

Repasseuses à rouleau

Diamètre 807 mm

Largeur d'insertion 3186

Voir l'identification des modèles à la page 17

Installation/Fonctionnement/Entretien

Traduction des instructions originales

Conserver ce mode d'emploi pour toute consultation ultérieure.

ATTENTION : Veuillez lire les instructions avant d'utiliser la machine.

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

Table des matières

| | |
|---|-----------|
| Instructions et informations générales..... | 6 |
| | 6 |
| Objectif de la machine..... | 6 |
| Utilisation inappropriée de la machine..... | 7 |
| Recommandations pour l'utilisateur..... | 7 |
| Instructions de sécurité..... | 9 |
| Instructions importantes sur la sécurité..... | 9 |
| Avertissements liés au fonctionnement..... | 10 |
| Avertissements concernant le transport et le stockage..... | 12 |
| Introduction..... | 13 |
| Symbole sur la machine..... | 13 |
| Information figurant sur la plaque signalétique..... | 14 |
| Plaque signalétique de la machine pour le chauffage au gaz..... | 15 |
| Plaque de série de la machine pour chauffage à la vapeur..... | 16 |
| Date de fabrication..... | 17 |
| Pièces de rechange..... | 18 |
| Le service client..... | 18 |
| Identification du modèle..... | 19 |
| Caractéristiques techniques et dimensions..... | 21 |
| Caractéristiques générales..... | 21 |
| Installation..... | 38 |
| Manipulation, transport et stockage..... | 38 |
| Transport de la machine..... | 39 |
| Retrait de la palette..... | 40 |
| Exigences d'installation..... | 40 |
| Exigences en matière d'espace..... | 41 |
| Nivellement de la machine au sol..... | 42 |
| Branchement au système d'évacuation de la vapeur..... | 43 |
| Installation de plusieurs repasseuses..... | 45 |
| Raccordement électrique..... | 46 |
| Connexion de la machine (sans disjoncteur différentiel)..... | 46 |
| Connexion de la machine avec un disjoncteur différentiel..... | 47 |
| Dispositif différentiel à courant résiduel DDR..... | 49 |
| Fils d'alimentation et protection d'alimentation..... | 49 |
| Préparation des câbles..... | 50 |
| Flèche du câble d'alimentation..... | 51 |

| | |
|--|----|
| Protection mécanique du câble..... | 51 |
| Point de raccordement..... | 51 |
| Raccordement de protection des machines (mise à la terre)..... | 51 |
| Chauffage au gaz uniquement (ne s'applique qu'aux appareils chauffés au gaz).. | 52 |
| Installation du raccordement au gaz..... | 52 |
| Raccordement du système d'échappement (pour les machines avec chauffage au gaz)..... | 62 |
| Instructions d'utilisation (machines avec chauffage au gaz)..... | 63 |
| Passage à un autre gaz..... | 63 |
| Chauffage de la vapeur (seulement applicable aux machines avec chauffage à la vapeur)..... | 64 |
| Préparation de la machine pour la mise en marche..... | 66 |
| Sangles de transport - Desserrage..... | 66 |
| Mise en service de la machine..... | 67 |
| Raccordement de l'air comprimé..... | 68 |
| Raccordement du dispositif de pliage transversal et de l'empileur..... | 69 |

| | |
|---|-----------|
| Fonctionnement..... | 71 |
| Touche CONTROL..... | 71 |
| Affichage multifonction – mode de fonctionnement..... | 72 |
| Mode d'emploi..... | 73 |

| | |
|--|-----------|
| Entretien et réglage..... | 78 |
| Consignes de sécurité pour l'entretien..... | 78 |
| Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection..... | 78 |
| Nettoyage du brûleur à gaz – (pour les machines avec chauffage au gaz uniquement)..... | 79 |
| Rouleau de repassage..... | 79 |
| Arrêt de la machine pour une courte durée, entretien quotidien du rouleau..... | 79 |
| Rouleau en acier poli..... | 79 |
| Rouleau poli avec couche de chrome dur..... | 79 |
| Nettoyage du rouleau de repassage..... | 80 |
| Bandes de repassage..... | 81 |
| Tension des bandes de repassage..... | 81 |
| Remplacement des bandes de repassage..... | 82 |
| Bandes d'engagement de la table d'engagement..... | 86 |
| Mise en tension des bandes d'engagement de la table d'engagement..... | 86 |
| Rubans du rouleau presseur supérieur..... | 87 |
| Rouleau presseur supérieur..... | 87 |
| Modèles avec transmission à chaîne; numéro de série allant jusqu'à 832I000032DW..... | 89 |
| Modèles avec transmission à chaîne; numéro de série allant jusqu'à 832I000033FD..... | 90 |
| Paliers..... | 91 |
| Décolleurs..... | 92 |
| Sonde de température – sondes de protection et de régulation..... | 93 |
| Installation électrique – entretien..... | 95 |
| Variateurs de fréquence..... | 96 |
| Moteur de la commande principale..... | 96 |
| Autres moteurs..... | 97 |


| | |
|--|-----|
| Ventilateur de tirage principal..... | 97 |
| Unité de commande (modèles avec chauffage au gaz uniquement)..... | 97 |
| Câble à haute tension (modèles avec chauffage au gaz uniquement)..... | 97 |
| Électrode d'allumage et d'ionisation (modèles avec chauffage au gaz uniquement) | 97 |
| Interrupteur de débit d'air (modèles avec chauffage au gaz uniquement)..... | 98 |
| Commande de la table d'engagement – embrayage*..... | 98 |
| Filtres..... | 98 |
| Régulation de l'aspiration du plateau à vide..... | 99 |
| Transmission à entraînement manuel..... | 100 |
| Alimentation *..... | 100 |
| Disjoncteur de protection à courant de défaut (mise à la terre) – Testage..... | 103 |
| Dispositif de pliage transversal..... | 104 |
| Dispositif de pliage transversal..... | 104 |
| Boîtes de vitesses..... | 104 |
| Boîtiers de roulement..... | 104 |
| Engrenages de la chaîne..... | 104 |
| Bandes des convoyeurs..... | 105 |
| Rouleaux..... | 107 |
| Sondes optiques..... | 107 |
| Tendeur de bandes..... | 107 |
| Composants pneumatiques..... | 107 |
| Empileur..... | 109 |
| Boîtes de vitesses..... | 109 |
| Boîtiers de roulement..... | 109 |
| Engrenages de la chaîne..... | 109 |
| Courroies d'entraînement à dents..... | 109 |
| Courroies de l'empileuse des bandes..... | 109 |
| Rouleaux..... | 110 |
| Sondes optiques..... | 110 |
| Table de chute..... | 111 |
| Composants pneumatiques..... | 112 |
| Réglage de la hauteur de l'empilage..... | 112 |
| Mise hors service de la repasseuse..... | 113 |

Mettre la machine hors service..... 114

| | |
|---|-----|
| Déconnexion de la machine..... | 114 |
| Élimination de la machine..... | 114 |
| Élimination de la machine (par une entreprise spécialisée)..... | 114 |
| Élimination de la machine (par le propriétaire)..... | 114 |


Chine Limitation de l'utilisation des substances dangereuses (RoHS)... 115

Instructions et informations générales

| | |
|--|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| <p>Pour votre sécurité, les informations de ce manuel doivent être suivies pour minimiser les risques d'incendie ou d'explosion, ou pour éviter les dégâts matériels, les blessures personnelles ou les décès.</p> | |
| C357 | |

Version chauffage au gaz

Ces notes doivent être affichées à des endroits visibles

| | |
|--|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| <p>Pour plus de sécurité, les informations de ce manuel doivent être suivies pour minimiser les risques d'incendie ou d'explosion, ou pour éviter les dégâts matériels, les blessures personnelles ou les décès.</p> | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas entreposer ni utiliser d'essence ou autres gaz et liquides inflammables au voisinage de cette machine ou de tout autre appareil électroménager. • QUEFAIRE SI VOUS SENTEZ DU GAZ : <ul style="list-style-type: none"> • Ne tentez d'allumer aucun appareil. • Ne touchez à aucun interrupteur électrique : n'utilisez aucun téléphone dans votre bâtiment. • Évacuer le local, le bâtiment ou la zone de tous ses occupants. • Téléphoner immédiatement à la compagnie de gaz depuis un bâtiment voisin. Suivre les instructions de la compagnie de gaz. • Si vous n'arrivez pas à joindre votre fournisseur de gaz, appelez les pompiers. • L'installation et l'entretien doivent être effectués par un installateur agréé, un service de réparation ou la compagnie de gaz. • INCENDIE OU EXPLOSION : Tout manquement à respecter à la lettre les avertissements de sécurité peut conduire à un accident corporel grave, voire mortel, et à des dommages matériels. | |
| C366 | |

Pour votre sécurité

| | |
|--|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| <p>Ne pas entreposer ni utiliser d'essence ou autres gaz et liquides inflammables au voisinage de cette machine ou de tout autre appareil électroménager.</p> | |
| C367 | |

- L'information à afficher doit être obtenue auprès du fournisseur de gaz local.
- Pour plus d'informations sur les machines chauffées au gaz, voir Chauffage au gaz (uniquement applicable aux machines chauffées au gaz).

Objectif de la machine

- La machine est exclusivement destinée au repassage de linge plat (draps, nappes, serviettes, mouchoirs, etc.) en lin, coton, laine, soie, en fibres polyacryliques et en polyester.
- Dans la repasseuse, insérer du linge ayant un taux d'humidité résiduelle optimal de 50 % ± 10 %. La repasseuse exécutera le séchage final. Il est nécessaire d'essorer ou de présécher du linge ayant un taux d'humidité résiduelle élevé. Avant de le repasser, humidifier le linge qui serait trop sec sinon il pourrait rester collé aux bandes de repassage au niveau de la goutte de sortie et cela pourrait créer de l'électricité statique.
- Le linge doit être rincé convenablement. Si on ne respecte pas cette condition, on risque de causer le jaunissement du linge et éventuellement le dépôt de résidus de lessives en poudre sur le rouleau de repassage.
- Le linge doit être trié selon le type et la température de repassage. Vider les poches, retirer du linge tout objet étranger qui pourrait endommager aussi bien le linge que la machine.
- Porter une attention toute particulière lors du repassage de tissus synthétiques et autres tissus imprimés afin que ceux-ci ne restent pas attachés au rouleau.
- Il n'est pas recommandé de repasser les housses et les couvertures.
- Vérifier que le linge est apte au repassage et si oui, à quelle température.
- Le fabricant de la machine n'est en aucun cas responsable de l'endommagement des tissus causé par un processus de repassage non approprié.

Utilisation inappropriée de la machine



AVERTISSEMENT

Cette machine est conçue pour le repassage et le séchage industriels des linges plats lavés à l'eau. Les utilisations qui diffèrent de ce qui prévu (sans permission écrite du fabricant) sont considérées comme incorrectes.

C010

- Ne repasser pas de linge dont la composition empêche la rétention de l'humidité.
- La machine n'est pas destinée au repassage du linge comportant des parties métalliques, en plastique, en fibres de verre ou en mousse caoutchouteuse.
- La machine n'est pas destinée au repassage de linge comportant des éléments tellement durs qu'ils pourraient endommager les bandes de repassage ou la surface du rouleau.
- La machine n'est pas destinée au repassage de linge comportant des boutons.
- Ne laisser jamais de linge dans la repasseuse!
- Dans le cas où toute la largeur d'engagement de la machine ne serait utilisée lors du repassage d'une pièce de linge, insérer le linge du côté droit et du côté gauche alternativement de manière à assurer que l'engagement soit uniforme.
- Ne pas débrancher l'alimentation électrique tant que la machine est à une température supérieure à 80 °C [176 °F], sauf cas exceptionnels.
- Ne pas faire fonctionner la machine à la vitesse maximale lors de la phase de chauffe ou de refroidissement.
- Ne pas éteindre la machine tant que les bandes de repassage ne sont pas complètement sèches.
- Ne pas repasser lorsque la température est inférieure à 80°C [176 °F]; dans le cas contraire, on risquerait de causer de l'oxydation sur le rouleau.
- Ne pas repasser de tissus synthétiques à haute température.

Recommandations pour l'utilisateur

- Les machines décrites dans ce manuel peuvent repasser jusqu'à une largeur de linge de 3186 mm [125,43 po] (modèle 3200).
- On peut régler la vitesse de repassage selon le type de linge et son taux d'humidité dans une amplitude allant de 3 à 15 m/min.
- Sur les machines munies d'un dispositif de pliage longitudinal (F,FF), la vitesse de repassage peut être réglée dans une amplitude allant de 3 à 8 m/minute.
- On peut régler la température du rouleau selon le type de linge jusqu'à une valeur de 180°C [356°F]; pour le repassage des types de linge décrits ci-dessus, régler à une température maximale de 160°C [320°F].


- Les paramètres de repassage s'affichent sur l'écran de la platine de commande.
- Les machines sont disponibles dans les versions suivantes :
 - Version OPL : platine de commande offrant la possibilité de modifier tous les paramètres optionnels; destinée aux opérateurs qualifiés.
- Les machines sont livrées dans les versions équipées des type de chauffage suivants :
 - E : Chauffage électrique
 - G : Chauffage au gaz
 - S : Chauffage à la vapeur
- Les machines sont livrées avec les modules de fonctions supplémentaires – voir le chapitre, Paramètres techniques.
- Un personnel bien formé peut obtenir une variation de température minimum en changeant le réglage de la température et la vitesse de repassage sur la platine de commande de la machine selon le type de linge et son taux d'humidité résiduelle.
- Afin que la repasseuse atteigne sa capacité maximum, il convient de :
 - Éviter la chute de la température par un repassage convenable, en règle générale en réglant sur la plus petite vitesse de repassage possible.
 - Ne commencer à repasser qu'une fois que la température réglée est atteinte.
 - Assurer la continuité du repassage entre chaque pièce de linge insérée en veillant à ce que la distance entre celles-ci n'excède pas la longueur du convoyeur d'entrée.
 - Ne pas laisser la repasseuse en mode d'exécution si vous n'êtes pas en train de repasser.
 - Regrouper les pièces de linge selon la composition du tissu ou leur taux d'humidité résiduelle.
 - Adapter la vitesse et la température aux besoins spécifiques de chaque type de linge.
 - Éteindre la repasseuse (mode de refroidissement) suffisamment longtemps à l'avance avant de repasser la dernière pièce de linge, ainsi la consommation d'énergie sera réduite étant donné que c'est la chaleur accumulée dans le rouleau qui sera utilisée et donc, la période de refroidissement de la machine sera plus courte.
- Insérer le linge alternativement sur la gauche et sur la droite (dans le cas où le linge est plus large que la moitié de la largeur d'engagement de la machine) ou alors progressivement de la gauche vers la droite de façon à ce que tout le rouleau de la machine soit chargé uniformément lors de l'arrivée de la chaleur sur le linge repassé.
 - Ceci ne s'applique pas aux machines munies d'un système d'alimentation FE – voir le chapitre Paramètres techniques.
- Afin d'obtenir un repassage de la plus haute qualité, nous recommandons de repasser les pièces de linge plat (serviettes de toilette, draps, etc.) d'abord.
- Dans le cas où le linge doit être repassé deux fois pour qu'il soit sec, il y a alors ici un risque de jaunissement. Il en est de même si le nombre de tours de rouleau est trop bas.

Instructions et informations générales

- Si le linge n'est pas sec après le premier repassage, cela peut être dû aux causes suivantes :
 - La capacité d'essorage de la machine à laver est faible : dans ce cas, nous recommandons un séchage rapide (5-10 minutes) dans un sèche-linge.
 - Le linge est trop épais.
 - La vitesse est trop élevée.
- Vérifier que les pièces de linge repassées ne soient pas plus larges que la largeur d'engagement maximum.
 - Ne pas repasser les pièces de linge pliées en quatre; lorsque l'épaisseur est trop grosse, on risque d'obtenir une qualité de séchage/repassage piètre.
 - Si c'est possible, utiliser toute la largeur du rouleau.
- Dans le cas où le linge sortant de la repasseuse soit toujours humide, il faut alors baisser le nombre de tours de repassage jusqu'à ce que l'on obtienne la qualité de repassage désirée.
 - Un taux d'humidité de 8 % suite au repassage est considéré comme optimal.
- Si le linge est amidonné, il peut alors y avoir un risque de maculage du rouleau et éventuellement un risque que le linge s'accroche au rouleau.
- La productivité et la qualité de repassage dépendent beaucoup du lavage. S'assurer que toutes les conditions soient bien remplies.

Instructions de sécurité

Instructions importantes sur la sécurité

| | |
|--|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| Pour réduire les risques d'incendie, de décharge électrique ou de blessures graves voire mortelles lors de l'utilisation de votre finisseur, respecter les consignes de base suivantes. | |
| W803 | |

- Lire le mode d'emploi complet avant d'utiliser la repasseuse.
- Installer la repasseuse conformément aux instructions d'INSTALLATION. Pour effectuer la mise à la terre (mise à la masse) correcte de la repasseuse, se reporter aux instructions de MISE À LA TERRE (mise à la masse). Tous les branchements de courant électrique, de mise à la terre et d'alimentation en gaz doivent être conformes à la réglementation locale et, le cas échéant, exécutés par du personnel autorisé. Il est recommandé de faire installer l'appareil par des techniciens qualifiés.
- Ne pas installer ni entreposer la repasseuse dans un endroit exposé à l'eau ou aux intempéries. Il ne faut pas utiliser la repasseuse dans une pièce dont l'apport d'air est insuffisant. Installer des grilles d'aération dans les portes ou les fenêtres si nécessaire.
- Les dispositifs d'arrêt d'urgence tels que les barres de protection des doigts et les interrupteurs d'arrêt d'urgence doivent être peints en rouge et clairement indiqués.
- Si vous détectez une odeur de gaz, coupez immédiatement l'alimentation en gaz et aérez la pièce. Ne démarrez pas l'appareil électrique et n'activez pas de commutateur électrique. N'utilisez pas d'allumette ni de briquet. N'utilisez pas un téléphone dans le bâtiment. Informez l'installateur et, si vous le désirez, le fournisseur de gaz le plus rapidement possible.
- Pour prévenir les incendies et les explosions, n'introduisez aucun produit inflammable ou combustible sur les zones alentours. Nettoyez régulièrement le tuyau d'évacuation. Il doit être nettoyé périodiquement par le personnel de maintenance compétent.
- Ne pas repasser les articles ayant été préalablement nettoyés, trempés ou salis à l'essence, au kérosène, à la cire, à l'huile de cuisson, aux solvants de nettoyage à sec ou autres produits inflammables ou explosifs susceptibles de dégager des vapeurs pouvant s'enflammer ou exploser.
- Il ne faut pas repasser les articles de mousse de caoutchouc (mousse de latex), les bonnets de bain, les tissus imperméabilisés, les articles à revêtement de caoutchouc, les oreillers en mousse et les tampons de caoutchouc dans la repasseuse. Ne pas utiliser l'appareil pour repasser les articles ayant un point de fusion bas (PVC, caoutchouc, etc.).
- Au début de chaque cycle, toucher la barre de protection des doigts pour vérifier son bon fonctionnement. Le fonctionnement de la barre de protection entraîne l'arrêt immédiat de la repasseuse. Si cette fonction de sécurité ne fonctionne pas correctement, les employés doivent arrêter la repasseuse et avertir le responsable. Ne pas démarrer la repasseuse avant que la barre de protection des doigts ne soit réparée et fonctionne correctement. S'assurer que toutes les autres fonctions de sécurité, y compris les protections et les panneaux, sont en place avant de faire fonctionner la repasseuse.
- Ne pas laisser les enfants jouer sur ou aux alentours de la repasseuse. 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 l'appareil.
- Ne jamais tenter de retirer, d'ajuster ou de redresser le linge mal inséré ou coincé alors que la repasseuse tourne encore. Dans ce cas, l'utilisateur pourrait être happé par le linge et attiré vers la repasseuse. Si un article se coince dans la repasseuse, mettre cette dernière hors tension avant d'essayer de résoudre le problème. Évitez tout contact avec des surfaces chaudes.
- Utiliser la repasseuse uniquement pour l'emploi auquel elle est destinée, à savoir le repassage de tissus. Toujours respecter les instructions d'entretien du fabricant de tissus et utiliser l'appareil uniquement pour repasser des tissus ayant été lavés à l'eau.
- 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.
- Se protéger soi-même ainsi que ses collègues en s'assurant de bien respecter les consignes de sécurité et de fonctionnement. Lire et respecter toutes les étiquettes de sécurité et les avertissements. Apprendre à connaître tous les aspects de l'équipement, pourquoi il est chaud, quelles parties bougent, tous les dispositifs d'arrêt et toutes les procédures d'urgence. Ne pas s'approcher des pièces chaudes ou en mouvement. Ne pas porter de vêtements amples, pullovers, bijoux ou cravates à proximité de la repasseuse.
- NE PAS utiliser la repasseuse si celle-ci émet de la fumée ou des bruits inhabituels ou s'il lui manque des pièces, des dispositifs ou des panneaux de sécurité. NE PAS MODIFIER les commandes ou contourner les dispositifs de sécurité.
- Des réunions de sécurité doivent être organisées régulièrement pour évaluer et mettre à jour les règles à suivre. Si une personne est observée en train de violer les règles, le respon-

sable doit en être immédiatement averti. Signaler la non-conformité à des règles peut sauver des vies ou éviter de graves blessures.


- Maintenir la zone entourant la bouche d'échappement exempte de toute accumulation de charpie, de poussière et de saleté. Faire nettoyer l'intérieur de la repasseuse et du conduit d'échappement à intervalles réguliers par du personnel d'entretien qualifié.
- À la fin de chaque jour ouvré, fermez tous les systèmes d'alimentation en gaz et en électricité.
- Ne jamais réparer ou assurer l'entretien de la repasseuse pendant qu'elle fonctionne. Ne jamais passer ses doigts au-dessus, en dessous ou derrière la protection de sécurité pour les doigts ou dans une zone à proximité des surfaces chaudes ou des pièces en mouvement sans avoir mis l'interrupteur de la repasseuse hors tension et débrancher son alimentation. Respecter cette consigne chaque fois que l'on repasse à l'aide de la repasseuse afin d'éviter de se blesser à cause de la chaleur dégagée par la repasseuse et/ou de la pression exercée.
- Lorsqu'ils travaillent sur la repasseuse, les employés doivent travailler en tandem afin de se protéger mutuellement.
- Ne pas tenter de réparer ou de remplacer une quelconque pièce de la repasseuse ou tenter de réparer la repasseuse soi-même à moins qu'il soit spécifiquement indiqué de procéder à de telles réparations dans le manuel d'utilisation ou dans toutes autres instructions de réparation publiées que l'utilisateur est en mesure de comprendre et d'appliquer. TOUJOURS débrancher et étiqueter l'alimentation électrique de la repasseuse avant d'en faire l'entretien ou la réparation. Débrancher l'alimentation en coupant le disjoncteur ou le fusible correspondant.
- En cas de doute, ne rien faire avant de contacter le responsable ou le service d'entretien ou de maintenance. Seul le personnel qualifié doit réparer ou entretenir la repasseuse.
- L'installation, l'entretien et/ou l'utilisation de cette machine de façon non conforme aux instructions du fabricant peuvent produire des situations dangereuses pour les personnes ou les biens matériels.

REMARQUE : Les AVERTISSEMENTS et les INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ IMPORTANTES figurant dans ce manuel ne couvrent pas toutes les conditions possibles et toutes les situations qui pourraient se produire. Il convient de faire usage de bon sens, de prudence et de faire attention lors de l'installation, la maintenance ou l'opération de la machine de finition.

Toujours contacter le revendeur, le distributeur, un réparateur ou le fabricant en cas de problèmes ou de situations difficiles à comprendre.

REMARQUE : Toutes les installations sont produites conformément à la directive EMC (Electro-Magnetic-Compatibility : compatibilité électromagnétique). Elles peuvent être utilisées uniquement dans des zones restreintes (a minima conformes aux exigences de la classe A). Pour des raisons de sécurité, les distances de sécurités requises doivent être respectées pour les appareils électriques ou électroniques sensibles. Ces machines ne sont pas conçues pour l'usage domestique par des consommateurs privés à leur domicile.

Avertissements liés au fonctionnement

| | |
|---|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| POUR REDUIRE LE RISQUE D'INCENDIE, DE CHOC ELECTRIQUE, DE BLESSURES GRAVES AUX PERSONNES OU AUX BIENS, VEUILLEZ LIRE ET RESPECTER LES INSTRUCTIONS SUIVANTES : | |
| C011 | |

- Avant d'installer, d'entretenir ou de faire fonctionner la machine, étudier attentivement les instructions complètes, c'est-à-dire ce « Manuel d'installation, d'entretien et d'opération » original.
- Le catalogue des pièces détachées, qui n'est pas livré avec l'appareil de manière standard, fait également partie intégrante du manuel. Faire la demande du catalogue des pièces détachées auprès de votre distributeur.
- Procéder en suivant les instructions mentionnées dans les manuels et garder-les bien à proximité de la machine pour des utilisations ultérieures.
- Advenant un problème que l'on ne comprend pas, communiquer avec votre revendeur, un technicien du service ou bien le fabricant.
- Ne pas passer outre les instructions de sécurité mentionnées dans ce manuel, ou tout autre avertissements et avis inscrits sur les plaques et étiquettes de la machine.
- Respecter toutes les mesures de sécurité de base et les normes de sécurité en vigueur.
- Cette machine ne doit pas être utilisée par des enfants. Avant toute mise en marche de la machine, s'assurer qu'il n'y a personne (enfant) ou qu'aucun animal ne se trouve à l'intérieur ou à proximité de la machine.
- Avant le repassage, attacher les vêtements flottants, cravates, chaînes et colliers, bracelets ainsi que les cheveux longs.
- Ne pas se servir d'une machine défaillante à laquelle il manquerait certaines pièces ou d'une machine ayant ses caches ouverts; la machine ne doit pas être mise en marche tant que tous les caches ne sont pas à leur place.
- Ne jamais engager dans la machine des tissus contenant des agents inflammables ou explosifs. Ne stocker aucun combustible à proximité de la machine. Veiller à ce que la surface de la machine soit propre et sans matériau inflammable.

- La machine produit de la vapeur qui doit être efficacement aspirée hors de la pièce.
- Ne pas stocker ni pulvériser de matériaux inflammables à proximité de la machine.
- Ne pas entreposer ni utiliser d'essence ou autres gaz et liquides inflammables au voisinage de cette machine ou de tout autre appareil électroménager.
- Ne pas manipuler les organes de commande de la machine sans raison.
- Lors de la manipulation de linge repassé bouillant, utiliser des gants de protection.
- La température élevée du rouleau de repassage peut engendrer de graves brûlures. Éviter tout contact avec les parties et pièces chaudes de la machine.
- La machine est destinée à être raccordée au circuit électrique par une alimentation fixe.
- La machine doit être raccordée au circuit électrique, à la mise à la terre, au système de ventilation et éventuellement au réseau du gaz selon le Manuel d'installation et conformément aux normes locales et les raccordements doivent être effectués par un personnel qualifié ayant les certificats appropriés en cours de validité. Lors du raccordement au réseau électrique local (TT / TN / IT, etc.), les règlements en vigueur doivent être respectés.
- La machine est équipée d'un variateur de fréquence. Ne pas changer le réglage des paramètres du variateur. Dans le cas contraire, il pourrait y avoir un risque de blessure grave, d'incendie, d'endommagement de la machine, etc.
- Vérifier régulièrement l'état de la mise à la terre, le bon fonctionnement de la ventilation de la machine et les barres de protection.
- Dans le cas où la barre de protection assurant la protection des doigts serait endommagée, ne pas repasser!
- Tout changement dans l'installation de la machine par rapport à ce qui est décrit dans ce manuel doit être préalablement approuvé par le fabricant. Dans le cas contraire, le fabricant/ revendeur ne portera aucune responsabilité dans le cas d'éventuelles blessures des utilisateurs ou autres dégâts matériels.
- Les interventions sur les fonctions de la machine sont inacceptables et auquel cas, le fabricant refusera de porter toute responsabilité.

MODÈLES CHAUFFÉS À LA VAPEUR

- Si une fuite de vapeur est décelée à tout endroit de l'appareil ou du système d'alimentation, fermer l'admission de vapeur principale et faire appel à un technicien de service.

POUR LES MODÈLES AVEC ENGAGEMENT ET PLIAGE DU LINGE

- Ne pas mettre les mains près des dispositifs de fixation, dans l'espace sous les mâchoires, sous les pistons ou sous le rouleau de repassage de plis. Se tenir à distance des dispositifs de fixation si le témoin vert est éteint ou s'il clignote.

TOUTES LES VERSIONS

- Les installations et réparations ne peuvent être effectuées que par une entreprise de service après-vente autorisée ayant les autorisations requises délivrées par le fabricant.
- Dans le cas où les instructions mentionnées dans ce manuel ne seraient pas respectées, la garantie peut être rendue caduque.
- Seules des pièces originales ou équivalentes peuvent être utilisées comme pièces de rechange pour cet appareil.
- Après avoir effectué la réparation, remettre tous les caches à leur place et les fixer comme ils l'étaient à l'origine. Il s'agit là d'une mesure de protection contre les décharges électriques, les blessures, les incendies et/ou contre les dégâts matériels.
- Les instructions et avertissements décrits dans ce manuel ne tiennent pas compte de toutes les conditions et situations possibles susceptibles de se produire lors de l'installation de l'appareil. Elles doivent être considérées dans leur sens large. La prudence et la précaution sont des facteurs qui ne peuvent être résolus par la conception de l'appareil. Ces facteurs sont une condition essentielle à remplir par le personnel afin d'être déclaré apte à installer, mettre en service l'appareil ou à effectuer des opérations de maintenance sur ce dernier.

REMARQUE :

- **Le niveau sonore équivalent à l'endroit où se trouve l'utilisateur doit être inférieur à 75 dB (A).**
- **Cette machine ne comprend aucune pièce contenant de l'amiante.**



AVERTISSEMENT

TOUJOURS DEBRANCHER LA MACHINE DE L'ALIMENTATION ELECTRIQUE ET TOUTES AUTRES ALIMENTATIONS ELECTRIQUES POTENTIELLES AVANT DE TRAVAILLER SUR LA MACHINE. LE CYLINDRE DE REPASSAGE DOIT ETRE REFROIDI. LES BORNES DU CIRCUIT DU COMMUTATEUR PRINCIPAL SONT TOUJOURS SOUS TENSION MEME SI LE COMMUTATEUR PRINCIPAL EST ETEINT !

C012

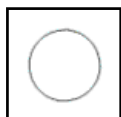
Avertissements concernant le transport et le stockage

| | |
|--|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| LORSQUE VOUS TRANSPORTEZ OU STOCKEZ LA MACHINE, NE PAS POUSSER, TIRER OU TENDRE TOUT COMPOSANT DEPASSANT DE LA MACHINE (ELEMENTS DE FONCTIONNEMENT, BOUTONS, COMMUTATEURS, MANIVELLE, INSTALLATION DE VIS D'ALIMENTATION ELECTRIQUE, INSTALLATION DE VIS DE RACCORDEMENT AU GAZ, ETC) . ASSUREZ-VOUS QUE CES COMPOSANTS SONT PROTEGES POUR PREVENIR TOUT DOMMAGE AU COURS DE LA MANUTENTION ET DE L'INSTALLATION DE LA MACHINE. | |
| C013 | |

- Lorsque le transport est du ressort du client, il est nécessaire de prendre en compte toutes les instructions du fabricant en ce qui concerne le transport, la manipulation et le stockage des produits. Dans ce cas, le fabricant ne porte aucune responsabilité pour les éventuels endommagements de la machine au cours du transport.
- La température ambiante pour le transport et le stockage de la machine ne doit pas être inférieure à -25°C [-13°F] et ne doit pas excéder +55°C [+131°F]. L'humidité relative de l'environnement ne doit pas excéder 50 % lors du transport et du stockage. Lors d'un stockage du produit sur une surface libre, il est nécessaire de protéger celui-ci contre les endommagements mécaniques et les incidences des conditions climatiques.
- Lorsque possible, laisser la machine dans son emballage de transport ou la laisser tout du moins sur sa palette de transport en bois jusqu'à ce qu'on effectue son encastrement final dans les fondations de construction dans la blanchisserie. La marche à suivre pour manipuler la machine est décrite dans le chapitre « INSTALLATION ».

Introduction

Symbole sur la machine



FWF148N

- L'interrupteur principal est situé sur la paroi arrière du montant gauche.
- Les boutons d'arrêt d'urgence sont placés sur la paroi avant du montant gauche et les parois avant et arrière du montant droit.



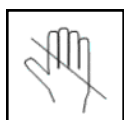
FWF149N

- Attention, tension électrique, installation électrique dangereuse.



FWF150N

- Surfaces chaudes. Après la chauffe de la machine, éviter d'entrer en contact avec les surfaces signalées comme telles.



FWF151N

- Risque d'entrée en contact avec des parties mobiles de la machine. Au cours de la manipulation du linge, éviter d'entrer en contact avec les parties signalées comme telles.

Bonne mise en place du linge sur la table d'engagement de la repasseuse

- Étiquette d'instruction pour l'insertion du linge. Informations sur l'insertion correcte et incorrecte du linge dans la repasseuse.
- Si vous repassez souvent du linge plus étroit que la largeur d'insertion de la machine, nous vous conseillons d'éviter le centre du cylindre de repassage à plusieurs reprises toutes les cinq minutes et d'alterner entre le bord droit et le bord gauche de la table d'insertion. Cela refroidira les bords du cylindre de repassage, surchauffés par le linge repassé. Voir *Figure 1*, *Figure 2*.
- Ceci ne s'applique pas aux appareils munis d'un système d'alimentation FE – voir le *Caractéristiques générales*.

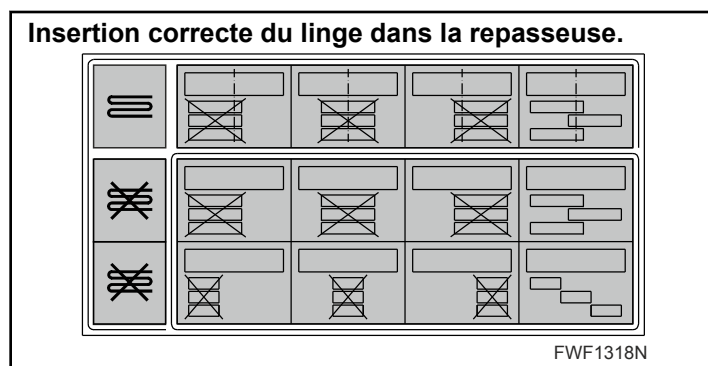


Figure 1

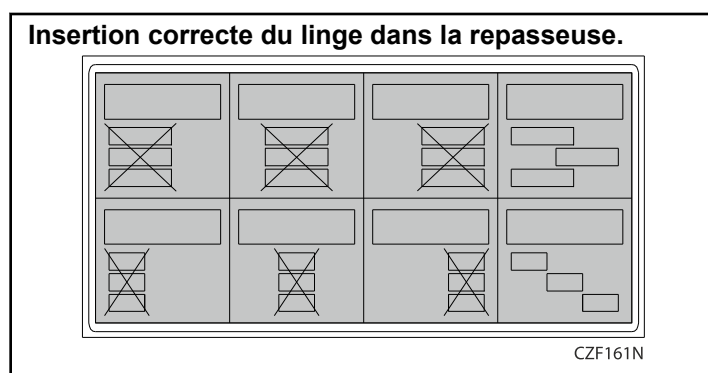
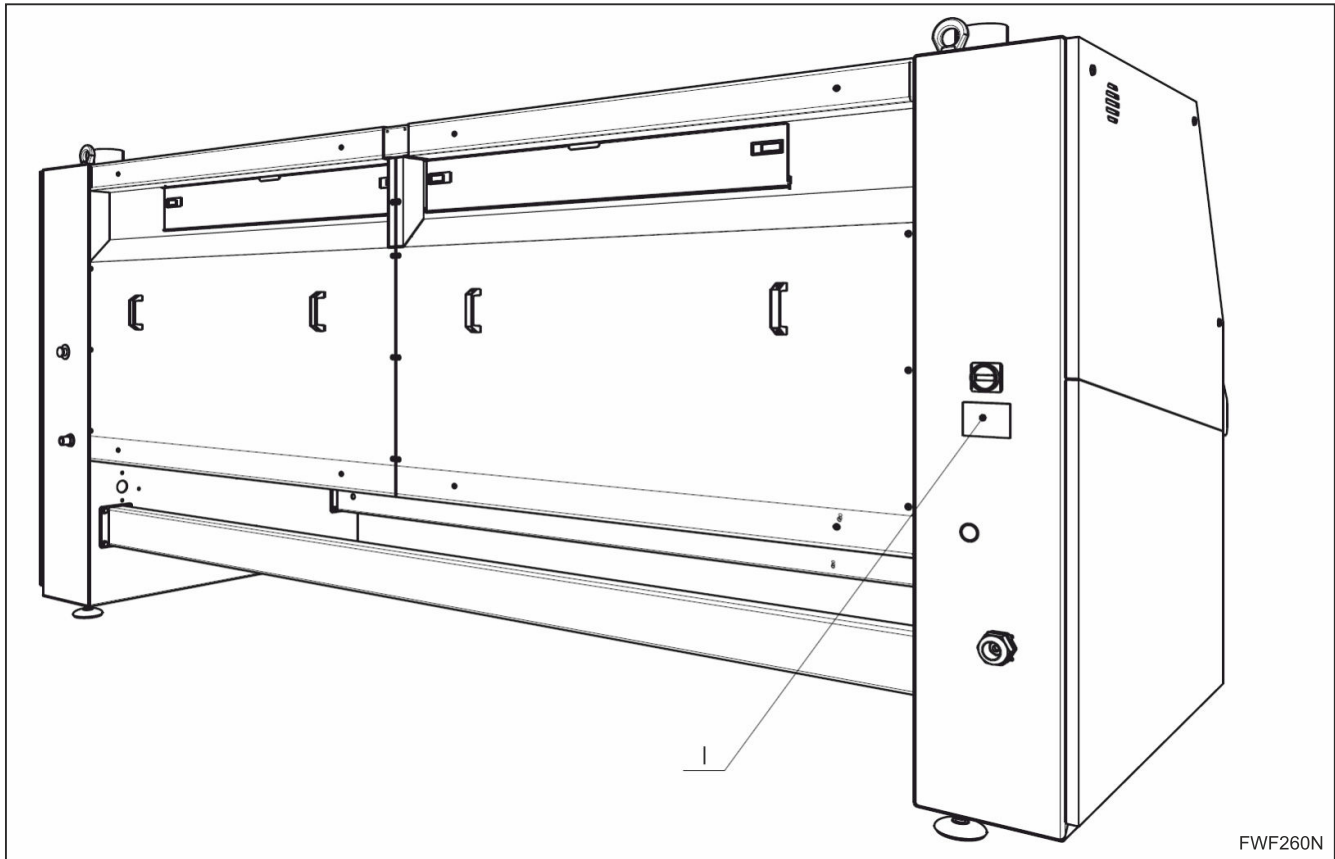


Figure 2

Information figurant sur la plaque signalétique

Emplacement de la plaque signalétique sur la machine



1. La plaque signalétique est située sur la paroi arrière du montant gauche. L'interrupteur principal est situé près de la plaque signalétique.
 - La plaque signalétique du modèle au gaz comprend des informations sur l'homologation, ainsi que les paramètres du gaz et du système de chauffage – voir *Plaque signalétique de la machine pour le chauffage au gaz*.
 - La plaque signalétique du modèle à vapeur comprend des informations sur l'homologation, le réservoir de pression et les paramètres du système de chauffage – voir *Plaque de série de la machine pour chauffage à la vapeur*.

