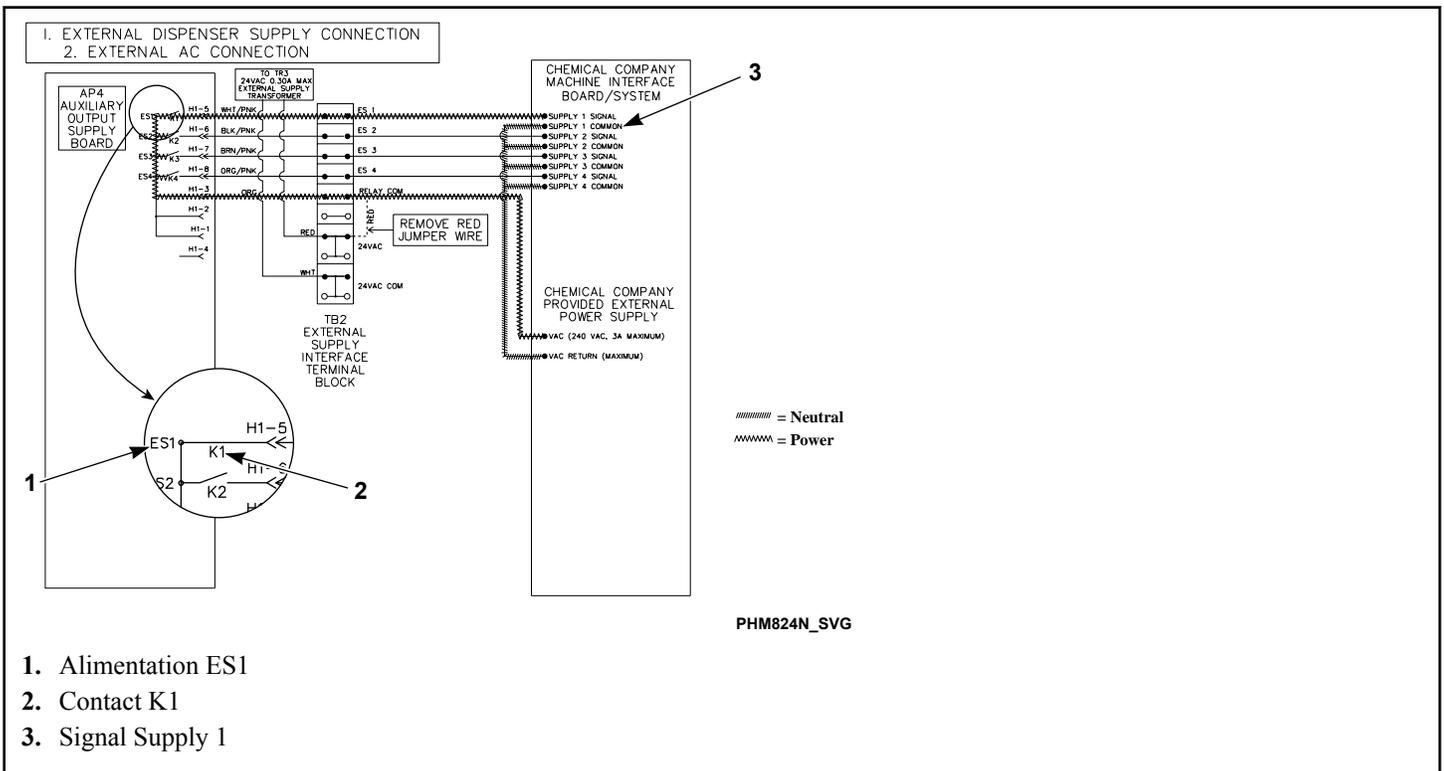


Figure 38

Branchement des fournitures liquides externes

Modèles OPL

1. Face à l'arrière de la machine, localisez les cinq (5) raccords de tuyaux d'alimentation de 10 mm [3/8 pouce] situés sur le côté droit du tableau de vannes. Consultez *Figure 39*.

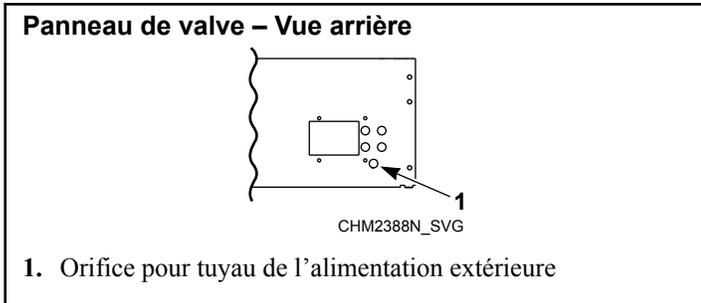


Figure 39

2. Percez à travers les cinq (5) trous en plastique sur le tableau de vannes pour les tuyaux d'alimentation externe comme demandé.
3. Retirer les débris de plastique.
4. Brancher les tuyaux flexibles externes sur les ports à chacun des trous percés.
5. Fixer avec les brides de serrage appropriées.

REMARQUE : Ne pas essayer de faire des branchements électriques de pompe d'injection de produits chimiques sur des raccords autres que ceux fournis spécifiquement à ces fins en usine.