Figure 3

Plaque signalétique de la machine pour le chauffage au gaz

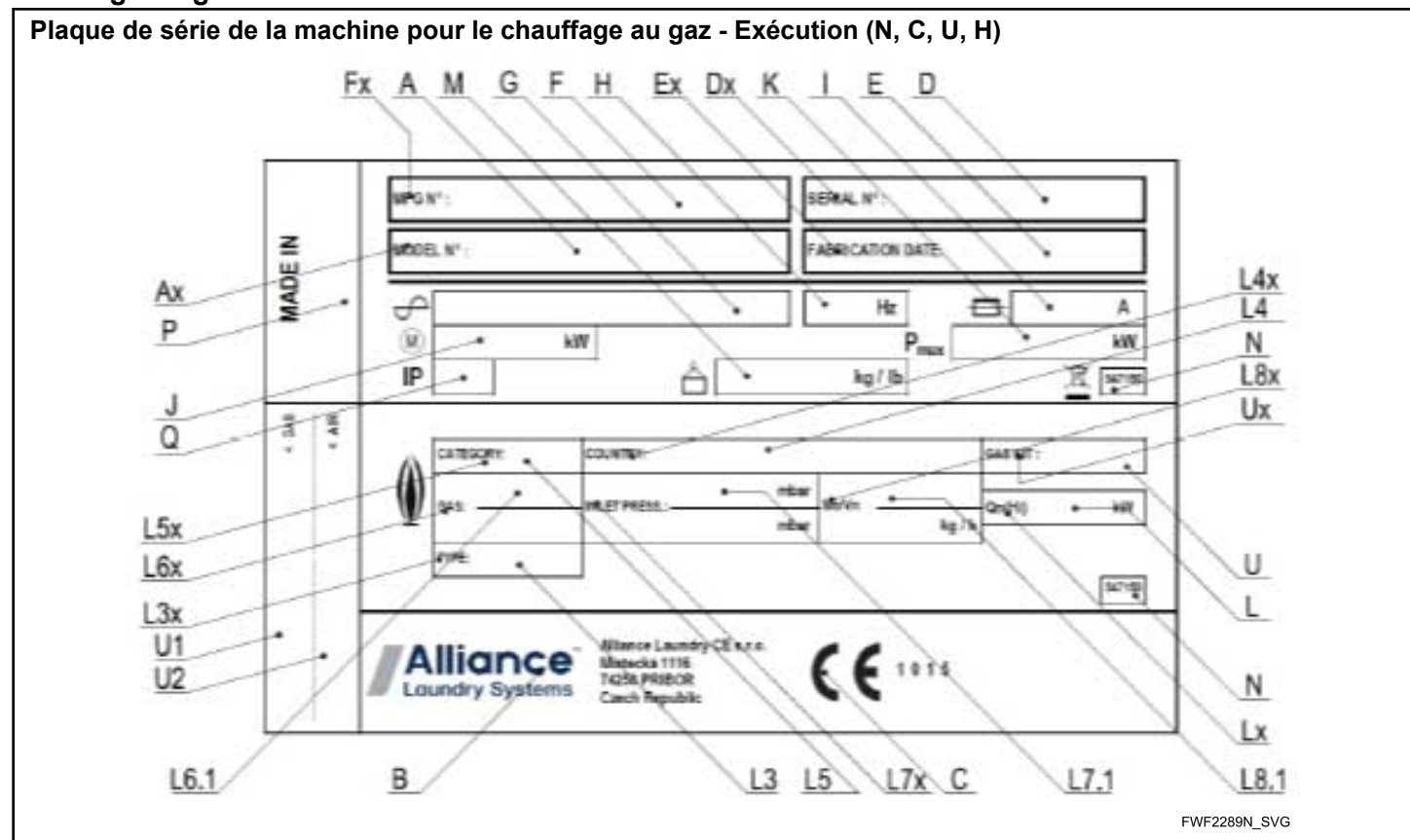


Figure 4

| Position | Description | Position | Description |
|----------|---|----------|---|
| A | N° de modèle | L3x | « Type » dans la langue du client (CE) |
| Ax | « N° de modèle » dans la langue du client | L4 | Pays / Pays d'installation |
| B | Fabricant responsable + adresse | L4x | « Pays » dans la langue du client (CE) |
| C | Accord / Marques de conformité | L5 | Catégorie |
| D | Numéro de série de la machine | L5x | « Catégorie » dans la langue du client (CE) |
| E | Année de fabrication / Date de fabrication | L6.1 | Type de gaz |
| F | N° MFG [manufacturing, fabrication] > Code IPN [internal part number, numéro de pièce interne] du fabricant | L6x | « Gaz » dans la langue du client (CE) |
| Fx | "MFG N°" dans la langue du client (CE) | L7.1 | Pression du gaz entrant (mbar) |
| G | Tension d'alimentation (V) / Phases | L7x | « Pression d'entrée » dans la langue du client (CE) |
| H | Fréquence (Hz) | L8.1 | Consommation de gaz + unités (m ³ /h v kg/h) |

Tableau 1 suite...

| Position | Description | Position | Description |
|----------|--|----------|--|
| I | Fusible du circuit de dérivation / Dispositif de protection d'alimentation / Fusible (I) | L8x | Symbole de consommation de gaz Mn(Vn) |
| J | Sortie moteur principale / Moteur le plus gros (kW) | M | Poids net (kg [lb.]) |
| K | Courant entrant total (kW) | N | Code du dessin autocollant |
| P | Fabriqué en | U | N° kit gaz, code ensemble gaz |
| Q | IP - exécution de la protection interne | Ux | « Kit de gaz » dans la langue du client (CE) |
| L | Puissance calorifique absorbée (kW) | U1 | Données de réglage du gaz |
| Lx | Symbole d'alimentation d'entrée de chaleur Qn(Hi) | U2 | - (nul) |
| L3 | Type - acc. CEN/TR 1749:2005 | | |

Tableau 1

Plaque de série de la machine pour chauffage à la vapeur

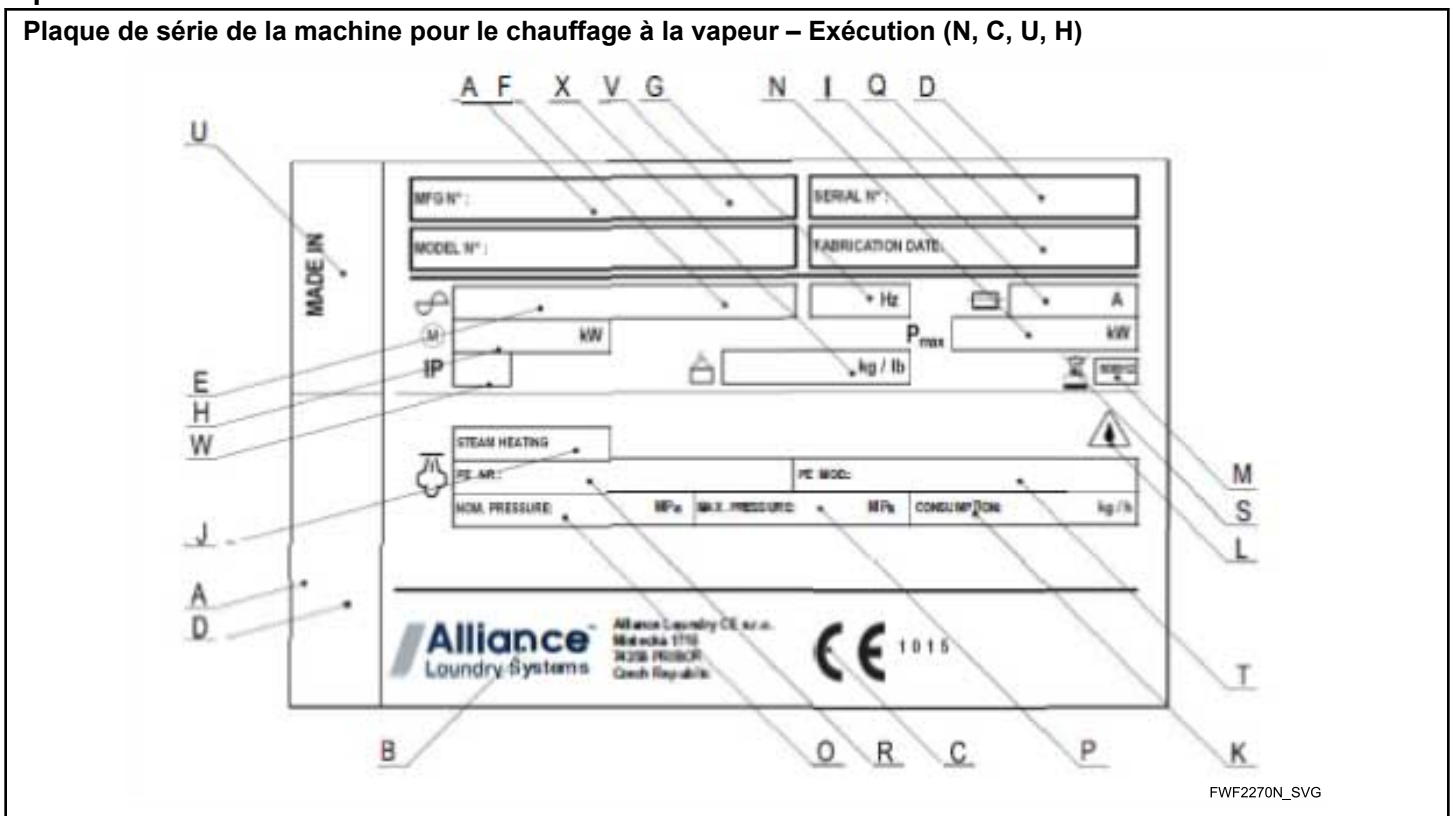


Figure 5

| Position | Description | Position | Description |
|----------|--|----------|--|
| A | N° de modèle | M | Code du dessin autocollant |
| B | Fabricant responsable + adresse | N | Courant entrant total (kW) |
| C | Homologation / Accréditation / Certificats de conformité | O | Pression nominale (MPa) |
| D | Numéro de série | P | Pression maximale (MPa) |
| E | Phase | Q | Année de fabrication |
| F | Voltage/Tension (V) | R | PE NR. - N° d'équipement de pression - Repasseuses uniquement |
| G | Fréquence (Hz) | S | Symbole de recyclage |
| H | Sortie moteur principale (kW) | T | PE MOD - Syst. vapeur, n° de modèle - Repasseuses uniquement |
| I | Fusible / Dispositif de protection d'alimentation (A) | U | Fabriqué en |
| J | Chauffage à la vapeur | V | MFG NR > Code fabricant - 18 caractères |
| K | Consommation de vapeur (kg/h) | W | IP - exécution de la protection interne - Repasseuses uniquement |
| L | Logo goutte | X | Poids net (kg [lb.]) |

Date de fabrication

La date de fabrication de votre unité se situe sur le numéro de série. Les deux derniers chiffres indiquent d'abord l'année, puis le mois. Voir *Tableau 2* et *Tableau 3*. Par exemple, une unité portant le numéro de série 520I000001DK a été fabriquée en mai 2015.

| Date de fabrication - Année | |
|-----------------------------|------------------------------|
| Année | Caractère du numéro de série |
| 2009 | P |
| 2010 | R |
| 2011 | T |
| 2012 | V |
| 2013 | X |
| 2014 | B |
| 2015 | D |
| 2016 | F |
| 2017 | H |

Tableau 2 *suite...*

| Date de fabrication - Année | |
|-----------------------------|------------------------------|
| Année | Caractère du numéro de série |
| 2018 | K |
| 2019 | M |
| 2020 | Q |

Tableau 2

| Date de fabrication - Mois | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| Mois | Caractère du numéro de série |
| Janvier | A ou B |
| Février | C ou D |
| Mars | E ou F |
| Avril | G ou H |
| Mai | J ou K |
| Juin | L ou M |
| Juillet | N ou Q |
| Août | P ou S |
| Septembre | R ou U |
| octobre | T ou W |
| Novembre | V ou Y |
| Décembre | X ou Z |

Tableau 3

Pièces de rechange

Si vous avez besoin de documentation ou de pièces de rechange, contactez le vendeur de la machine ou Alliance Laundry Systems au +1(920) 748-3950 pour obtenir le nom et l'adresse du fournisseur agréé de pièces le plus proche.

Le service client

Pour toute assistance technique, contactez votre distributeur local ou contactez :

Alliance Laundry Systems

Shepard Street

P.O. Box 990

Ripon, WI 54971-0990

États-Unis

www.alliancelandry.com

Téléphone : +1(920)748-3121

Ripon, Wisconsin

Identification du modèle

Les informations contenues dans ce manuel concernent les modèles suivants :

| | | | |
|---------------|------------|---------------|------------|
| FCI080318C | FCLX80318A | FCSF3186/800 | FCUX80318N |
| FCI080318N | FCLX80318C | FCSF8031 | FCUX80318U |
| FCI080318U | FCLX80318N | FCSF80318C | FCUZ80318C |
| FCI3186/800 | FCLX80318U | FCSF80318N | FCUZ80318N |
| FCI8031 | FCLZ80318A | FCSF80318U | FCUZ80318U |
| FCIF3186/800 | FCLZ80318C | FCSFF3186/800 | I80318X |
| FCIF8031 | FCLZ80318N | FCSFF8031 | I80-320 |
| FCIF80318C | FCLZ80318U | FCSR3186/800 | IF80318 |
| FCIF80318N | FCP080318A | FCSR80318C | IF80-320 |
| FCIF80318U | FCP080318C | FCSR80318N | IFF80318 |
| FCIFF3186/800 | FCP080318N | FCSR80318U | IFF80-320 |
| FCIFF8031 | FCP080318U | FCSX80318C | IR80-320 |
| FCIR3186/800 | FCP80318C | FCSX80318N | LSR8032 |
| FCIR80318C | FCP80318U | FCSX80318U | LSRA8032 |
| FCIR80318N | FCPF80318A | FCSZ80318C | FCI080318H |
| FCIR80318U | FCPF80318C | FCSZ80318N | FCIR80318H |
| FCIX80318C | FCPF80318N | FCSZ80318U | FCIF80318H |
| FCIX80318N | FCPR80318A | FCU080318C | FCIX80318H |
| FCIX80318U | FCPR80318C | FCU080318N | FCU080318H |
| FCIZ80318C | FCPR80318N | FCU080318U | FCUR80318H |
| FCIZ80318N | FCPR80318U | FCU3186/800 | FCUF80318H |
| FCIZ80318U | FCPX80318A | FCU8031 | FCUX80318H |
| FCL080318A | FCPX80318C | FCUF3186/800 | FCS080318H |
| FCL080318C | FCPX80318N | FCUF8031 | FCSR80318H |
| FCL080318N | FCPX80318U | FCUF80318C | FCSF80318H |
| FCL080318U | FCPZ80318A | FCUF80318N | FCSX80318H |
| FCLF80318A | FCPZ80318C | FCUF80318U | FCP080318H |
| FCLF80318C | FCPZ80318N | FCUFF3186/800 | FCPR80318H |
| FCLF80318N | FCPZ80318U | FCUFF8031 | FCPF80318H |
| FCLF80318U | FCS080318C | FCUR3186/800 | FCPX80318H |
| FCLR80318A | FCS080318N | FCUR80318C | FCL080318H |

Suite du tableau...

Introduction

| | | | |
|------------|-------------|------------|------------|
| FCLR80318C | FCS080318U | FCUR80318N | FCLR80318H |
| FCLR80318N | FCS3186/800 | FCUR80318U | FCLF80318H |
| FCLR80318U | FCS8031 | FCUX80318C | FCLX80318H |

Caractéristiques techniques et dimensions

Caractéristiques générales

| Type de chauffage | | Chauffage électrique | Chauffage au gaz | Chauffage vapeur |
|--|-----------------|----------------------------|---------------------------------|------------------|
| Modèle de la machine | REMARQUE | 3200 | | |
| Dimensions de la machine, mm [po.] | | 3186 [125,43] | | |
| Diamètre du cylindre de la repasseuse, mm [po.] | | 807 [31,77] | | |
| Vitesse de repassage, m/min [pi./min.] | (1) | 3,0 – 15,0 [9,84 – 49,21] | | |
| | | 3,0 – 8,0 [9,84 – 26,25] | | |
| Installation électrique | - | 380-415V 3CA+N 50/60 Hz | | |
| | | 208-240V 3CA 50/60 Hz | | |
| | | 380-415V 3CA-N 50/60 Hz | | |
| | | 440V-480 3CA 60 Hz | | |
| Puissance du moteur – X, kW [HP] | | 0,75 [1] | | |
| Puissance des installations électriques - Y, kW [HP] | (10) | X + 0,15 [0,2] | | |
| Puissance des installations électriques - R, kW [HP] | (11) | Y + 0,25 [0,34] | | |
| Puissance des installations électriques - F, kW [HP] | (12) | Y + 0,35 [0,47] | | |
| Puissance des installations électriques - VAC, kW [HP] | (13) | 0,50 [0,67] | | |
| Puissance des installations électriques - FE, kW [HP] | (14) | 0,75 [1] | | |
| Puissance des installations électriques - FF, kW [HP] | (15) | Y + 1,1 [1,48] | | |
| Puissance des installations électriques - FF+CS, kW [HP] | (16) | FF + 0,72 [1] | | |
| Puissance du moteur du ventilateur, kW [HP] , (50/50 Hz) | | 2 x 0,55 / 0,75 [0,74 / 1] | | |
| Puissance de chauffage – Électrique, kW [HP] | (2) | 75,0 [100577] | - | - |
| Puissance de chauffage – Gaz kW [Btu/h] | (2)(3) | - | 110,0 / 103,0 [375,336/351,451] | - |
| Alimentation électrique installée totale – Y, kW | (10) | 77,5 | 2,6 | 2,6 |
| Alimentation électrique installée totale – R, kW | (11) | 77,8 | 2,9 | 2,9 |

Tableau 4 suite...

| Type de chauffage | REMAR- QUE | Chauffage électrique | Chauffage au gaz | Chauffage va- peur |
|--|---------------|-------------------------|---------------------|-----------------------|
| Modèle de la machine | | 3200 | | |
| Dimensions de la machine, mm [po.] | | 3186 [125,43] | | |
| Alimentation électrique installée totale – F, kW | (12) | 77,9 | 3,0 | 3,0 |
| Alimentation électrique installée totale – FF, kW | (15) | 78,7 | 3,8 | 3,8 |
| Alimentation électrique installée totale – FF+CS, kW | (16) | 79,5 | 4,6 | 4,6 |
| Débit max. sans perte de pression, m ³ /h | (4) | 2 x 1300 | | |
| Consommation électrique – Y, kWh | (5)(10) | 65,9 | 2,6 | 2,6 |
| Consommation électrique – R, kWh | (5)(11) | 66,1 | 2,8 | 2,8 |
| Consommation électrique – F, kWh | (5)(12) | 66,2 | 2,9 | 2,9 |
| Consommation électrique – FF, kWh | (5)(15) | 66,9 | 3,7 | 3,7 |
| Consommation en électricité – FF+CS | (5)(16) | 67,5 | 4,5 | 4,5 |
| Consommation de gaz, kg/h [m ³ /h] | (2)(6) | - | 11,40 [7,75] | - |
| Consommation de vapeur - (quand ps = 0,9 Mpa), kg/h | | - | - | 190 |
| Types de gaz admis – G | (7) | - | G20, G25, G30, G31 | - |
| Pression de connexion de gaz maximale, mbar | (7) | - | 60 | - |
| Raccordement au gaz | - | - | G1 | - |
| Liquide / groupe – Vapeur | - | - | - | vapeur / 2 |
| Pression de la vapeur - gamme d'utilisation, Mpa | | - | - | 0,8 – 1,0 |
| Pression maximale autorisée pour la vapeur, MPa | | - | - | 1,0 |
| Température max. de vapeur saturée autorisée | °C [°F] | - | - | 180 [356] |
| Branchement vapeur - entrée / sortie | - | - | - | G1 / G1 |
| Volume du récipient sous pression/cylindre – Vapeur, dm ³ | | - | - | 1557 |
| Capacité de la repasseuse, kg/h [lb/h] | (5) | 195 [429] | | |
| Niveau sonore, dB (A) | | < 75 | | |
| Protection contre pénétration | | IP 42 | | |
| Version de l'appareil conformément à CEN/TR 1749:2005 | | B 22 | | |

Tableau 4

| Type de chauffage | | Chauffage électrique | Chauffage au gaz | Chauffage vapeur |
|---|----------|--|------------------|------------------|
| Modèle de la machine | | 3200 | | |
| Dimensions de la machine, mm [po.] | REMARQUE | 3186 [125,43] | | |
| Poids net - Y, kg [lb] | (10) | 2610 [5754] | 2480 [5467] | 2900 [6393] |
| Poids net - R, kg [lb] | (11) | 2860 [6305] | 2730 [6019] | 3 150 [6 945] |
| Poids net - F, kg [lb] | (12) | 2 970 [6 548] | 2840 [6261] | 3260 [7187] |
| Poids net - FF, kg [lb] | (15) | 3170 [6989] | 3040 [6702] | 3460 [7628] |
| Poids à l'expédition - (Y, R, F, FF), kg [lb] | (8) | Poids net + 260 | | |
| | | Poids net + 573 | | |
| Dimensions (emballé) (Y, R, F, FF) - largeur, mm [po.] | (8) | 7628 [172,44] | | |
| Dimensions (emballé) (Y, R, F, FF) - hauteur, mm [po.] | (8) | 2080 [81,90] | | |
| Dimensions (emballé) (Y, R, F, FF) - profondeur, mm [po.] | (8) | 2080 [81,90] | | |
| Poids net - CF, kg [lb] | (17) | 560 [1235] | | |
| Poids net - ST, kg [lb] | (18) | 290 [639] | | |
| Poids d'expédition - CF, kg [lb] | (8) | 810 [1786] | | |
| Poids d'expédition - ST, kg [lb] | (8) | 490 [1080] | | |
| Dimensions (emballé) (largeur x hauteur x profondeur) - CF, mm [po.] | (8) | 4100 [161,42] x 1010 [39,76] x 870 [34,25] | | |
| Dimensions (emballé) (largeur x hauteur x profondeur) - ST, mm [po.] | (8) | 34,25 [108,42] x 1300 [51,18] x 1220 [48,03] | | |
| (1) valable pour le mode : pliage longitudinal activé | | | | |
| (2) puissance continue maximum – sans régulation | | | | |
| (3) Qn(Hi) – valable pour GN (G20), GPL (G30), autres paramètres – voir <i>Tableau 13</i> | | | | |
| (4) paramètres connexes – <i>Branchement au système d'évacuation de la vapeur</i> | | | | |
| (5) valable pour le test conformément à ISO 9398-1 | | | | |
| (6) Mn/Vn – pro GN (G20) / GPL (G30), autres paramètres – voir 553950 <i>Tableau 13</i> | | | | |
| (7) pour les spécifications des variantes possibles, voir <i>Tableau 13</i> | | | | |
| (8) valable pour les emballages – caisse sur palette | | | | |
| (9) voir <i>Figure 6 , Figure 7 , Figure 8 , Figure 9 , Figure 10 , Figure 11 , Figure 12 , Figure 13 , Figure 14 , Figure 15 , Figure 16</i> | | | | |
| (10) Y – version standard avec sortie avant | | | | |

Tableau 5 suite...

| Type de chauffage | REMAR- QUE | Chauffage élec- trique | Chauffage au gaz | Chauffage va- peur | |
|--|---------------|---------------------------|------------------|-----------------------|--|
| Modèle de la machine | | 3200 | | | |
| Dimensions de la machine, mm [po.] | | 3186 [125,43] | | | |
| (11) R – machine Y + sortie des deux côtés | | | | | |
| (12) F – machine R + muni d'un dispositif de pliage longitudinal intégré | | | | | |
| (13) VAC – table d'engagement aspirante – option pour Y, R, F | | | | | |
| (14) – engagement automatique – comprend la fonction VAC – facultatif sur Y, R; standard sur FF | | | | | |
| (15) FF – machine F + FE | | | | | |
| (16) FF + CS – machine FF + dispositif de pliage transversal supplémentaire et empileur (CS = CF + ST) | | | | | |
| (17) CF – dispositif de pliage transversal | | | | | |
| (18) ST – empileur avec convoyeur de sortie | | | | | |

Tableau 5

Dimensions extérieures de l'appareil – version Y + STP + VAC

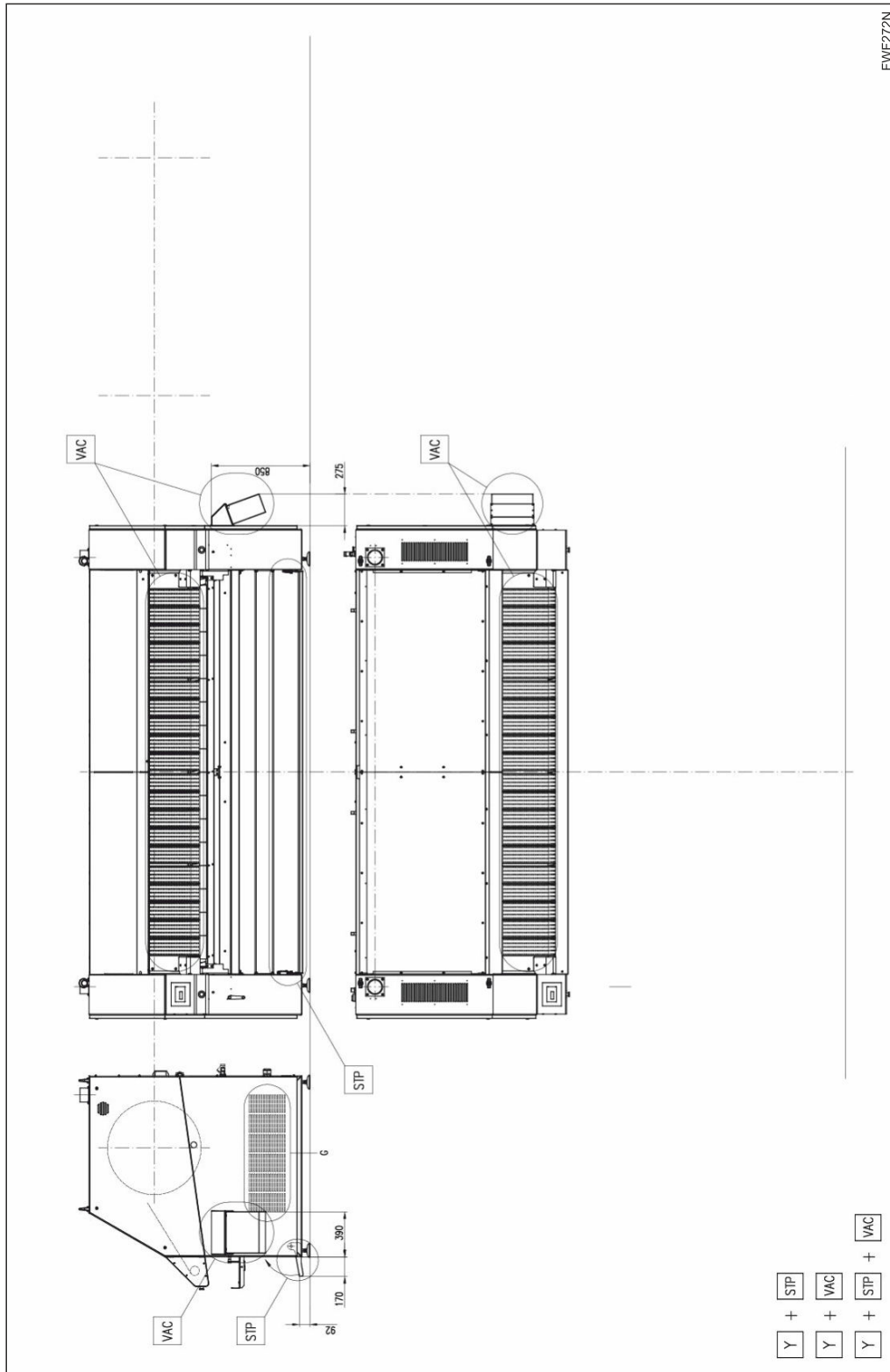


Figure 7

Dimensions extérieures de l'appareil – version Y + FE

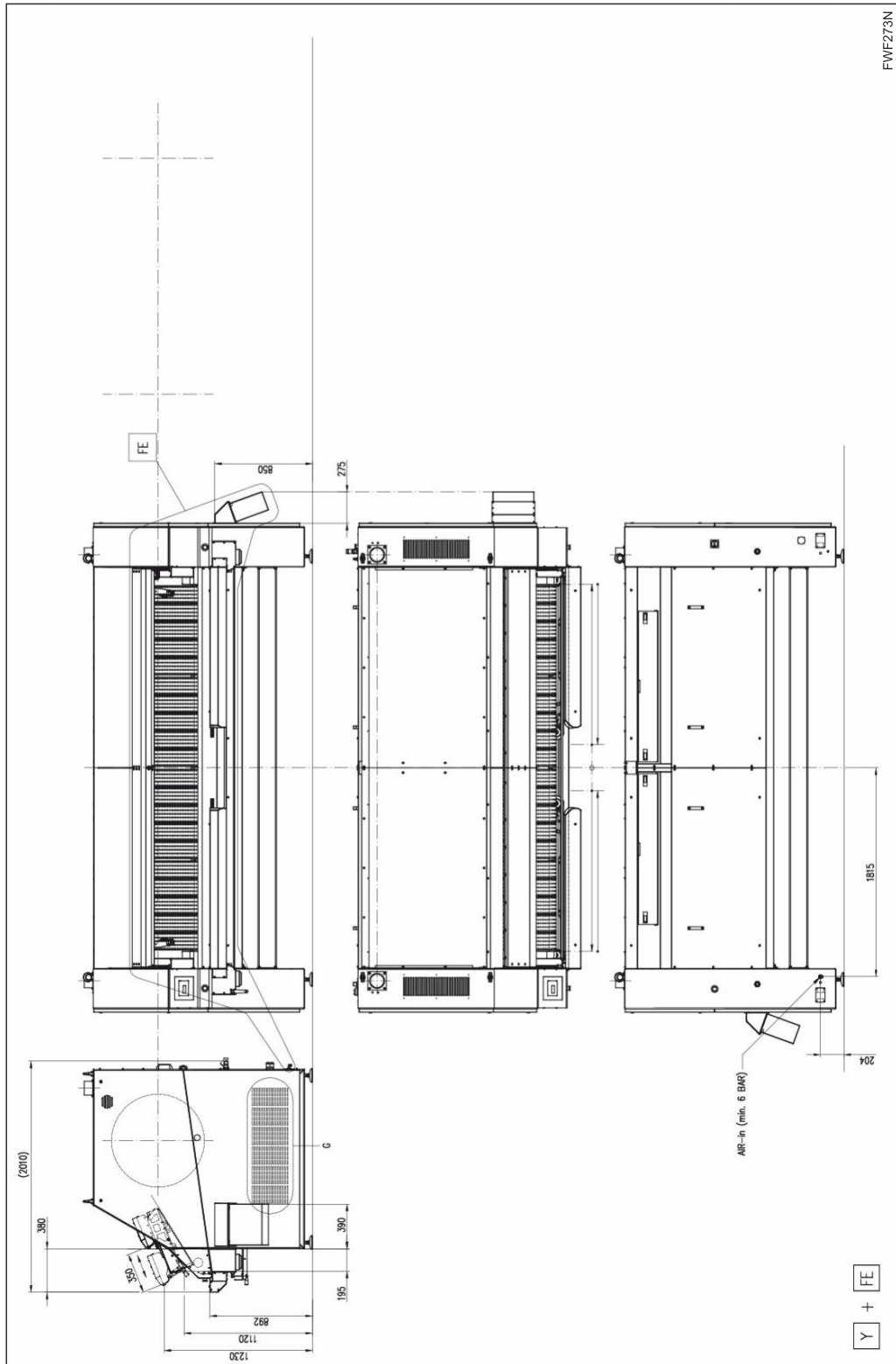


Figure 8

Dimensions extérieures de l'appareil – version R

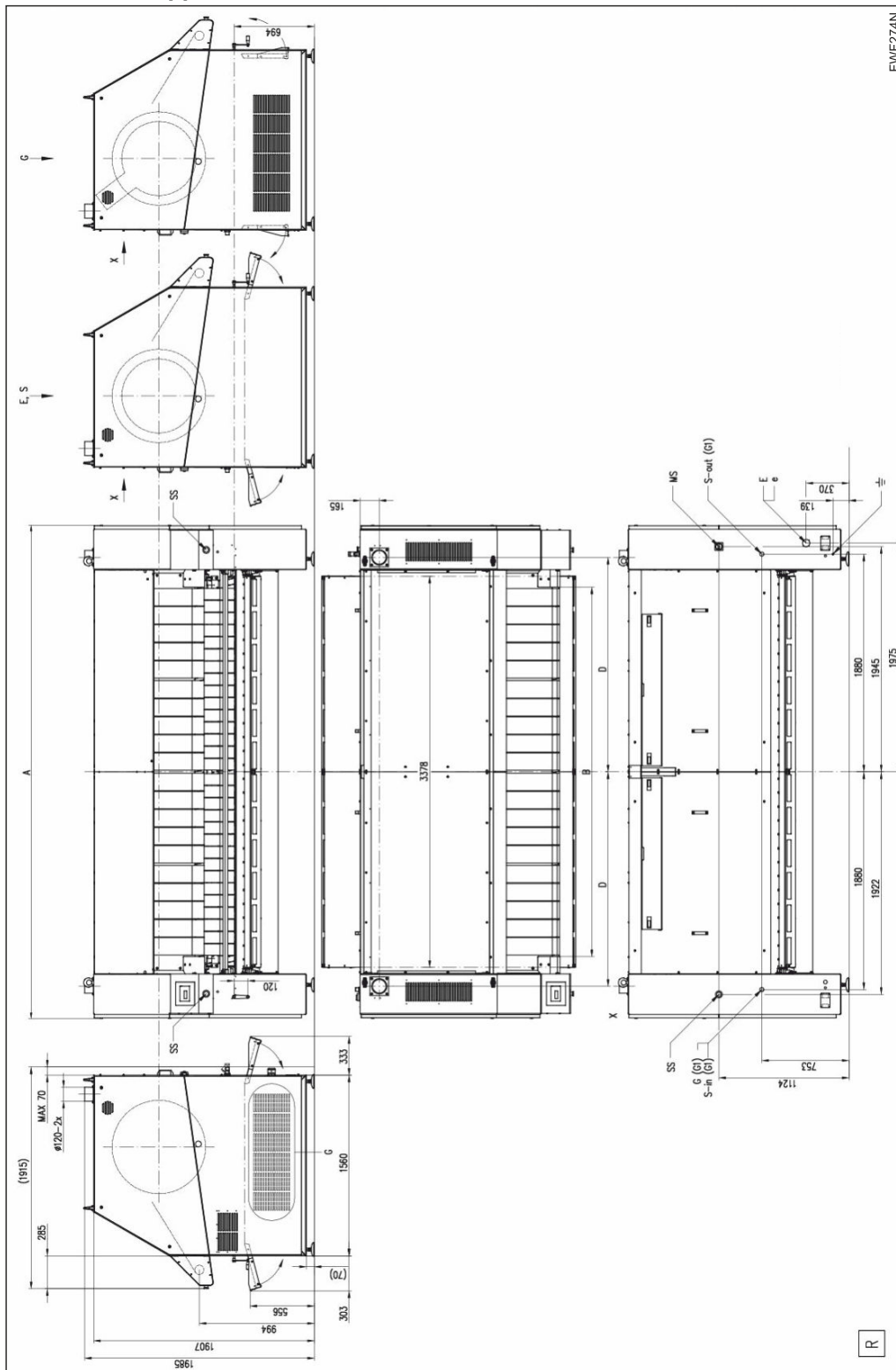


Figure 9

Dimensions extérieures de l'appareil – version R + STP + VAC

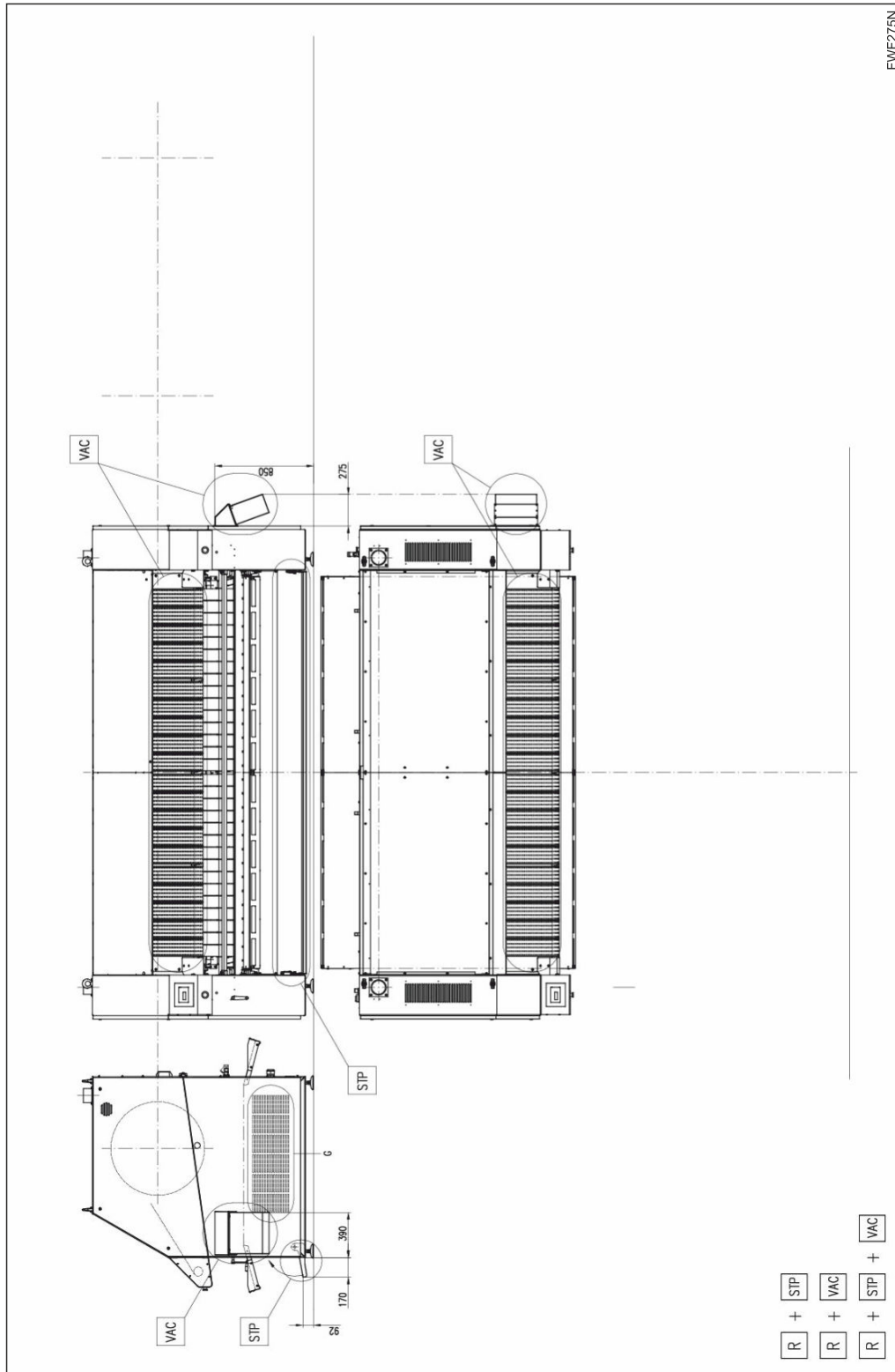


Figure 10

Dimensions extérieures de l'appareil – version R + FE

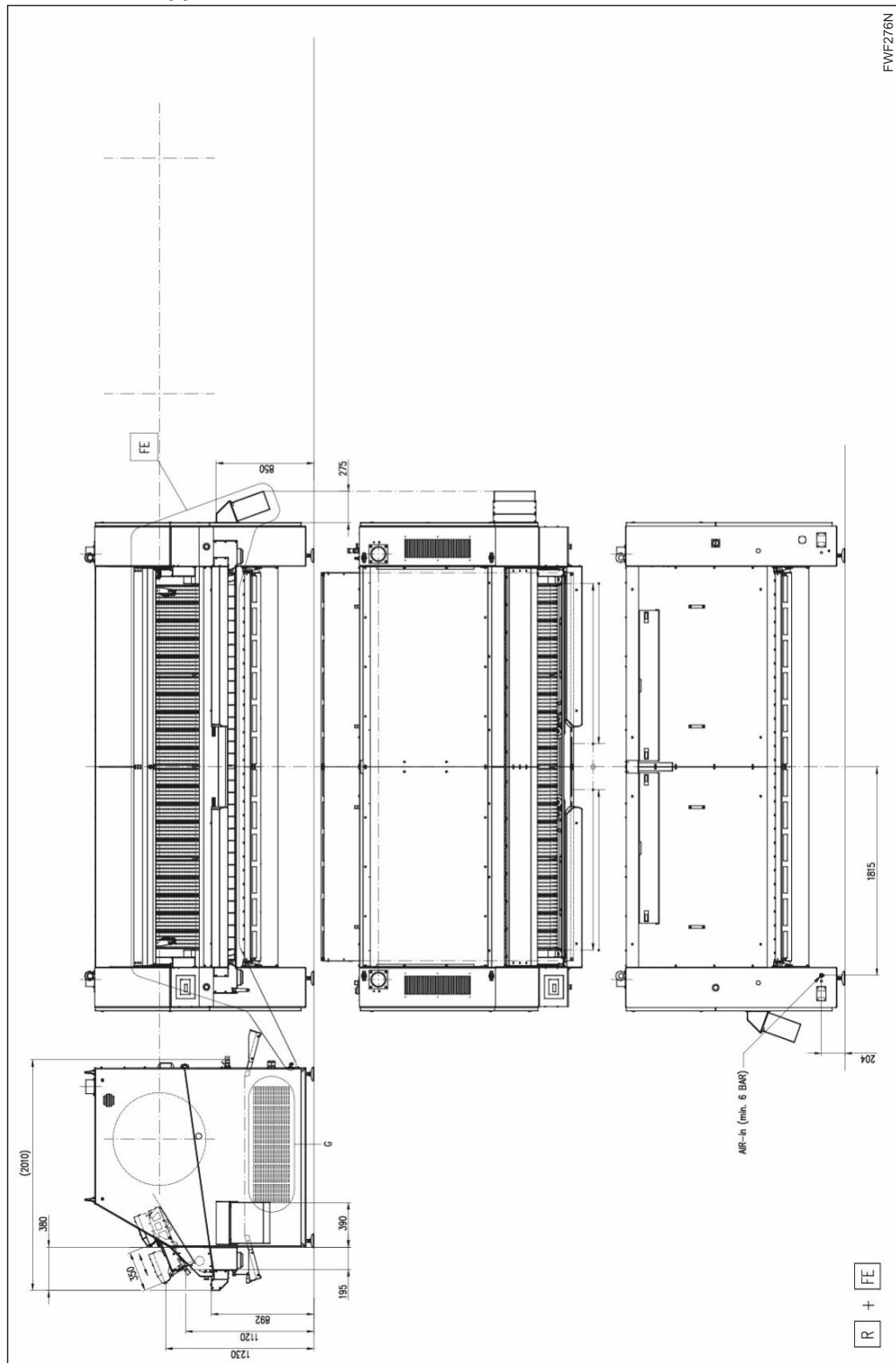


Figure 11

Dimensions extérieures de l'appareil – version FF

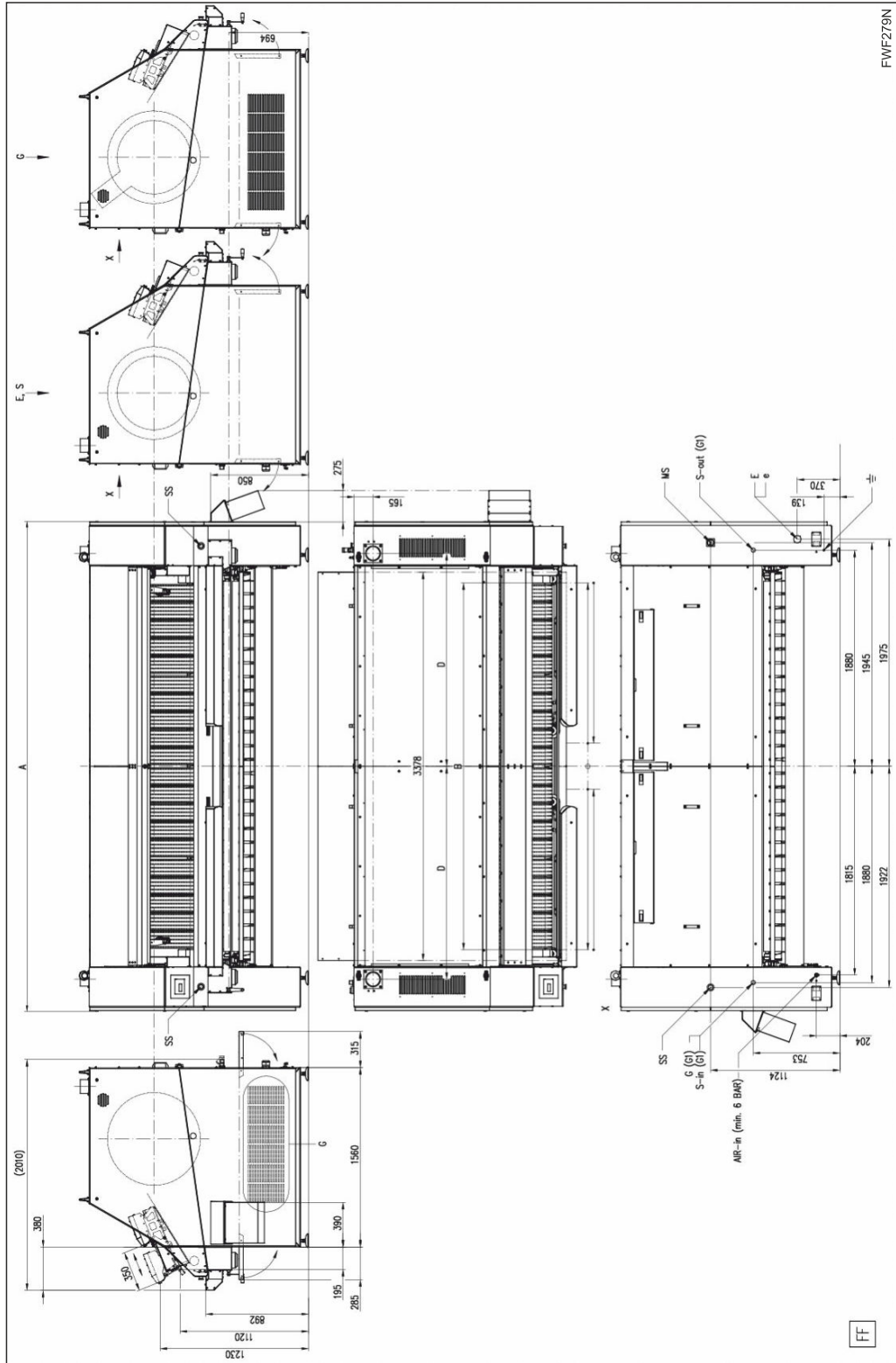


Figure 14

Dimensions extérieures de l'appareil – version FF + CSP

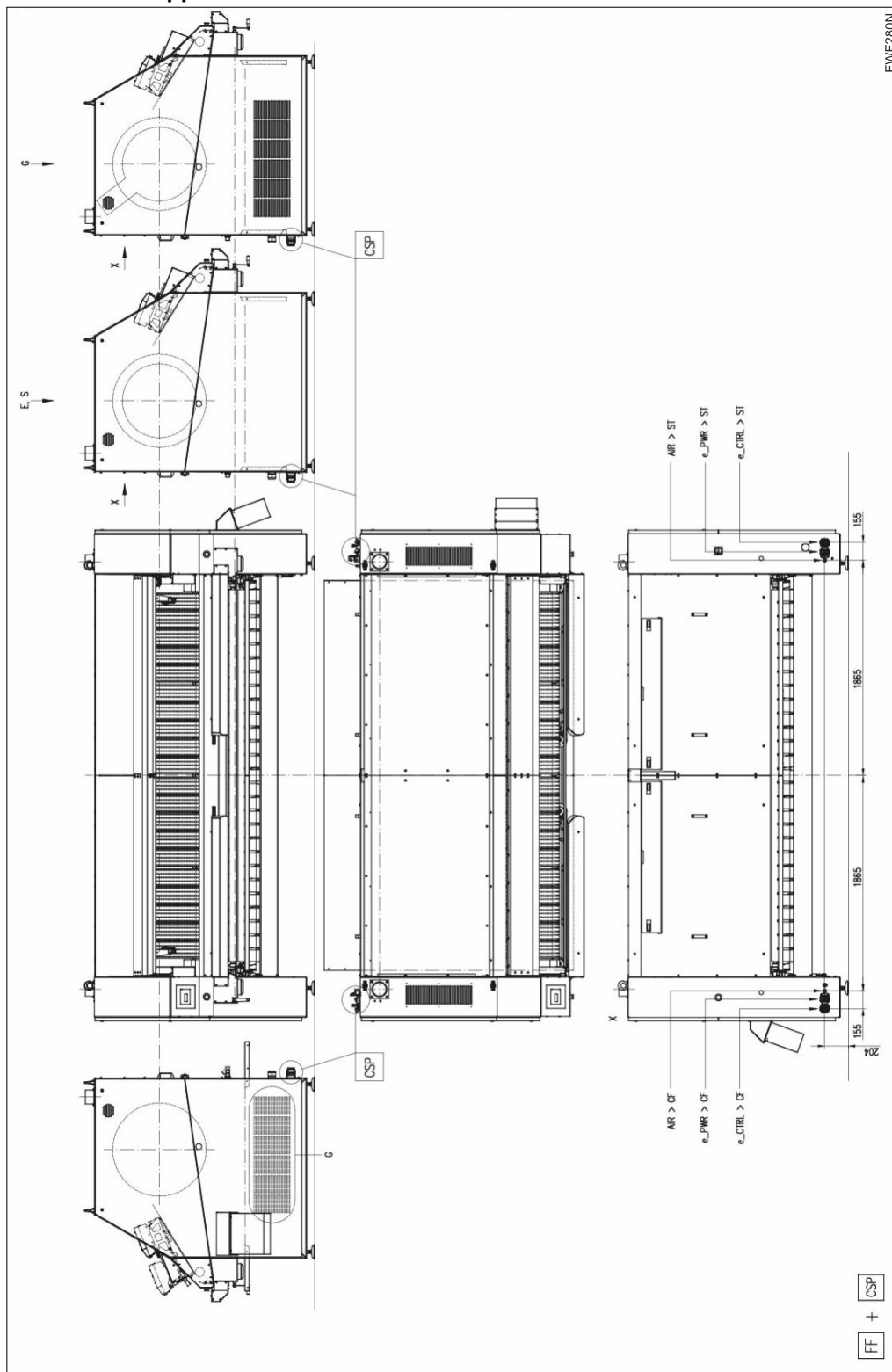


Figure 15

Dimensions extérieures de l'appareil – version FF + CS

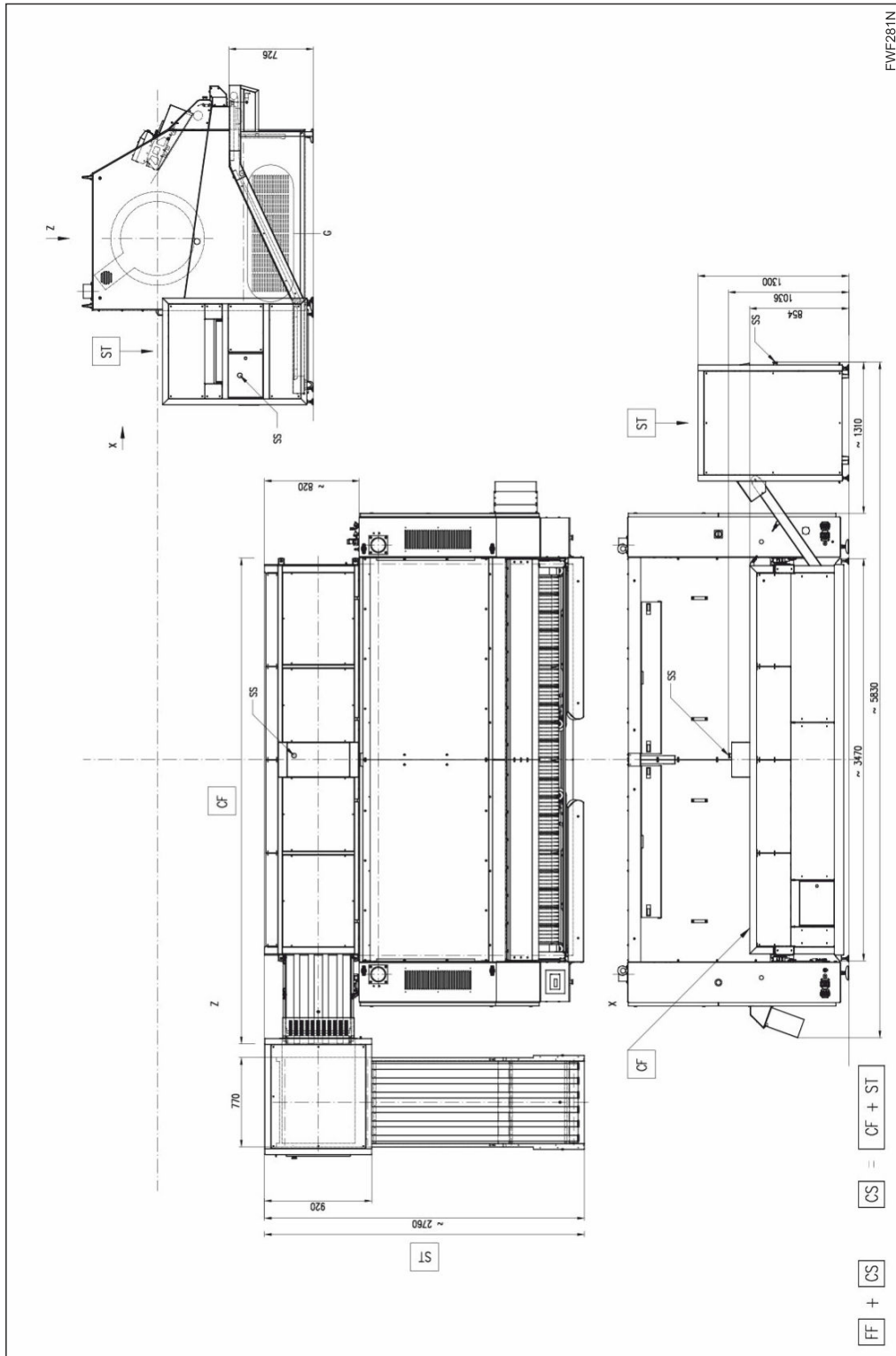


Figure 16

| Explications du schéma (Voir Figure 6 , Figure 7 , Figure 8 , Figure 9 , Figure 10 , Figure 11 , Figure 12 , Figure 13 , Figure 14 , Figure 15 , Figure 16) | |
|---|--|
| Y – machine à sortie frontale – <i>Figure 6</i> | FF – machine à chargeur (VAC compris), un dispositif de pliage longitudinal intégré et une sortie bilatérale – <i>Figure 14</i> |
| STP – pédale démarrage/arrêt de la table d'insertion – sur commande du client | CSP – préparation pour l'installation d'un dispositif de pliage transversal externe (CF) et d'un dispositif d'empilage (ST) – sur commande du client uniquement avec FF – <i>Figure 15</i> |
| VAC – table d'insertion de l'aspirateur – sur commande du client | FF + CSP – <i>Figure 15</i> |
| FE – chargeur automatique (VAC compris) – sur commande du client | CF – dispositif de pliage transversal externe (toujours avec ST) – <i>Figure 16</i> |
| Y + STP – <i>Figure 7</i> | ST – dispositif d'empilage externe (toujours avec CF) – <i>Figure 16</i> |
| Y + VAC – <i>Figure 7</i> | CS – CF+ST – sur commande – uniquement avec FF + CDP – <i>Figure 16</i> |
| Y + STP + VAC – <i>Figure 7</i> | FF + CS – <i>Figure 16</i> |
| Y + FE – <i>Figure 8</i> | Légende des symboles figurant sur <i>Figure 6 , Figure 7 , Figure 8 , Figure 9 , Figure 10 , Figure 11 , Figure 12 , Figure 13 , Figure 14 , Figure 15 , Figure 16</i> |
| R - machine à sortie bilatérale – <i>Figure 9</i> | E – chauffage électrique |
| R + STP – <i>Figure 10</i> | G – chauffage au gaz |
| R + VAC - <i>Figure 11</i> | S – chauffage à vapeur |
| R + STP + VAC - <i>Figure 10</i> | MS – interrupteur principal |
| R + FE – <i>Figure 11</i> | SS – Bouton de sécurité/d'arrêt d'urgence |
| F – machine à dispositif de pliage longitudinal intégré et sortie bilatérale – <i>Figure 12</i> | e – alimentation pour G, S, CF, ST |
| F + STP – <i>Figure 13</i> | AIR – air comprimé filtré |
| F + VAC – <i>Figure 13</i> | CTRL – circuits de commande |
| F + STP + VAC – <i>Figure 13</i> | PWR – circuits d'alimentation |

Tableau 6

| Dimensions de la machine (Voir Figure 6 , Figure 7 , Figure 8 , Figure 9 , Figure 10 , Figure 11 , Figure 12 , Figure 13 , Figure 14 , Figure 15 , Figure 16) | | | | |
|---|--|-----------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Caractéristique | Type de chauffage | Chauffage électrique | Chauffage au gaz | Chauffage vapeur |
| | Modèle de la machine | 3186 [125,43] | | |
| | Diamètre du cylindre de la repasseuse, mm [po.] | 807 [31,77] | | |
| A | Largeur de la machine, mm [po.] | 4260 [167,72] | | |
| B | Largeur d'insertion maximum mm [po.] | 3186 [125,43] | | |
| D | Emplacement du système d'évacuation mm [po.] | 1852 [72,91] | | |

Tableau 7

Installation

Manipulation, transport et stockage

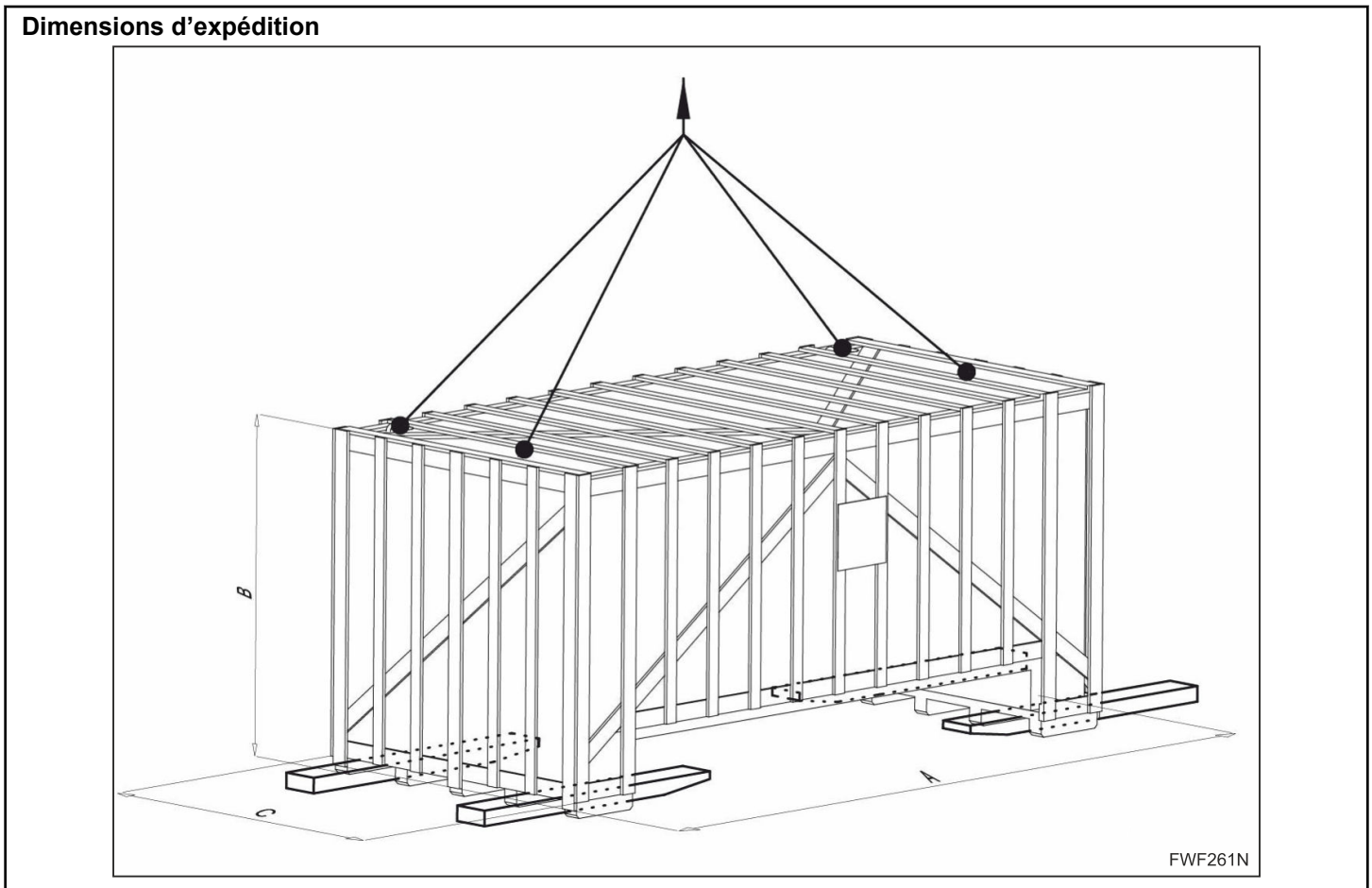


Figure 17

- Habituellement, les exigences en matière d'espace pour l'installation des systèmes peuvent être déterminées exclusivement au moyen des plans détaillés de l'objet à installer. Tous les passages et les espaces par lesquels l'appareil doit être transporté au cours de l'installation doivent être de dimension suffisante pour permettre le passage de l'appareil emballé. Voir *Tableau 6*, *Tableau 7*.
- Toutes les opérations doivent être effectuées par un spécialiste en maintenance.
- L'appareil emballé peut être transporté à l'aide d'un chariot élévateur, d'un transpalette ou suspendu – voir *Figure 17*.
 - Pour des données sur le poids, voir *Tableau 6*, *Tableau 7*.
- Au cas où le transport doit être effectué par l'avant, les fourches doivent être insérées dans le centre de la palette.
 - Au cas où le transport est effectué avec les fourches depuis le côté avant (non représenté en *Figure 17*), il est conseillé d'insérer les fourches en position depuis le côté arrière de la machine en raison du centre de gravité de la machine.
- L'appareil est muni d'étais de transport – ils doivent être enlevés après l'installation – voir *Sangles de transport - Desserrage*.
- L'appareil est livré avec le rouleau de repassage traité avec un agent de conservation – ;voir *Mise en service de la machine, Rouleau de repassage*.
- L'appareil est équipé de quatre pieds de support réglables. Ils auront été retirés afin de permettre son transport – on peut les retrouver dans la trousse d'accessoires. Voir *Retrait de la palette et Exigences d'installation* pour les directives d'installation.
- L'ensemble d'accessoires livré avec la machine inclut certains autres composants tels qu'un filtre à vapeur pour la version S, etc.

Transport de la machine

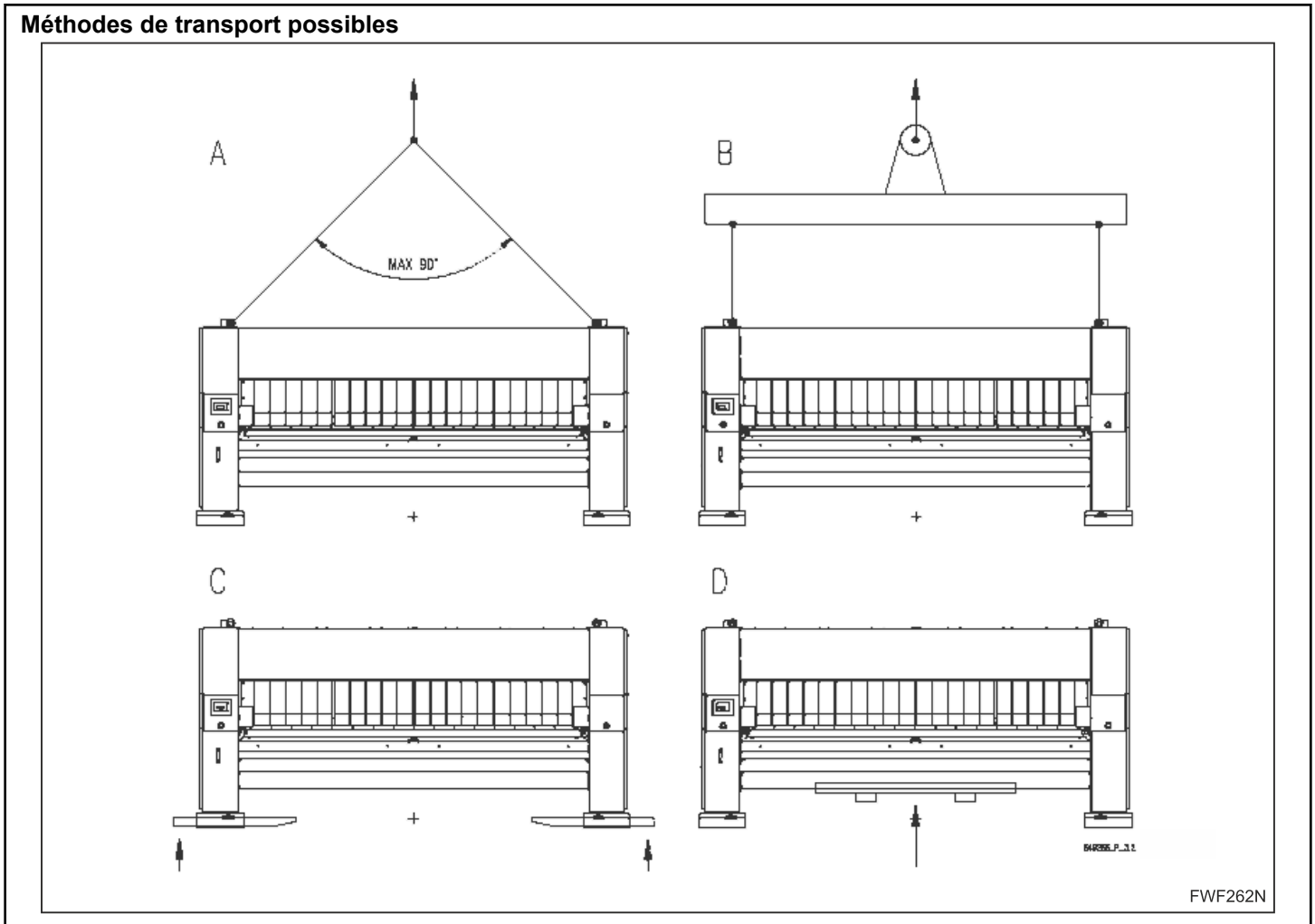


Figure 18

- Habituellement, les exigences en matière d'espace pour l'installation des systèmes peuvent être déterminées exclusivement au moyen des plans détaillés de l'objet à être installé.
- Tous les passages et espaces à travers lesquels la machine doit être transportée durant l'installation doivent avoir des dimensions suffisantes qui conviennent aux dimensions de la machine dans son emballage, *Figure 17* et aux paramètres de poids - *Tableau 6*, *Tableau 7*.
- Les méthodes permises pour transporter la machine sont représentées dans la fig. *Figure 18*.
 - Méthode A, B - transport avec la machine suspendue
 - Méthode C - transport au moyen de deux camions / chariots élévateurs de manutention depuis les côtés de la machine
 - Méthode D - transport au moyen d'un camion / chariot élévateur de manutention depuis l'avant ou l'arrière - en raison du centre de gravité de la machine, il est conseillé de faire glisser les fourches en position depuis l'arrière de la machine.
- Toutes les opérations doivent être effectuées par un spécialiste en manutention.



AVERTISSEMENT

SI LA MACHINE EST TRANSPORTEE SUR LES PATINS, PROCEDEZ AVEC UNE EXTREME PRUDENCE CAR IL EXISTE UN RISQUE QUE LA MACHINE COULISSE HORS DES PATINS. LES POIGNEES DE LA MACHINE ET LES ETAIS DE TRANSPORT SONT EN ACIER ET LISSES ET ONT DONC UN FAIBLE COEFFICIENT DE FRICTION.

C025

Retrait de la palette

- Lorsque les palettes ont été retirées de la machine (la machine doit être légèrement soutenue/accrochée), la machine peut être placée au sol de deux façons :
 - Directement sur les surfaces inférieures des supports (ex.: sans installer le pied).

- Sur quatre pieds de support réglables (*Figure 19*) qui doivent être installés suivant le schéma et les instructions.
- Une fois l'appareil positionné, utiliser les pieds réglables pour équilibrer, niveler ou corriger la position du rouleau de repassage à l'intérieur de l'appareil – voir *Exigences d'installation*.

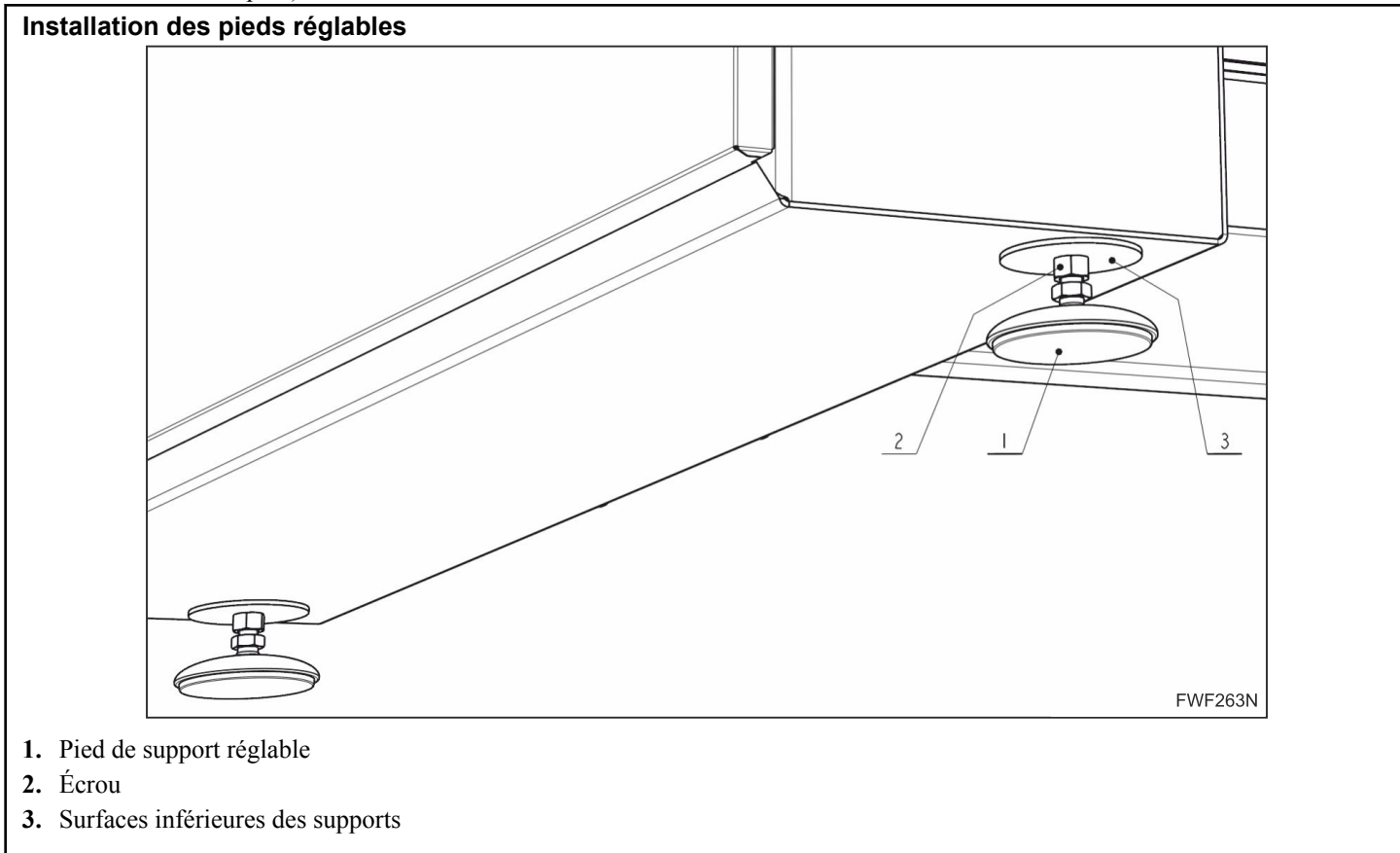


Figure 19

- Positionner l'appareil à l'endroit désigné conformément aux exigences d'installation – voir *Exigences d'installation*.

Exigences d'installation

Conditions de service de la machine

- Température ambiante : +15 °C [+59 °F] à +40 °C [+104 °F]; la température ambiante moyenne ne doit pas dépasser +35 °C [95 °F] pour une durée de 24 heures.
- Altitude : jusqu'à 1000 m [3281 pi.] . Humidité relative : de 30 % à 70 % sans condensation.
- La machine n'est pas conçue pour des environnements offrant l'éventualité qu'elle soit directement aspergée par de l'eau. Ne pas stocker ni installer la machine dans des lieux où elle serait exposée aux intempéries ou à une humidité excessive. Lorsque la machine est embuée à cause d'un changement soudain de température, l'eau ne doit pas dégouliner sur les parois ou sur les caches et toute accumulation sur le sol présenterait un danger.

| | |
|---|----------------------|
| | AVERTISSEMENT |
| <p>SI LA MACHINE EST TRANSPORTEE SUR LES PATINS, PROCEDEZ AVEC UNE EXTREME PRUDENCE CAR IL EXISTE UN RISQUE QUE LA MACHINE COULISSE HORS DES PATINS. LES POIGNEES DE LA MACHINE ET LES ETAIS DE TRANSPORT SONT EN ACIER ET LISSES ET ONT DONC UN FAIBLE COEFFICIENT DE FRICTION.</p> | |
| C030 | |

- Le producteur n'est pas responsable pour la corrosion de la machine causée par une incapacité à créer une ventilation suffisante dans la pièce (c.-à-d. vapeurs, processus de nettoyage ou éléments chimiques agressifs).

| | |
|---|----------------------|
| | AVERTISSEMENT |
| <p>SI LES VAPEURS DE SOLVANTS PROVENANT DES MACHINES DE NETTOYAGE À SEC ENTRENT EN CONTACT AVEC DES SURFACES CHAUDES, ELLES CRÉENT DES ACIDES. CES ACIDES SONT CORROSIFS. ASSUREZ-VOUS QUE L'AIR DANS LA PIÈCE OÙ EST UTILISÉE LA REPASSEUSE EST EXEMPT DE TELLES VAPEURS.</p> | |
| C029 | |

- Dans le cas où on aurait plusieurs machines ou chaudières dans la même pièce avec un système de ventilation forcée ou conventionnel, la dimension transversale de la sortie vers l'extérieur doit correspondre au moins à la somme des aires (coupe transversale) de sortie de chaque machine.
- Afin d'éviter tout courant d'air, ne jamais placer une machine avec système de ventilation conventionnel entre des machines munies d'un système de ventilation forcée et d'orifices de ventilation.

Exigences en matière d'espace

| | |
|---|----------------------|
| | AVERTISSEMENT |
| <p>TOUT NON-RESPECT DES DIMENSIONS ET DE L'ESPACEMENT REQUIS DE LA MACHINE AVEC LES MURS PEUT GENERER OU EMPECHER LA REPARATION DE LA MACHINE.</p> | |
| C031 | |

Exigences minimales en matière d'espace – vue en plan / au sol

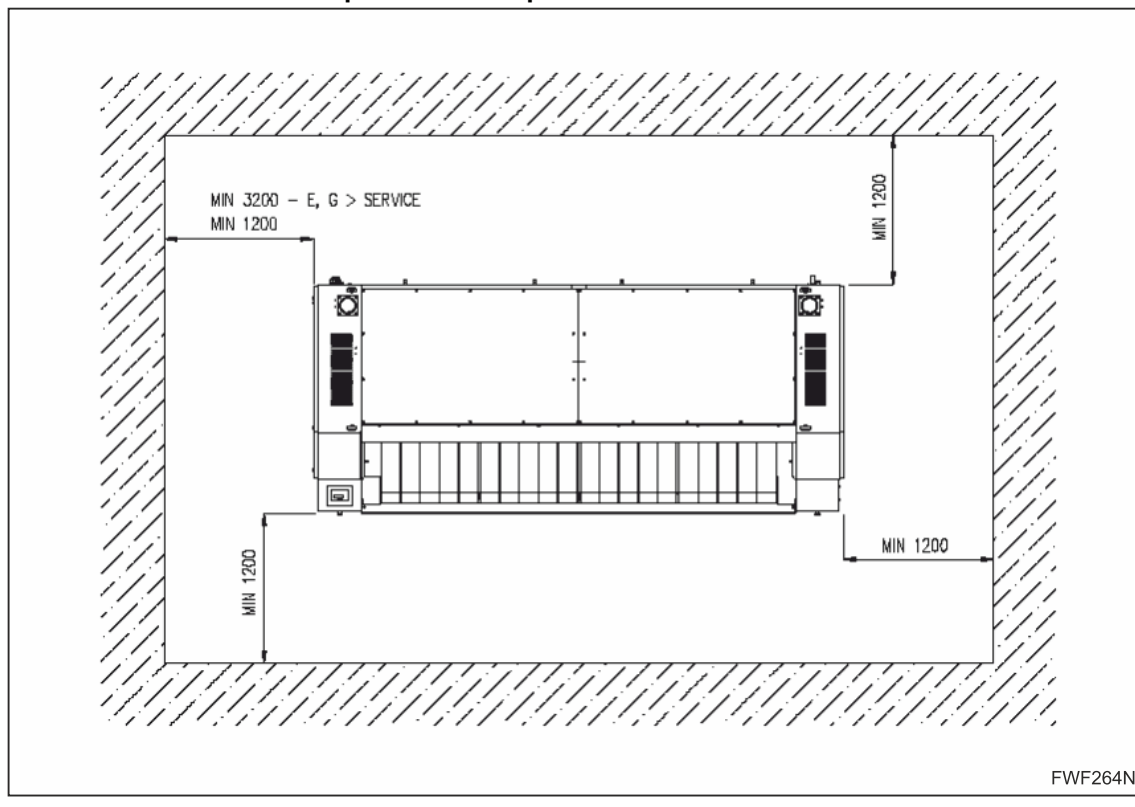


Figure 20

- Les exigences minimales en termes d'espace ainsi que l'accessibilité pour les opérations ordinaires sont représentées dans *Figure 20*.
- Pour les versions de machines E et G, il est conseillé de laisser un espace d'au moins 3200 mm [126 po.] de large sur le côté droit pour une éventuelle maintenance sur les composants du système de chauffage
- Si la machine est équipée d'un dispositif de pliage transversal ou d'un dispositif d'empilement - *Figure 16*, alors les valeurs spécifiées en *Figure 20* sont valables à partir du cadre de la repasseuse avec le dispositif de pliage transversal / dispositif d'empilement jusqu'aux murs de la pièce.

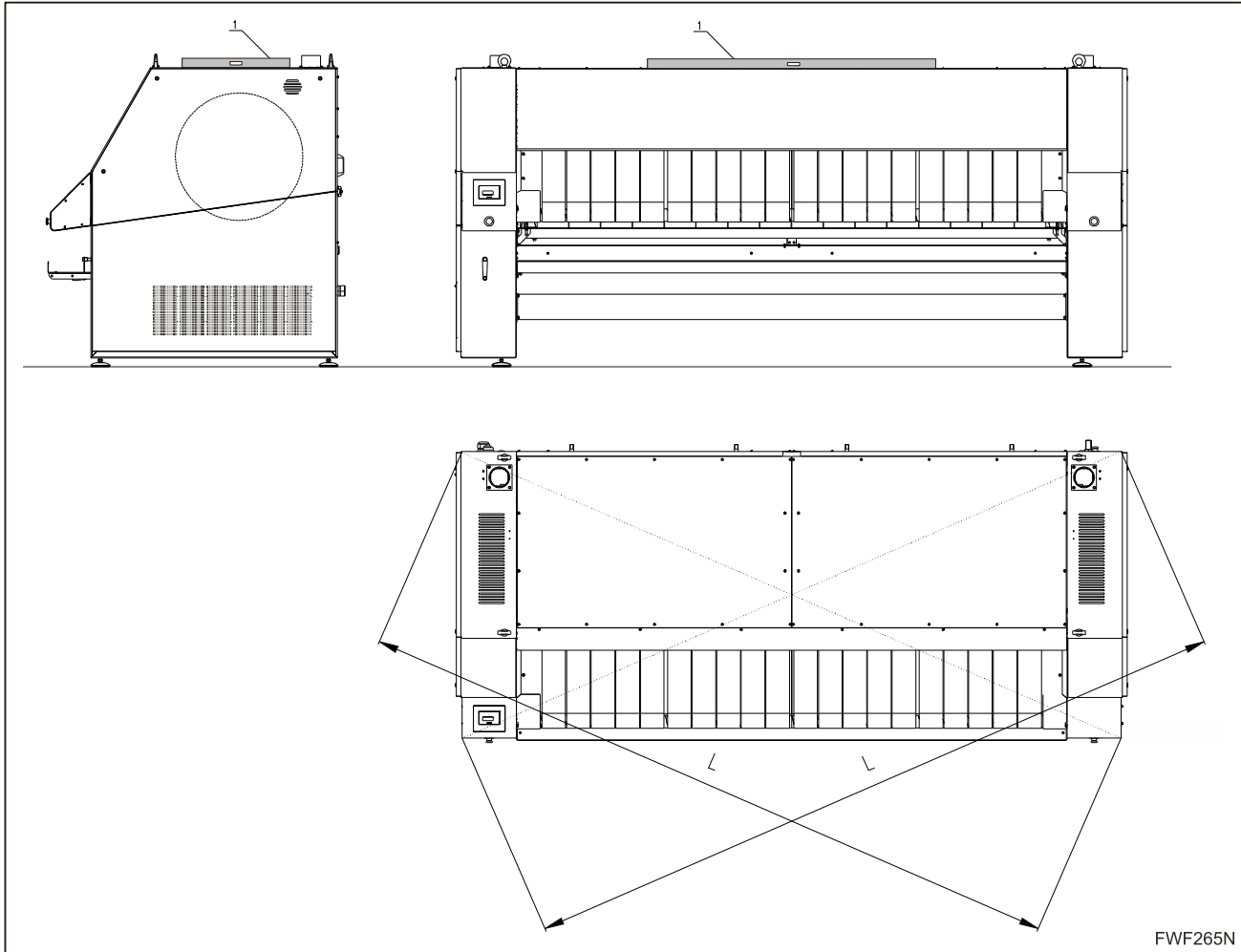
Nivellement de la machine au sol

**AVERTISSEMENT**

LA MACHINE DOIT ETRE PLACEE SUR UNE SURFACE PLATE, LISSE ET PROPRE AVEC UNE PENTE INFERIEURE 0,5 %.

C032

Vérification du positionnement correct en sens longitudinal et transversal au moyen d'un niveau à bulle – Vérification des diagonales



1. Niveau à bulle

Figure 21

- Pour positionner l'appareil, on doit le niveler, soit en éayant soit en ajustant les pieds réglables, voir *Figure 19*.
- Vérification mise au point de la position au sol – la longueur des diagonales doit être égale.
- Il est possible qu'après une mise en marche d'essai de l'appareil, on soit obligé de régler les pieds d'appui avant afin d'éliminer un éventuel mouvement axial du rouleau de la repasseuse.
 - voir la *Mise hors service de la repasseuse*.

Branchement au système d'évacuation de la vapeur

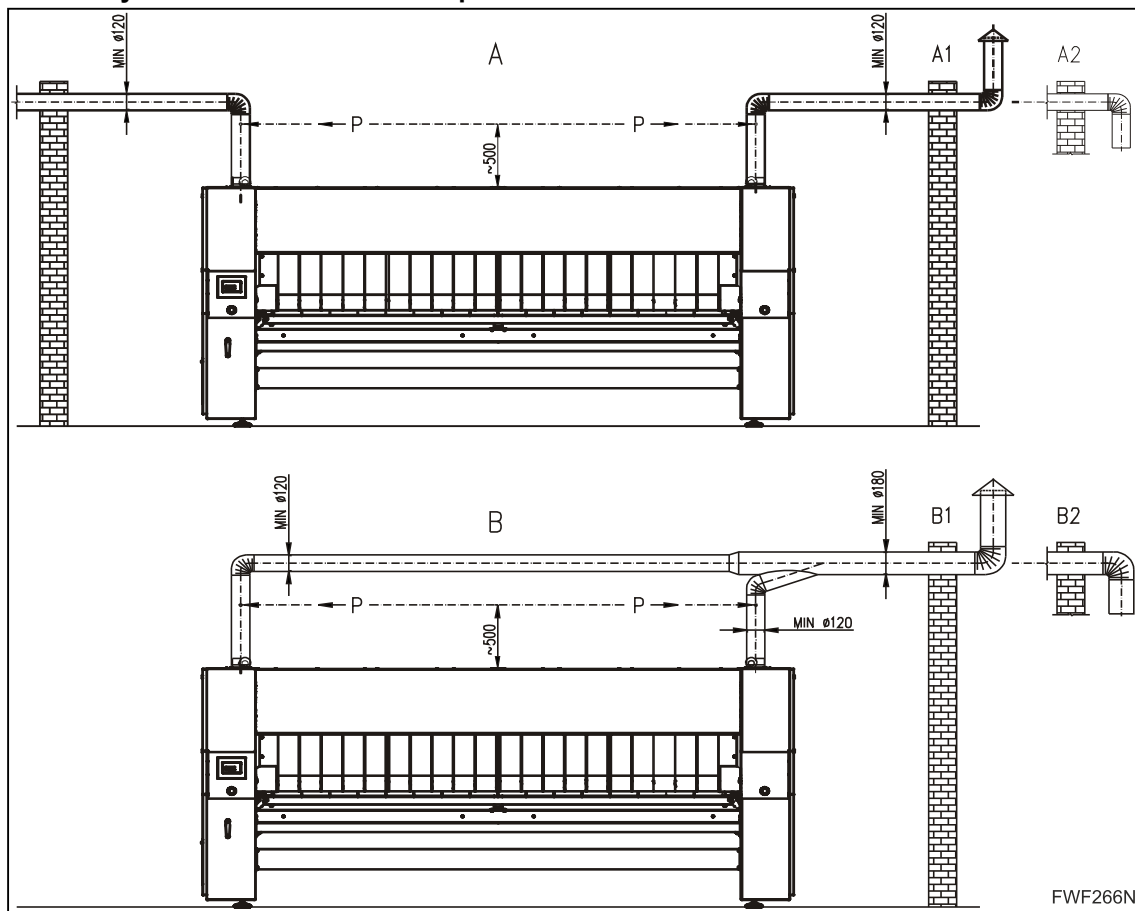


AVERTISSEMENT

IL EST NECESSAIRE DE RACCORDER LA MACHINE A UNE CONDUITE D'EVACUATION CONFORMEMENT A TOUTES LES NORMES ET REGLEMENTATIONS EN VIGUEUR ET ELLE DOIT ETRE SITUEE DANS UNE PIECE BIEN VENTILEE.

C033

Raccordement du système d'évacuation de vapeur – voir la *Tableau 8*



1. Raccordement du système d'évacuation de vapeur – version A
2. Raccordement du système d'évacuation de vapeur – version B

Figure 22

Table des paramètres techniques se rapportant à la *Figure 22*

| Type de chauffage | unité. | Chauffage électrique | Chauffage au gaz | Chauffage vapeur |
|--|---------|----------------------|--------------------------------|------------------|
| Modèle de la machine | | 3200 | | |
| Dimensions de la machine, mm [po.] | | 3186 [125,43] | | |
| m1 - Débit maximal sans perte de pression, m ³ /h | | 2x 1300 | | |
| Pz - Perte de pression admise du côté de l'évacuation, Pa | (1) (4) | 0 – 300 | 200 – 250 (2) 230 – 280 (3) | 0 – 300 |
| m2 - Débit avec la perte de pression admise maximale du côté de l'évacuation Pz max, m ³ /h | (4) | 2x 630 | | |

Tableau 8 suite...

| Table des paramètres techniques se rapportant à la Figure 22 | | | | |
|---|-----|----------|----------|----------|
| m0 - Débit minimum nécessaire d'air frais dans la zone de l'installation à Pz max, m ³ /h | (5) | 1260 | 1480 | 1260 |
| S0 - Section transversale nette minimum nécessaire pour m0, cm ² | (6) | 3780 | 4440 | 3780 |
| T2 - Température maximale de l'évacuation de vapeur, °C [°F] | | 65 [149] | 95 [203] | 65 [149] |
| (1) Pression statique mesurée au point P, valable pour chaque tuyau d'évacuation séparément, mesurée en même temps. | | | | |
| (2) Valable pour la version 50 Hz – voir <i>Raccordement du système d'échappement (pour les machines avec chauffage au gaz)</i> . | | | | |
| (3) Valable pour la version 60 Hz – voir <i>Raccordement du système d'échappement (pour les machines avec chauffage au gaz)</i> . | | | | |
| (4) Valable pour une machine froide dans une étape de fonctionnement qui n'inclut pas de pré-chauffage. | | | | |
| (5) La valeur reflète l'exigence en terme de capacité d'air pour la version G : 2 m ³ /h à 1 kW de puissance. | | | | |
| (6) Valeur pour dp = 4 Pa (température extérieure) (température de la pièce). | | | | |

Tableau 8

- La machine est livrée avec la sortie d'échappement dirigée vers le haut (côté droit et gauche).
 - Pour connaître les dimensions et les autres paramètres liés à l'installation, voir les figures : *Figure 6*, *Figure 7*, *Figure 8*, *Figure 9*, *Figure 10*, *Figure 11*, *Figure 12*, *Figure 13*, *Figure 14*, *Figure 15*, *Figure 16* et *Tableau 8*.
- L'échappement de la vapeur doit être effectué séparément depuis tout autre tuyau et doit être installé selon ou *Figure 22* par le chemin le plus court sortant du bâtiment.
- Le diamètre du tuyau d'échappement ne doit pas être inférieur à la sortie de la machine (ex. : 120 mm [4,72 po.]). Pour les versions E, versions S – utilisez une feuille de métal galvanisé comme exigence minimum. Pour les versions G, une feuille d'acier inoxydable (une surface interne lisse est conseillée).
- Après installation, la pression statique Pz mesurée au point de mesure P doit se trouver dans les limites mentionnées à la *Tableau 8*. La valeur Pz représente la résistance autorisée (perte de pression) pour le système d'évacuation entier.
 - Si la perte de pression du système d'évacuation Pz requise est faible, il sera nécessaire de rajouter des composants au système d'évacuation permettant d'augmenter la résistance afin d'atteindre la valeur requise.
 - Si la perte de pression du système d'évacuation Pz requise est élevée, il sera nécessaire de rajouter un ventilateur d'évacuation auxiliaire au système d'évacuation ou de reconstruire ce dernier – voir *Raccordement du système d'échappement (pour les machines avec chauffage au gaz)*.