Démarrage

Installation du couvercle de transpalette (Modèles 80 et 100 uniquement)

Une fois que la machine est complètement installée, le couvercle de la transpalette en option peut être installé.

1. Localiser les deux trous à l'avant du socle de la machine. Se reporter à la *Figure 40*.

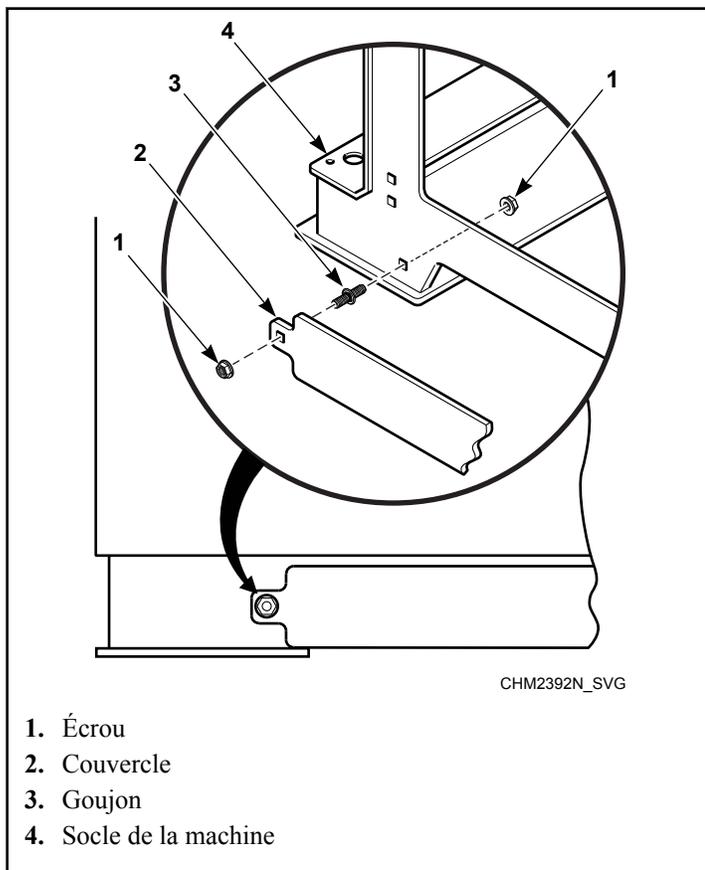


Figure 40

2. Installer le couvercle sur le socle de la machine à l'aide du matériel provenant de la dépose de la plaque du panneau arrière. La partie carrée du goujon entre dans le trou carré dans le socle de la machine. Se reporter à la *Figure 40*.

Rotation du panier

Vérifier que la rotation du panier se fait dans le sens antihoraire pendant l'étape d'essorage.

1. Si la rotation n'est pas dans le sens antihoraire, couper l'alimentation de la machine.
2. Demander à un électricien qualifié d'inverser 2 des branchements du moteur au bornier de l'inverseur.

Fonctionnement

Mode d'emploi

1. Activer l'alimentation électrique (disjoncteur).
2. Tourner la poignée dans le sens horaire pour ouvrir. Se reporter à la *Figure 41*.

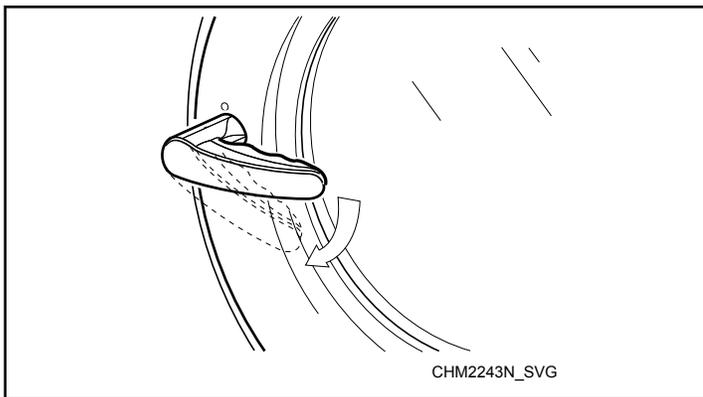


Figure 41

3. Charger à pleine capacité si possible. NE PAS SURCHARGER. Se reporter à la *Figure 42*.

REMARQUE : Un chargement insuffisant peut entraîner un déséquilibre susceptible d'affecter la durée de vie de la machine.

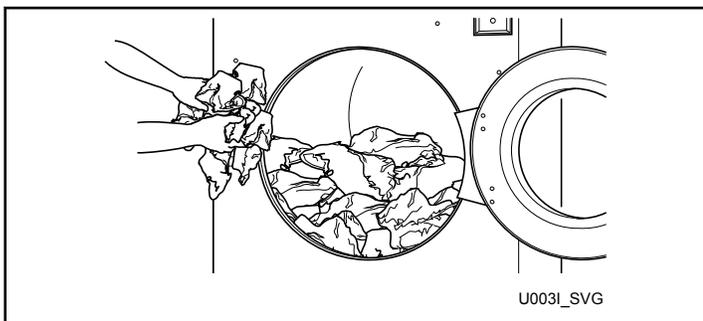


Figure 42

4. Fermer la porte et tourner la poignée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Se reporter à la *Figure 43*.