Installation de plusieurs repasseuses

- Si les multiples repasseuses sont raccordées à un système unique d'évacuation de la vapeur (un conduit d'évacuation commun), ce conduit doit être conçu de façon à garantir que la machine respecte les conditions de pression statique Pz autorisées, telles qu'indiquées dans *Branchement au système d'évacuation de la vapeur* de la Vapeur quand une seule repasseuse est en service, quand plusieurs repasseuses sont en service ou quand toutes les repasseuses raccordées au système sont en service.

| | |
|--|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| VERIFIER L'ABSENCE DE FUITE ENTRE LES JOINTS INDIVIDUELS DU SYSTEME D'EVACUATION. | |
| C040 | |

Raccordement électrique



AVERTISSEMENT

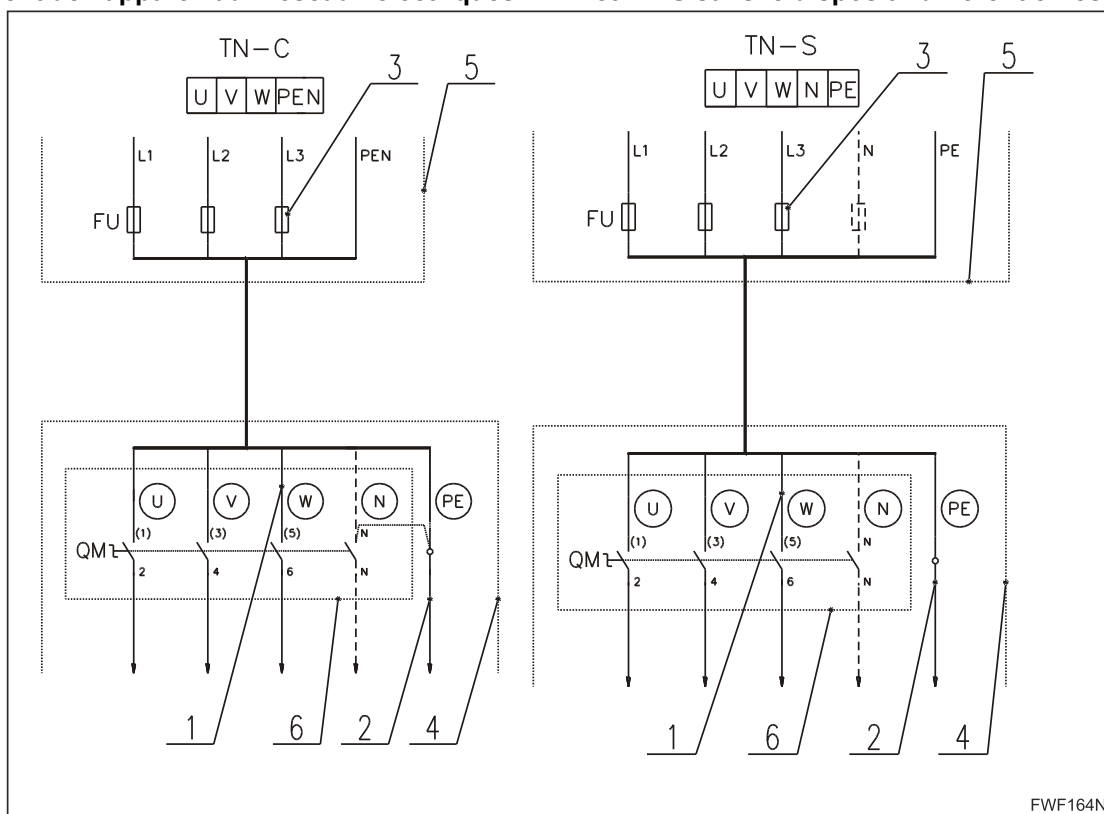
La machine doit être branchée à l'alimentation électrique, la mise à la terre (masse), et la ventilation/l'alimentation en gaz comme indiqué dans le manuel d'installation et conformément aux normes locales. Le raccordement doit être réalisé par des personnes qualifiées. Il convient de respecter les réglementations applicables pour le raccordement au système d'alimentation électrique local (tt/tn/it, etc.).

C041

Connexion de la machine (sans disjoncteur différentiel)

- La machine est conçue pour être raccordée à un réseau de distribution électrique d'après les spécifications de la commande.
- Il est raccordé à des réseaux de distribution électrique triphasés à quatre (TN-C) et cinq (TN-S) conducteurs dont la tension est de :
 - 380-415 V 50/60 Hz
 - 208-240 V/50-60 Hz
- La marche à suivre pour le raccordement à chacun des réseaux électriques est indiquée à la figure *Figure 23*.

Raccordement de l'appareil aux réseaux électriques TN-C et TN-S sans le dispositif différentiel résiduel



1. Conducteur de phase
2. Conducteur de protection
3. Protection de l'alimentation
4. Machine
5. Tableau électrique de la buanderie
6. Interrupteur principal = la borne d'entrée

Figure 23

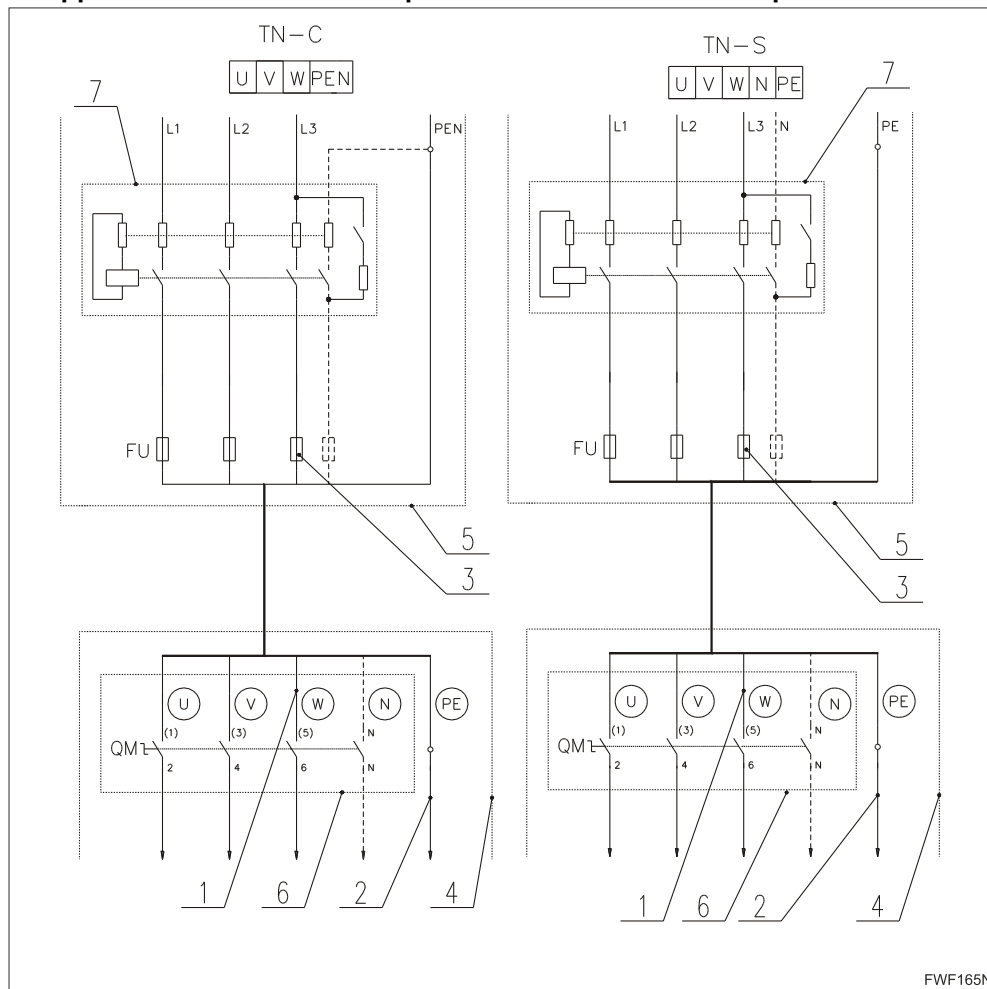
- Avant de brancher la machine, vérifier les valeurs de la tension et de la fréquence sur la plaque signalétique de la machine et s'assurer qu'elles correspondent à votre réseau.
- Assurez-vous que la tension d'alimentation est toujours, quelles que soient les circonstances, comprise dans les limites acceptables (se référer à *Tableau 4*, *Tableau 5*).

- S'il y a de grandes distances dans votre installation électrique, il sera certainement nécessaire d'utiliser des fils électriques de section plus grande afin de compenser la baisse de tension.
 - Si la machine est connectée au réseau à proximité d'un transformateur à haute performance (500 kVA et plus, avec une distance allant jusqu'à 10 m [32,81 pi]) ou bien à proximité d'un dispositif de changement de phase puissant, il est nécessaire de connecter un relais de retour à induction à l'alimentation sans quoi le convertisseur de fréquence pourrait être endommagé. Contactez votre revendeur pour en savoir plus.
- est conseillé d'installer un dispositif différentiel résiduel dans le tableau de distribution de la blanchisserie.
- Les principaux contacts du DDR doivent correspondre à la capacité indiquée de la machine. La marche à suivre pour brancher le dispositif et pour raccorder la machine à un tel réseau électrique est illustrée à la figure *Figure 24* .

Connexion de la machine avec un disjoncteur différentiel

- Afin d'améliorer la sécurité des utilisateurs et des techniciens de service effectuant des tâches de réparation et d'entretien, il

Raccordement de l'appareil aux réseaux électriques TN-C et TN-S avec le dispositif différentiel résiduel



- 1. Conducteur de phase
- 2. Conducteur de protection
- 3. Protection de l'alimentation
- 4. Machine
- 5. Tableau électrique de la buanderie
- 6. Interrupteur principal = la borne d'entrée
- 7. Interrupteur différentiel

Figure 24

AVERTISSEMENT

SI LA NORME 60519 DOIT ETRE OBSERVEE SUR LE LIEU DE L'INSTALLATION, LE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE DOIT ETRE PROTEGE AVEC UN DISPOSITIF DE COURANT RESIDUEL PRELIMINAIRE.


C043

| Dispositif différentiel résiduel (disjoncteur à courant de défaut) | | | | | |
|--|------|----------------------|-----|-----------------------------------|------|
| Type de chauffage | | Chauffage électrique | | Chauffage au gaz/Chauffage vapeur | |
| Modèle de la machine | | 3200 | | | |
| Dimensions de la machine, mm [po.] | | 3186 [125,43] | | | |
| Tension | (V) | 400 | 230 | 400 | 230 |
| Puissance de chauffe | (kW) | 75 | | - | |
| Courant maximum (A) | (A) | 121 | 203 | 13 | 15,5 |
| Dispositif différentiel résiduel, courant nominal minimum | (A) | 125 | 250 | 16 | 16 |

Tableau 9

Dispositif différentiel à courant résiduel DDR

- Dans certains pays, les DDR sont connus sous les noms « earth leakage trip » ou « Ground Fault Circuit Interrupter » (GFCI) ou « Appliance Leakage Current Interrupter » (ALCI) ou bien encore « earth (ground) leakage current breaker ».
- Spécifications :
 - Courant de déclenchement : 100 mA (si non disponible/ permis, utiliser un courant de déclenchement de 30 mA avec un délai court).
 - Installer au maximum 2 machines par DDR (1 seul pour 30 mA).
 - Type B. Il y a des composants à l'intérieur de la machine qui utilisent des tensions en CC et par conséquent un DDR de « type B » est nécessaire. (Le type B offre une meilleure performance par rapport au type A et le type A est meilleur que le type AC).
- Si permis à l'emplacement de l'installation, installer toujours un DDR.
- Les RCD ne sont pas toujours autorisés pour certains systèmes de réseaux électriques (IT, T-C, etc.) – voir aussi la norme IEC 60364.
- Les circuits de commande des machines sont la plupart du temps équipés d'un transformateur d'isolement.
- C'est pourquoi le disjoncteur de protection (RCD) ne détecte pas forcément les erreurs dans les circuits de commande (le(s) fusible(s) du transformateur d'isolement, eux, peuvent déceler ces erreurs).

| | |
|--|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| <p>MISE A LA TERRE DE PROTECTION : LA MISE A LA TERRE REDUIT LE RISQUE D'ACCIDENTS LIES AU COURANT ELECTRIQUE EN CAS DE PANNE, DE DYSFONCTIONNEMENT OU DE FUITE DE COURANT ET PERMET DE GARANTIR UNE PROTECTION EN FOURNISSANT UNE RESISTANCE MINIMUM AU COURANT ELECTRIQUE. C'EST TRES IMPORTANT POUR LA PERSONNE QUI REALISE L'INSTALLATION, ET CELLE-CI DOIT FOURNIR UNE MISE A LA TERE ADAPTEE DE LA MACHINE SUR LE LIEU D'INSTALLATION. TOUTES LES NORMES NATIONALES ET LOCALES AINSI QUE LES EXIGENCES DOIVENT ETRE RESPECTEES.</p> | |
| C044 | |

Fils d'alimentation et protection d'alimentation

- Les fils conducteurs d'alimentation et les fils pour raccorder la machine au réseau électrique doivent avoir des conducteurs à noyau de cuivre.
- La section des fils d'alimentation dépend du mode de chauffage de la repasseuse et dépend ainsi de sa capacité électrique totale.
- La protection du câble d'alimentation contre les courts-circuits ou la surintensité doit s'effectuer à l'aide d'un coupe-circuit ou de fusibles dans le tableau de distribution de la blanchisserie.
- Les valeurs recommandées pour les fusibles protégeant l'alimentation pour chaque modèle individuel sont indiquées à la *Tableau 10*.
- Les coupes transversales recommandées pour les conducteurs d'alimentation sont présentées dans *Tableau 11*.

| Valeurs recommandées des fusibles | | | | |
|------------------------------------|----------------------|-----------|-----|-----------------------------------|
| Type de chauffage | Chauffage électrique | | | Chauffage au gaz/Chauffage vapeur |
| Modèle de la machine | 3200 | | | |
| Dimensions de la machine, mm [po.] | 3186 [125,43] | | | |
| Tension (V) | 380 - 415 | 208 – 240 | 440 | 380 – 440 / 208 – 240 |
| Capacité de chauffage (kW) | 75 | | 75 | - |
| Protection d'alimentation (A) | 125 | 250 | 125 | 16 |

Tableau 10

| Sections transversales conseillées | | | |
|------------------------------------|--------------|---|--|
| Protection de l'alimentation (US) | | Section transversale minimale des conducteurs de phase (mm ²) (AWG) | Section transversale minimale du conducteur de protection (mm ²) (AWG) |
| Disjoncteur (A) | Fusibles (A) | | |
| 16 (15) | | 1,5 (AWG 15) | 1,5 (AWG 15) |
| | 16 (15) | 2,5 (AWG 13) | 2,5 (AWG 13) |
| 125 | | 35 (AWG 2) | 25 (AWG 3) |
| | 125 | 50 (AWG 0) | 35 (AWG 2) |
| 250 | | 95 | 70 (AWG 00) |
| | 250 | 120 | 95 |

Tableau 11

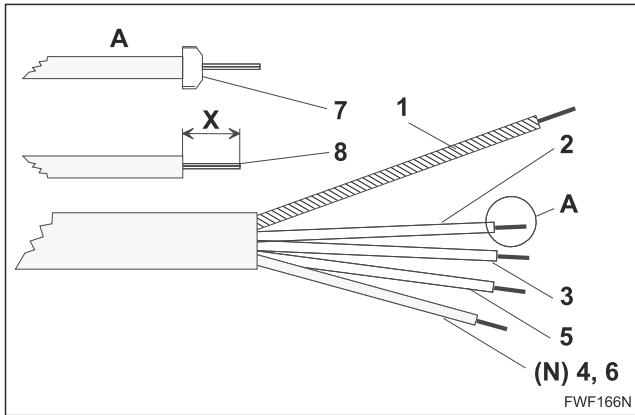
Préparation des câbles

| | |
|---|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| LA MACHINE A ETE CONCUE POUR FONCTIONNER SUR ALIMENTATION ELECTRIQUE FIXE ! | |
| C046 | |

- Pour le raccordement, utiliser des câbles ou des fils avec conducteurs en cuivre. Adapter l'extrémité des conducteurs comme indiqué à la figure (Figure 25).
- Toujours laisser le conducteur de couleur vert-jaune (de protection) un peu plus long afin qu'il se déconnecte en dernier lors de l'arrachage accidentel du câble.

- Lorsque l'on utilise un câble (fils conducteurs rigides en cuivre), dénuder chaque âme de manière à ce que toute partie dénudée ne soit pas saillante de la borne une fois le conducteur raccordé à l'appareil (8 – cote « X »).
- Lorsque l'on utilise un fil (conducteurs câblés en cuivre), dénuder chaque âme de la même manière qu'avec un câble ou bien utiliser des tubes de serrage (7). Dans ce cas, l'on doit utiliser des tubes à manche isolé afin que tout contact avec la partie sous tension soit impossible après avoir branché le fil conducteur.

Préparation des câbles



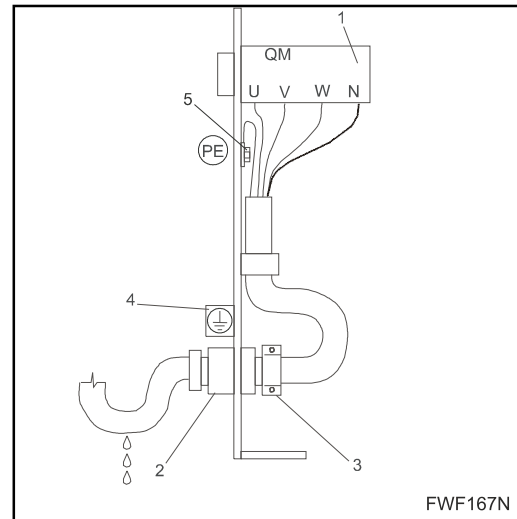
1. Vert-jaune – fil de protection
2. Noir – fil de phase
3. Marron – fil de phase (version tri-phasée)
4. Bleu – fil neutre (version mono-phasée)
5. Noir – fil de phase (version tri-phasée)
6. Bleu – fil neutre (version tri-phasée, valable pour la version avec chauffage au gaz).
7. Le manche des tubes de serrage doit être isolé afin que tout contact avec la partie sous tension (conducteur) soit impossible lorsque l'interrupteur principal est éteint.
8. La longueur de dénudage des fils doit être telle que la partie dénudée ne soit pas saillante de la borne de l'interrupteur principal (borne d'alimentation).

Figure 25

bornes de phase sont indiquées par un « U », « V » et un « W ».

- Brancher le conducteur de protection directement à la borne de mise à la terre située sur la paroi intérieure du montant gauche de l'appareil. La borne de mise à la terre est indiquée par « PE ».

Câble d'alimentation



1. Interrupteur principal
2. Bague
3. Attache de sûreté
4. Borne externe de mise à la terre (sol)
5. Borne interne de mise à la terre (sol)

Figure 26

Flèche du câble d'alimentation

- Vous pouvez amener les câbles à la machine de deux façons :
 - Depuis la conduite de câble (par en-dessous)
 - Depuis la pince de câble (par au-dessus)
- Si l'on fait passer le câble par en dessous, il est conseillé de faire une boucle d'égouttement en amont du manchon de câble. Voir la figure qui suit (Figure 26). Ainsi, on réduit la possibilité que de l'eau condensée puisse s'infiltrer dans le manchon et éventuellement dans l'appareil.

Protection mécanique du câble

- Alors que l'on fait passer le câble dans le manchon : voir Figure 26, serrer l'écrou d'étanchéité contre le manchon. On enfonce alors l'anneau de caoutchouc dans le manchon afin de protéger le câble mécaniquement et empêcher toute infiltration d'eau.
- Dans le cas où cette protection mécanique est jugée insuffisante, utiliser une attache de sûreté (3).

Point de raccordement

- Le point de raccordement du câble d'alimentation est situé sur l'interrupteur principal de l'appareil. Voir la Figure 26. Les

Raccordement de protection des machines (mise à la terre)

- Pour des raisons de sécurité, la machine doit être raccordée au branchement de protection de la laverie. Pour ce faire, utilisez la borne de terre externe de la machine (4) en Figure 27, située en bas à gauche de la face arrière de la machine.
- Le fil de protection nécessaire pour ce raccordement n'est pas fourni avec la machine.
- La section transversale du conducteur de protection doit correspondre aux valeurs indiquées dans le Tableau : Tableau 11.
- Si la section transversale du câble d'alimentation est inférieure à 2,5 mm² [0,004 po²], nous recommandons de choisir un conducteur avec une section transversale minimum de 4 mm² [0,006 po²] pour le branchement protecteur.
- Par le biais du raccordement de protection, on élimine en même temps l'incidence des effets nocifs de l'électricité statique sur le fonctionnement de la machine.

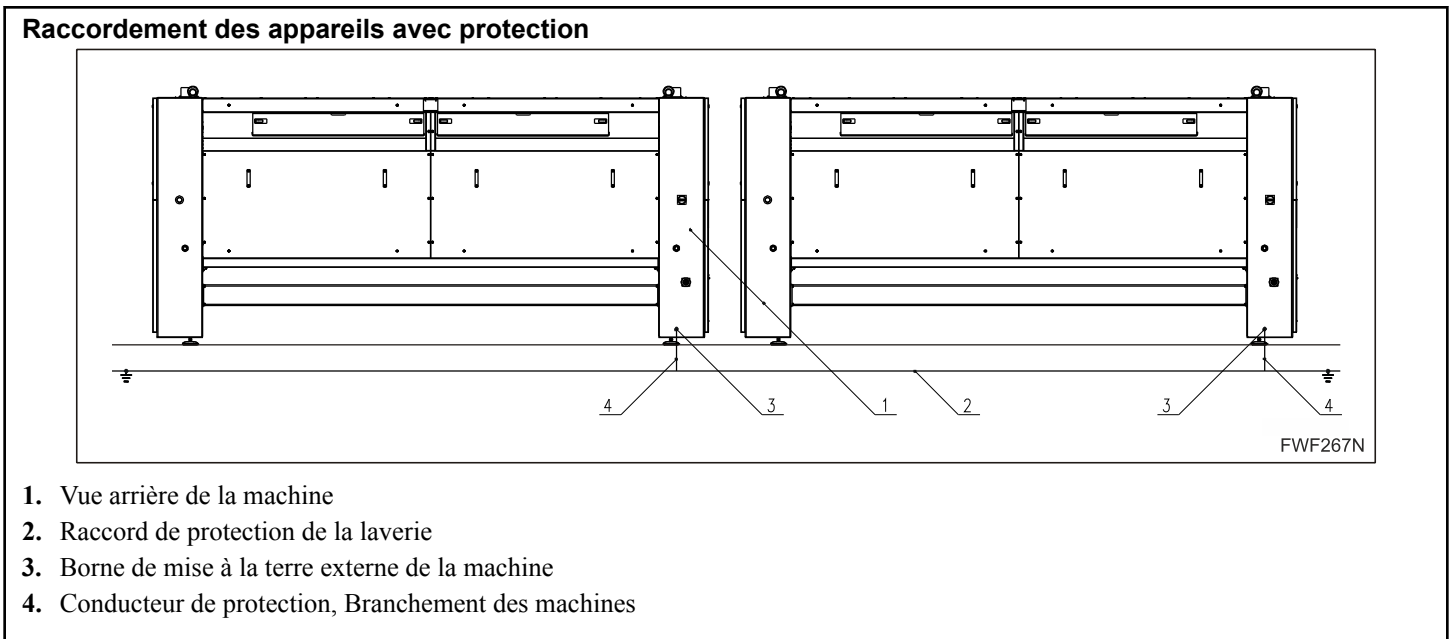


Figure 27

Chauffage au gaz uniquement (ne s'applique qu'aux appareils chauffés au gaz)

AVERTISSEMENT

L'INSTALLATION ET LA RÉPARATION DES SYSTÈMES D'ALIMENTATION EN GAZ DOIVENT ÊTRE OBLIGATOIREMENT EFFECTUÉES PAR UNE ENTREPRISE AGRÉÉE. TOUS LES MATÉRIAUX UTILISÉS ET L'INSTALLATION DE GAZ DE LA MACHINE DOIVENT ÊTRE CONFORMES AUX NORMES APPLICABLES DANS LE PAYS OÙ LA MACHINE EST UTILISÉE.

C047

plaque de série (voir chapitre *Plaque signalétique de la machine pour le chauffage au gaz*).

- De manière générale, il n'est pas permis d'installer une machine au gaz dans des caves ou dans des pièces ayant une aération insuffisante (voir le chapitre *Branchement au système d'évacuation de la vapeur*). Consulter l'entreprise vous fournissant le gaz pour de plus amples renseignements.
- La machine doit être installée conformément aux normes en vigueur dans le pays donné.
- Afin d'améliorer la sûreté des installations de gaz, il est nécessaire d'installer un détecteur de fuite de gaz à proximité de la machine.
- Il est obligatoire d'équiper la pièce d'un extincteur à poudre dans un endroit bien visible à proximité de la repasseuse. Ce dernier doit posséder une capacité de 12 kg [26,455 lb] au minimum.

Installation du raccordement au gaz

- L'entreprise effectuant le raccordement de la machine au gaz doit le faire d'après l'étude de projet de la blanchisserie.

| Catégories d'appareils homologués – résumé informatif | |
|--|------------------|
| Type de chauffage | Chauffage au gaz |
| Modèle de la machine | 3200 |

Tableau 12 suite...

| Catégories d'appareils homologuées – résumé informatif | | | | | |
|--|---------------|-------------------------------|-----------|---|-----------|
| Dimensions de la machine, mm [po.] | 3186 [125,43] | | | | |
| Catégorie de l'appareil | TYPE DE GAZ | PG1 – PRESSION D'ALIMENTATION | TOLÉRANCE | RÉGULATION DE LA PRESSION À LA BUSE – SOUPE | |
| | | | | RÉGULATEUR | THROTTLE |
| EN 437:2003+A1:2009 | | mbar | % | mbar | mbar |
| I 2E | G20 | 20 | +20 | YES (Oui) | NO (Non) |
| I 2H | G20 | 20 | +20 | YES (Oui) | NO (Non) |
| I 2H | G20 | 25 | +20 | YES (Oui) | NO (Non) |
| I 2L | G25 | 20 | +20 | YES (Oui) | NO (Non) |
| I 2L | G25 | 25 | +20 | YES (Oui) | NO (Non) |
| I 2LL | G25 | 20 | +20 | YES (Oui) | NO (Non) |
| I 2S | G25.1 | 25 | +20 | YES (Oui) | NO (Non) |
| I 2E+ | G20 ↔ G25 | 20 ↔ 25 | + 5 | - | YES (Oui) |
| I 3+ | G30 ↔ G31 | 30 ↔ 37 | + 3 | - | NO (Non) |
| I 3B/P | G30 – G31 | 30 | + 3 | NO (Non) | NO (Non) |
| I 3B/P | G30 – G31 | 37 | +10 | YES (Oui) | NO (Non) |
| I 3B/P | G30 – G31 | 50 | +10 | YES (Oui) | NO (Non) |
| I 3P | G31 | 37 | +3 | NO (Non) | NO (Non) |
| I 3P | G31 | 50 | +10 | YES (Oui) | NO (Non) |

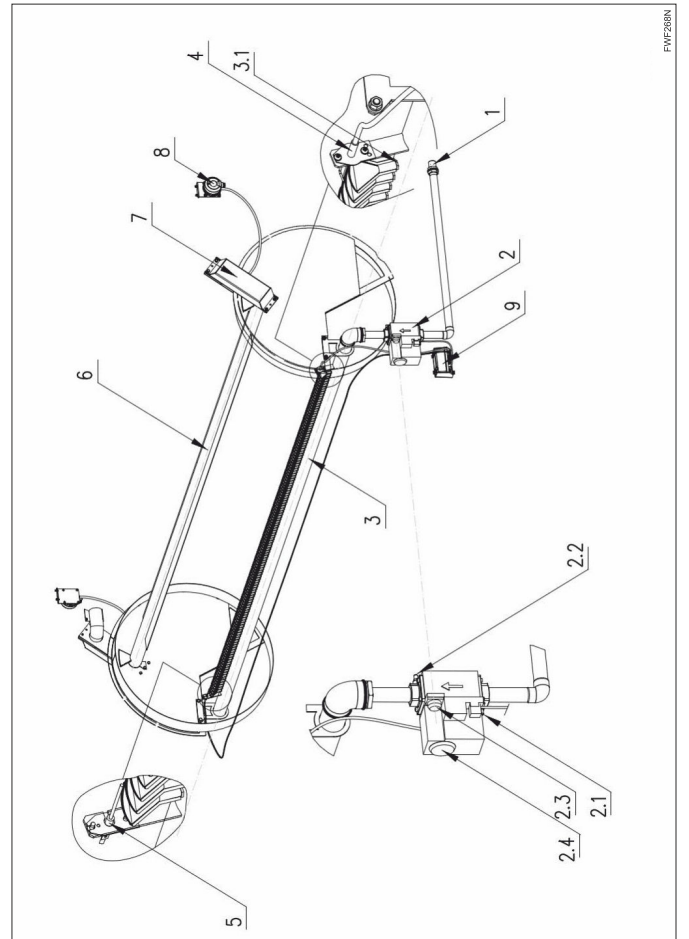
Tableau 12

- La catégorie de l'appareil est indiquée sur sa plaque signalétique (conformément à la norme EN 437:2003+A1:2009) et ce, même lorsque l'appareil est installé dans des pays n'exigeant pas la certification CE.
 - voir la *Plaque signalétique de la machine pour le chauffage au gaz*.
- À l'usine, la machine est équipée d'embouts correspondants en pos. 3.1. et réglée (à l'aide des éléments de réglage en pos. 2.3 et 2.4 de la vanne de gaz 2) en fonction du type de gaz précisé dans le bon de commande – voir *Figure 28*, *Tableau 12*.
- Lire les instructions portant sur la configuration des appareils au gaz pour les informations complètes, y compris les données relatives à la configuration, voir *Tableau 13*.
- L'orifice de raccordement au gaz G1 – EX est situé sur la paroi arrière du montant droit. Voir *Figure 28* – pos. 1 et *Figure 6*, *Figure 7*, *Figure 8*, *Figure 9*, *Figure 10*, *Figure 11*, *Figure 12*, *Figure 13*, *Figure 14*, *Figure 15*, *Figure 16*.
- L'ouverture pour le branchement du gaz est conçue uniquement pour être utilisée avec des tuyaux de branchement externes avec écrou borgne G1 avec bagues résistantes aux gaz usagés.
- Afin d'assurer la bonne pression d'arrivée PG1, installer un détendeur-régulateur de pression externe à proximité de chaque appareil. Celui-ci permettra de réguler la pression dans le conduit à la valeur prescrite – voir *Tableau 12* (le détendeur-régulateur n'est pas fourni avec l'appareil).
 - La pression d'arrivée PG1 est indiquée au *Tableau 12*. Cette valeur correspond à pression de gaz mesurée au point 2.1 – voir *Figure 28*.
- Installer une vanne de gaz manuelle dans un endroit facilement accessible, s'assurer que la tuyauterie entre la vanne et le point de connexion de la machine n'est pas supérieure à 2 m [6,56 pi] (max).
- Installer un manomètre entre la soupape de réduction de la machine et la soupape de commande de main afin de surveiller la pression.
- La tuyauterie entre la vanne manuelle et la machine doit être fixée et le flux de gaz doit être suffisant pour chaque machine. Assurez-vous que le diamètre interne du tuyau entrant con-

Installation

necté à la machine n'est pas inférieur à min. 25 mm [1 po.] - et cela s'applique à toute la longueur du tuyau. Les connexions doivent toujours être réalisées avec un joint étanche résistant au gaz utilisé.

Système de chauffage au gaz



Principaux composants du système de chauffage au gaz

- 1 – Alimentation en gaz – G1 - EX
- 2 – Vanne de gaz électromagnétique
- 2.1 – Point de mesure pour PG1 – Pression entrante
- 2.2 – Point de mesure pour PG2 – Pression sur l'embout
- 2.3 – Régulateur de pression
- 2.4 – Étranglement
- 3 – Vanne de gaz complète
- 3.1 – Brûleur de gaz principal – 129 pièces (Brûleur de gaz principal = embout + mélangeur)
- 4 – Électrode d'allumage
- 5 – Électrode d'ionisation / Électrode de détection
- 6 – Rejet des produits de combustion
- 7 – Chambre de rejet des produits de combustion – 2 pièces
- 8 – Manostat – 2 pièces

Figure 28

| Installation pour l'UE (CE) | | | | | |
|--|-----------|-------------|-----------------|----------------------|---------------------------------|
| Pays | Catégorie | Type de gaz | Pression de gaz | Modèle de la machine | Écoulement de l'air |
| | | | | | Étranglement activé / désactivé |
| | EN 437+A1 | EN 437+A1 | mbar | I80*_G | mbar |
| DANEMARK (DK), ITALIE (IT), SUÈDE (SE) | I 1a | G110 | 8 | - | - |
| AUTRICHE (AT), BULGARIE (BG), SUISSE (CH), CHYPRE (CY), RÉPUBLIQUE TCHÈQUE (CZ), ALLEMAGNE (DE), DANEMARK (DK), ESTONIE (EE), ESPAGNE (ES), FINLANDE (FI), GRANDE-BRETAGNE (GB), GRÈCE (GR), CROATIE (HR), IRLANDE (IE), ITALIE (IT), LITUANIE (LT), LUXEMBOURG (LU), LETTONIE (LV), NORVÈGE (NO), POLOGNE (PL), PORTUGAL (PT), ROUMANIE (RO), SUÈDE (SE), SLOVÉNIE (SI), SLOVAQUIE (SK), TURQUIE (TR) | I 2E, 2H | G20 | 20 | 320 | D |
| HONGRIE (HU) | I 2H | G20 | 25 | 320 | D |
| ROUMANIE (RO) | I 2L | G25 | 20 | 320 | 0 |
| PAYS-BAS (NL) | I 2L | G25 | 25 | 320 | D |
| ALLEMAGNE (DE) | I 2LL | G25 | 20 | 320 | D |
| HONGRIE (HU) | I 2S | G25.1 | 25 | 320 | D |
| BELGIQUE (BE), FRANCE (FR) | I 2E+ | G20 ↔ G25 | 20 ↔ 25 | 320 | A |
| | | | | | 9,8 ↔ 12,5 |

Tableau 13 suite...

| Installation pour l'UE (CE) | | | | | |
|--|-----------|-------------|-----------------|----------------------|---------------------------------|
| Pays | Catégorie | Type de gaz | Pression de gaz | Modèle de la machine | Écoulement de l'air |
| | | | | | Étranglement activé / désactivé |
| | EN 437+A1 | EN 437+A1 | mbar | 180 *_G | mbar |
| BELGIQUE (BE), SUISSE (CH), CHYPRE (CY), RÉPUBLIQUE TCHÈQUE (CZ), ESTONIE (EE), ESPAGNE (ES), FRANCE (FR), GRANDE-BRETAGNE (GB), GRÈCE (GR), IRLANDE (IE), ITALIE (IT), LITUANIE (LT), LETTONIE (LV), PORTUGAL (PT), SLOVÉNIE (SI), SLOVAQUIE (SK), TURQUIE (TR) | I 3+ | G30 ↔ G31 | 30 ↔ 37 | 320 | D (26,5 ↔ 34,5) |
| BULGARIE (BG), CHYPRE (CY), RÉPUBLIQUE TCHÈQUE (CZ), DANEMARK (DK), ESTONIE (EE), FINLANDE (FI), FRANCE (FR), GRÈCE (GR), CROATIE (HR), HONGRIE (HU), ITALIE (IT), LITUANIE (LT), LETTONIE (LV), MALTE (MT), PAYS-BAS (NL), NORVÈGE (NO), ROUMANIE (RO), SUÈDE (SE), SLOVÉNIE (SI), SLOVAQUIE (SK), TURQUIE (TR) | I 3B/P | G30 – G31 | 30 | 320 | D D |
| POLOGNE (PL) | I 3B/P | G30 – G31 | 37 | 320 | D D |
| AUTRICHE (AT), SUISSE (CH), ALLEMAGNE (DE), FRANCE (FR), HONGRIE (HU) | I 3B/P | G30 – G31 | 50 | 320 | D D |
| BELGIQUE (BE), SUISSE (CH), RÉPUBLIQUE TCHÈQUE (CZ), ESPAGNE (ES), GRANDE-BRETAGNE (GB), GRÈCE (GR), CROATIE (HR), IRLANDE (IE), ITALIE (IT), LITUANIE (LT), PAYS-BAS (NL), POLOGNE (PL), PORTUGAL (PT), ROUMANIE (RO), SLOVÉNIE (SI), SLOVAQUIE (SK) | I 3P | G31 | 37 | 320 | D D |
| AUTRICHE (AT), BELGIQUE (BE), SUISSE (CH), RÉPUBLIQUE TCHÈQUE (CZ), ALLEMAGNE (DE), ESPAGNE (ES), FRANCE (FR), GRANDE-BRETAGNE (GB), GRÈCE (GR), PAYS-BAS (NL), SLOVAQUIE (SK) | I 3P | G31 | 50 | 320 | D D |

Tableau 13

| Installation pour l'UE (CE) | | | | | | |
|--|-----------|-------------|-----------------|----------------------|---------------------------|-------------|
| Pays | Catégorie | Type de gaz | Pression de gaz | Modèle de la machine | Consommation de gaz | |
| | | | | | Mn/Vn | |
| | EN 437+A1 | EN 437+A1 | mbar | I80*_G | m3/hod | kg/hod |
| DANEMARK (DK), ITALIE (IT), SUÈDE (SE) | I 1a | G110 | 8 | - | - | - |
| AUTRICHE (AT), BULGARIE (BG), SUISSE (CH), CHYPRE (CY), RÉPUBLIQUE TCHÈQUE (CZ), ALLEMAGNE (DE), DANEMARK (DK), ESTONIE (EE), ESPAGNE (ES), FINLANDE (FI), GRANDE-BRETAGNE (GB), GRÈCE (GR), CROATIE (HR), IRLANDE (IE), ITALIE (IT), LITUANIE (LT), LUXEMBOURG (LU), LETTONIE (LV), NORVÈGE (NO), POLOGNE (PL), PORTUGAL (PT), ROUMANIE (RO), SUÈDE (SE), SLOVÉNIE (SI), SLOVAQUIE (SK), TURQUIE (TR) | I 2E, 2H | G20 | 20 | 320 | 11,306 11,454 11,38 | - - - |
| HONGRIE (HU) | I 2H | G20 | 25 | 320 | 11,325 11,533 11,43 | - - - |
| ROUMANIE (RO) | I 2L | G25 | 20 | 320 | 13,312 13,428 13,37 | - - - |
| PAYS-BAS (NL) | I 2L | G25 | 25 | 320 | 13,295 13,482 13,39 | - - - |
| ALLEMAGNE (DE) | I 2LL | G25 | 20 | 320 | 13,312 13,428 13,37 | - - - |

Tableau 14 suite...

| Installation pour l'UE (CE) | | | | | | |
|--|-----------|-------------|-----------------|----------------------|--------------------------------|--------|
| Pays | Catégorie | Type de gaz | Pression de gaz | Modèle de la machine | Consommation de gaz | |
| | | | | | Mn/Vn | |
| | EN 437+A1 | EN 437+A1 | mbar | I80_*_G | m3/hod | kg/hod |
| HONGRIE (HU) | I 2S | G25.1 | 25 | 320 | 13,281 13,421 | - - |
| | | | | | 13,35 | - |
| BELGIQUE (BE), FRANCE (FR) | I 2E+ | G20 ↔ G25 | 20 ↔ 25 | 320 | 11,521/12,247 11,629/12,356 | - - |
| | | | | | 11,94 | - |
| BELGIQUE (BE), SUISSE (CH), CHYPRE (CY), RÉPUBLIQUE TCHÈQUE (CZ), ESTONIE (EE), ESPAGNE (ES), FRANCE (FR), GRANDE-BRETAGNE (GB), GRÈCE (GR), IRLANDE (IE), ITALIE (IT), LITUANIE (LT), LETTONIE (LV), PORTUGAL (PT), SLOVÉNIE (SI), SLOVAQUIE (SK), TURQUIE (TR) | I 3+ | G30 ↔ G31 | 30 ↔ 37 | 320 | 3,204/4,209 3,157/4,217 | - - |
| | | | | | 3,70 | 7,80 |
| BULGARIE (BG), CHYPRE (CY), RÉPUBLIQUE TCHÈQUE (CZ), DANEMARK (DK), ESTONIE (EE), FINLANDE (FI), FRANCE (FR), GRÈCE (GR), CROATIE (HR), HONGRIE (HU), ITALIE (IT), LITUANIE (LT), LETTONIE (LV), MALTE (MT), PAYS-BAS (NL), NORVÈGE (NO), ROUMANIE (RO), SUÈDE (SE), SLOVÉNIE (SI), SLOVAQUIE (SK), TURQUIE (TR) | I 3B/P | G30 – G31 | 30 | 320 | 3,204 3,157 | - - |
| | | | | | 3,18 | 7,70 |

Tableau 14 suite...

| Installation pour l'UE (CE) | | | | | | |
|---|-----------|-------------|-----------------|----------------------|---------------------|--------|
| Pays | Catégorie | Type de gaz | Pression de gaz | Modèle de la machine | Consommation de gaz | |
| | | | | | Mn/Vn | |
| | EN 437+A1 | EN 437+A1 | mbar | I80*_G | m3/hod | kg/hod |
| POLOGNE (PL) | I 3B/P | G30 – G31 | 37 | 320 | 3,139 | - |
| | | | | | 3,118 | - |
| | | | | | 3,13 | 7,60 |
| AUTRICHE (AT), SUISSE (CH), ALLEMAGNE (DE), FRANCE (FR), HONGRIE (HU) | I 3B/P | G30 – G31 | 50 | 320 | 3,105 | - |
| | | | | | 3,122 | - |
| | | | | | 3,11 | 7,61 |
| BELGIQUE (BE), SUISSE (CH), RÉPUBLIQUE TCHÈQUE (CZ), ESPAGNE (ES), GRANDE-BRETAGNE (GB), GRÈCE (GR), CROATIE (HR), IRLANDE (IE), ITALIE (IT), LITUANIE (LT), PAYS-BAS (NL), POLOGNE (PL), PORTUGAL (PT), ROUMANIE (RO), SLOVÉNIE (SI), SLOVAQUIE (SK) | I 3P | G31 | 37 | 320 | 4,209 | - |
| | | | | | 4,217 | - |
| | | | | | 4,21 | 7,89 |
| AUTRICHE (AT), BELGIQUE (BE), SUISSE (CH), RÉPUBLIQUE TCHÈQUE (CZ), ALLEMAGNE (DE), ESPAGNE (ES), FRANCE (FR), GRANDE-BRETAGNE (GB), GRÈCE (GR), PAYS-BAS (NL), SLOVAQUIE (SK) | I 3P | G31 | 50 | 320 | 4,135 | - |
| | | | | | 4,195 | - |
| | | | | | 4,17 | 7,85 |

Tableau 14

| Installation pour l'UE (CE) | | | | | | |
|--|-----------|-------------|-----------------|----------------------|-----------------------------|-------------|
| Pays | Catégorie | Type de gaz | Pression de gaz | Modèle de la machine | Puissance du brûleur de gaz | Code du kit |
| | | | | | Qn(Hi) | |
| | EN 437+A1 | EN 437+A1 | mbar | I80*_G | kW | Code |
| DANEMARK (DK), ITALIE (IT), SUÈDE (SE) | I 1a | G110 | 8 | - | - - | - |
| AUTRICHE (AT), BULGARIE (BG), SUISSE (CH), CHYPRE (CY), RÉPUBLIQUE TCHÈQUE (CZ), ALLEMAGNE (DE), DANEMARK (DK), ESTONIE (EE), ESPAGNE (ES), FINLANDE (FI), GRANDE-BRETAGNE (GB), GRÈCE (GR), CROATIE (HR), IRLANDE (IE), ITALIE (IT), LITUANIE (LT), LUXEMBOURG (LU), LETTONIE (LV), NORVÈGE (NO), POLOGNE (PL), PORTUGAL (PT), ROUMANIE (RO), SUÈDE (SE), SLOVÉNIE (SI), SLOVAQUIE (SK), TURQUIE (TR) | I 2E, 2H | G20 | 20 | 320 | 108,72 110,0 | SP554616 |
| HONGRIE (HU) | I 2H | G20 | 25 | 320 | 109,47 110,0 | SP554617 |
| ROUMANIE (RO) | I 2L | G25 | 20 | 320 | 110,71 110,0 | SP554619 |
| PAYS-BAS (NL) | I 2L | G25 | 25 | 320 | 111,15 110,0 | SP554620 |
| ALLEMAGNE (DE) | I 2LL | G25 | 20 | 320 | 110,71 110,0 | SP554621 |
| HONGRIE (HU) | I 2S | G25.1 | 25 | 320 | 109,60 110,0 | SP554622 |
| BELGIQUE (BE), FRANCE (FR) | I 2E+ | G20 ↔ G25 | 20 ↔ 25 | 320 | 110,38/101,87 106,0 | SP554618 |

Tableau 15 suite...

| Installation pour l'UE (CE) | | | | | | |
|--|------------------|------------------|-----------------|----------------------|-----------------------------|-------------|
| Pays | Catégorie | Type de gaz | Pression de gaz | Modèle de la machine | Puissance du brûleur de gaz | Code du kit |
| | | | | | Qn(Hi) | |
| | EN 437+A1 | EN 437+A1 | mbar | I80*_G | kW | Code |
| BELGIQUE (BE), SUISSE (CH), CHYPRE (CY), RÉPUBLIQUE TCHÈQUE (CZ), ESTONIE (EE), ESPAGNE (ES), FRANCE (FR), GRANDE-BRETAGNE (GB), GRÈCE (GR), IRLANDE (IE), ITALIE (IT), LITUANIE (LT), LETTONIE (LV), PORTUGAL (PT), SLOVÉNIE (SI), SLOVAQUIE (SK), TURQUIE (TR) | I 3+ | G30 ↔ G31 | 30 ↔ 37 | 320 | 101,42/103,59 102,5 | SP554623 |
| BULGARIE (BG), CHYPRE (CY), RÉPUBLIQUE TCHÈQUE (CZ), DANEMARK (DK), ESTONIE (EE), FINLANDE (FI), FRANCE (FR), GRÈCE (GR), CROATIE (HR), HONGRIE (HU), ITALIE (IT), LITUANIE (LT), LETTONIE (LV), MALTE (MT), PAYS-BAS (NL), NORVÈGE (NO), ROUMANIE (RO), SUÈDE (SE), SLOVÉNIE (SI), SLOVAQUIE (SK), TURQUIE (TR) | I 3B/P | G30 – G31 | 30 | 320 | 101,42 100,0 | SP554624 |
| POLOGNE (PL) | I 3B/P | G30 – G31 | 37 | 320 | 100,13 100,0 | SP554625 |
| AUTRICHE (AT), SUISSE (CH), ALLEMAGNE (DE), FRANCE (FR), HONGRIE (HU) | I 3B/P | G30 – G31 | 50 | 320 | 100,28 100,0 | SP554626 |

Tableau 15 suite...

| Installation pour l'UE (CE) | | | | | | |
|---|-----------|-------------|-----------------|----------------------|-----------------------------|-------------|
| Pays | Catégorie | Type de gaz | Pression de gaz | Modèle de la machine | Puissance du brûleur de gaz | Code du kit |
| | | | | | Qn(Hi) | |
| | EN 437+A1 | EN 437+A1 | mbar | 180_*_G | kW | Code |
| BELGIQUE (BE), SUISSE (CH), RÉPUBLIQUE TCHÈQUE (CZ), ESPAGNE (ES), GRANDE-BRETAGNE (GB), GRÈCE (GR), CROATIE (HR), IRLANDE (IE), ITALIE (IT), LITUANIE (LT), PAYS-BAS (NL), POLOGNE (PL), PORTUGAL (PT), ROUMANIE (RO), SLOVÉNIE (SI), SLOVAQUIE (SK) | I 3P | G31 | 37 | 320 | 103,59 103,0 | SP554627 |
| AUTRICHE (AT), BELGIQUE (BE), SUISSE (CH), RÉPUBLIQUE TCHÈQUE (CZ), ALLEMAGNE (DE), ESPAGNE (ES), FRANCE (FR), GRANDE-BRETAGNE (GB), GRÈCE (GR), PAYS-BAS (NL), SLOVAQUIE (SK) | I 3P | G31 | 50 | 320 | 103,05 103,0 | SP554628 |

Tableau 15


Raccordement du système d'échappement (pour les machines avec chauffage au gaz)


- Les instructions mentionnées aux chapitres *Branchement au système d'évacuation de la vapeur* et *Tableau 8* s'appliquent.
- De plus, pour les machines chauffées au gaz, la valeur indiquée pour la perte de pression du côté de l'échappement (pz) doit être respectée.
 - L'intégralité du système de chauffage au gaz est réglée et de type homologué pour cette gamme de résistance du système (d'évacuation) de gaz. À cette distance ; le système de chauffage indique les paramètres optimaux en fonction de la consommation de gaz, de la performance, des émissions issues de la combustion du gaz et de la sécurité opérationnelle.
 - Si, après l'installation et avant le démarrage de la machine avec le chauffage pour la première fois, la perte de pression est inférieure à la valeur autorisée, il faut alors augmenter la résistance du système (d'évacuation) de gaz (ralonger les tuyaux, installer des composants plus résistants, installer un écran à la sortie des tuyaux de gaz, etc.).
- Si, après l'installation et avant le démarrage de la machine avec le chauffage pour la première fois, la perte de pression est supérieure à la valeur autorisée, il faut alors diminuer la résistance du système (d'évacuation) de gaz (raccourcir les tuyaux, installer des composants moins résistants, installer un écran à la sortie des tuyaux de gaz, etc.).
- Le paramètre pz est d'une importance capitale pour le bon fonctionnement des machines chauffées au gaz :
 - Si le système (d'évacuation) du gaz excède la gamme pz autorisée, les paramètres d'émissions et de consommation de la machine changent. Cela peut poser des problèmes à l'allumage de la flamme ou, en conséquence d'une trop forte résistance du système (d'évacuation) de gaz, le chauffage au gaz est empêché par l'activation de l'interrupteur de flux d'air de sécurité qui éteint automatiquement le système de chauffage.
 - voir *Figure 28*, position 8 et Supplément au manuel de fonctionnement, Erreur 9.

Instructions d'utilisation (machines avec chauffage au gaz)

- L'appareil est équipé d'un brûleur à gaz atmosphérique. Le mélange gaz/air a lieu directement à chacune des veilleuses d'allumage – pos. 3.1 *Figure 28*. Afin d'assurer son bon fonctionnement, le brûleur doit avoir un accès permanent à de l'air frais par l'entremise des ouvertures munies de grillages situées sur les caches latéraux inférieurs, voir – *Figure 6*, *Figure 7*, *Figure 8*, *Figure 9*, *Figure 10*, *Figure 11*, *Figure 12*, *Figure 13*, *Figure 14*, *Figure 15*, *Figure 16*.
- Le flux d'air minimum nécessaire pour le chauffage au gaz est de :
 - pour la version longitudinale 3200 : min. 120 m³/heure.
 - Un accès aérien permanent et suffisant aux grilles d'ouverture de l'aspiration situées sur les caches latéraux des supports est nécessaire. Il faut également vérifier que les grilles d'ouverture ne sont jamais obstruées, même partiellement.
 - Les vitres de contrôle permettant la vérification visuelle de la flamme font partie des caches latéraux inférieurs.
- Le type de gaz et la surpression de service du gaz lui correspondant ont toujours un réglage précis des composants du gaz.
- Il est interdit d'intervenir sur les composants de réglage ou de programmation. voir *Passage à un autre gaz*.

Passage à un autre gaz

| | |
|---|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| <p>L'INSTALLATION ET LA RÉPARATION DES SYSTÈMES D'ALIMENTATION EN GAZ DOIVENT ÊTRE OBLIGATOIREMENT EFFECTUÉES PAR UNE ENTREPRISE AGRÉÉE. TOUS LES MATÉRIAUX UTILISÉS ET L'INSTALLATION DE GAZ DE LA MACHINE DOIVENT ÊTRE CONFORMES AUX NORMES APPLICABLES DANS LE PAYS OÙ LA MACHINE EST UTILISÉE.</p> | |
| C047 | |

| | |
|--|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| <p>IL EST INTERDIT D'UTILISER UN AUTRE TYPE DE GAZ SANS AUTORISATION DE CE CHANGEMENT PAR LE FABRICANT. LE CHANGEMENT DOIT ÊTRE RÉALISÉ PAR UNE SOCIÉTÉ AGRÉÉE POUR CELA PAR LE FABRICANT. IL EST INTERDIT DE PROCÉDER À UN CHANGEMENT DE CATÉGORIE, DE TYPE OU DE PRESSION DU GAZ, AUTRES QUE CEUX QUI SONT SPÉCIFIÉS ET APPROUVÉS PAR LE FABRICANT, NI DE FAIRE PROCÉDER A CES CHANGEMENTS PAR DES SOCIÉTÉS NON AGRÉÉES PAR LE FABRICANT. DANS CES CAS, LE FABRICANT SE DÉGAGE DE TOUTE RESPONSABILITÉ EN CAS DE DOMMAGE.</p> | |
| C052 | |

- La machine est approuvée comme étant une machine de catégorie 1, c'est-à-dire que la modification de la machine pour qu'elle passe dans une autre catégorie n'est pas possible.
- Un appareil chauffé au gaz peut voir sa catégorie modifiée. Une telle modification doit toutefois être effectuée par une personne autorisée à le faire (et aussi à modifier la plaque signalétique) par le fabricant. La modification ne peut être effectuée que sur les modèles indiqués à la *Tableau 12*.
- Il y a deux types de modifications possibles :
 - La modification pour utilisation avec le même type de gaz, c.-à-d. I2x = GN (gaz naturel) ou I3x = GPL (gaz de pétrole liquéfié), qui n'implique pas de remplacer les veilleuses d'allumage – voir la pos. 3.1 à la *Figure 28*. Il suffit alors de simplement réinitialiser et de vérifier les paramètres de l'électrovanne de gaz – voir la pos. 2 à la *Figure 28*, en conformité avec les instructions sur la configuration du gaz, voir *Tableau 13*.
 - La modification pour utilisation avec un autre type de gaz, c.-à-d. de : I2x = GN à I3x = GPL ou I3x = GPL à I2x = GN, qui implique de remplacer les 129 pièces des veilleuses d'allumage – voir la pos. 3.1 à la *Figure 28* (par des pièces adaptées à l'autre type de gaz). On doit alors également réinitialiser et vérifier les paramètres de l'électrovanne de gaz – voir la pos. 2 à la *Figure 28*, en conformité avec les instructions sur la configuration du gaz, voir *Tableau 13*.
 - Dans les deux cas, on doit soit remplacer, modifier ou ajouter des informations à la plaque signalétique suite à la modification – voir *Plaque signalétique de la machine pour le chauffage au gaz*. On doit y ajouter une nouvelle section. Celle-ci doit comprendre des renseignements relatifs à la nouvelle catégorie de l'appareil au gaz, ainsi que le type, la pression et la consommation du nouveau gaz utilisé. Cette modification ne peut être effectuée que par une personne autorisée et le fabricant doit être avisé quant au numéro de série de l'appareil ayant subi la conversion.

Installation

- Pour des informations plus complètes, y compris les données de configuration pour les modèles au gaz, voir la *Tableau 13*.

Chauffage de la vapeur (seulement applicable aux machines avec chauffage à la vapeur)

- L'installation du système de vapeur ne peut être réalisée que par une personne qui dispose de l'autorisation respective et selon la conception de la salle de laverie respective. Cette personne doit effectuer la connexion conformément au schéma (*Figure 29*) ci-après.

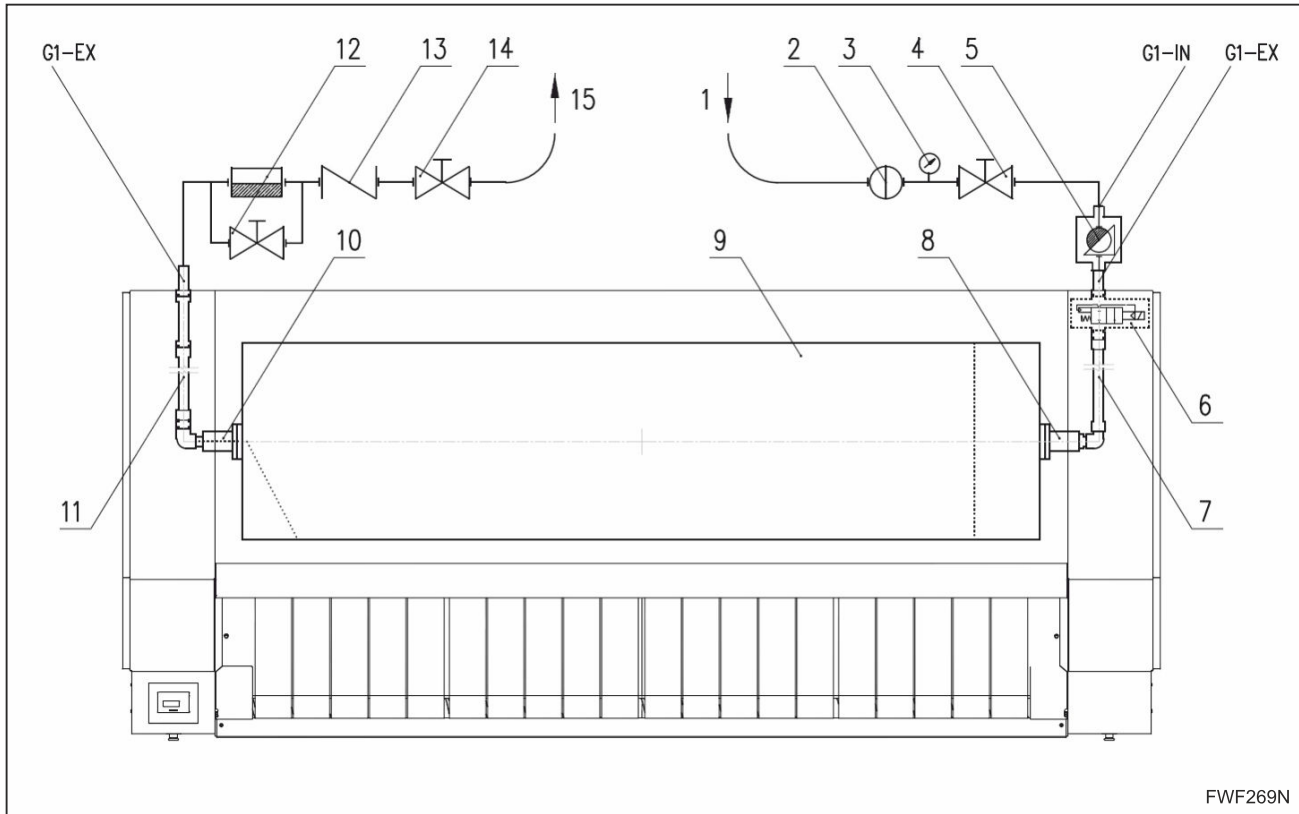


AVERTISSEMENT

TOUT DEPASSEMENT DE LA PRESSION DE VAPEUR MAXIMUM PEUT PROVOQUER DES BLESSURES GRAVES, VOIRE MORTELLES !

C053

Composants du système à vapeur (internes / externes – vue en plan / au sol)



1. Admission de vapeur
2. Soupape de vidange
3. Jauge de pression
4. Vanne de vapeur manuelle
5. Filtre de vapeur – G1//G1 – partie de l'alimentation de la machine
6. Vanne de vapeur électromagnétique – partie de la machine
7. Flexible de vapeur – entrée – partie de la machine
8. Buse de vapeur – entrée – partie de la machine
9. Cylindre de vapeur – réservoir sous pression – partie de la machine
10. Buse de vapeur avec tube de décharge de condensé – entrée – partie de la machine
11. Flexible de vapeur – sortie – partie de la machine
12. Récipient d'eau condensée / décharge de condensé + vanne de diversion de flux
13. Clapet anti-retour
14. Vanne de vapeur manuelle

Figure 29

REMARQUE : Tous les composants de l'installation du système de vapeur doivent avoir un diamètre interne minimum de 25 mm [0,98 po.] - cela correspond à la taille des composants G1.

- La repasseuse avec chauffage à vapeur est homologuée et les spécifications s'y rapportant sont indiquées sur la plaque signalétique – voir *Information figurant sur la plaque signalétique et Plaque de série de la machine pour chauffage à la vapeur.*



AVERTISSEMENT

Un filtre d'une perméabilité de 300 micromètres maximum doit être posé devant la soupape de vapeur. Toute impureté de plus de 300 microns pourrait endommager la soupape de vapeur et entraîner des fuites !

C054

- La pression de la vapeur a une influence directe sur la température - . Voir tableau *Tableau 16* ci-après. Si l'exigence pour la température du cylindre est approximativement de 180°C [356°F], il faut s'assurer que la pression de la vapeur est de 10 bar [145 psi].
- La pression de fonctionnement déclarée de la vapeur est de 8-10 bar [116-145 psi].

| Corrélation entre la pression et la température de la vapeur | | | | | | | | | | | |
|--|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| PRESSION DE LA VAPEUR | bar [psi] | 1 [14] | 2 [29] | 3 [44] | 4 [58] | 5 [73] | 6 [87] | 7 [102] | 8 [116] | 9 [131] | 10 [145] |
| TEMPÉRATURE DE LA VAPEUR | °C [°F] | 119 [246] | 133 [271] | 143 [289] | 151 [304] | 158 [316] | 164 [327] | 169 [336] | 174 [345] | 179 [354] | 184 [363] |

Tableau 16

- Lors de la connexion et du serrage des entrées et sorties de vapeur externes aux sites de connexion de la machine (G1-EX, G1-EX), il est nécessaire de fixer les fixations des vis depuis l'intérieur de la machine !
- Le nombre de cycles de pression à l'intérieur du cylindre de repassage est contrôlé et enregistré sur la base des cycles de température de la machine.
- Lorsque la valeur limite est atteinte, une inspection de l'équipement de pression est nécessaire !
- Un cycle de température est interprété comme un processus de chauffage du cylindre à partir d'une température de 50°C [122°F] jusqu'à une température supérieure à 150°C [302°F].
- Le nombre de cycles permis avant que le test de pression du cylindre de repassage ne soit obligatoire est 10000.
- Un avertissement s'affiche dès que le nombre de cycles réinitialisables atteint 9900. Ce dernier s'affiche au démarrage. Pour de plus amples renseignements, voir le manuel de programmation.
- Les informations relatives au nombre actuel de cycles sont disponibles sur l'écran de diagnostic - voir Annexe d'Utilisation. Pour plus d'informations, voir le manuel de Programmation.
- Il est possible de réinitialiser le compte après chaque inspection périodique des composants de pression. Voir le manuel de programmation.


Préparation de la machine pour la mise en marche

- Avant de mettre la machine en marche, vérifier que son installation a été réalisée conformément à ce manuel d'installation et aux normes applicables dans le pays où la machine est installée (positionnement de la machine, système d'extraction de vapeur, alimentation en énergie, connexion au réseau électrique, pièce suffisamment ventilée, etc.).

Sangles de transport - Desserrage

- La repasseuse est équipée de sangles de transport et de service qui servent à fixer le cylindre durant le transport et à le protéger des dommages.

- Avant la première mise en marche de la repasseuse, laisser la machine repasser manuellement plusieurs pièces de linge sec sur lesquelles les saletés du rouleau pourront se déposer. Il est recommandé de faire de même avant le premier démarrage « à chaud » de la machine.
- Avant de mettre la machine en marche pour la première fois, avant d'activer le système de chauffage pour la première fois et avant de faire fonctionner la machine, retirer les deux caches latéraux.
- Faites preuves d'une extrême prudence. Après avoir retiré les caches latéraux et sans toucher les pièces internes de la machine, allumez la machine en mode d'utilisation sans chauffage et à la vitesse minimum pendant une durée suffisante pour la vérification de son bon fonctionnement.
 - Vérifiez, visuellement ou à l'oreille, que le fonctionnement de la machine est fluide et sans défaillance évidente.
 - Vérifiez que le cylindre de repassage tourne dans le bon sens.
 - Vérifiez que les ventilateurs d'évacuation tournent dans le bon sens
 - Vérifiez que le mouvement du cylindre de repassage axial est stable. Dans l'idéal, le cylindre ne doit pas passer sur les poulies de soutien et de guidage. Si nécessaire, rectifiez cela à l'aide du pied réglable - voir chapitre *Nivellement de la machine au sol*.

| | |
|--|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| ÉVITER TOUTE FLAMME NUE ET NE PAS FUMER OU MANGER LORS DE TOUT TRAVAIL AVEC UN COMBUSTIBLE. AÉRER LA PIÈCE. | |
| C055 | |

Raccordement de l'air comprimé

REMARQUE : L'air comprimé ne doit pas contenir d'eau ou d'huile. Pour cette raison le compresseur doit être équipé d'un sécheur d'air et d'un séparateur d'huile.

Les valeurs de consommation sont les valeurs constantes pour la pression prescrite de 3 bars. Le rendement de l'appareil dépend

de plusieurs facteurs tels que la consommation d'air, la capacité du bac de pression, le débit d'air nominal, la disposition des conduits, les cycles de fonctionnement de la repasseuse (sans arrêt, quarts de travail de 4, 8 ou 24 h, etc.), ainsi que le type (à piston, de Root, etc.) et l'hystérèse du compresseur utilisé, les conditions ambiantes à l'emplacement de ce dernier, etc. Pour cette raison, le fabricant du compresseur doit fournir des indications précises quant à son mode d'emploi.

Les vannes pneumatiques sont lubrifiées selon une méthode spéciale. L'efficacité de la lubrification diminue si l'air contient une autre sorte d'huile.

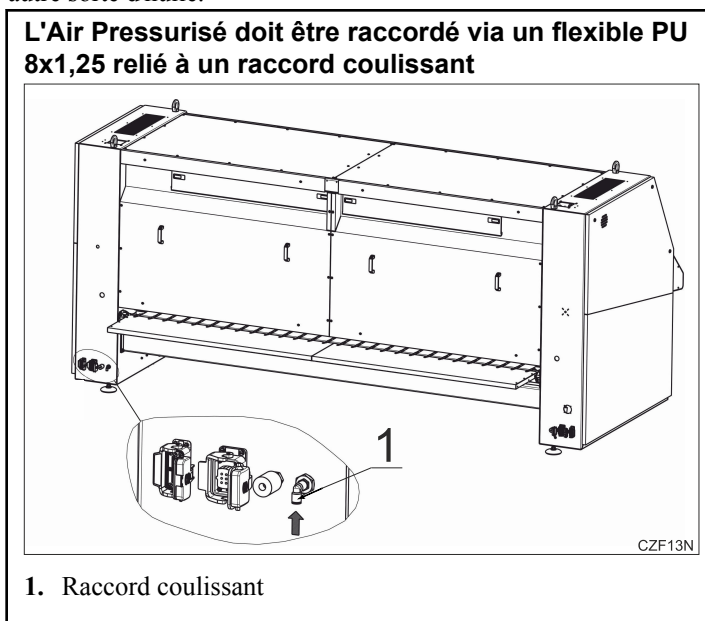
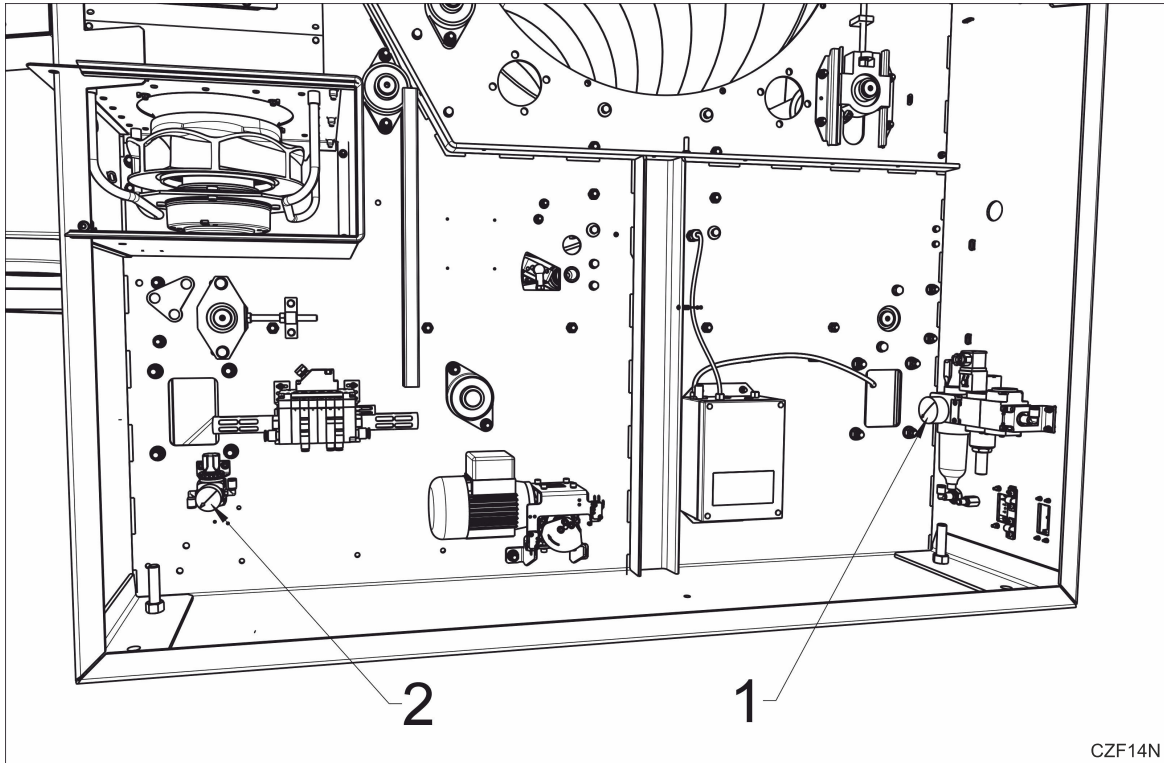


Figure 31

Réglage de la pression de l'air :

La pression est réglée à 3 bar sur chaque régulateur (pos. 1 et 2, voir *Figure 32*). Si le dispositif de pliage transversal ou le dispositif d'empilage ne fonctionne pas correctement, la pression de l'air du régulateur principal peut être augmentée. Le régulateur en pos. 2 est réglé définitivement sur 3 bar et cela ne doit pas être modifié.

Réglage de la pression de l'air Régulateurs



- 1. Régulateur
- 2. Régulateur

Figure 32

| Consommation d'air comprimé de la repasseuse | | 180, IR80 Équipé de chargeur | IFF80 | IFF80 + Plieuse transversale + Empileuse |
|--|---|------------------------------|-------|--|
| | Consommation de pression d'air litres/min | 25 | 25 | 50 |
| | Consommation de pression d'air (litre par vêtement) | 6 | 6 | 12 |
| COMPRESSEUR valeurs valables lorsque la repasseuse fonctionne à 3 bar | Débit volumétrique, litres/min * | 50 | 50 | 100 |
| | Volume d'air recommandé pour le réservoir, litres/min | 30 | 30 | 50 |

Tableau 17

* la pression à la sortie depuis le compresseur à 8 bar

Raccordement du dispositif de pliage transversal et de l'empileur

Positionnement :

Installation

Placez le dispositif de pliage transversal (équipé de roue mobile) de sorte que le rouleau d'entrée de sa bande soit situé entre les supports de la repasseuse. L'espace entre le rouleau de la bande de pliage de la repasseuse et le rouleau de la bande du dispositif de pliage transversal doit être compris entre 10 et -20 mm [0,39 et 0,79]. Utilisez les pieds réglables et ajustez la hauteur du dispositif de pliage transversal pour que les rouleaux des bandes soient au même niveau. Fixez les pieds en verrouillant les écrous. Le dispositif d'empilage doit être placé près de la bande de sortie du dispositif de pliage transversal de la façon suivante : l'espace entre le rouleau de sortie du dispositif de pliage transversal et le rouleau d'entrée du dispositif d'empilage doit être compris entre 5 et 10 mm [0,20 et 0,39]. Le dispositif d'empilage est équipé de pieds réglables. L'emplacement de la bande de sortie du dispositif de pliage transversal peut être réglé à l'aide de chaînes ou de vis de serrage de chaîne. Glissez une bande de sortie dans la partie inférieure du dispositif d'empilage. Voir *Figure 16* .

Raccordement de l'air :


Le raccordement de l'alimentation en air comprimé entre la repasseuse, le dispositif de pliage transversal et l'empileur est assuré au moyen de raccords rapides G¹/₄ et de flexibles PU 8x1,25. Pour l'emplacement des raccords, voir *Figure 15* .

Branchement électrique :

La liaison électrique entre la repasseuse et le dispositif de pliage transversal et entre la repasseuse et l'empileur est assurée au moyen de connecteurs – pour leur emplacement sur la repasseuse, voir la *Figure 15* .

Commande :

La commande du dispositif de pliage transversal et de l'empileur est assurée par la repasseuse au moyen de connecteurs. Voir la *Figure 15* .

| | |
|--|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| Débrancher les flexibles à air comprimé, ainsi que les câbles d'alimentation et de commande avant de manipuler le gerbeur ou le dispositif de pliage transversal! | |
| C361 | |

Fonctionnement

Touche CONTROL

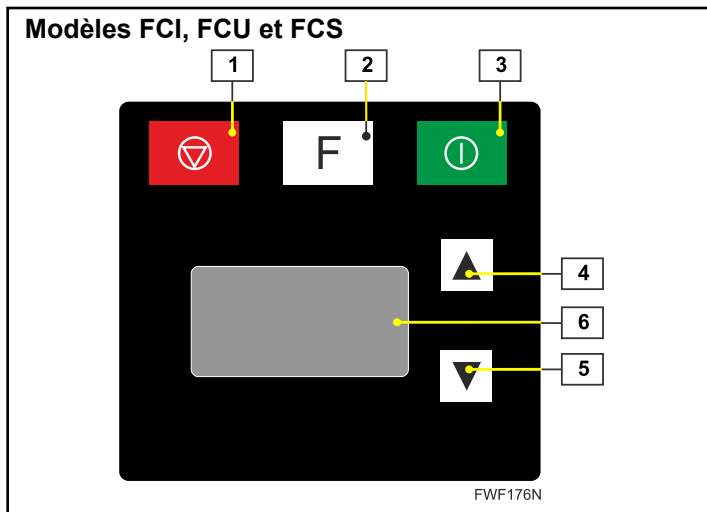


Figure 33

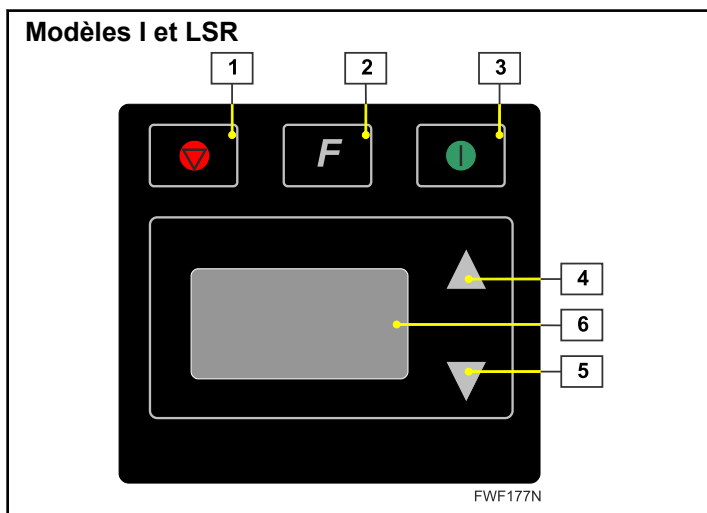


Figure 34

- Permet de naviguer les menus et de modifier les valeurs dans les menus.
5. Touche bas
 - Permet de définir les paramètres de repassage affichés sur l'écran de service actuel.
 - Permet de naviguer les menus et de modifier les valeurs dans les menus.
 6. Affichage multifonction
 - Affiche les informations sur la machine, ainsi que l'état, les paramètres et tout message d'avertissement ou d'erreur actuels.

1. Touche STOP [arrêt]
 - Éteint la machine.
 - Met la machine en mode de refroidissement automatique.
 - Supprime les messages d'erreur.
2. Touche FUNCTION [fonction]
 - Bascule entre les affichages opérationnels.
 - Ouvre et confirme les éléments de menu.
3. Touche Start [marche]
 - Démarre la machine et le processus de repassage.
4. Touche haut
 - Permet de définir les paramètres de repassage affichés sur l'écran de service actuel.

Affichage multifonction – mode de fonctionnement

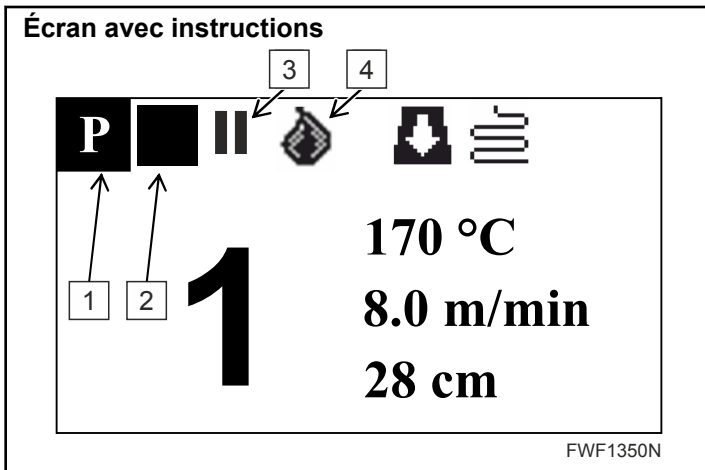


Figure 35

| Position | Symbole | État | Description |
|----------|---------|-----------------------------|---|
| 1 | P | Programme | Affiche les valeurs programmées pour la chaleur et la vitesse. |
| | T | Sélection de la température | Affiche la température programmée et réelle |
| | S | Sélection de la vitesse | Affiche la vitesse programmée |
| | D | Diagnostic | Informations actuelles visibles pendant le fonctionnement de l'appareil. |
| 2 | ▶ | Exécution | La machine fonctionne conformément aux paramètres de vitesse et température du programme sélectionné. |
| | ■ | Arrêt | La machine est arrêtée. Le chauffage est éteint. |
| | ⊗ | Refroidissement | La machine fonctionne à vitesse minimum, sans chaleur. Le ventilateur d'évacuation fonctionne. L'arrêt automatique total de la machine survient quand le cylindre est redescendu à une température sûre (sous les 80°C [176°F]) |
| 3 | | Pause | Les bandes de repassage de la table d'engagement ont été arrêtées en utilisant la pédale (seulement sur les modèles munis d'une pédale). |

Tableau 18

| 4 CHAUFFAGE | G | E | S | |
|-------------|---|---|---|---|
| 1 | | * | | – chauffage allumé dans la 1 section des corps de chauffe – E |
| 2 | | * | | – chauffage allumé dans la 2 section des corps de chauffe – E |

Tableau 19 suite...

| | | | | |
|---|---|---|---|--|
| 3 | | * | | – chauffage allumé pour toutes les 3 sections des corps de chauffe – E |
| | * | | | – chauffage allumé – G |
| | * | | * | – chauffage allumé – G, S |

Tableau 19 suite...



| | | | |
|---|---|--|---|
|  | * | | – chauffage éteint, le redémarrage de l'unité d'allumage au gaz est en cours dû au fait que l'allumage a raté. |
|  | * | | – chauffage éteint, le redémarrage de l'unité d'allumage au gaz est en cours dû au fait que l'allumage a raté – G |

Tableau 19



| | |
|---|--|
|  | La direction de sortie est définie comme étant vers l'avant (vers l'opérateur) |
|  | La direction de sortie est définie comme étant vers l'arrière |

Tableau 20




| | | |
|---|---------------------|--|
|  | Symbole allumé | La fonction de pliage est paramétrée, activée |
|  | Symbole allumé | La fonction de pliage n'est pas paramétrée ou a été désactivée |
|  | Un symbole glignote | Le processus de pliage ou le transport du linge vers la sortie sont en cours |

Tableau 21



| | |
|---|---|
|  | La fonction d'engagement automatique est activée |
|  | La fonction d'engagement automatique est désactivée |

Tableau 22

Mode d'emploi

1. Allumez la source d'alimentation principale.

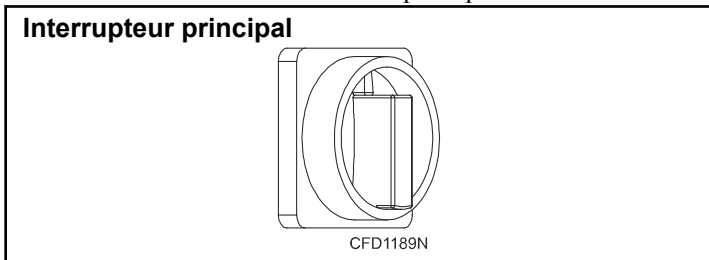


Figure 36

2. Appuyez sur le clavier de démarrage pour démarrer la repasseuse.

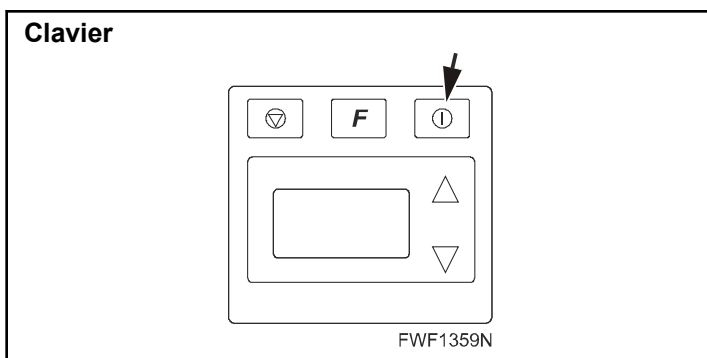


Figure 37

3. Appuyez sur les touches fléchées (haut et bas) pour choisir le programme, la température et/ou la vitesse. Sur les modèles OPL, appuyez sur la touche de fonction pour basculer entre les écrans de programme, température et fonctionnement.

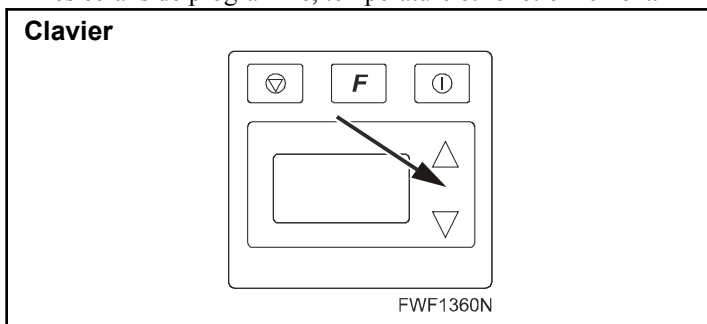


Figure 38

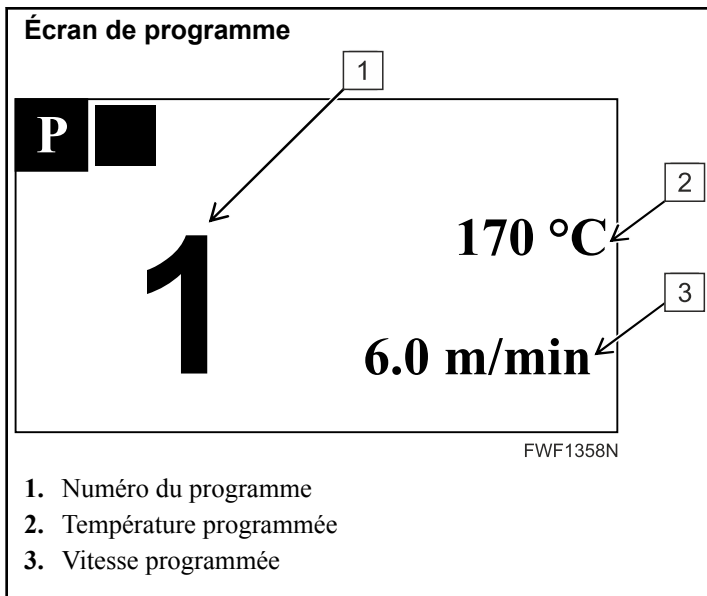


Figure 39

- 1. Numéro du programme
- 2. Température programmée
- 3. Vitesse programmée

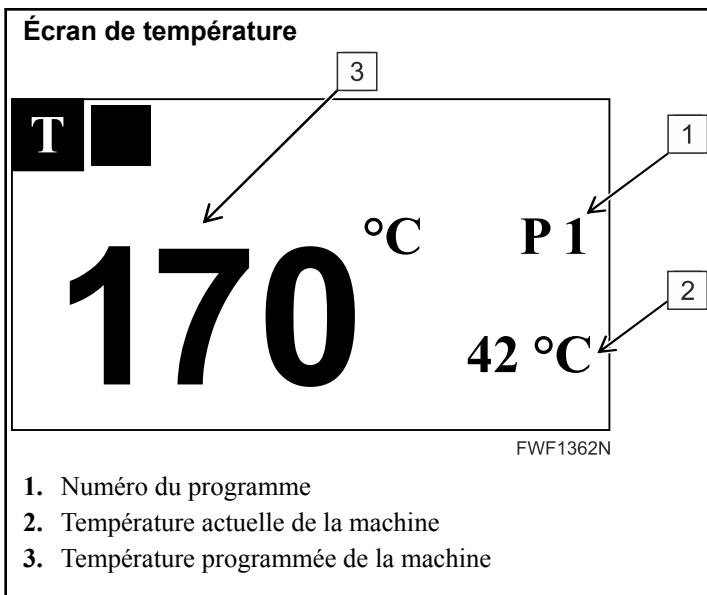


Figure 40

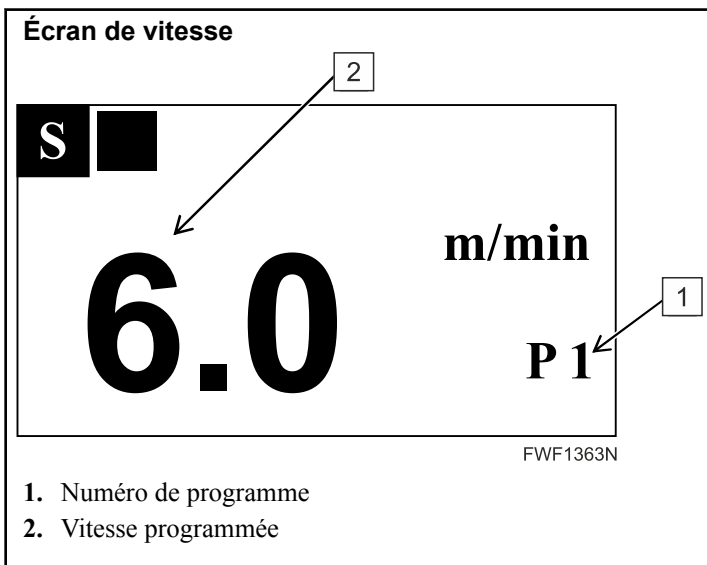


Figure 41

4. Attendre que la repasseuse atteigne la température requise.
5. Appuyer sur la touche START (marche) ou appuyer la pédale (si présente) pour activer les bandes d'engagement.
6. En utilisant toute la largeur du cylindre de repassage, insérez le linge dans le convoyeur d'entrée en vous assurant que le linge est bien à plat.