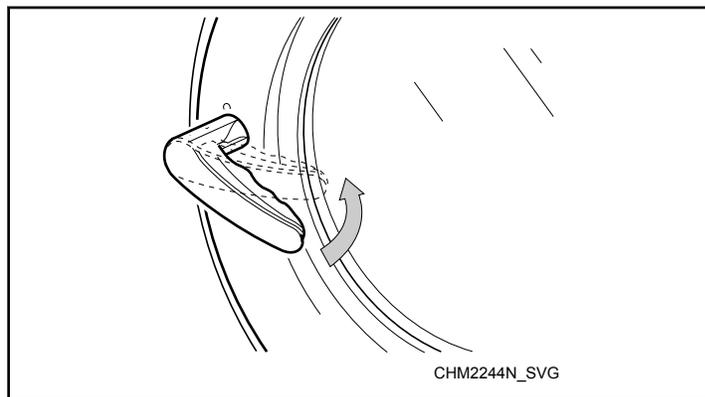


Figure 43

5. Le cycle de lavage par défaut s'affiche.



AVERTISSEMENT

Afin de prévenir les blessures, éviter tout contact avec l'eau d'admission à des températures supérieures à 51° Celsius [125° Fahrenheit] ainsi qu'avec les surfaces chaudes.

W748

6. Sélectionner le réglage désiré de saleté (modèles sélectionnés seulement), le réglage du cycle (modèles sélectionnés seulement) et le cycle/température. Le voyant lumineux de ce cycle s'allume.



ATTENTION

L'on ne peut pas extraire l'eau des articles à revêtement de caoutchouc. Pour éviter de causer un déséquilibre qui risquerait d'endommager la machine, éviter d'utiliser l'étape d'essorage lors du lavage d'articles à revêtement de caoutchouc. La garantie sera alors annulée.

W880

7. Verser les produits liquides ou en poudre dans le distributeur de produits. Se reporter à la *Tableau 38*.
 - a. Détergent :
 - Liquide - Compartiment 1 (prélavage) + Compartiment 3
 - Poudre - Compartiment 1 (prélavage) + Compartiment 2
 - b. Javellisant :
 - Liquide - Compartiment 3
 - Poudre - Compartiment 2
 - c. Adoucisseur :

- Liquide - Compartiment 4

8. Pour les modèles à pièces uniquement, le cas échéant, introduire la ou les pièces, ou la carte.

- Si la machine est une unité à monnaie, ajouter les pièces de monnaie. À chaque ajout de pièce, le montant dû restant est calculé.
- Si la machine est une unité à carte, insérer et enlever la carte selon les instructions du système à cartes.
- Si l'appareil est relié à un système de paiement centralisé/à distance, se rendre à l'appareil de paiement

centralisé/à distance, effectuer le paiement et sélectionner la machine.

9. Appuyer sur START (Démarrage) du clavier numérique.

10. Durant le premier remplissage, il est toujours possible de changer de cycle. Le cycle de lavage actif à la fin du premier remplissage restera le cycle sélectionné.

11. Lorsque le cycle est terminé, l'écran affiche « 00 » (Terminé).

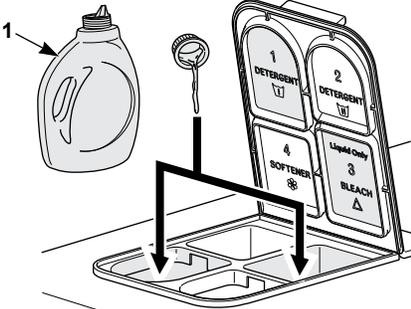
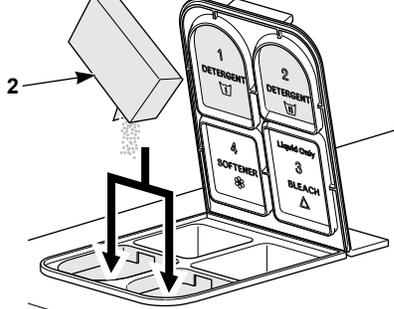
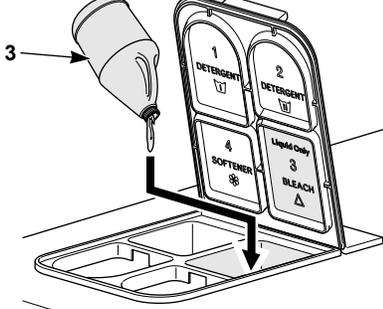
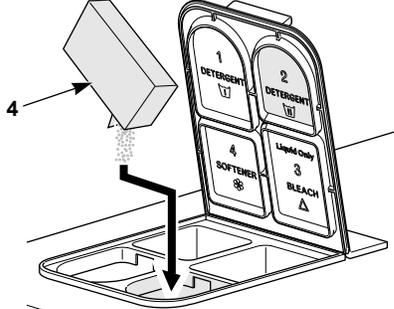
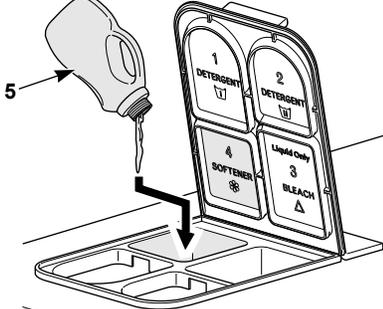
<p>a. DÉTERGENT</p>	 <p>1. Détergent liquide</p>	 <p>2. Détergent en poudre</p>
<p>b. JAVELLISANT</p>	 <p>3. Agent de blanchiment liquide</p>	 <p>4. Agent de blanchiment en poudre</p>
<p>c. ADOUCISSEUR</p>	 <p>5. Assouplisseur liquide</p>	

Tableau 38

Entretien

Entretien

	AVERTISSEMENT
<p>Les rebords acérés peuvent blesser. Porter des lunettes de sécurité et des gants, utiliser les outils adéquats et fournir un éclairage lors de la manipulation de pièces en tôle.</p>	
W366R1	

IMPORTANT : Replacer tous les panneaux ayant été retirés afin de réaliser l'entretien ou la réparation de la machine. Ne pas faire fonctionner la machine si elle n'est pas équipée de protections ou si des pièces sont cassées ou manquantes. Ne pas neutraliser de dispositifs de sécurité.

Quotidien

IMPORTANT : Remettre en place tous les panneaux retirés pour réaliser les procédures de maintenance. Ne pas utiliser la machine si des carters sont manquants ou des composants sont cassés ou manquants. Ne pas contourner de dispositif de sécurité.

	AVERTISSEMENT
<p>Ne pas vaporiser la machine avec de l'eau. La machine peut faire un court-circuit et être gravement endommagée.</p>	
unique_57_Connect_42_note-1437506691659	

IMPORTANT : Vérifier chaque jour que le verrou de la porte fonctionne. Vérifier aussi que toutes les étiquettes d'instructions et de consignes de sécurité se trouvent sur la machine. Les étiquettes manquantes ou illisibles doivent être remplacées immédiatement.

Au début de la journée

1. Vérifiez l'interblocage de la porte avant de mettre la machine en marche :
 - a. Tentative de mise en marche de la machine avec la porte ouverte. La machine ne doit pas démarrer.
 - b. Fermer la porte sans la verrouiller et démarrer la machine. La machine ne doit pas démarrer.
 - c. Tentative d'ouverture de la porte alors que le cycle est en cours. La porte ne devrait pas s'ouvrir.

Si le verrouillage et l'interblocage de la porte ne fonctionnent pas correctement, débrancher la machine et appeler un technicien.

2. Vérifier que la machine ne fuit pas.
 - a. Lancer un cycle de déchargement pour remplir la machine.
 - b. Vérifier que la porte et son joint ne fuient pas.
 - c. Vérifier que le robinet de vidange fonctionne et que le système de vidange n'est pas obstrué. Si aucune eau ne sort de la machine durant le prélavage, le robinet de vidange est fermé et fonctionne correctement.
3. Vérifier que les raccords du tuyau du robinet d'alimentation situés à l'arrière de la lessiveuse-essoreuse, ne fuient pas.
4. Inspecter les raccords de tuyau flexible à vapeur pour vérifier l'absence de fuites (le cas échéant).
5. Sur les machines équipées d'un système d'alimentation en produits chimiques automatique, inspecter tous les tuyaux flexibles et raccords de tuyau flexible pour vérifier l'absence de fuites ou de signes de détérioration. Remplacer immédiatement le cas échéant. Les fuites de produits chimiques peuvent endommager les composants de la machine.

	AVERTISSEMENT
<p>Pour réduire les risques de décharge électrique et de blessure grave voire mortelle, débrancher la lessiveuse-essoreuse avant d'inspecter son câblage.</p>	
W636	

6. Vérifier que l'isolation de tous les câbles externes est intacte et que tous les raccords sont sécurisés. Si un fil est dénudé, appeler un technicien.
7. S'assurer que tous les panneaux et carters sont bien installés.

À la fin de la journée

1. Inspecter et nettoyer le panier et le joint d'étanchéité pour éliminer les résidus de détergent et corps étrangers.
2. Nettoyer le verre de la porte et l'espace entre le joint d'étanchéité et la porte avec un chiffon humide.
3. Nettoyer le couvercle du distributeur automatique de produit et les alentours avec un détergent doux. Rincer le distributeur à l'eau propre.
4. Nettoyer les panneaux sur le haut, à l'avant et sur les côtés de la machine avec un agent nettoyant multiusage. Rincer à l'eau propre et sécher.

IMPORTANT : Utiliser uniquement de l'alcool isopropylique pour nettoyer les éléments graphiques. Ne jamais utiliser de nettoyants à base d'ammoniaque, de vinaigre ou d'acétone sur les éléments graphiques.

REMARQUE : Décharger rapidement la machine à chaque fin de cycle pour éviter l'accumulation d'humidité. Laisser la porte de chargement et le couvercle du distributeur ouverts à chaque fin de cycle pour permettre à l'humidité de s'évaporer.

- Couper l'arrivée d'eau.