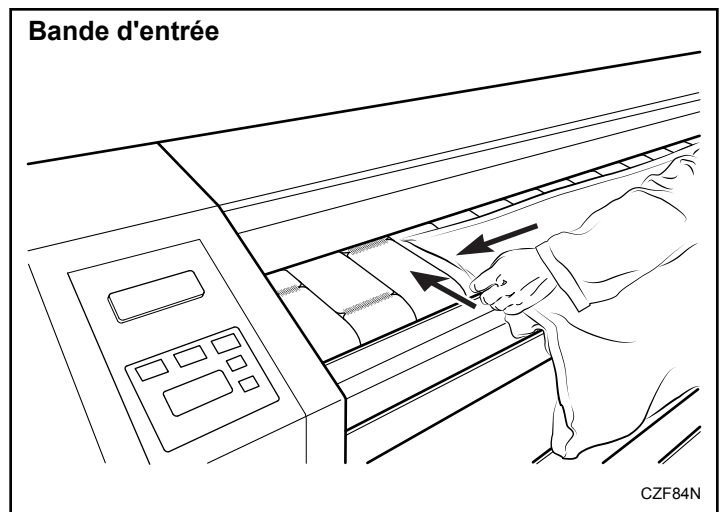


Figure 42

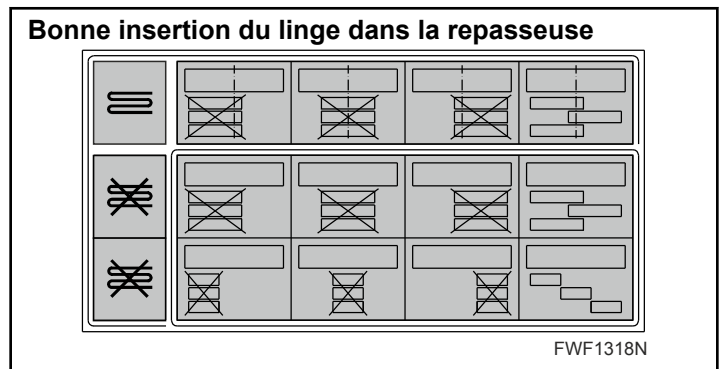


Figure 43

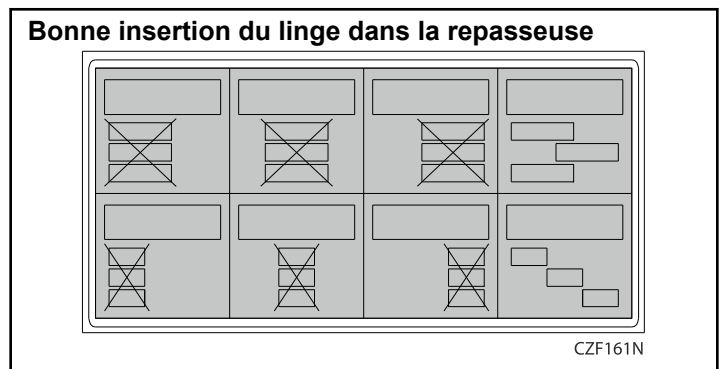


Figure 44

7. Récupérez le linge repassé depuis la sortie.

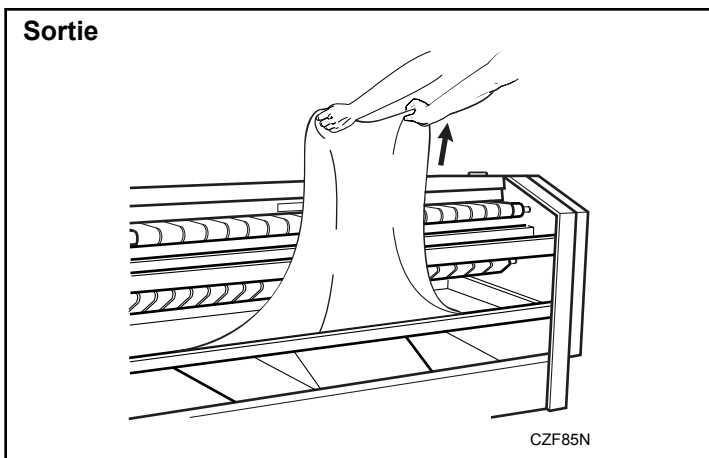


Figure 45

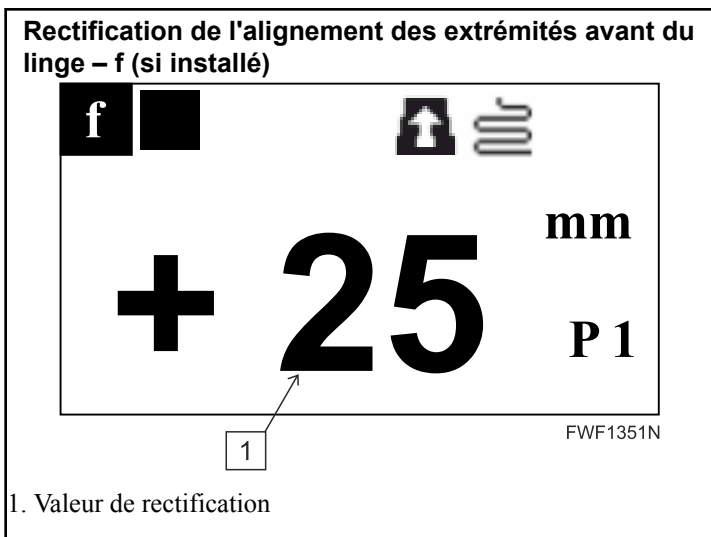


Figure 48

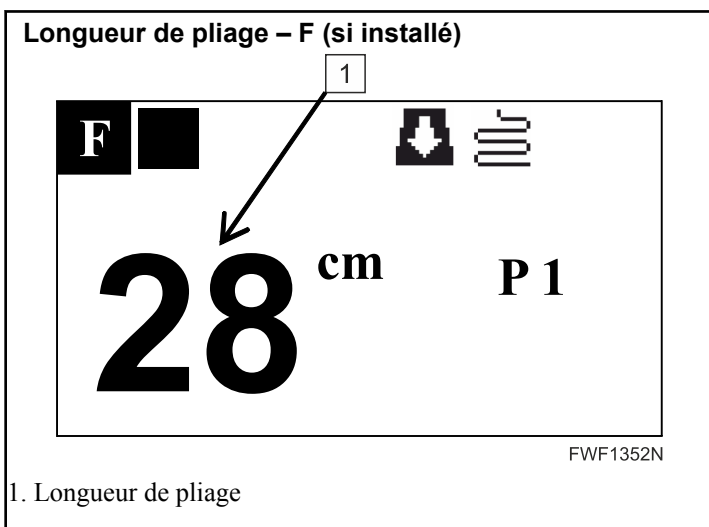


Figure 46

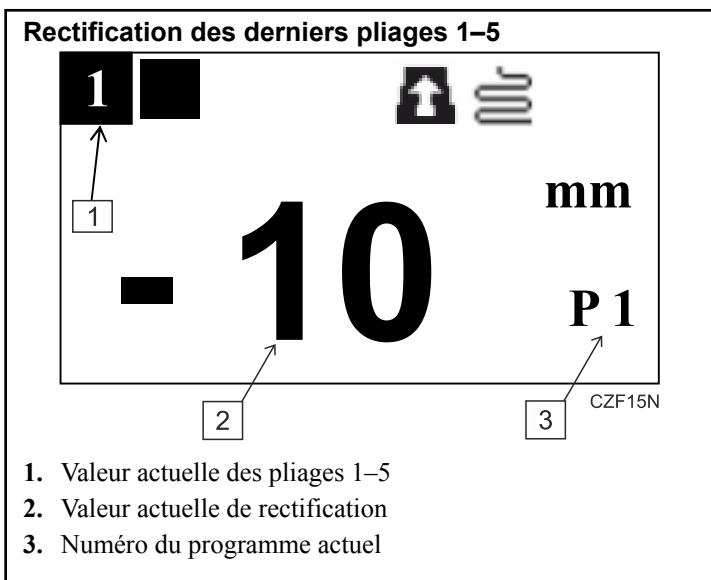


Figure 49

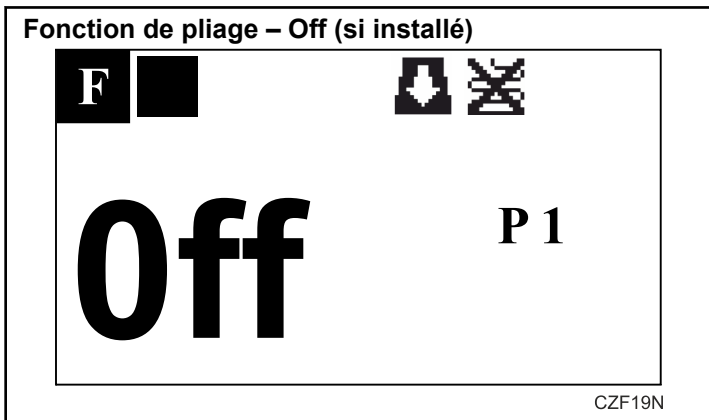


Figure 47

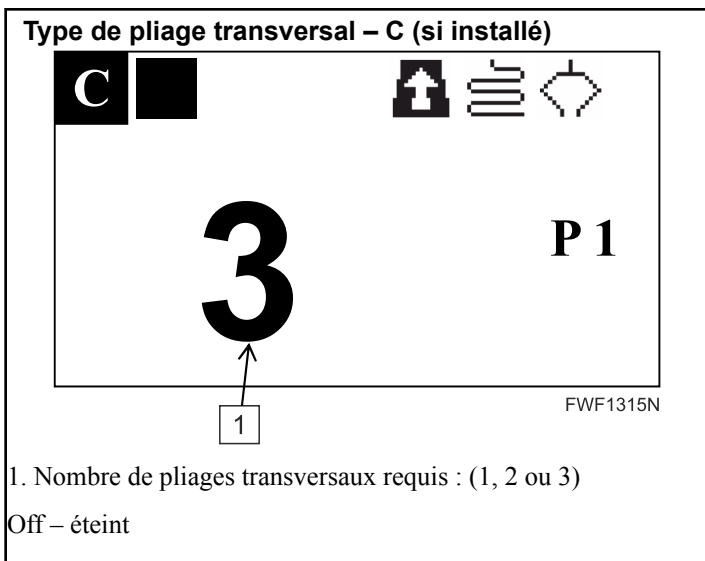


Figure 50

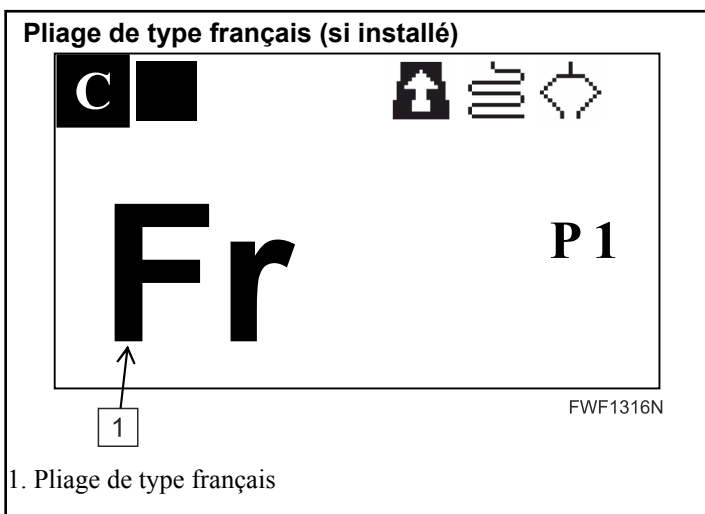


Figure 51

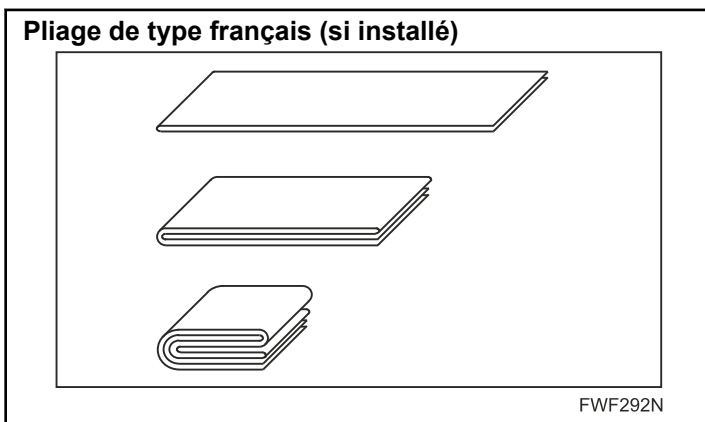


Figure 52

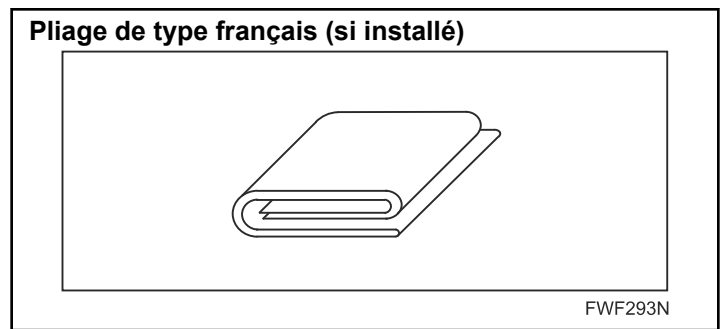


Figure 53

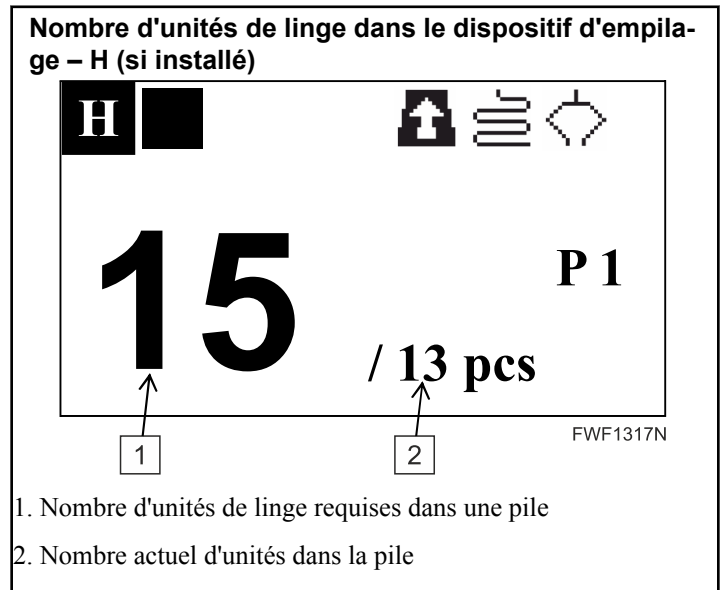


Figure 54

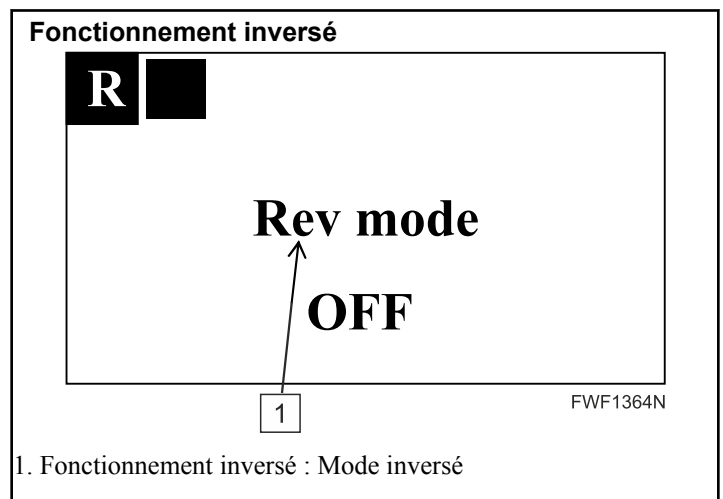


Figure 55

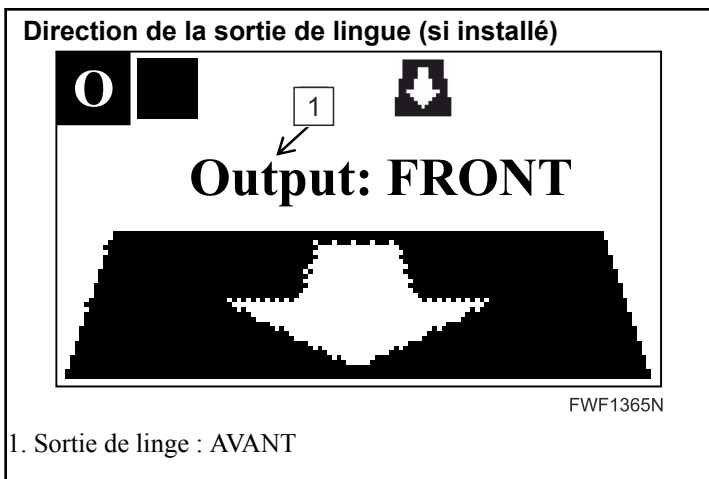


Figure 56

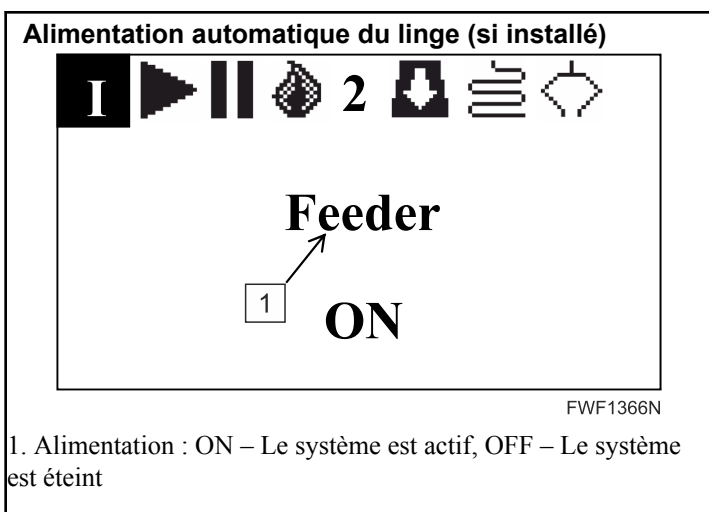


Figure 57

8. Lorsque le repassage est terminé, appuyer sur la touche STOP. La repasseuse passe en mode de refroidissement jusqu'à ce que la température soit en dessous de 80° C [176° F].
9. Mise hors tension de l'alimentation principale.

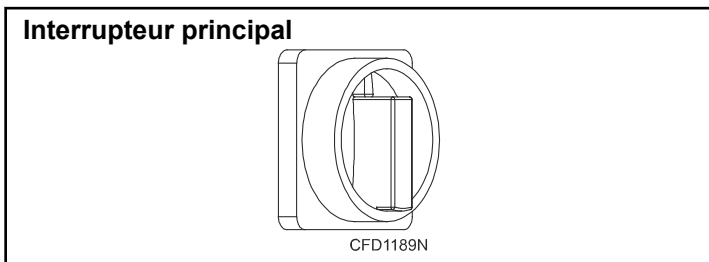


Figure 58


Entretien et réglage

Consignes de sécurité pour l'entretien

| | |
|---|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| SEUL UN TECHNICIEN QUALIFIÉ DOIT ENTREtenir LA MACHINE. | |
| C117 | |

- Avant toute manipulation de la machine, il est nécessaire de s'assurer que :
 - l'interrupteur principal est allumé
 - l'interrupteur principal (disjoncteur) du tableau électrique de la laverie est éteint et mécaniquement enclenché
 - aucun des composants n'est entraîné par la force cinétique
 - la machine a refroidi
 - la machine ou son tableau électrique portent la mention « ÉQUIPEMENT EN RÉPARATION » (et tous le personnel a informé de la réparation)
 - l'alimentation en gaz est fermée (applicable aux machines chauffées au gaz)
 - l'alimentation d'air pressurisé est débranchée (applicable aux machines équipée d'un système d'alimentation d'air pressurisé)


| | |
|---|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| SE CONFORMER AUX CONSIGNES CI-DESSOUS - CHAPITRE MAINTENANCE ET RÉGLAGE. | |
| C118 | |

| | |
|--|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| L'UTILISATEUR NE DOIT PAS MANIPULER DES ÉQUIPEMENTS QUI NE SONT PAS SPÉCIFIQUEMENT MENTIONNÉS DANS LES CONSIGNES DE MAINTENANCE. UNE TELLE INTERVENTION EST RÉSERVÉE AU PERSONNEL TECHNIQUE DÛMENT AUTORISÉ UNIQUEMENT. | |
| C119 | |

- Immédiatement après avoir supprimé la cause d'une interruption de la machine, redémarrer la machine ou retirer le linge coincé dans la machine en utilisant la manivelle – se référer au Document d'opération, et laisser ensuite le cylindre de repassage refroidir à une température inférieure à 80°C [176°F] – risque d'incendie !

- En respectant les consignes mentionnées, le fonctionnement de la machine sera très bon, le risque de panne sera réduit et la durée de service de la machine s'en verra rallongée.

Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection

| | |
|--|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| IL EST CONSEILLÉ DE NETTOYER À FOND LA MACHINE AU MOINS UNE FOIS TOUS LES 3 MOIS POUR RETIRER LES PELUCHES ET D'AUTRES IMPURETÉS ACCUMULÉES. SINON, LES RISQUES D'INCENDIE SONT ÉLEVÉS. | |
| C121 | |

ENTRETIEN SPÉCIAL

- Rouleau de repassage, voir *Rouleau de repassage*.

CHAQUE JOUR

- Nettoyer à l'aspirateur les filtres du système d'échappement principal.

UNE FOIS PAR SEMAINE

- Nettoyage (à l'aspirateur) des lames de décollement et des zones de contact des sondes de température et des zones environnantes.

UNE FOIS PAR MOIS

- Nettoyer à l'aspirateur les composants électriques, les contacteurs et le variateur de fréquence situés sur le tableau de distribution électrique dans la partie inférieure du montant gauche de la machine.
- Puis nettoyer à l'aspirateur :
 - la platine de commande
 - les grilles d'aération du moteur (vérifier pour d'éventuelles fuites de liquide).
- Nettoyer à l'aspirateur tous les orifices par lesquels l'air arrive ou ressort de la machine.
- Nettoyer l'embrayage électromagnétique.
 - Si ce composant se trouve dans votre version de machine.
- Passer l'aspirateur sur la zone interne de la machine après avoir retiré les éléments suivants :
 - caches latéraux
 - caches arrière
 - caches supérieurs
- Vérifiez l'état et la tension de la chaîne. Si nécessaire, lubrifiez (pas de lubrification nécessaire pour les chaînes sans entretien : à partir du n° de série 83I000080KW).
- Vérifier l'état de tension des bandes

TOUS LES 3 MOIS

- Vérifier et lubrifier les principaux corps de palier

TOUS LES 6 MOIS

- Nettoyer (nettoyer à l'aspirateur) les tunnels d'aspiration, la gaine en spirale et la roue mobile des ventilateurs principaux.

TOUS LES 12 MOIS

- Version au gaz : pour le nettoyage / l'entretien du brûleur à gaz, voir le chapitre *Nettoyage du brûleur à gaz – (pour les machines avec chauffage au gaz uniquement)*.

Nettoyage du brûleur à gaz – (pour les machines avec chauffage au gaz uniquement)

- Toute intervention sur les composants du chauffage au gaz doit être effectuée exclusivement par une personne qualifiée, homologuée et ayant les compétences requises pour cela.
- Démonter et retirer les électrodes d'allumage (des deux côtés de la machine), déconnecter la mise à la terre du brûleur.
- Déconnecter la tuyauterie d'alimentation en gaz en place entre la vanne de gaz et la bride supérieure de la vanne de gaz - en démontant les 4 vis.
- Retirer 2 vis de l'attache du brûleur du côté droit de la machine puis retirer l'intégralité du brûleur avec une section du tuyau d'alimentation du cylindre de repassage.
- Retirer la pièce d'angle 90° avec une section du tuyau. Ainsi, l'accès est possible à l'intérieur du tuyau du brûleur.
- Nettoyer (mécaniquement) les sédiments ou impuretés des buses du brûleur et des rectificateurs de flammes. Les rectificateurs peuvent être retirés des buses en les tirant vers le haut. Lors du ré-assemblage, assurez-vous que les rectificateurs sont installés dans la position originale (légèrement tournée) - avec un angle de 40° à 45° vers l'axe du tuyau du brûleur.
- Nettoyer en profondeur l'intérieur du brûleur et aspirer ses surfaces externes.
- Effectuer soigneusement le remontage de tous les composants du chauffage au gaz et faire un court essai pour en vérifier le bon fonctionnement.

Rouleau de repassage

- Afin d'obtenir un repassage de haute qualité, le rouleau de repassage doit être gardé propre et d'aspect brillant, ce à quoi contribue son paraffinage – procédé de traitement hautement important.
- Quand la machine s'arrête automatiquement (après le mode de refroidissement automatique quand la température du cylindre de repassage avoisine les 80 °C [176 °F]) :
 - Utilisez la manivelle pour appliquer la cire protectrice (voir l'Annexe Utilisation : CIRE PROTECTRICE. Code : SP502348 .
 - À l'aide de la toile cirée (1600 mm [62,99 po.] x 1000 mm [39,37 po.]), (code : SP372021160100), procédez comme suit :

1. Étalez 1 dl [0,026 gal] de cire dans la poche de la toile cirée, de façon homogène sur toute sa longueur (cette quantité durera au moins pour 5 traitements).
2. Insérez la toile dans la machine et faites-la traverser à l'aide de la manivelle afin que le cylindre de repassage soit ciré sur toute sa largeur d'utilisation.
3. Insérez la poche de la toile en premier vers le haut afin que le côté imperméable soit en contact avec les courroies et que le côté perméable de la toile soit en contact avec le cylindre de repassage.
4. Si la qualité du repassage chute de façon significative en raison des impuretés sur la surface du cylindre, retirez les dépôts de détergent, d'amidon et de sel qui s'y trouvent.

REMARQUE : Voir la section *Nettoyage du rouleau de repassage* pour de plus amples informations.

Arrêt de la machine pour une courte durée, entretien quotidien du rouleau

- L'entretien par application de cire (voir chapitre *Rouleau de repassage*) doit être effectué au moins une fois par mois. Hormis cette application mensuelle habituelle, la procédure d'entretien doit aussi être suivie dans les cas précisés dans les chapitres - *Cylindre en acier bruni*, *Cylindre bruni couvert d'une couche de chrome durci*.

Rouleau en acier poli

- Lors de la fabrication, le rouleau de repassage est traité et ensuite muni d'une feuille de protection. Voir chapitre *Mise en service de la machine* afin de savoir comment retirer cette dernière.
- Une fois le cycle de repassage terminé et alors qu'on sait que le prochain repassage n'interviendra qu'au minimum 8 heures plus tard, il est nécessaire d'effectuer la procédure d'entretien suivante. voir chapitre *Rouleau de repassage*.
- Si l'arrêt est prévu pour plus de 5 jours, insérer le papier de cire protectrice dans la machine après le traitement à la cire à l'aide de la manivelle. Pour ce faire, voir le Supplément au manuel de fonctionnement.
- Avant de mettre la machine en marche pour la première fois suite à la procédure d'entretien, repasser plusieurs pièces de linge « technologique » sur lesquelles les saletés et les restes de cire pourront rester accrochés.

Rouleau poli avec couche de chrome dur

- Non fourni.

Nettoyage du rouleau de repassage

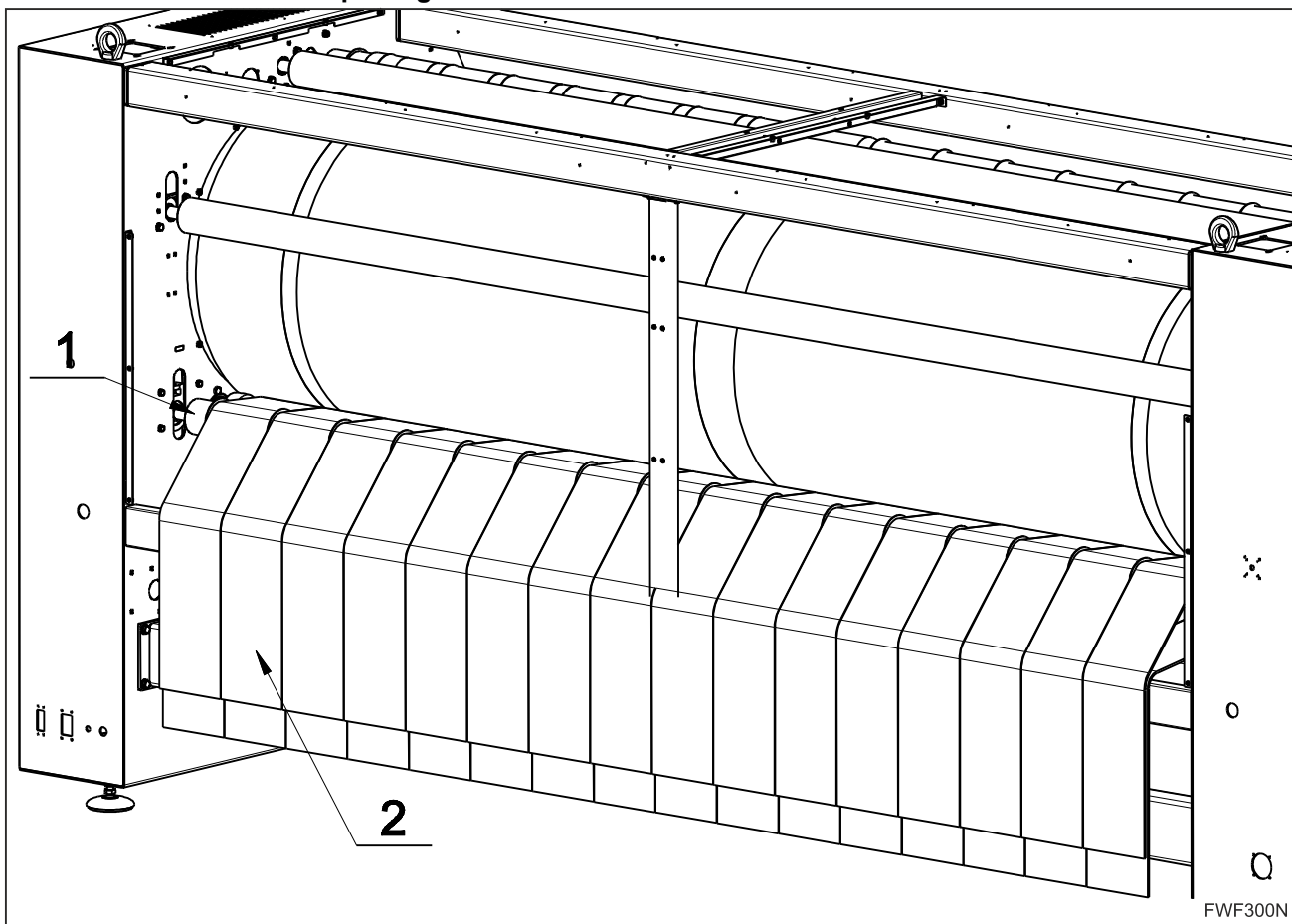


AVERTISSEMENT

VERIFIEZ QUE VOUS AVEZ BIEN CHOISI LE TYPE DE MACHINE SINON LA MACHINE NE VA PAS FONCTIONNER NORMALEMENT.

C112

Déconnexion des bandes de repassage de la section 2




1. Rouleau tendeur
2. Bandes de repassage

Figure 59

1. Éteindre la machine et la débrancher de l'alimentation électrique.
2. Retirer les caches arrière et supérieurs de la machine.
3. Après avoir desserré la vis de tension, soulever légèrement le galet tendeur (1) et l'appuyer.
4. Débrancher tous les tapis roulants de repassage (2) un par un depuis l'arrière de la machine et les poser librement sur la machine.
5. Couvrez les tapis (même les tapis de la section 1) avec un tissu propre pour les protéger des salissures.
6. Commencer le nettoyage; afin d'enlever les dépôts de détergent et de calcaire, il est généralement recommandé d'utiliser du papier de verre fin (P280-P320). Ne poncer que dans le sens dans lequel le linge se déplace.
7. On peut faire tourner le rouleau au moyen de la manivelle manuelle. Toutefois cela entraîne le déplacement des bandes déconnectées de la section 2. Il est également possible de désengager la chaîne d'entraînement et de déplacer le rouleau manuellement en appliquant de la pression sur sa surface.

8. Remonter et régler les bandes. voir chapitre *Tension des bandes de repassage* pour de plus amples renseignements.

| | |
|--|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| <p>NE PAS OUBLIER DE NETTOYER TOUTES LES SURFACES QUI ONT ÉTÉ TRAITÉES PAR UNE SOLUTION D'ACIDE DILUÉE DE SORTE QU'IL NE RESTE AUCUNE TRACE D'ACIDE - LE BUT EST D'EMPÊCHER LA CORROSION. AVANT DE MANIPULER DES PRODUITS ACIDES, TOUJOURS METTRE DES ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE (GANTS, LUNETTES).</p> | |
| C123 | |

Bandes de repassage

- Les bandes de repassage servent à étendre, sécher, finir de repasser et au transport du linge repassé.
- Les bandes de repassage sont fabriquées en tissu à double couche spécial, résistant aux hautes températures. Ce tissu, composé de polyester et de métal, se nomme AramidMD. Les bandes possèdent donc une résistance thermique continue allant jusqu'à 190 °C [374 °F] et sont montées avec la couche M-Aramid face au rouleau.

Tension des bandes de repassage

- Les bandes de la section 1 sont tendues par un rouleau tendeur qui lui s'ajuste au moyen d'une vis (1). Cette vis est bloquée avec un écrou (2) – voir *Figure 60*.

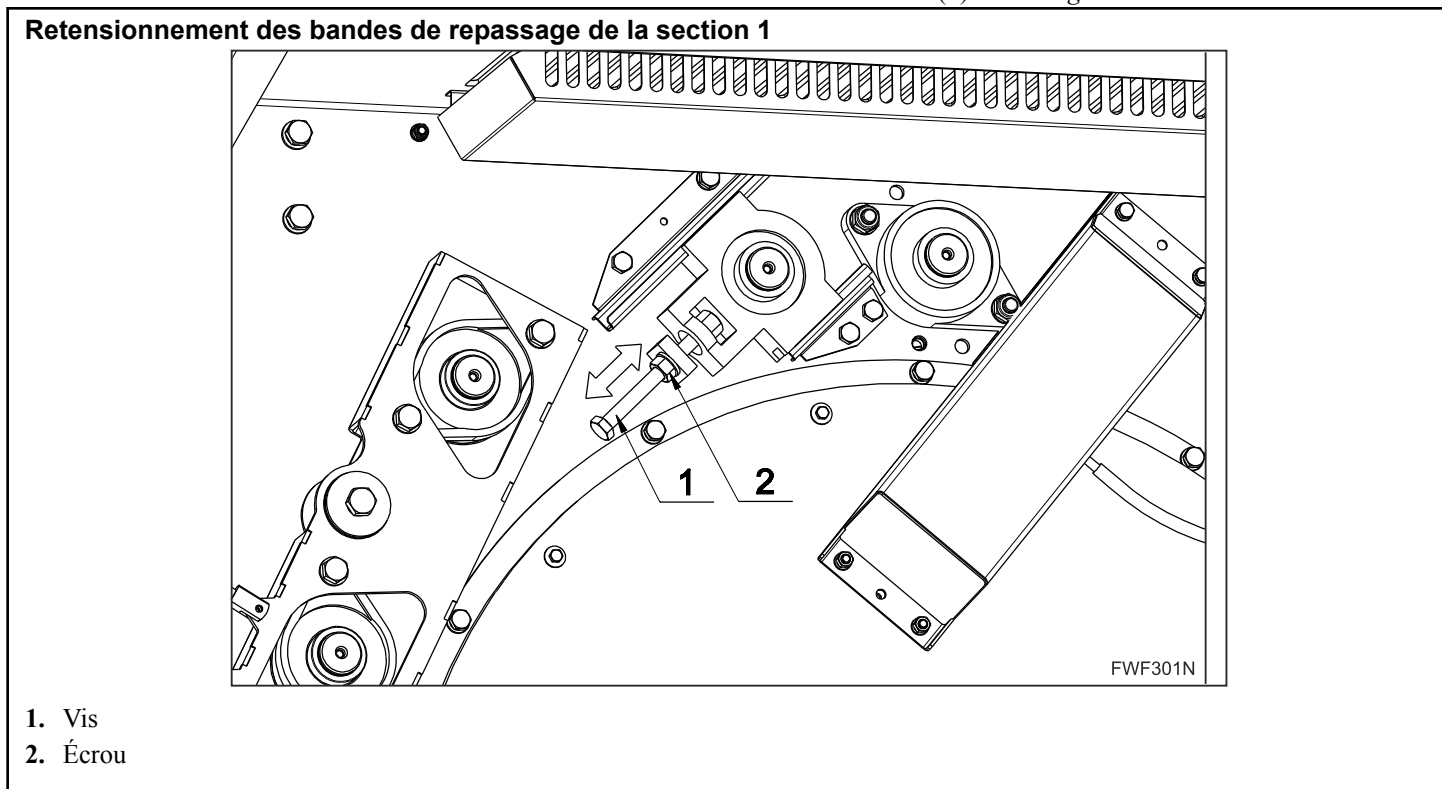
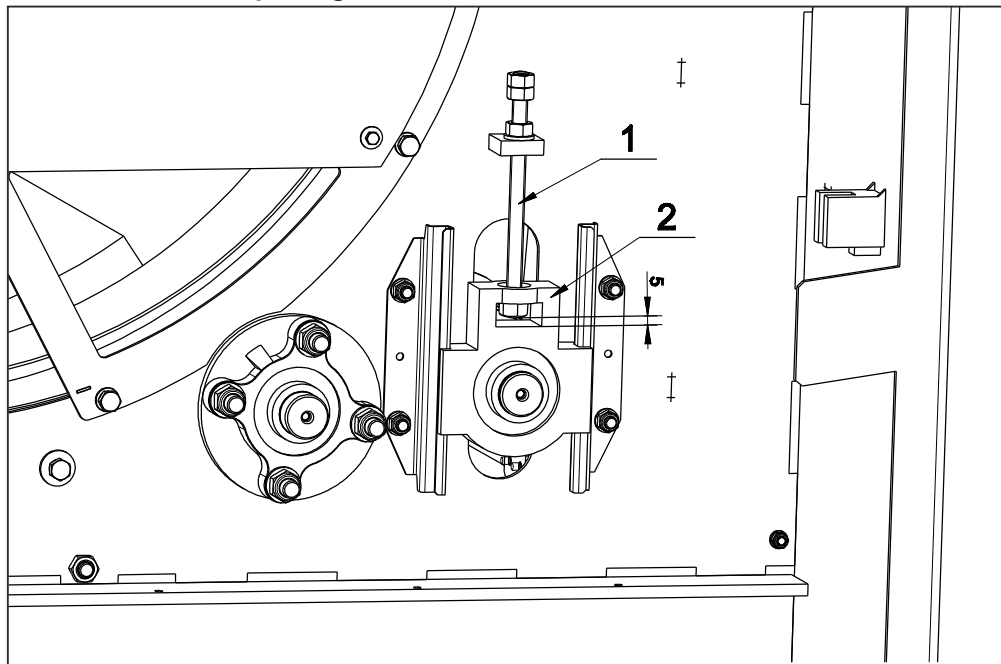


Figure 60

- Les tapis de repassage de la section 2 sont tendus par le poids du rouleau tendeur ; il doit y avoir un jeu d'environ 5 mm

[0,20] entre la vis (1) et le roulement à rouleaux (2) - voir *Figure 61*.

Retensionnement des bandes de repassage de la section 2



- 1. Vis
- 2. Roulement à rouleaux

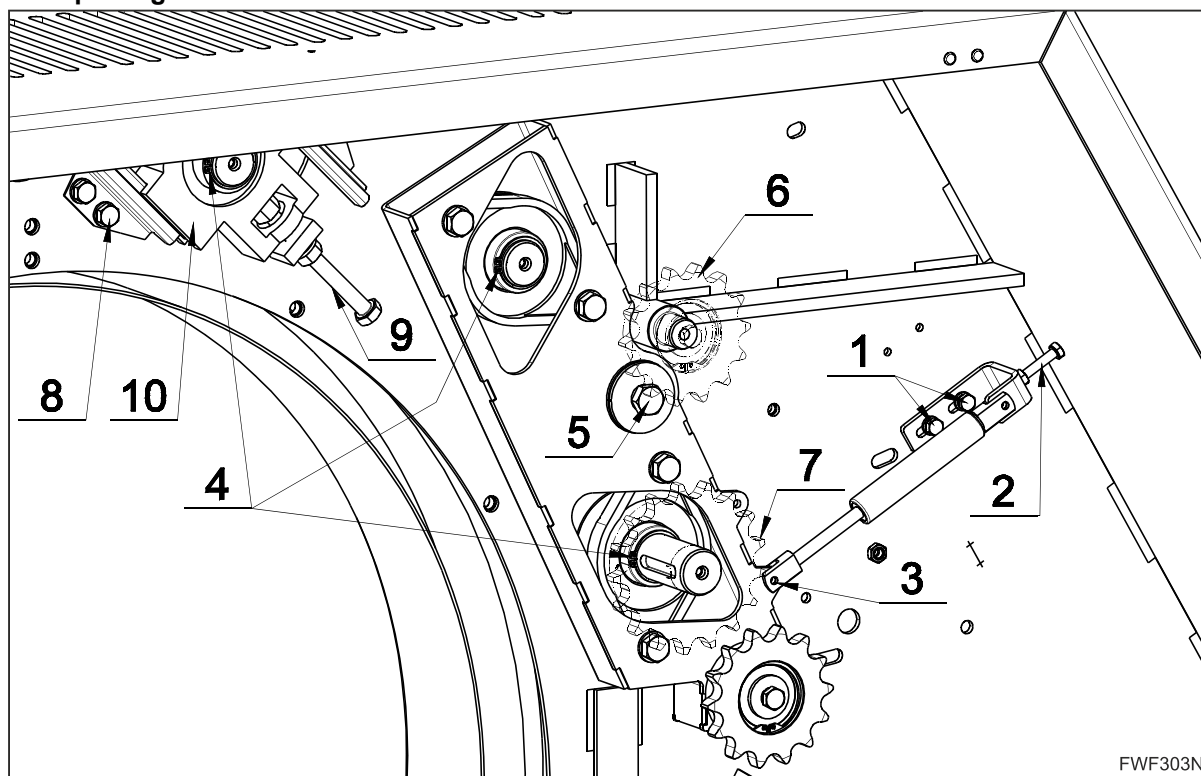
Figure 61

Remplacement des bandes de repassage

- On ne remplace les bandes de repassage que dans le cas où l'une d'entre elles soit endommagée (déchirée). Il est conseillé de changer toutes les bandes à la fois. Dans le cas où les bandes soient salies par du détergent ou de la poussière, il est recommandé de les laver avec des produits de nettoyage courants. La durée de service des bandes s'en verra ainsi rallon-

gée et le repassage sera de meilleure qualité. Leur durée de service est de 2 ans dans des conditions de service de 40 heures par semaine et à condition que toutes les consignes mentionnées dans ce manuel soient bien respectées.

- La procédure de remplacement pour les bandes de la section 1 est différente de celle établie pour celles de la section 2 :

Bandes de repassage de la section 1

1. Vis des renforts de support
2. Vis du Support
3. Broche de renfort
4. Circlips
5. Vis
6. Engrenage
7. Engrenage
8. Vis
9. Vis
10. Unité de support

Figure 62

REPLACEMENT DES BANDES DE LA SECTION 1

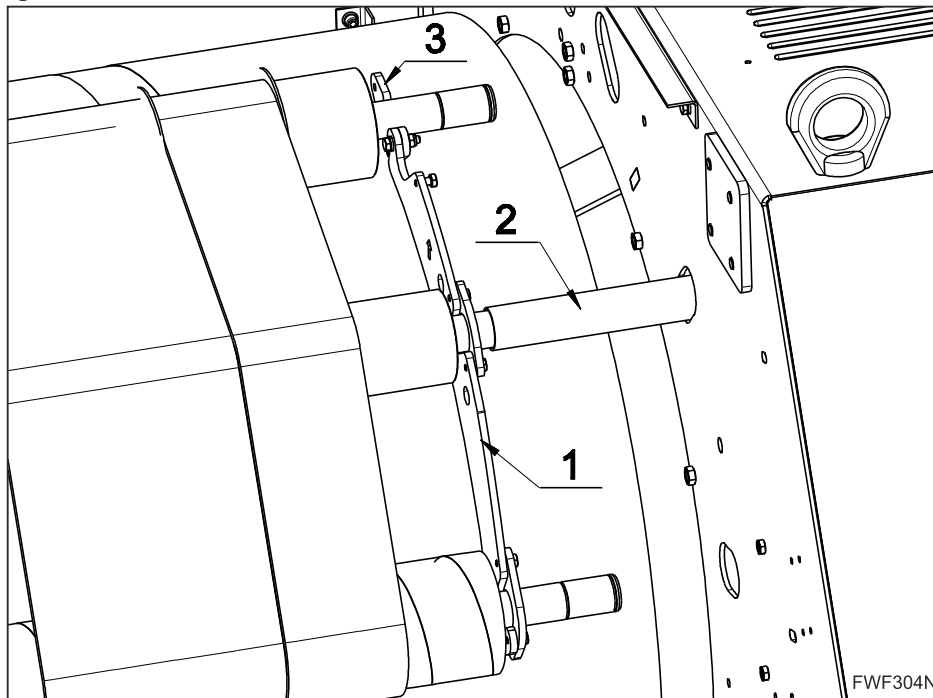
- Éteindre la machine à l'aide de l'interrupteur principal, bloquer, attendre le refroidissement.
- Retirer le cache avant (au-dessus de la barre de protection) et les caches supérieurs de la machine.
- Il est également conseillé de retirer la barre de protection des doigts. Cela permet un meilleur accès aux bandes.
- Retirer les boîtiers de roulement des rouleaux avant des deux côtés de l'appareil (voir *Figure 62*).
 - Desserrer la chaîne d'entraînement, retirer les engrenages à denture pos. 6, 7.
 - Desserrer les vis des supports de vérin à gaz (pos. 1). Desserrer le vérin au moyen de la vis de serrage du support (pos. 2).
 - Retirer la goupille du vérin (pos. 3).
- Retirer les circlips (pos. 4) des axes des rouleaux (sur le côté gauche de l'appareil uniquement).
- Retirer la vis (pos. 5).
- Retirer le boîtier de roulement au complet du centrage et des axes. Déposer les rouleaux avec précaution dans les découpes prévues dans les montants.
- Retirer l'ensemble de roulement du rouleau tendeur en desserrant les vis (pos. 9,10).
- Une fois la procédure de rétraction du boîtier et de l'unité de palier terminée, tous les trois rouleaux sont placés librement en toute sûreté dans les découpes du montant.
- Sur le côté gauche, placer le dispositif de fixation SP558201 sur les axes des rouleaux, comme indiqué à la *Figure 63* – pos. 1 (la flèche sur le dispositif doit être orientée vers le haut). Les axes des rouleaux du milieu et du bas sont refermés

à l'intérieur du dispositif, le rouleau supérieur repose dans l'encoche de l'extrémité ouverte du dispositif (pos. 3).