Mensuel

REMARQUE : Débrancher la source d'alimentation de la lessiveuse-essoreuse avant de réaliser les procédures d'entretien mensuelles.

- Vérifiez les points de contact sur les bornes et vérifiez que les dispositifs de débranchement rapides sont bien serrés en tirant doucement sur les fils. Remettez en place tous les contacts lâches.
- Uniquement pour les modèles 80 et 100**, chaque mois OU toutes les 200 heures d'utilisation, lubrifier les roulements (placer la vignette de lubrification des roulements sous le clapet supérieur). Rechercher visuellement les poches d'air dans la ligne de graisses ; nettoyer pour les éliminer.

La graisse doit avoir les caractéristiques suivantes :

- NLGI Calibre 2
- À base de lithium
- Hydro-insoluble
- Anti-rouille
- Anti-oxydant
- Stable mécaniquement

La graisse doit avoir la viscosité d'huile de base adéquate avec une des caractéristiques suivantes :

- ISO VG 150 (135 – -165 cSt à 40 °C [709 – -871 SUS à 100 °F])
- ISO VG 220 (198 – -242 cSt à 40 °C [1047 – -1283 SUS à 100 °F])
- Une caractéristique SAE 40 est aussi acceptable tant que les valeurs cSt ou SUS sont dans les plages spécifiées.

Pomper lentement le graisseur, uniquement 2 fois.

REMARQUE : Ne pas pomper le graisseur avant que la graisse ne sorte du boîtier de roulement. Cela peut causer une lubrification trop importante et endommager les roulements et joints.

- Nettoyer les grilles des filtres du tuyau d'entrée :
 - Coupez l'eau et laissez la vanne et la conduite d'eau refroidir, si nécessaire :
 - Dévissez le tuyau d'arrivée du robinet et retirez la crépine.
 - Nettoyer avec de l'eau savonneuse et installer à nouveau. Remplacer s'il est usé ou endommagé.
 - Répétez la procédure avec le filtre situé à l'intérieur de la vanne à l'arrière de la machine.

REMARQUE : Toutes les crépines doivent être remplacées tous les cinq ans.

- Nettoyez le filtre de vapeur fourni par le client (le cas échéant). Consultez *Figure 44* .
 - Fermer l'alimentation en vapeur et laisser le robinet refroidir.
 - Desserrer le capuchon.
 - Retirer l'élément et le nettoyer.
 - Remplacer l'élément et le capuchon.

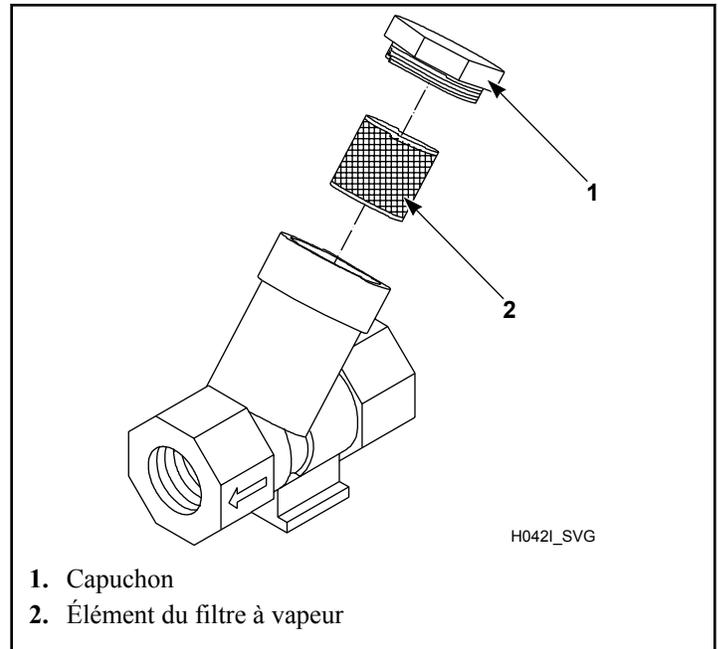


Figure 44

- Nettoyez l'intérieur de la machine, en l'essuyant avec une éponge ou un chiffon imbibé d'eau.
- S'il y a lieu, vérifier les tuyaux distributeurs et leurs raccords pour des fuites ou des signes visibles de détérioration. Les remplacer immédiatement le cas échéant.

Tous les ans

REMARQUE : Couper l'alimentation électrique de la machine à la source avant d'entamer des opérations d'entretien.

- Retirez le(les) panneau(x) avant et les panneaux d'accès arrière et inspectez tous les raccords/colliers de tuyau, de vidange et de trop-plein à la recherche de fuites. Inspectez tous les tuyaux à la recherche de signes visibles de détérioration. Remplacez-les si nécessaire.
- Inspectez et aspirez le dissipateur thermique de l'onduleur (le cas échéant).
- Employer un aspirateur pour enlever la charpie du moteur.
- Vidanger tous les composants chimiques et vérifier toutes les connexions et tuyaux de rinçage pour des résidus de produits chimiques, des fuites ou des signes visibles de détérioration. Les nettoyer ou les remplacer le cas échéant.

REMARQUE : Les tuyaux et les autres pièces en caoutchouc se détériorent après un usage prolongé. Les tuyaux peuvent se fendiller, cloquer ou s'user à cause de la température et des pressions élevées auxquelles ils sont soumis.