- Placez un tuyau SP558205 (pos. 2 : fourni avec le support) sur l'axe du cylindre du milieu depuis le côté extérieur du support. Ensuite, sortez les 3 cylindres avec l'installation d'environ 200 mm [7,87 po.] vers le centre de la machine. En même

temps, placez les cylindres dans les ouvertures du support, du côté gauche, et sortez-les. Une fois qu'ils sont ressortis, fermez également le cylindre supérieur dans l'installation. Ainsi, les cylindres sont plus proches les uns des autres et les courroies se détendent.

Bandes de repassage de la section 1



1. Installation
2. Tuyau
3. Extrémité ouverte de l'installation

Figure 63

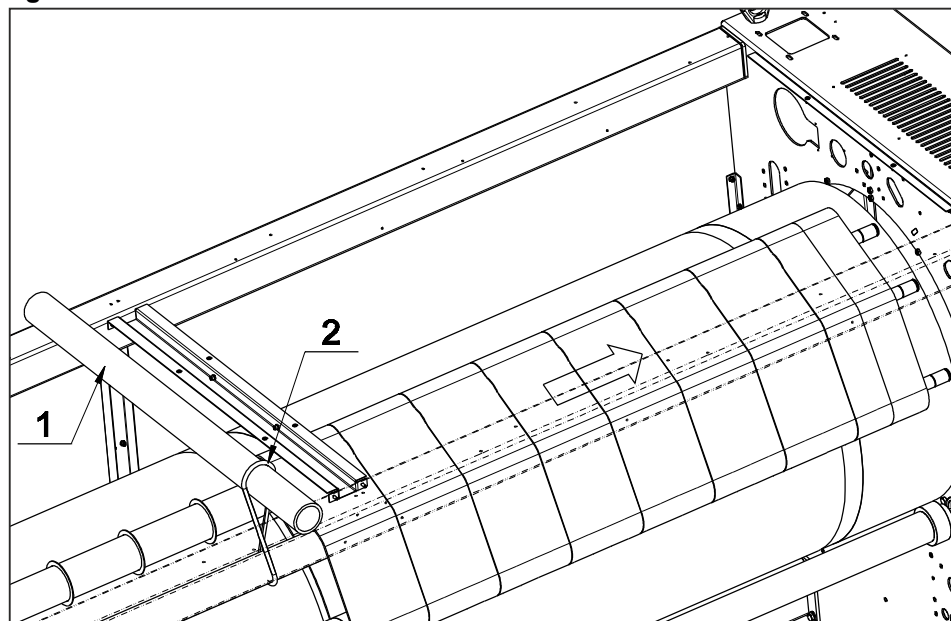
- Maintenant, déplacer toutes les bandes du côté gauche au côté droit (noter que les bandes sont en 2 superposées).
- Utilisez une barre d'appui comme indiqué dans *Figure 64* (tout type de tuyau en acier, de section en acier, de poutre en bois d'une capacité de charge suffisante et d'au moins 1150 mm [45,27 po.] de longueur).

Calez cette poutre (1) contre les poutres supérieures de branchement de la machine et attachez-y le cylindre du milieu. Pour cette procédure, utilisez de préférence des sangles de levage ou de transport (pos. 2)



ATTENTION

Le poids total des 3 cylindres doit être d'environ 150 kg [330,69 lb] !

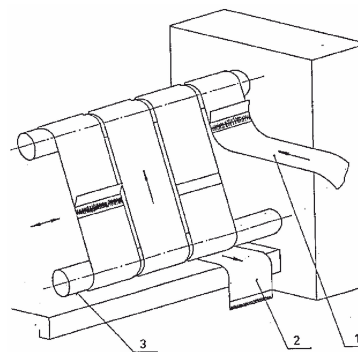
Bandes de repassage de la section 1

FWF305N

1. Poutre
2. Sangles

Figure 64

- Il est désormais possible de retirer les bandes en les glissant dans le sens indiqué par la flèche. Faire glisser les nouvelles bandes en sens inverse. Lors de l'installation de nouvelles bandes, s'assurer qu'elles soient installées dans le bon sens et également et garder en tête que les 2 bandes situées sur le bord sont plus étroites que les autres.
- Une fois toutes les bandes installées, fixer le rouleau du milieu dans l'ouverture du montant au moyen du tube SP558205 et dénouer la sangle.
- S'assurer que les bandes soient réparties sur toute la largeur d'engagement de la machine et de remettre en place les rouleaux et remonter les boîtiers de palier et les vérins à gaz en suivant la même procédure en ordre inverse. Tendre les bandes comme indiqué au chapitre *Tension des bandes de repassage*.
- Remonter les engrenages et tendre la chaîne d'entraînement – chapitre *Rouleau presseur supérieur*. Vérifier le bon fonctionnement des bandes de la section 1 en utilisant la manivelle manuelle.

REPLACEMENT DES BANDES DE LA SECTION 2 :**Bandes de repassage de la section 2**

FWF206N

1. Nouvelle courroie
2. Ancienne courroie
3. Rouleau tendeur

Figure 65

- Éteindre la machine à l'aide de l'interrupteur principal, bloquer, attendre le refroidissement.
- Retirer les caches arrières de la machine.
- Placez la manivelle (voir le chapitre *Éléments complémentaires d'utilisation*) en position de fonctionnement et utilisez la courroie de repassage (2) de façon à garantir que les fixations reliant les extrémités des courroies soient accessibles.

- Relâcher la pression appliquée sur le galet tendeur (3) complètement en soutenant les paliers à roulement sur les deux côtés.
- Détacher la vieille bande (2) et attacher la nouvelle bande (1) à l'aide d'attaches.
- Enrouler toute la nouvelle bande sur le rouleau de repassage à l'aide de la manivelle.
- Détacher la vieille bande (2) et attacher la nouvelle bande (1) à l'aide des attaches.
- Refaire de même pour chacune des bandes.
- Retirez la cale du rouleau tenseur. Élargissez l'espace entre la vis et la courroie de 15 mm [0,59 po.]. Au bout de 2 h de repassage environ, réglez l'espace à 5 mm [0,20 po.] (les courroies se raccourcissent légèrement lorsqu'elles sont chauffées pour la première fois).

- Les courroies d'alimentation sont faites avec un tissu spécial résistant à la chaleur conçu à base de polyester (100%). Leur résistance thermique s'élève à 180°C [356°F] (pour les périodes de temps courtes). Elles sont connectées avec des bâtonnets en plastique spéciaux.

Mise en tension des bandes d'engagement de la table d'engagement

- Les bandes d'engagement doivent être correctement tendues. Le tensionnement se fait en modifiant légèrement la position du rouleau d'entraînement de la table d'engagement.

Bandes d'engagement de la table d'engagement

- Les tapis d'alimentation de la table d'insertion. Voir *Figure 66* servent de tapis roulants emportant le linge devant être repassé dans l'unité de repassage de la machine.

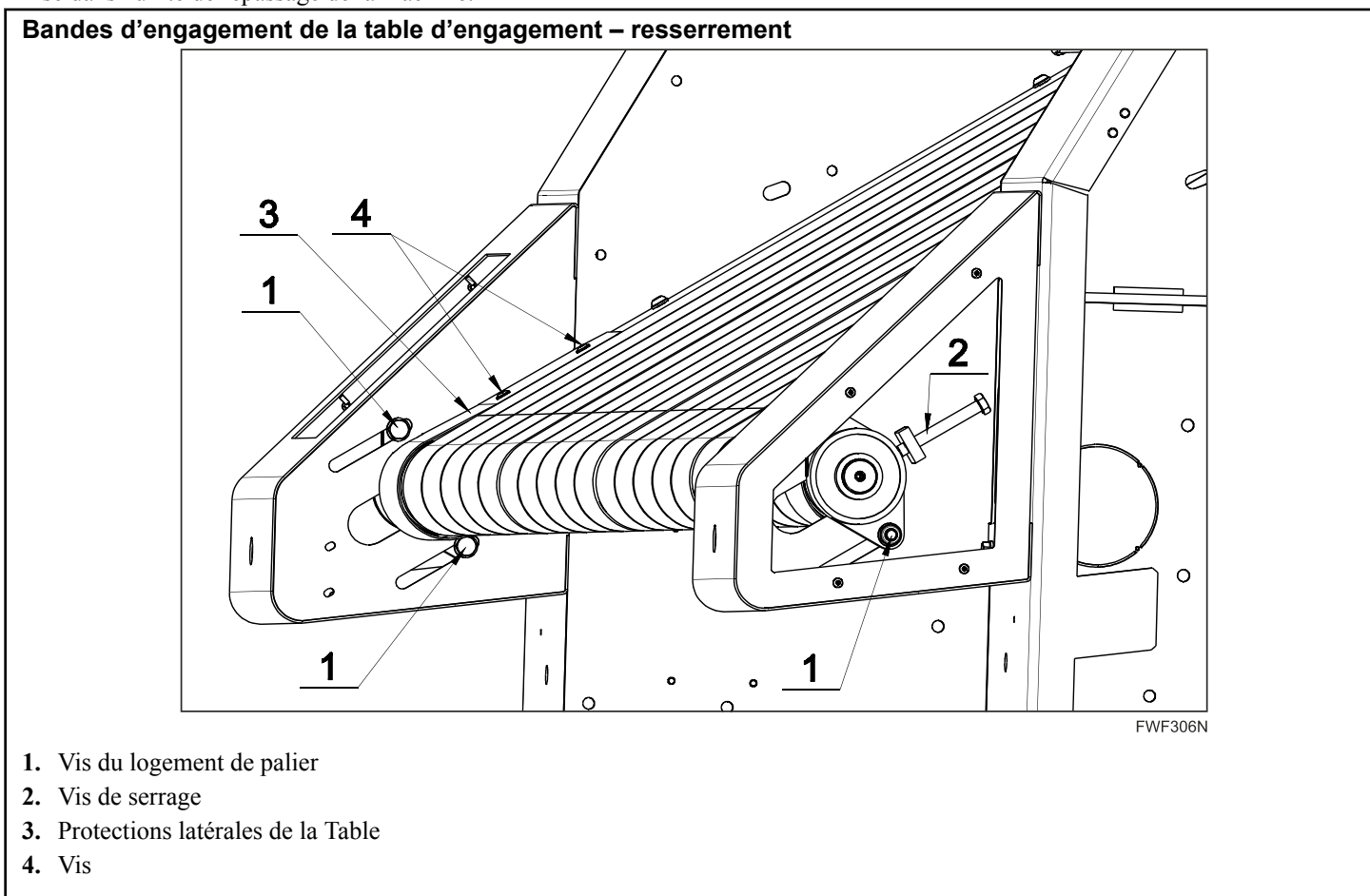


Figure 66

- Avant de serrer les bandes, on doit retirer la chaîne de l'entraînement de la table d'engagement – chapitre *Rouleau presseur supérieur*. Desserrer la vis du boîtier de roulement (1). Il est alors possible de modifier la position du rouleau d'entraînement de la table d'engagement au moyen de la vis de serrage (2) et d'ainsi resserrer les bandes d'engagement. Il sera en même temps nécessaire d'ajuster la position des protections latérales de la table (3) en desserrant et en resserrant les vis (4).
- La procédure de serrage est la même pour les machines équipées d'une table d'engagement aspirante (dans ce cas, les bandes sont perforées).
- La position de la table d'engagement par rapport au rouleau de repassage est réglée à l'usine et ne doit pas être modifiée.

Rubans du rouleau presseur supérieur

- Elles ne sont pas utilisées sur cette machine.

Rouleau presseur supérieur

- Le premier rouleau des bandes de repassage de la section 1 sert à engager les articles de linge dans la machine (au moyen des bandes de repassage) et à appuyer le linge contre la surface du rouleau de repassage. Cela entraîne l'évaporation d'une quantité appréciable d'humidité contenue dans le linge. L'évaporation s'échappe par l'espace entre les bandes de la section 1 et celles de la section 2. Les bandes de la section 1, entraînées par le rouleau presseur, étirent le linge repassé transporté sur les bandes de repassage. L'intensité de l'appui a une incidence sur la qualité de repassage.
- La surface du rouleau de pression supérieur est composée d'une couche de Metal-Aramid[®] de 5 mm [0,20] d'épaisseur.

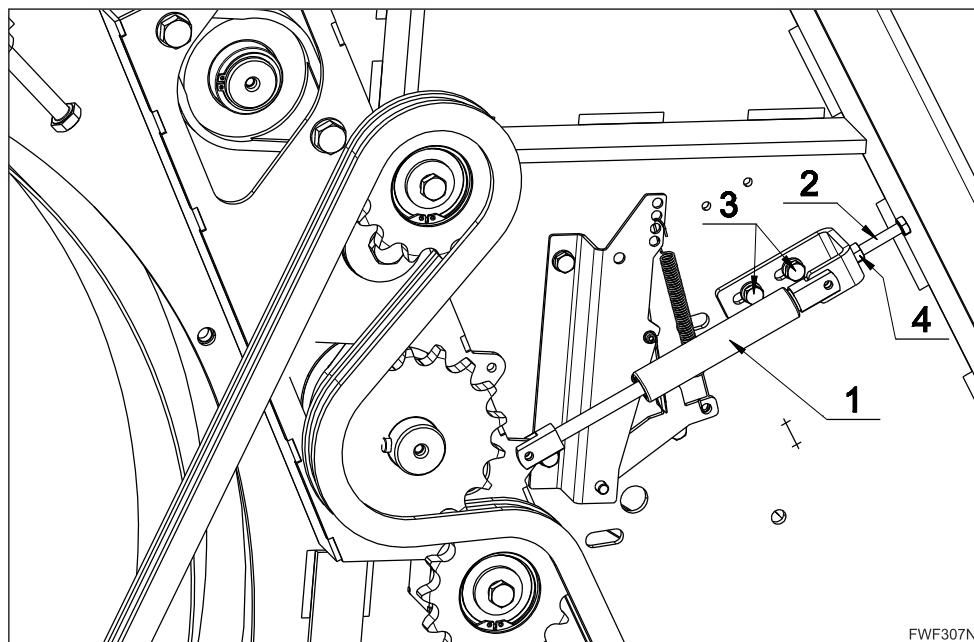
- Le revêtement de Métal–Aramide est enroulé en spirale et collé sur le rouleau presseur supérieur et il est fixé aux extrémités par des rivets.

Remplacement du revêtement du rouleau presseur

- Le rouleau presseur est conçu pour avoir une durée de service plutôt longue. S'il devient nécessaire de remplacer le revêtement, faire exclusivement appel à une personne autorisée. Il est conseillé d'effectuer le remplacement du revêtement (au besoin) au moment de remplacer les bandes de repassage de la section 1, puisque celles-ci doivent être retirées afin de procéder au remplacement du revêtement – voir le chapitre *Remplacement des bandes de repassage*. Lors du remplacement, la personne autorisée doit respecter les consignes suivantes :
 - Retirer le revêtement et nettoyer soigneusement le rouleau. S'assurer de complètement enlever tous les résidus d'adhésif.
 - Avant d'appliquer le nouveau revêtement, s'assurer que l'adhésif choisi est compatible avec les deux surfaces à joindre.
 - S'assurer que le revêtement est mis en position avec le côté en Métal-Aramide face aux bandes de repassage.
 - Lors de la procédure, s'assurer que l'enroulement se fait dans le bon sens et que la force de pré-tension est suffisante.
 - Une fois la procédure terminée, couper les deux extrémités du revêtement afin que celui-ci soit aligné avec la face du rouleau, puis fixer les extrémités avec des rivets.

Réglage de l'appui du rouleau presseur supérieur

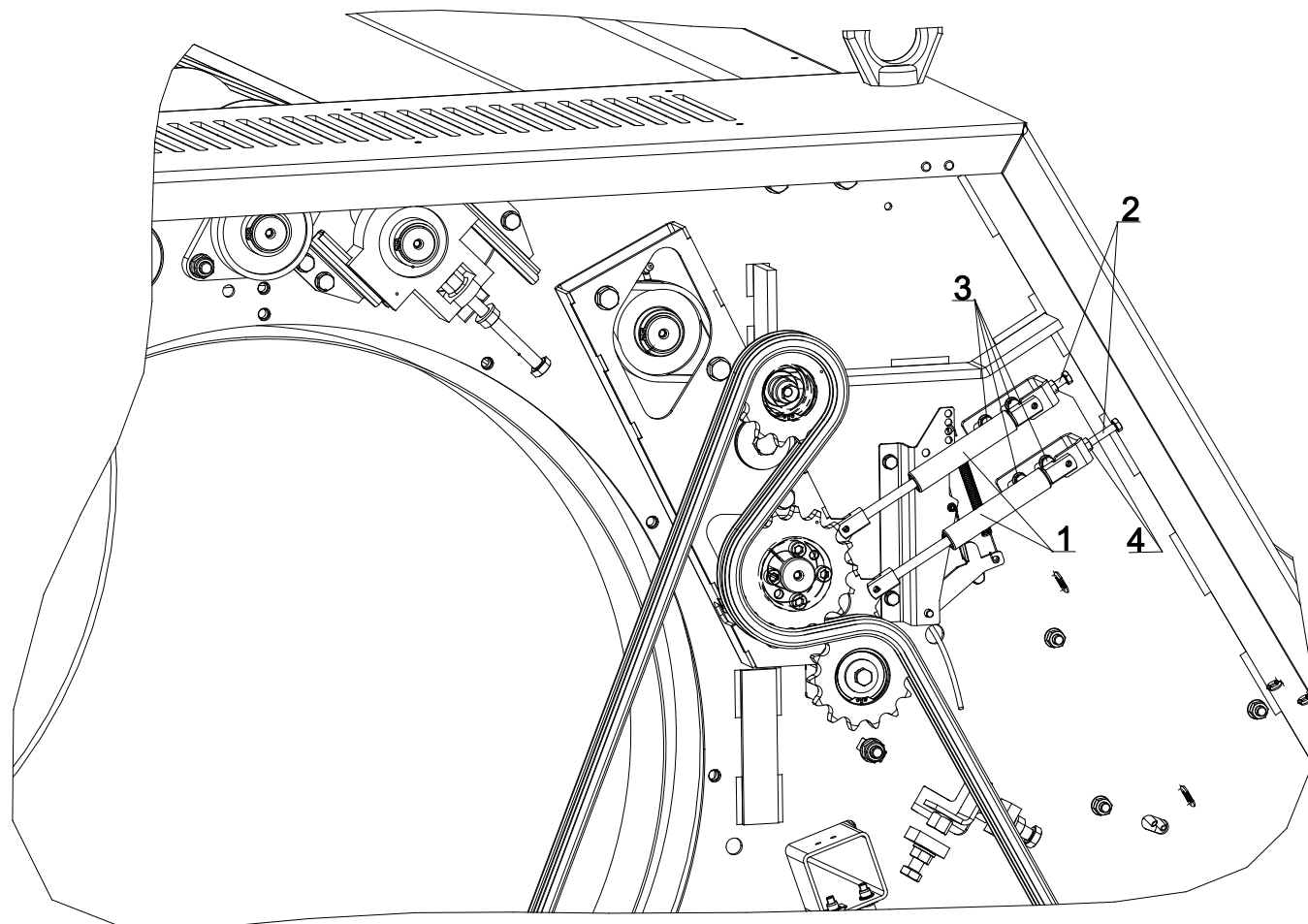
Mécanisme de tension du rouleau de pression : côté gauche de la repasseuse (pour les modèles jusqu'au n° de série 8321000079KK)



- 1. Ressorts de gaz
- 2. Vis de réglage
- 3. Vis
- 4. Écrou

Figure 67

Mécanisme de tension du rouleau de pression : côté gauche de la repasseuse (pour les modèles à partir du n° de série 832I000080KW)



FWF2281N_SVG

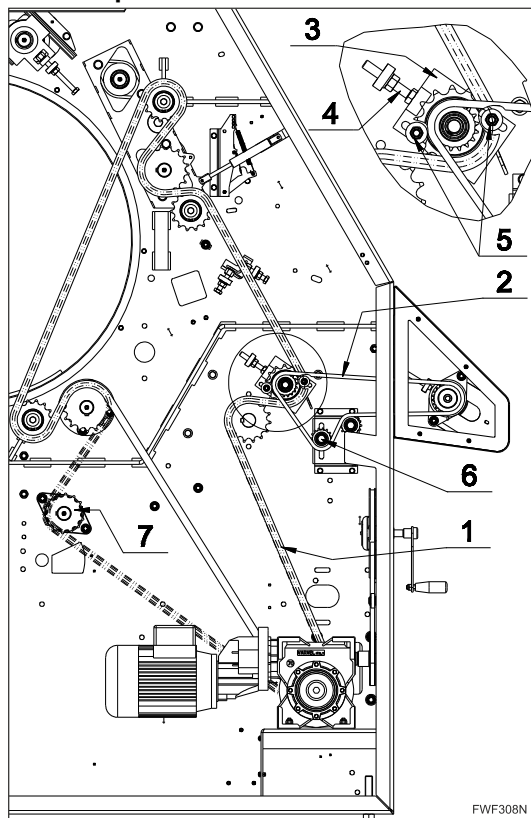
1. Ressorts de gaz
2. Vis de réglage
3. Vis
4. Écrou

Figure 68

- L'appui du rouleau – voir la *Figure 67* – est réalisé grâce à l'action de ressorts à gaz (1) situés des deux côtés de l'appareil. La force d'appui vers le bas peut être augmentée en comprimant davantage le ressort - on doit d'abord desserrer les vis (3), puis utiliser la vis de réglage (2) pour ce faire. L'écrou (4) fixe le ressort en place. Le ressort à gaz est fixé dans la position inférieure sur le montant gauche et dans la position supérieure sur le montant droit – et ce en raison de l'effet de la chaîne sur l'appui du côté gauche.

Modèles avec transmission à chaîne; numéro de série allant jusqu'à 832I000032DW

- La transmission à chaîne est accessible en retirant le cache inférieur gauche et le cache de dessus – voir la *Figure 69*. La plus épaisse des deux chaînes (1) est responsable de l'entraînement du rouleau de repassage et les sections individuelles des bandes, la plus mince (2) est responsable de l'entraînement la table d'engagement. L'utilisation d'engrenages à denture dont le nombre de dents varie (et qui sont par conséquent non interchangeables) permet de régler les rapports de vitesse des différents composants de l'ensemble de repassage.

Transmission par chaîne

1. Chaîne
2. Chaîne
3. Plaque de tension avec engrenage à double chaîne
4. Vis de serrage
5. Écrou
6. Poulie de mise en tension
7. Engrenage

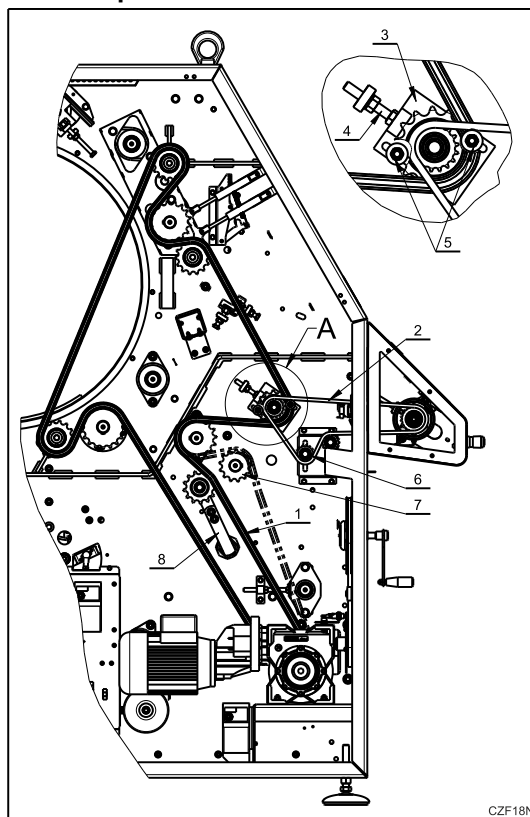
Figure 69

- Les chaînes (1) et (2) doivent être maintenues en tension légère (sans relâchement visuel de n'importe laquelle des branches à l'arrêt). Une plaque de mise en tension avec double engrenage de chaîne (3) sert à mettre la chaîne en tension (1). La plaque est réglée dans la position requise à l'aide d'une vis de mise en tension (4) après le desserrage des écrous (5).
- La mise en tension de la chaîne 1 affecte la mise en tension de la chaîne 2 également. Une poulie de mise en tension (6) sert à mettre en tension la chaîne 2. La poulie se déplace dans un rainure après le desserrage de la vis centrale.
- Au cas où la machine est équipée d'une sortie arrière du linge, une chaîne plus longue est utilisée. Cette chaîne entraîne également les courroies de la section 3 via un engrenage à dents (7).
- La chaîne doit être bien lubrifiée, mais non pas excessivement afin d'éviter que la graisse de lubrification ne dégoutte.
 - Elle doit être inspectée à intervalles réguliers comme décrit au chapitre – *Nettoyage de la machine - Intervalles*

d'inspection – le fabricant recommande d'utiliser un lubrifiant à haute résistance contenant du molybdène.

Modèles avec transmission à chaîne; numéro de série allant jusqu'à 832I000033FD

- La transmission à chaîne est accessible en retirant le cache inférieur gauche et le cache de dessus – voir la *Figure 70*. La plus épaisse des deux chaînes (1) est responsable de l'entraînement du rouleau de repassage et les sections individuelles des bandes, la plus mince (2) est responsable de l'entraînement la table d'engagement. L'utilisation d'engrenages à denture dont le nombre de dents varie (et qui sont par conséquent non interchangeables) permet de régler les rapports de vitesse des différents composants de l'ensemble de repassage.

Transmission par chaîne

1. Chaîne
2. Chaîne
3. Plaque de tension avec engrenage à double chaîne
4. Vis de serrage
5. Écrous
6. Poulie de mise en tension
7. Engrenage
8. Tenseur

Figure 70

- La chaîne (1) est retendue au moyen d'un tendeur (8). On doit veiller à assurer une légère tension de la chaîne (2) (elle ne doit pas pendre alors que l'appareil n'est pas en service). Si, après un certain temps, la chaîne (1) s'allonge au-delà de la portée du tendeur (8), elle devra être resserrée. Serrer la chaîne (1) en positionnant la plaque de serrage avec double pignon (3). Pour se faire, utiliser la vis de serrage (4) après avoir desserré les écrous (5).
- La mise en tension de la chaîne 1 affecte la mise en tension de la chaîne 2 également. Une poulie de mise en tension (6) sert à mettre en tension la chaîne 2. La poulie se déplace dans un rainure après le desserrage de la vis centrale.
- Au cas où la machine est équipée d'une sortie arrière du linge, une chaîne plus longue est utilisée. Cette chaîne entraîne également les courroies de la section 3 via un engrenage à dents (7).
- La chaîne doit être suffisamment lubrifiée, mais pas excessivement afin que la graisse ne tombe pas.
 - Inspecter à intervalles réguliers comme spécifié dans le chapitre - *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection* – le fabricant recommande l'utilisation de lubrifiants pour utilisation intense contenant du molybdène.

REMARQUE : Si la machine est équipée d'une chaîne sans entretien, qui présente une surface argentée, plaquée au nickel (sur les modèles à partir du n° de série 832I000080KW), il est nécessaire d'utiliser de la graisse.

Paliers

- Le nombre de corps de palier varie selon la version de la machine.
- Doivent être lubrifiées aux dates de contrôle spécifiées au chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*.
- Il est conseillé de lubrifier les corps de palier principaux (24) avec une graisse lubrifiante spécifiée dans la norme DIN 51502 (2004:06); KPF2P-20 (NLGI 2). Utiliser par ex. le Mobil Polyrex SHC 462, NLGI 2 ou un produit équivalent.
- Tous les paliers à roulement situés dans la machine sont des paliers à lubrification permanente et ne nécessitent de ce fait aucun entretien.
- Les paliers de glissement et boîtiers de palier dans la machine ne nécessitent pas de lubrification à la graisse.
- Tous les paliers à roulement ont été spécialement conçus en tenant compte de leur charge thermique et il est impossible de les échanger contre d'autres paliers de la même gamme de dimensions. Dans le cas d'un tel remplacement, il est indispensable d'utiliser une pièce de rechange originale.

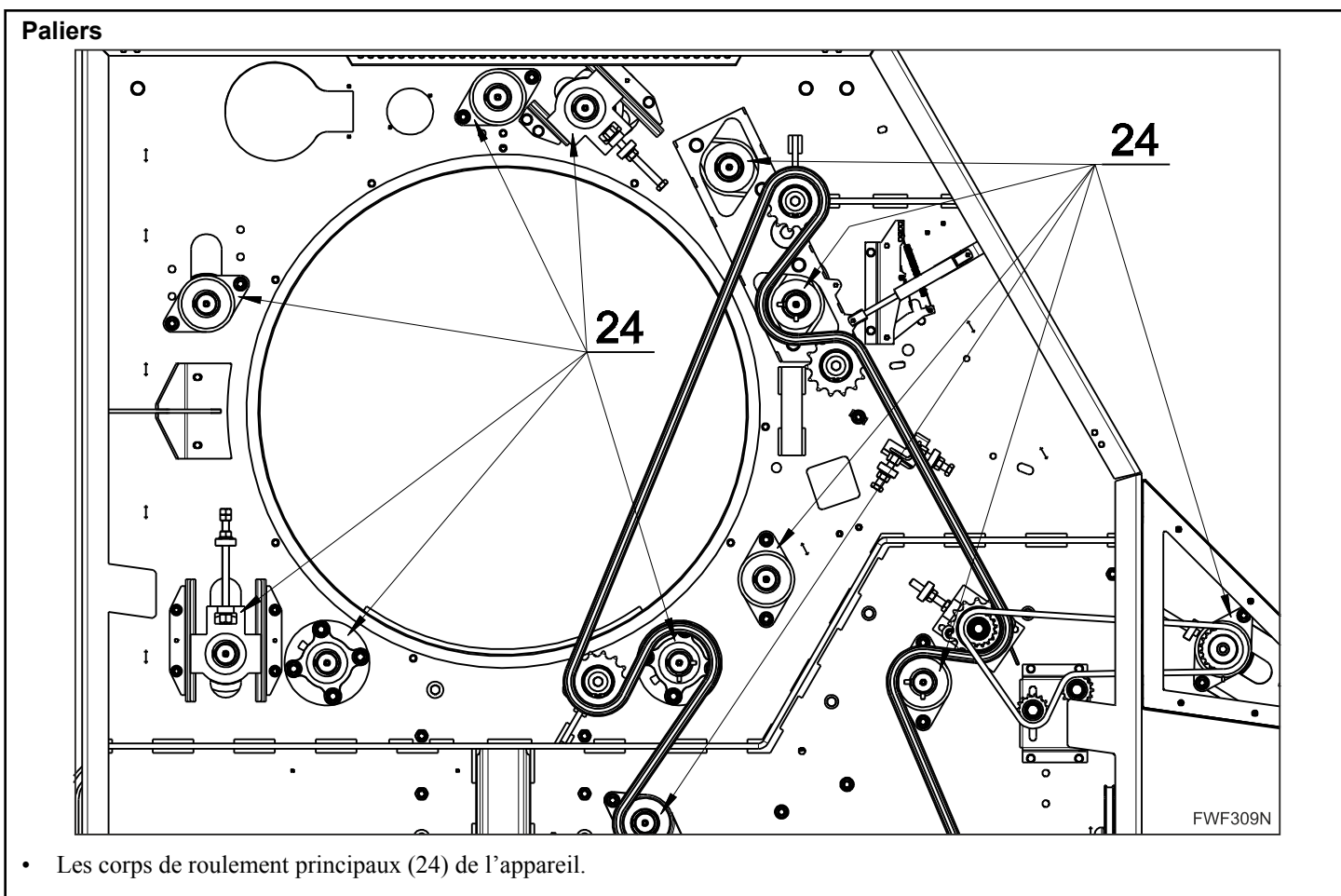


Figure 71

Tous les rouleaux de courroies (rouleaux satellites) sont fixés par des supports à main gauche de la machine. À main droite de la machine, les rouleaux satellites sont placés dans des supports sans fixation de façon à glisser (mouvement axial autorisé) en raison de la dilatation thermique.

- L'ensemble des décolleurs – voir *Figure 72* comprend trois ensembles (26) montés sur un support (27). Chacune des unités est composée de trois doigts flexibles, chacun ayant une lame (28). Il est possible d'ajuster l'appui des lames en déplaçant le décolleur entier par rapport au support (dans le sens indiqué par la flèche) après avoir desserré les vis (29).

Décolleurs

- Les racloirs sont des dispositifs mécaniques servant à séparer le linge du cylindre de repassage, s'il ne se détache pas tout seul.

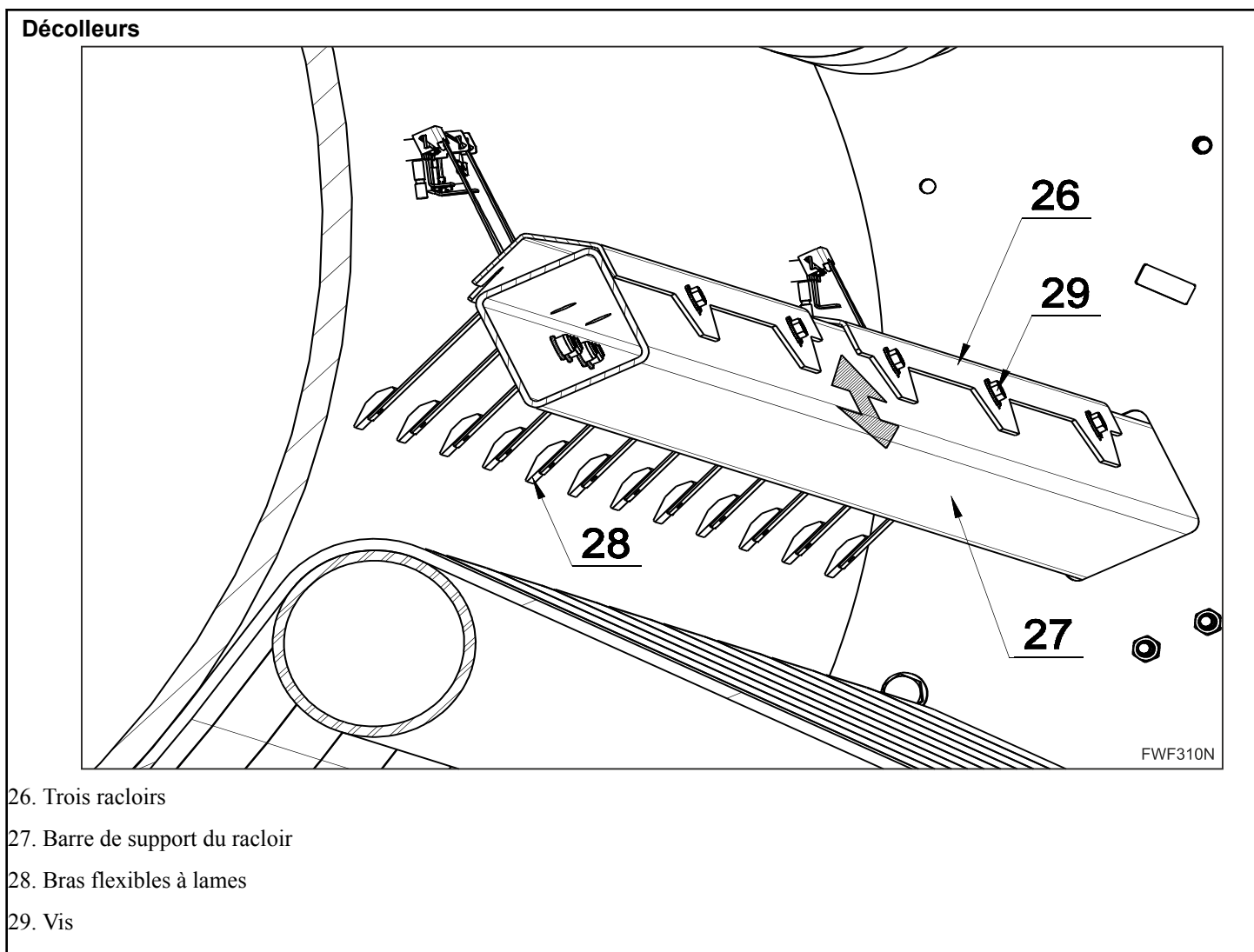
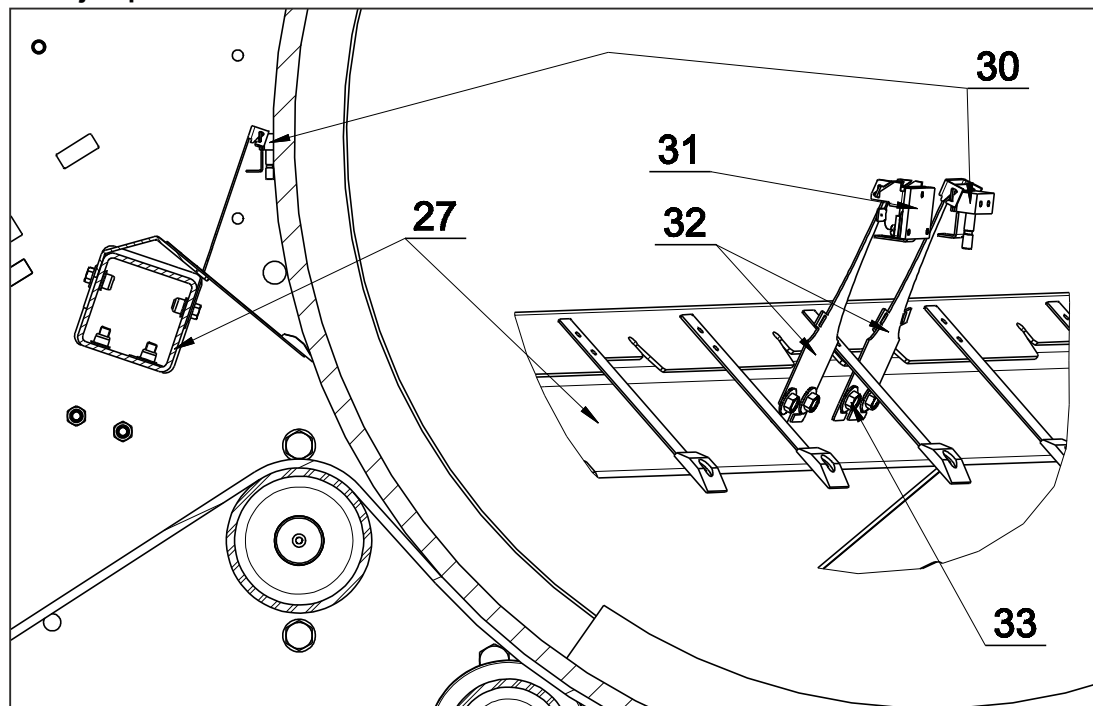


Figure 72

- Le bon positionnement des décolleurs par rapport au rouleau de repassage est réglé à l'usine de production.
- De manière générale, la bonne position garantit une pression vers le bas minimale (mais permanente) (ex.: contact des chaque lame (28) avec le cylindre de repassage).
- Vérifier la bonne position et la propreté des bords de contact des lames (28) selon les intervalles indiqués dans le chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*.
- Le système de sonde de température comprend trois sondes de régulation de température (30) – deux situés sur les côtés, une au milieu – et une sonde de protection (31), elle aussi située au milieu – voir *Figure 73*. Chacune des sondes est fixée (d'une manière pivotante) à un doigt flexible (32) monté sur le support des décolleurs (27).
- Les sondes sont appuyées contre la surface du rouleau de repassage par les doigts flexibles. Leurs positions sont définies à l'usine. La sonde de régulation principale est aussi la sonde de commande principale.

Sonde de température – sondes de protection et de régulation

- Les sondes thermiques sont des dispositifs électroniques et électromécaniques qui servent à capter la température de la surface du rouleau de repassage.

Pour les modèles jusqu'au 7/31/19

FWF311N

- 27. Barre de support du racloir
- 30. Capteurs de température opérationnels
- 31. Capteur de sécurité
- 32. Bras flexible
- 33. Vis

Figure 73

- En règle générale, leur bonne position garantit une pression suffisante et permanente vers le bas du capteur vers la surface du cylindre de repassage. Toute la surface de la zone de détection doit être en contact avec la surface du cylindre de repassage (inactif ou en mouvement) à toutes les températures opérationnelles.
 - La poussée vers le bas des capteurs en direction du cylindre peut être (si besoin) augmentée en ajoutant des rondelles sous les vis (33). Si vous appliquez la procédure de réglage, vérifiez que les bras flexibles sont perpendiculaires au bras de soutien des racloirs.
 - Vérifiez la bonne position et la propreté des zones de contact et des bords des capteurs (30) et (31) selon les intervalles indiqués dans le chapitre - *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*.
- Si le capteur de température nécessite être changé car il est défectueux ou sa face d'appui est usée, appliquez la procédure suivante :
 - **Pour les modèles jusqu'au 31/7/2019** : Le capteur est muni d'un câble qui n'est pas démontable. Pour remplacer le capteur, suivez l'instruction 7-18-238 pour mettre à niveau la machine avec la version de capteur utilisée à partir du 1/8/19.
 - **Pour les modèles à partir du 1/8/2019** : Le capteur est muni d'un câble démontable et chaque partie est remplaçable séparément. Voir la nomenclature des pièces.

REMARQUE : Il est recommandé de remplacer en même temps tous les capteurs afin que leur usure soit uniforme.