REMARQUE : Tous les tuyaux doivent être remplacés tous les cinq ans.

5. Utilisez de l'air comprimé pour vous assurer que tous les composants électriques y compris les monnayeurs (le cas échéant) sont exempts d'humidité et de poussière.
6. Resserrer les charnières et attaches de portes, si besoin est.
7. Resserrer les écrous de verrouillage des boulons de montage ainsi que ceux des boulons des roulements, si besoin est.
8. Vérifiez l'étanchéité du ressort de moteur et des éléments de la poulie du moteur. Vérifiez également que le boulon à œil est correctement serré.
9. Vérifier si la calandre du moteur de vidange est en place et correctement fixée, le cas échéant.
10. Vérifier que les boulons de montage des roulements sont correctement serrés. Se reporter à la *Couple*.

Couple de serrage, pi.-lb.		
Modèle	Roulement	Couple
20	Tous	41
30-40	Tous	101
60	Tous	201
80-100	Tous	357

Tableau 39

11. Utilisez les procédures suivantes pour déterminer si la(les) courroie(s) nécessitent d'être remplacées ou ajustées. Contactez un technicien de service qualifié dans les deux cas.
 - a. Contrôlez la (les) courroie(s) à la recherche d'une usure irrégulière ou de bords effilochés. Les courroies ne doivent pas être tordues et doivent être correctement placées sur les poulies.
 - b. Après avoir débranché l'alimentation électrique de la machine, et avoir retiré tous les panneaux afin de pouvoir accéder à la courroie d'entraînement, utilisez l'une des méthodes suivantes pour vérifier que la courroie est correctement tendue.

REMARQUE : La poulie du tambour doit effectuer trois (3) rotations complètes avant de pouvoir évaluer la tension de la courroie après chaque ajustement.

- **Calibre de fréquence.** Serrez l'écrou supérieur du boulon à œil jusqu'à ce que la fréquence correcte (consultez *Tableau 42*) soit à mi-longueur. Serrez l'écrou

de blocage sur le support de ressort à un couple de $20,6 \pm 2$ pi.-lb. Consultez *Figure 45*.

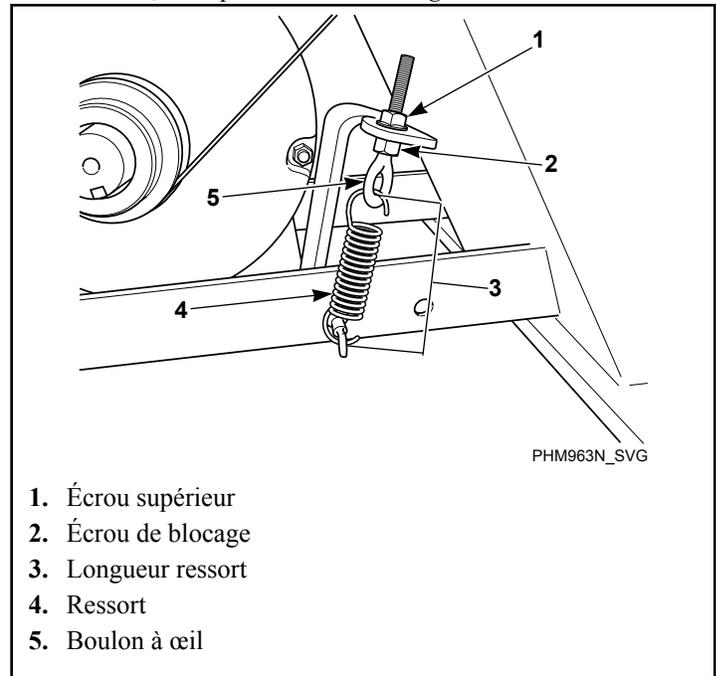


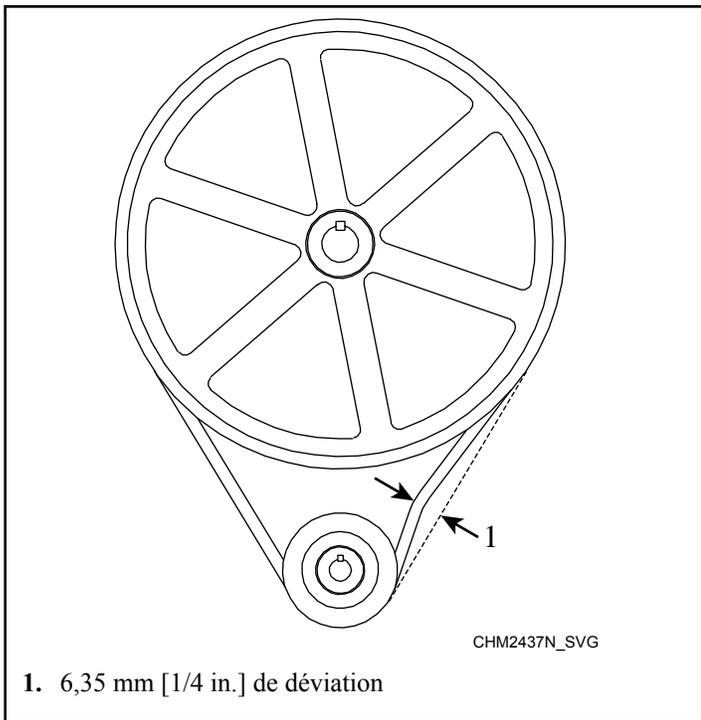
Figure 45

- **Réglage de tension.** Serrez le boulon à œil jusqu'à ce que le réglage approprié de la courroie (consultez *Tableau 42*) soit une tension moyenne. Couple de serrage de l'écrou de blocage sur le support de ressort de $20,6 \pm 2$ pi.-lb. Consultez *Figure 45*.
- **Longueur ressort.** Serrez le boulon à œil jusqu'à ce que le ressort mesure la distance appropriée entre les crochets. Consultez *Tableau 40*. Couple de serrage de l'écrou de blocage sur le support de ressort de $20,6 \pm 2$ pi.-lb. Consultez *Figure 45*.

Longueur ressort mm [po.]	
Modèle	Distance entre les crochets
20 (2 HP)	130 [5 1/8]
30-40	121 [4 3/4]
60	129 [5 1/16]
80-100	121 [4 3/4]

Tableau 40

- **Jauge de tension Burroughs (modèles 20 à 1 HP uniquement).** Utiliser une jauge de tension de courroie Burroughs pour obtenir la tension appropriée. On a obtenu la tension de courroie appropriée lorsque la courroie peut être déviée de sa position normale (voir *Figure 46*) quand une pression modérée de est appliquée à mi-chemin des deux poulies.



1. 6,35 mm [1/4 in.] de déviation

Figure 46

- **Maintenir la tension pendant le retrait de la courroie.** Une fois la tension appropriée obtenue, fixez l'écrou de blocage en place et dévissez le boulon à œil pour relâcher la tension. Remplacez la courroie et resserrez le boulon à œil en remplaçant en position de l'écrou de blocage. Consultez *Figure 45*.

IMPORTANT : Les joints de couple doivent rester secs (non-lubrifiés).

- c. Vérifiez la distance admissible entre la courroie et le bord de la poulie du tambour. Consultez *Alignement poulie plate*.

Alignement poulie plate, mm [po.]	
Modèle	Distance minimum permise du bord
20	2 [0,09]
30	2 [0,09]
40	2 [0,09]
60	10 [0,38]

Tableau 41

Tension de la courroie mesurée par la fréquence ou à l'aide d'une jauge de tension

Modèle	Fréquence (Hz)	Tension de la courroie (livres)	Calibre de tension (N)
20 (1 HP)	95 ± 2	39,6 ± 1,5	176 ± 7
20 (2 HP)*	98 ± 2	70,2 ± 5,6	312 ± 25
30*	99 ± 4	71 ± 5,6	317 ± 25
40*	87 ± 84	70,3 ± 6,3	313 ± 28
60*	87 ± 4	92,7 ± 8,8	413 ± 39
80	102 ± 2	132 ± 5	588 ± 23
100	118 ± 2	170,6	756,2

* Les modèles fabriqués avant 10/13/14 sont équipés d'un dispositif de tension automatique et ne nécessitent aucun ajustement.

Tableau 42

- Retirez le panneau arrière et vérifiez le tuyau de trop-plein et le tuyau de vidange à la recherche de fuites ou de signes visibles de détérioration. Remplacez-les immédiatement si vous constatez l'un ou l'autre.
- Placer un gros aimant au-dessus du commutateur boule qui est généralement fermé, afin de vérifier le fonctionnement du commutateur de vibration.
- Effectuez un test en usine. Consultez le Manuel de programmation pour plus de détails sur la procédure et les composants testés.
- Vérifiez toutes les surfaces peintes à la recherche de zones métalliques à nu.
 - Si du métal est exposé, peindre avec de l'apprêt ou une peinture à base de solvant.
 - S'il y a un peu de rouille, passer du papier sablé ou l'éliminer avec des produits chimiques. Puis peindre avec de l'apprêt ou une peinture à base de solvant.
- Serrer les boulons de fixation si besoin est.
- Serrez les boulons d'ancrage comme indiqué dans la section *Montage de la machine et coulage de mortier*, si nécessaire. Inspectez le béton à la recherche de fissures.

IMPORTANT : Les joints de couple doivent rester secs (non-lubrifiés).

Entretien de l'acier inoxydable

- Éliminer la saleté et la graisse avec du détergent et de l'eau. Rincer soigneusement et sécher après l'avoir lavé.
- Éviter tout contact avec des métaux différents afin d'empêcher la corrosion galvanique lorsque des solutions salées ou acidiqes sont présentes.
- Ne pas laisser les solutions salées ou acidiqes s'évaporer et sécher sur l'acier inoxydable. Essuyer tout résidu.
- Frotter dans le sens des lignes de polissage ou du « grain » de l'acier inoxydable afin de ne pas rayer le métal lors de l'utilisation de nettoyants abrasifs. Utiliser de la laine en acier inoxydable ou des brosses à poils doux, qui ne sont pas en métal. Ne pas utiliser de la laine en acier ordinaire ou des brosses en acier.
- Si l'acier inoxydable semble rouiller, il est probable que le composant rouillé (tel qu'un clou ou une vis) est en fait en fer ou en acier et non pas en acier inoxydable.
- Éliminer la décoloration ou la couleur causée par la surchauffe en récurant avec une poudre ou en employant des solutions chimiques spéciales.
- Ne pas laisser, pendant longtemps, des solutions désinfectantes ou stérilisantes sur l'équipement en acier inoxydable.
- Quand une alimentation externe en produits chimiques est utilisée, vérifier qu'aucun siphonnage de produits chimiques n'a lieu pendant le fonctionnement de la machine. Les produits chimiques à concentration élevée peuvent endommager sérieusement l'acier inoxydable et les autres composants à l'intérieur de la machine. Ce type de dommage n'est pas couvert par la garantie fabricant. Placer la pompe et la tuyauterie sous le point d'injection de la machine pour éviter le siphonnage de produits chimiques dans la machine.

Mise au rebut de l'unité

Cet appareil comporte les symboles conformes à la directive européenne 2002/96/CE sur les déchets des équipements électriques et électroniques (WEEE).

Ce symbole placé sur le produit ou sur son emballage indique que ce produit ne doit pas être traité comme un déchet ménager. Se reporter à la *Figure 47*. Il doit être rapporté jusqu'à un point de recyclage des déchets électriques et électroniques. En vous assurant que ce produit est correctement recyclé, vous participez à la prévention des conséquences négatives sur l'environnement et la santé publique qui pourraient être causées par une mise au rebut inappropriée de ce produit. Le recyclage des matériaux aide à conserver les ressources naturelles. Pour des informations plus détaillées sur le recyclage de ce produit, veuillez contacter le bureau local de la municipalité, le service d'évacuation des déchets ménagers, ou la source à laquelle le produit a été acheté.

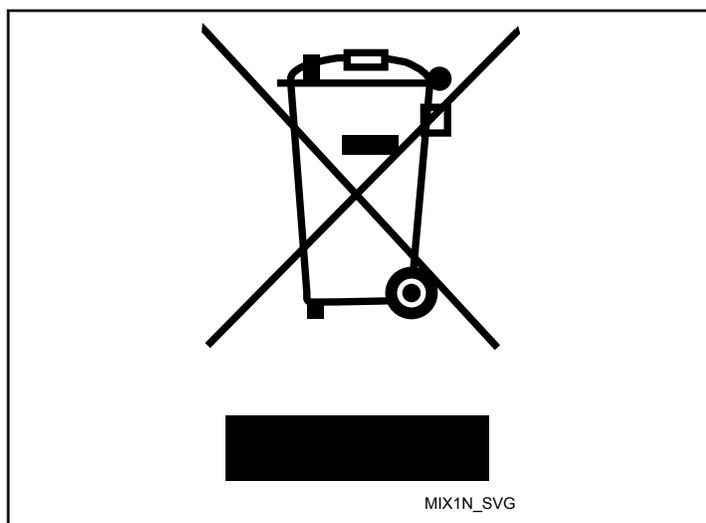


Figure 47

Chine Limitation de l'utilisation des substances dangereuses (RoHS)

Le tableau des substances dangereuses et de leurs éléments constitutifs

dans les produits électriques et électroniques (China's Management Methods for Restricted Use of Hazardous Substances in Electrical and Electronic Products)

Tel que requis par la politique chinoise relative aux méthodes de gestion relative à l'utilisation de certaines substances dangereuses

Substances dangereuses						
Nom de la pièce	Plomb (Pb)	Mercure (Hg)	Cadmium (Cd)	Chrome hexavalent (CR[VI])	Biphényles polybromés (PBB)	Éthers diphenyliques polybromés (PBDE)
PCB	X	O	O	O	O	O
Pièces électromécaniques	O	O	O	O	O	O
Câbles et fils	O	O	O	O	O	O
Pièces en métal	O	O	O	O	O	O
Pièces en plastique	O	O	O	O	O	O
Batteries	O	O	O	O	O	O
Tuyaux et tubes	O	O	O	O	O	O
Courroies de distribution	O	O	O	O	O	O
Isolation	O	O	O	O	O	O
Verre	O	O	O	O	O	O
Écran	O	O	O	O	O	O

Ce tableau a été élaboré conformément aux dispositions de SJ/T-11364.

O : indique que la quantité de ladite substance dangereuse contenue dans tous les matériaux homogènes du composant est inférieure à la limite définie par la norme GB/T 26572.

X : indique que la quantité de ladite substance dangereuse contenue dans au moins un matériau homogène du composant est supérieure à la limite définie par la norme GB/T 26572.

Tous les composants indiqués par un « X » dans ce tableau sont conformes aux dispositions de la norme RoHS proposée par l'Union européenne.

REMARQUE : La période d'utilisation indiquée pendant laquelle le produit ne constitue aucun danger pour l'environnement a été déterminée selon des conditions d'utilisation normale (par ex. température et humidité ambiantes normales).

Suite du tableau...



Le produit, utilisé dans des conditions normales à une durée de vie sans danger pour l'environnement de 15 ans.