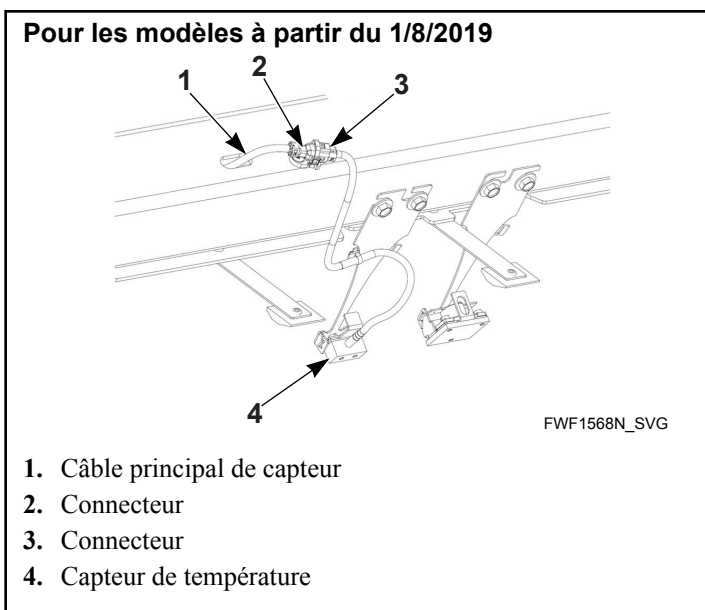
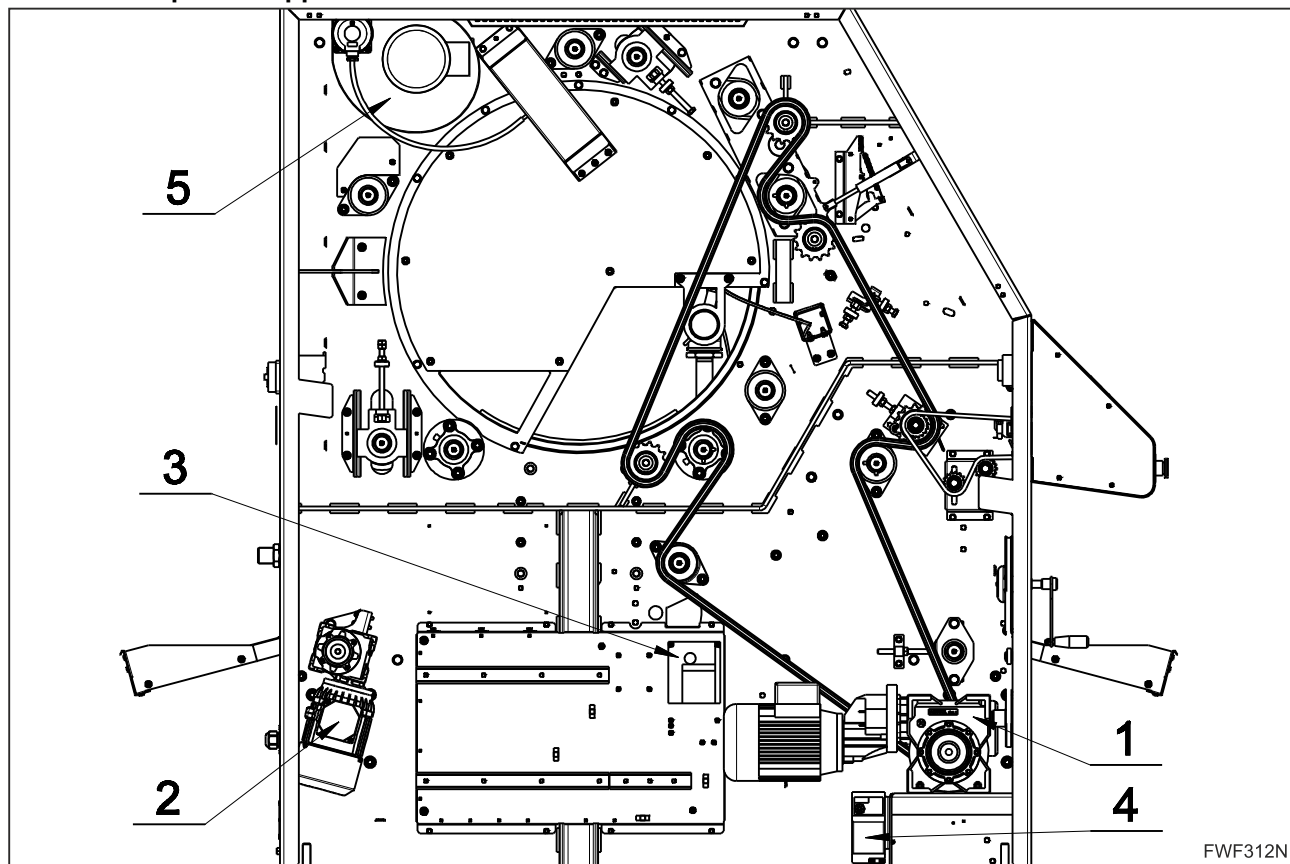


Figure 74

Installation électrique – entretien

- Toute réparation de l'installation électrique se doit d'être effectuée exclusivement par une personne qualifiée étant titulaire de la licence afférente en cours de validité.
 - Toujours utiliser la documentation électrique faisant partie intégrante de la documentation de la machine pour rechercher les défauts et incidents.
 - S'assurer que, une fois les réparations terminées, l'installation électrique est remise dans son état initial. En particulier, il est important de rebrancher tous les conducteurs de terre, dans le cas où ils auraient été débranchés au cours de la réparation.
 - Lors du remplacement d'appareils électriques, s'assurer qu'ils soient correctement marqués conformément au schéma de fonctionnement.
 - Une fois les réparations terminées, vérifier tous les composants de protection et leur réglage (interrupteurs de fin de course, thermostat de protection, etc.).
 - Vérifier régulièrement l'état de la prise de mise à la terre de la machine. Une mauvaise mise à la terre influe sur la génération de décharges statiques ce qui a pour conséquence un mauvais fonctionnement de la machine et de ce fait, une mauvaise qualité du repassage.
 - Vérifier l'état et le bon serrage des bornes à vis de l'interrupteur principal, des rupteurs et, sur les versions avec chauffage électrique, vérifier également les coupe-circuits et les calorifères. Effectuer cette vérification après l'installation de la machine puis ensuite, une fois toutes les 1000 heures de service ou une fois tous les six mois.
- User de prudence lors du remplacement – le connecteur de la sonde droite est différent du connecteur de la sonde du milieu ou de celui de la sonde gauche.
 - S'il est défaillant : message d'erreur 5, 6 – voir Supplément au manuel de fonctionnement.
 - Sonde de protection (31) – thermostat assurant une fonction d'interrupteur thermique réglé à une valeur de 210 °C [410 °F] par le fabricant. Monté en tant qu'ensemble complet comprenant un réceptacle et une plaque coulissante – remplacer l'ensemble au complet en cas de défectuosité d'une des pièces.
 - S'il est défaillant : sans message d'erreur, pendant l'activation : message d'erreur 1 – voir l'Supplément au manuel de fonctionnement.

Installation électrique de l'appareil



FWF312N

1. Moteur électrique à induction triphasée
2. Moteur électrique à induction triphasée
3. Variateur de fréquence (FC)
4. Variateur de fréquence (FC)
5. Ventilateurs d'évacuation principaux

Figure 75

Variateurs de fréquence

- Le variateur de fréquence (FC) est un dispositif électronique qui assure la vitesse variable et sélectionnable des révolutions du moteur d'entraînement du rouleau de repassage.
- Le variateur de fréquence (3) – voir *Figure 75* – est installé sur un tableau électrique dans le montant gauche. Les appareils munis d'un convoyeur réversible sont équipés d'un second VF (4) qui régule les révolutions du moteur du convoyeur. Ce second VF est monté sur un support de montage sous le moteur d'entraînement principal.
- Les paramètres du/des variateur(s) de fréquence peuvent être chargés à partir du menu Configuration (config) – voir le manuel de programmation.
- S'il est défaillant : message d'erreur 7 – voir Supplément au manuel de fonctionnement.

Moteur de la commande principale

- La machine est entraînée par
 - un moteur électrique à induction triphasée (1) - voir *Figure 75* avec sortie de 750 W et boîtier de vitesse intégré. Le moteur est contrôlé par un convertisseur de puissance (voir chapitre *Variateurs de fréquence*)
- L'unité du moteur se situe sur
 - un crochet du support gauche – dans la partie inférieure avant
- Une flèche indique le bon sens de rotation sur le coffre du boîtier de vitesse.
 - Les variations d'ordre de branchement des conducteurs de phase sur l'interrupteur principal n'influencent pas le sens de rotation du moteur.
 - Les variations d'ordre de branchement des conducteurs de phase dans la boîte de distribution du moteur n'influencent

pas le sens de rotation du moteur - celui-ci doit être vérifié. Un mauvais branchement peut endommager la machine !

- La boîte de vitesse est munie d'un remplissage permanent et elle ne nécessite pas d'entretien.
- Pendant l'inspection / le nettoyage (comme spécifié dans le chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*), il faut rechercher :
 - toute fuite potentielle de lubrifiant sur le cache du boîtier de vitesse
 - la propreté de la grille de ventilation du moteur (aspiration) située sur la partie arrière
 - En cas de défaillance : messages d'erreur 7 – voir Supplément au manuel de fonctionnement.

Autres moteurs

- En fonction des accessoires optionnels de votre machine.
- Moteur de convoyeur réversible – moteur électrique à induction triphasé (2) – voir *Figure 75* – avec puissance nominale de 250 W et boîte de vitesses hélicoïdale intégrée, commandé par un variateur de fréquence (4), monté sur l'arbre du rouleau arrière du convoyeur réversible.
- Moteur d'entraînement de l'équilibreur - un moteur électrique à induction à trois phases avec une puissance nominale de 60W et une unité d'engrenage à vis intégrée, contrôlée par un dispositif de programmation.
- Moteurs d'entraînement des brosses d'alimentation - deux moteurs électriques à induction à trois phases avec une puissance nominale de 120W.
- Lors du remplacement des moteurs, il est nécessaire de vérifier que la direction de rotation est correcte (c.-à-d. la bonne connexion des conducteurs de phase dans les boîtes de terminaux du moteur)
- À vérifier lors de l'inspection – voir le chapitre *Moteur de la commande principale*

Ventilateur de tirage principal

- Les ventilateurs de l'évacuation principale (5) – voir *Figure 75* – de l'appareil servent à extraire la vapeur générée lors du processus de repassage. Dans le cas d'appareils chauffés au gaz, le système extrait également les gaz de combustion.
- Les ventilateurs d'échappement principaux sont situés dans la section arrière supérieure des montants (sur les deux côtés de la machine).
- Le ventilateur de tirage principal est radial avec un moteur électrique à induction triphasé. La protection thermique est intégrée dans la giration du moteur.
- Le ventilateur monté dans le montant gauche tourne en sens horaire (vu du couvercle latéral – son symbole sur la plaque signalétique est RD). Le ventilateur monté dans le montant droit tourne en sens antihoraire (vu du couvercle latéral – son symbole sur la plaque signalétique est LG). Le sens de rotation doit être vérifié suite à l'installation. Il se pourrait que le

ventilateur tourne dans le mauvais sens si les conducteurs de phase n'ont pas été branchés correctement à l'interrupteur principal.

- Le ventilateur ne nécessite aucun entretien. Il ne requiert qu'un nettoyage conformément aux instructions qui figurent au chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*.
- Lors d'une panne : message d'erreur 4 – voir le chapitre Supplément au manuel de fonctionnement.

Unité de commande (modèles avec chauffage au gaz uniquement)

- L'unité de commande (9) – voir *Figure 28*, est un dispositif électronique conçu pour commander le système de chauffage au gaz.
- Le type d'unité de commande peut varier selon les systèmes d'alimentation électrique utilisés ou les certificats d'agrément.
- L'unité de commande ne nécessite aucun entretien. Il est cependant nécessaire de s'assurer que les raccordements de câbles au bornier de l'unité de commande soient bien en place et fermement exécutés.
- S'il est défaillant : message d'erreur 9 – voir Supplément au manuel de fonctionnement.

Câble à haute tension (modèles avec chauffage au gaz uniquement)

- Le câble à haute tension sert à :
 - l'alimentation haute tension (~15 kV) de l'électrode. l'allumage du brûleur à gaz, voir le chapitre *Électrode d'allumage et d'ionisation (modèles avec chauffage au gaz uniquement)*.
- Le câble à haute tension relie l'unité de commande (9) à l'unité d'allumage (4) – voir – *Figure 28*.
- L'isolation et les raccords doivent être intacts et ne doivent pas être endommagés.
- S'il est défaillant : message d'erreur 9 – voir Supplément au manuel de fonctionnement.

Électrode d'allumage et d'ionisation (modèles avec chauffage au gaz uniquement)

- L'électrode d'allumage et d'ionisation est un composant servant (sur les machines chauffées au gaz) à :
 - L'allumage du brûleur de gaz, pendant lequel une étincelle à haute tension éclate entre les extrémités de l'électrode.
 - La détection incendie, pendant laquelle le courant électrique circule entre les bouts de l'électrode en raison de l'air ionisé.
- L'électrode d'allumage (4) et l'électrode d'ionisation (5) – voir *Figure 28* – sont installées dans des supports d'électrode,

qui sont montés et fixés en tant qu'ensembles à l'aide de deux vis à droite (allumage) et à gauche (ionisation) du brûleur.

- Dans le cas que l'on doit procéder à une inspection ou au remplacement d'une électrode, l'on doit retirer l'ensemble complet en retirant les vis de fixation.
- Le bon fonctionnement de l'électrode ne peut être garanti que si :
 - l'isolant céramique est intact
 - les bords des électrodes kanthal® sont assez aiguisés
 - leur distance dans l'éclateur est correcte.
 - Cette distance doit être de ~3 mm [0,12 po.].

REMARQUE : L'étincelle doit se produire uniquement dans l'éclateur (4).

- S'il est défaillant : message d'erreur 9 – voir Supplément au manuel de fonctionnement.

Interrupteur de débit d'air (modèles avec chauffage au gaz uniquement)

- L'interrupteur de flux d'air (8) – *Figure 28* est un dispositif de sécurité
- L'interrupteur de flux d'air est un dispositif électromécanique servant à surveiller les valeurs sous pression du système d'évacuation. Voir chapitre *Branchement au système d'évacuation de la vapeur* pour plus d'informations.
- Les interrupteurs de débit d'air sont situés sur la partie supérieure des deux montants et sont accessibles après avoir effectué le démontage du cache latéral correspondant.
- L'interrupteur de débit d'air est réglé précisément à l'usine de fabrication. Toute intervention sur son réglage est interdit. Après son remplacement, seule une personne autorisée a le droit d'effectuer son réglage selon une procédure spécifique.
- Dans le cas où le tuyau d'arrivée soit débranché de l'interrupteur, ce tuyau doit être rebranché à la sortie – (moins).
- L'interrupteur ne doit pas être exposé à une pression (surpression/dépression) en dehors des valeurs de service spécifiées – on assisterait alors à son endommagement.
- S'il est défaillant : message d'erreur 8 – voir Supplément au manuel de fonctionnement.

Commande de la table d'engagement – embrayage*

- Cet accessoire n'est pas standard pour toutes les versions – il peut être fourni séparément sur demande.

- L'embrayage électromagnétique, contrôlé par pédale, sert au découplage / au couplage de la commande de la table d'engagement qui est indépendante du mouvement du rouleau de repassage.
- L'unité d'embrayage électromagnétique est située sur l'axe du rouleau de la table d'engagement (dans l'extension du montant gauche) et on peut y accéder après avoir démonté le cache de l'extension.
- L'entretien de l'embrayage consiste seulement à faire souffler de l'air comprimé sur tout l'embrayage ce qui permettra d'enlever les usures par frottement provenant des surfaces de frottement des disques de l'embrayage. Dates des vérifications conformément au chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*.
- La résistance mécanique de la pédale (voir Supplément au manuel de fonctionnement) peut être modifiée (réduite ou augmentée) si nécessaire en desserrant ou en serrant le joint fileté avec des rondelles en plastique autour desquelles la pédale tourne.

Filtres

- Inspecter le filtre pour vérifier l'accumulation de peluches selon les intervalles spécifiés dans le chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*.
 - Les peluches doivent être retirées du filtre, sans quoi la puissance d'aspiration est réduite.
 - Les crépines de filtres sont accessibles depuis l'arrière de la machine après ouverture des couvercles de filtres.
 - Ouvrir le couvercle du filtre, saisir la crépine par son cadre et la retirer.
 - Nettoyer la crépine et la réinsérer dans le corps du filtre.
 - S'assurer qu'elle est bien positionnée.
 - Puis fermer le couvercle du filtre
- Appareils équipés d'une table d'engagement aspirante – on doit nettoyer le sac à poussière de la sortie d'air située sur le cache latéral droit de l'appareil. Le sac doit être nettoyé aux intervalles indiqués au chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*. Le sac peut être retiré avec son support après retrait des vis (1) – voir *Figure 76*. Il est conseillé d'également nettoyer à l'aspirateur l'intérieur de l'enveloppe du système d'évacuation (2) et du ventilateur d'évacuation (3) – qui sont accessibles une fois le cache latéral droit retiré.

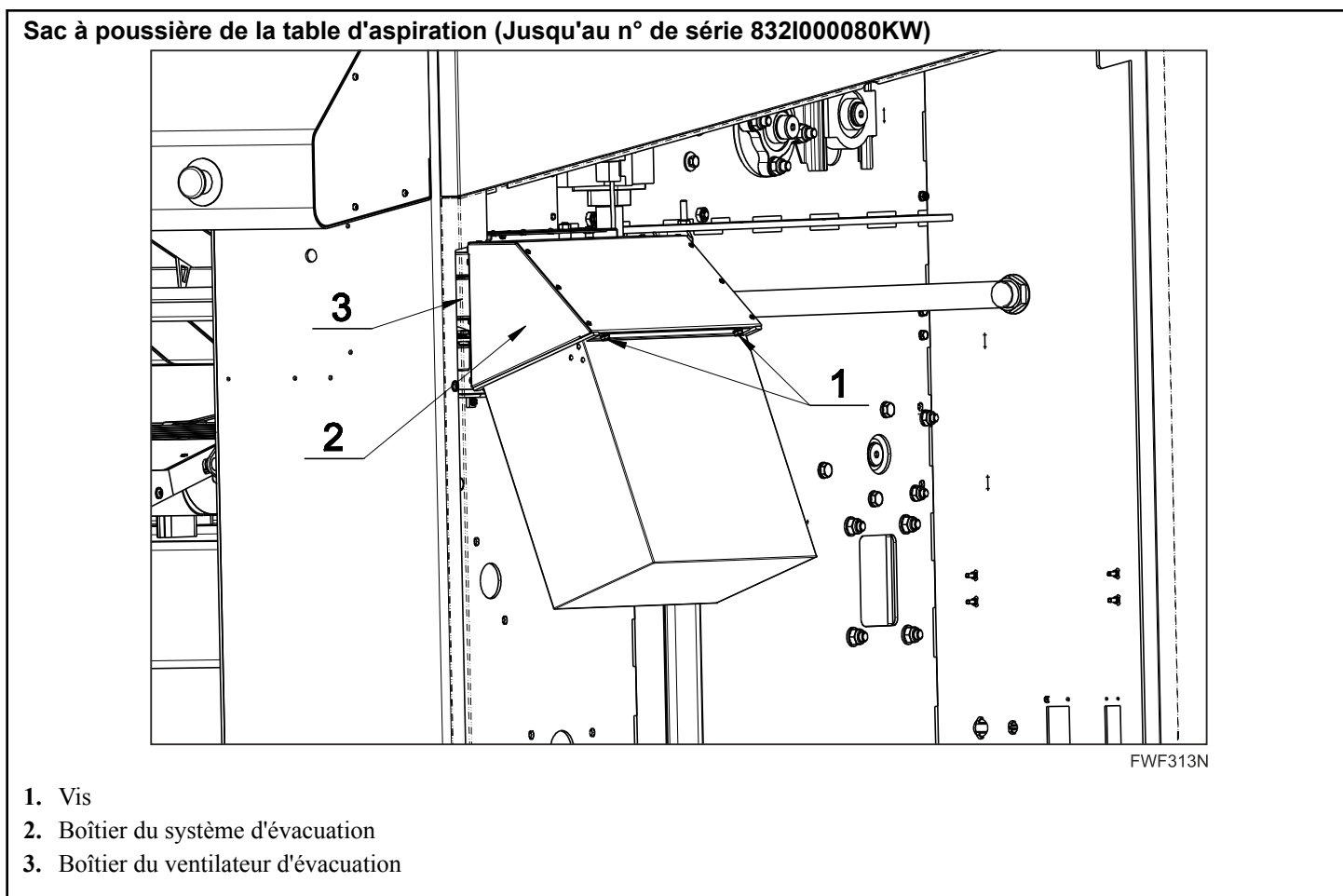
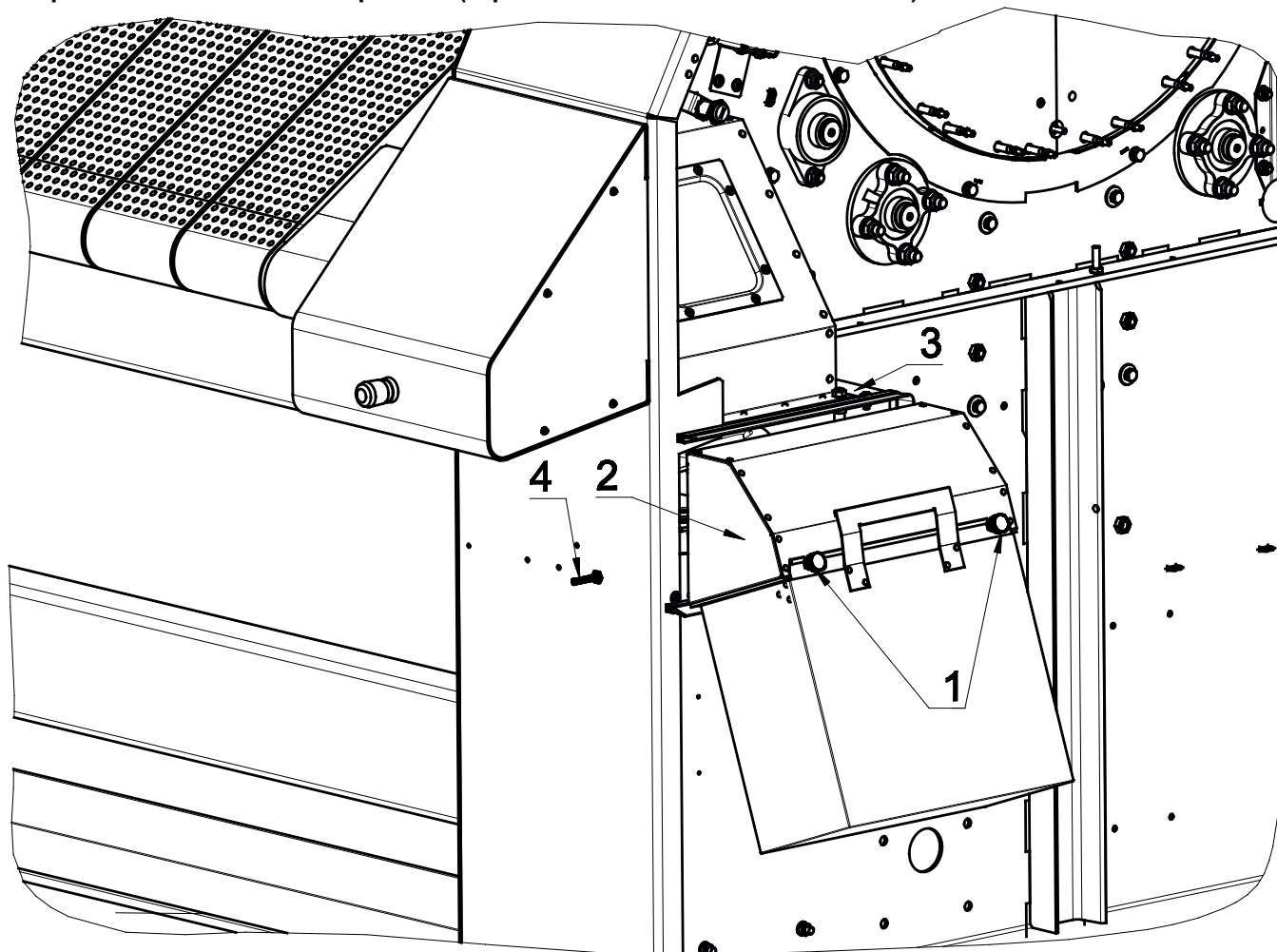


Figure 76

Régulation de l'aspiration du plateau à vide

la puissance d'aspiration grâce au régulateur rotatif, situé sur le panneau avant droit, sous le bouton d'arrêt d'urgence (4). Voir *Figure 77*.

Pour les machines équipées d'un plateau à vide (à partir du n° de série 832I000081MB), il est possible d'augmenter ou de diminuer

Sac à poussière de la table d'aspiration (À partir du n° de série 8321000081MB)

SCALE 1:5

FWF2283N_SVG

1. Vis
2. Boîtier du système d'évacuation
3. Boîtier du ventilateur d'évacuation
4. Régulateur d'aspiration

Figure 77

Transmission à entraînement manuel

- L'entraînement de la manivelle (voir le chapitre Supplément de fonctionnement) est relié à une poulie sur la boîte de vitesse du moteur d'entraînement principal de l'appareil au moyen d'une courroie trapézoïdale. Le système est situé sur la paroi avant du montant gauche et est accessible une fois le côté latéral gauche retiré.
- La mise en tension de la courroie en V est réalisée par le biais d'une poulie mobile qui fait partie du système de manivelle. La courroie doit être tendue selon une force minimum qui garantit le transfert du mouvement depuis le moteur principal vers la poulie du bras de manivelle.

- Après la mise en pré-tension, il est nécessaire de contrôler le bon fonctionnement du système - également en mode de fonctionnement inversé.
- Étiquettes - Pictogrammes - Voir le Supplément au manuel de fonctionnement.

Alimentation *

- Cet accessoire n'est pas standard pour toutes les versions – il peut être fourni séparément sur demande.

Unité de brosse

- Les brosses sont mises en tension automatiquement par l'action de ressorts de mise en tension. La force de mise en ten-

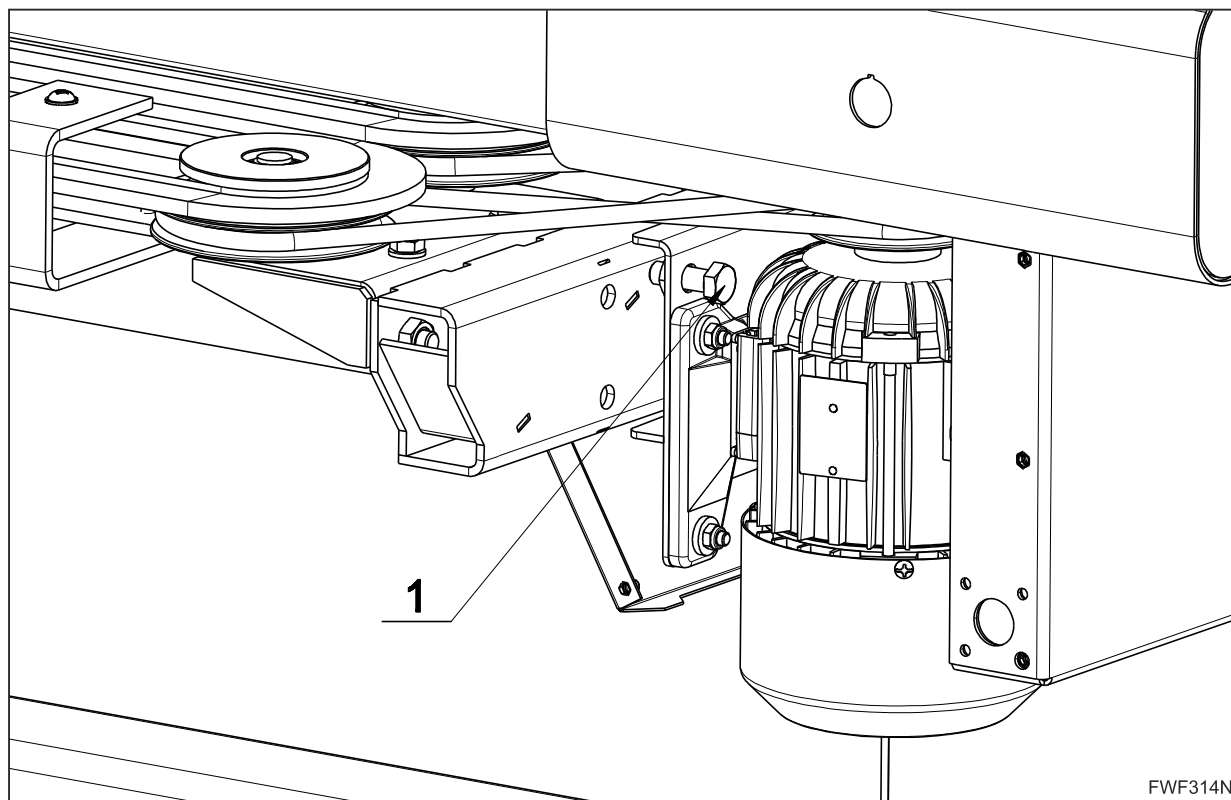
sion est réglée par le fabricant à 100 N et cette valeur peut être ajustée en modifiant la pré-tension de ressort du système de mise en tension. Une force excessive peut entraîner une rupture des brosses.

- Lors du remplacement des brosses, il est conseillé de poncer l'extrémité des poils de la brosse avec du papier à poncer. Insérer le papier à poncer dans l'espace entre les brosses et poncer pendant environ 5 minutes. Déconnecter l'alimentation

d'air, démarrer la machine et appuyer sur le bouton pour débiter l'alimentation du linge - les brosses commenceront à tourner et continueront jusqu'à ce que l'alimentation d'air soit connectée ou que la machine soit arrêtée.

- Tension de l'entraînement des brosses : les courroies rondes de l'entraînement des brosses sont serrées par une vis, pos. 1, après avoir retiré les caches du moteur (des deux côtés de l'appareil). Voir la *Figure 78*.

Entraînement de l'ensemble de brosses



1. Vis

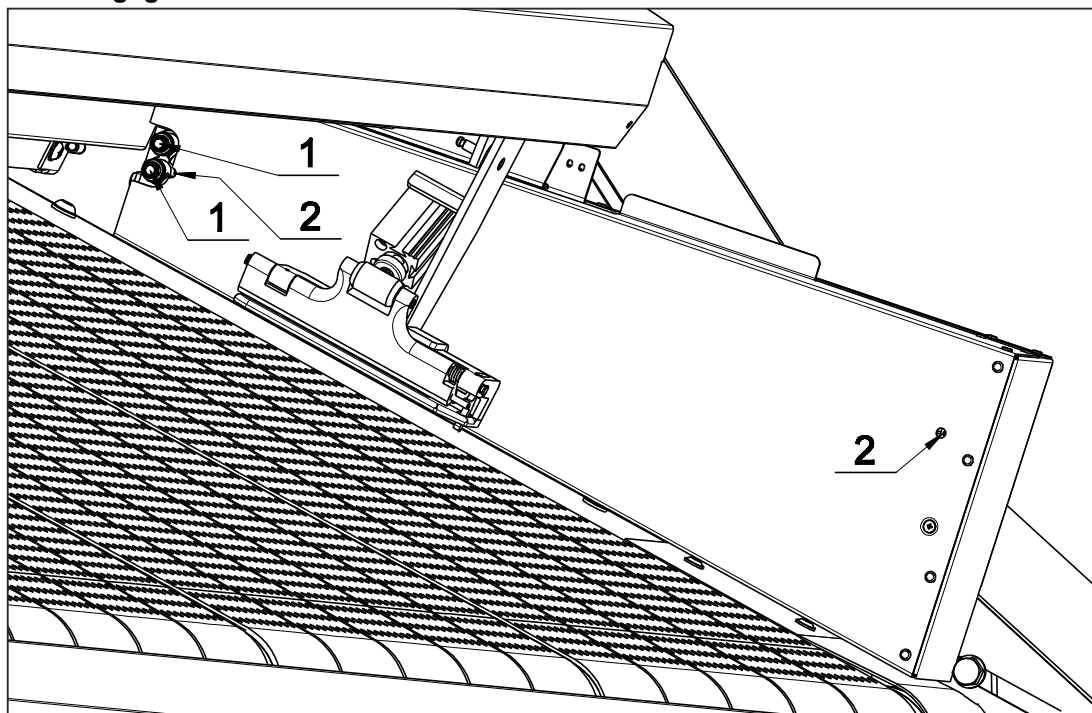
Figure 78

Alimentation

- Pont de l'alimentation - la vitesse avant / arrière du pont est réglée via les valves d'accélération des cylindres pneumatiques, pos. 1. Voir *Figure 79*. L'inhibition du mouvement

dans les positions finales est réglée par des vis de réglage (2) situées sous les ouvertures du couvercle - utilisez un tournevis plat de taille 4 mm [0,15 po.].

Entraînement de l'engagement



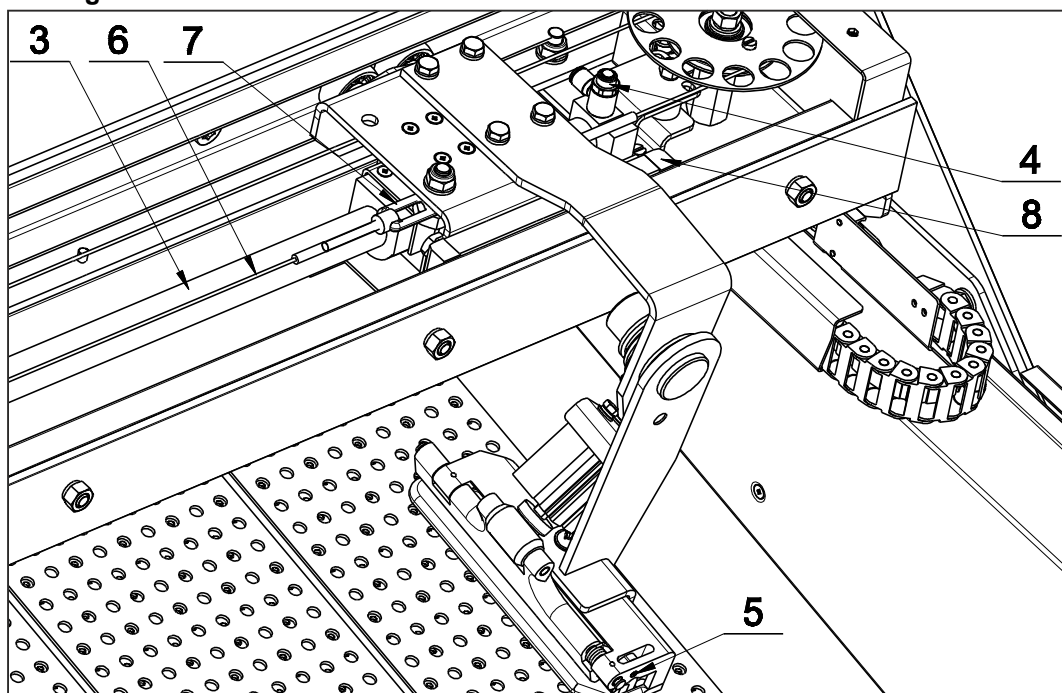
FWF315N

- 1. Vannes d'étranglement des Cylindres pneumatiques
- 2. Vis de réglage

Figure 79

- La vitesse des dispositifs de fixation est réglée au moyen de soupapes d'étranglement – voir *Figure 80*, (pos. 4) – disposées sur un ensemble pneumatique linéaire (3), après avoir retiré les caches en tôle supérieures du pont. La force de serrage est réglée au moyen d'un régulateur de pression situé sur le montant droit de l'appareil (~ 3 bars) selon le type de linge repassé. Une force excessive occasionne une déformation du linge lors de la phase d'engagement et aurait une incidence négative sur le processus de repassage.
- Vérifier le degré de serrage des vis sur les attaches (5). Au cas où les vis ne sont pas assez serrées, des petites composants des attaches pourraient se détacher.
- Maintenir le fil (6) des chariots de mise en tension légèrement tendu. La mise en tension est réalisée par un dispositif de mise en tension (7).
- Lubrifier les guides de chariot (8) des dispositifs de serrage deux fois par année. – Utiliser les graisseurs situés sur la face avant des chariots (lubrifiant conforme aux indications du chapitre *Paliers*).

Dispositifs de serrage



FWF316N

- 3. Unité pneumatique linéaire
- 4. Vannes d'étranglement
- 5. Pincés
- 6. Câble
- 7. Tenseur
- 8. Chariots à douille de serrage

Figure 80

Disjoncteur de protection à courant de défaut (mise à la terre) – Testage

- Si un disjoncteur de protection à courant par défaut (mise à la terre) est branché en amont du conducteur de l'alimentation en courant électrique, il est alors nécessaire de vérifier son bon fonctionnement régulièrement. Le disjoncteur de protection à courant par défaut (mise à la terre) est un dispositif très sensible et il contribue considérablement à assurer la sûreté de la machine.



AVERTISSEMENT

AU MOINS UNE FOIS TOUS LES TROIS MOIS, UN TECHNICIEN QUALIFIÉ DOIT VÉRIFIER LE DISJONCTEUR DE FUITE À LA TERRE ET SON FONCTIONNEMENT. LE TEST EST EFFECTUÉ SOUS TENSION EN APPUYANT SUR UN BOUTON TEST SUR LE DISJONCTEUR DE FUITE À LA TERRE. LE DISJONCTEUR DE FUITE À LA TERRE DOIT S'ÉTEINDRE !

C124

Dispositif de pliage transversal

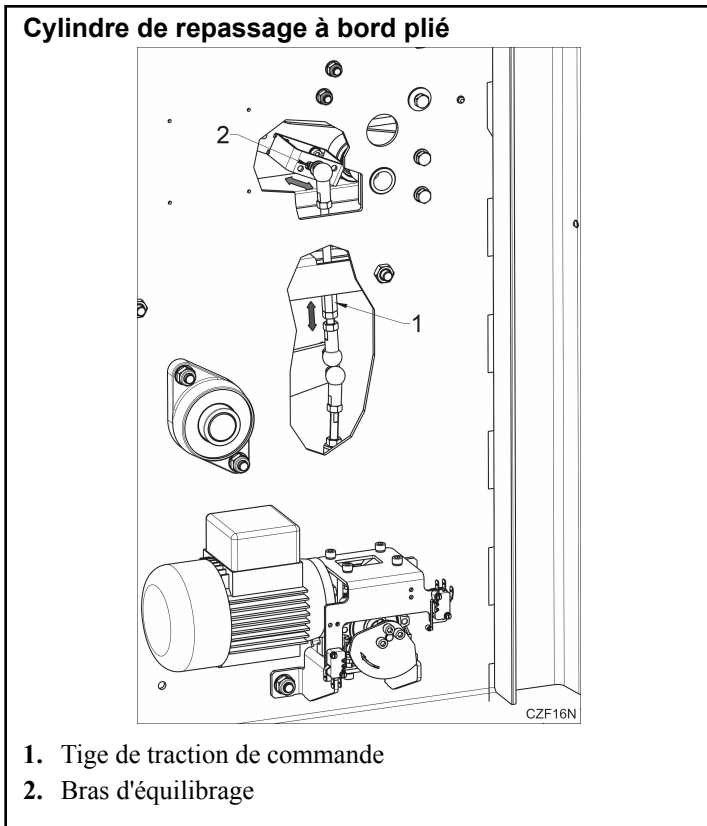


Figure 81

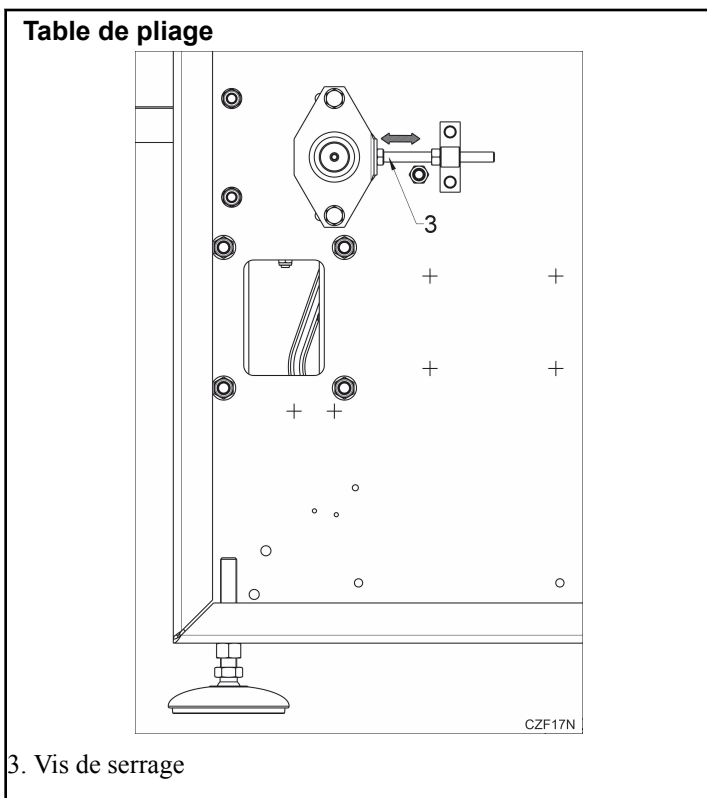


Figure 82

Rouleau de repassage de plis, voir *Figure 81*.

Les positions des cylindres d'équilibrage (cylindres de repassage à pliage de bord) sont réglées en définissant la longueur de la tige de traction de commande (pos.1) ou en changeant la position de la rotule située dans la rainure du bras d'équilibrage (pos.2).

Table de pliage, voir *Figure 82*.

Le serrage des bandes de la table de pliage se fait en déplaçant les boîtiers de roulement du rouleau de pliage avant au moyen des vis (pos. 3).

REMARQUE : Il est conseillé de complètement remplacer toutes les bandes de pliage.

Remplacement des bandes de la table de pliage, voir *Figure 82*.

1. Desserrer les vis de serrage (pos. 3) du rouleau avant du convoyeur – des deux côtés de l'appareil.
2. Enlever les bandes en retirant le bâtonnet en nylon des raccords métalliques.
3. Remplacer les bandes usées et installer des bandes neuves.
4. Serrer convenablement toutes les bandes (éviter de trop serrer) au moyen des vis de serrage (pos. 3).

REMARQUE : Un serrage excessif des bandes entraînerait une surcharge de l'entraînement de la table de pliage. Il n'est pas mauvais de permettre un léger jeu de la section inférieure des bandes. Même s'il y a du jeu, les bandes doivent toujours se situer entre les guides des rouleaux du convoyeur de pliage.

Dispositif de pliage transversal

Boîtes de vitesses

Les boîtes à vitesses sont lubrifiées lors de la fabrication pour toute leur durée de vie et ne nécessitent pas d'autre lubrification ou entretien.

Boîtiers de roulement


Lubrification

Lubrifier les corps de roulement FYTB 30TF, FYTB 17TF et les boîtiers de roulement PFT 15 TF deux fois par année. Pour lubrifier, utiliser une graisse pour hautes températures composée de lithium ayant un point d'ébullition de 190 °C [374 °F]. Le fabricant recommande la graisse UNIREX S2 (NLGI 2 KE 2S-50) de ESSO.

Engrenages de la chaîne

Serrage :

Maintenir les chaînes d'entraînement légèrement serrées. Le serrage des chaînes s'effectue en déplaçant les boîtes de vitesses dans les ouvertures ovales des supports à boîte à vitesses.

| | |
|---|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| PRENDRE SOIN DE POSITIONNER CORRECTEMENT LES RÉDUCTEURS APRÈS SERRAGE DES CHÂÎNES (ROUE À CHÂÎNE SUR RÉDUCTEUR COAXIALE ET PARALLÈLE À LA ROUE À CHÂÎNE DU ROULEAU CONVOYEUR). | |
| C293 | |

LUBRIFICATION:

Lubrifier les chaînes et les roues de transmission environ une fois par semaine avec de l'huile de machine.

Bandes des convoyeurs**TRANSPORTEUR D'ENTRÉE****Serrage des bandes :**


Elle s'effectue en déplaçant les roulements du rouleau propulseur par l'ouverture ovale du châssis.

Remplacement des bandes :

Desserrer les vis des boîtiers de palier du rouleau, distendre les bandes et détacher les attaches métalliques. Après avoir remplacé les bandes, rattacher les attaches et resserrer les bandes et les vis des boîtiers de palier des rouleaux.

CONVOYEURS DE PLIAGE

Le serrage des bandes de pliage a une incidence sur la qualité du pliage transversal.

| | |
|--|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| IL EST NÉCESSAIRE DE DÉBRANCHER LES CÂBLES ET LE TUBE D'AIR DE LA REPASSEUSE-SÉCHEUSE. DÉPLACEZ LA PLIEUSE TRANSVERSALE ET LES STATIONS DE SERRAGE DES DEUX CÔTÉS DE LA PLIEUSE TRANSVERSALE. | |
| C294 | |

Serrage :**BANDE DU PREMIER PLI - Figure 83 , pos. 6 :**

Il est automatiquement tendu grâce au rouleau de tension à ressort (21).

BANDE DU DEUXIÈME PLI - Figure 83 , pos. 7 :

Les bandes sont tendues par des rouleaux à ressort. Au cas où la tension ne serait pas suffisante, il est possible de retendre les bandes en plaçant un chevalet de tension (16). Débloquer les vis de fixation (24) du chevalet, débloquer les boulons (23) de la table en inox et déplacer le chevalet de tension à l'aide de vis de tension (22). Après avoir tendu les bandes, agir inversement.

BANDE DU TROISIÈME PLI - Figure 83 , pos. 8 :

Les bandes sont tendues au moyen d'un rouleau de tension à ressort. Au cas où la tension serait insuffisante, il est possible de les resserrer en déplaçant (15) le chevalet de tension (17).

BANDE DE SORTIE "1" - Figure 83 , pos. 9 :

On resserre les bandes en déplaçant le chevalet de tension (15). Débloquer les vis de fixation (24) du chevalet, débloquer les vis (23) des tables en inox et déplacer le chevalet à l'aide des vis de tension (22). Une fois les bandes suffisamment serrées, resserrer les vis (24, 23).

CONVOYEUR DE SORTIE « 2 » - Figure 83 , pos. 10 :

La tension des bandes s'effectue en déplaçant le rouleau (20) dans l'ouverture ovale de la poutre du transporteur.

Remplacement des bandes de tous les convoyeurs de pliage :

Après avoir desserré les bandes, déconnecter les attaches métalliques, changer les bandes par des neuves et remonter en sens inverse.

Dispositif de pliage transversal

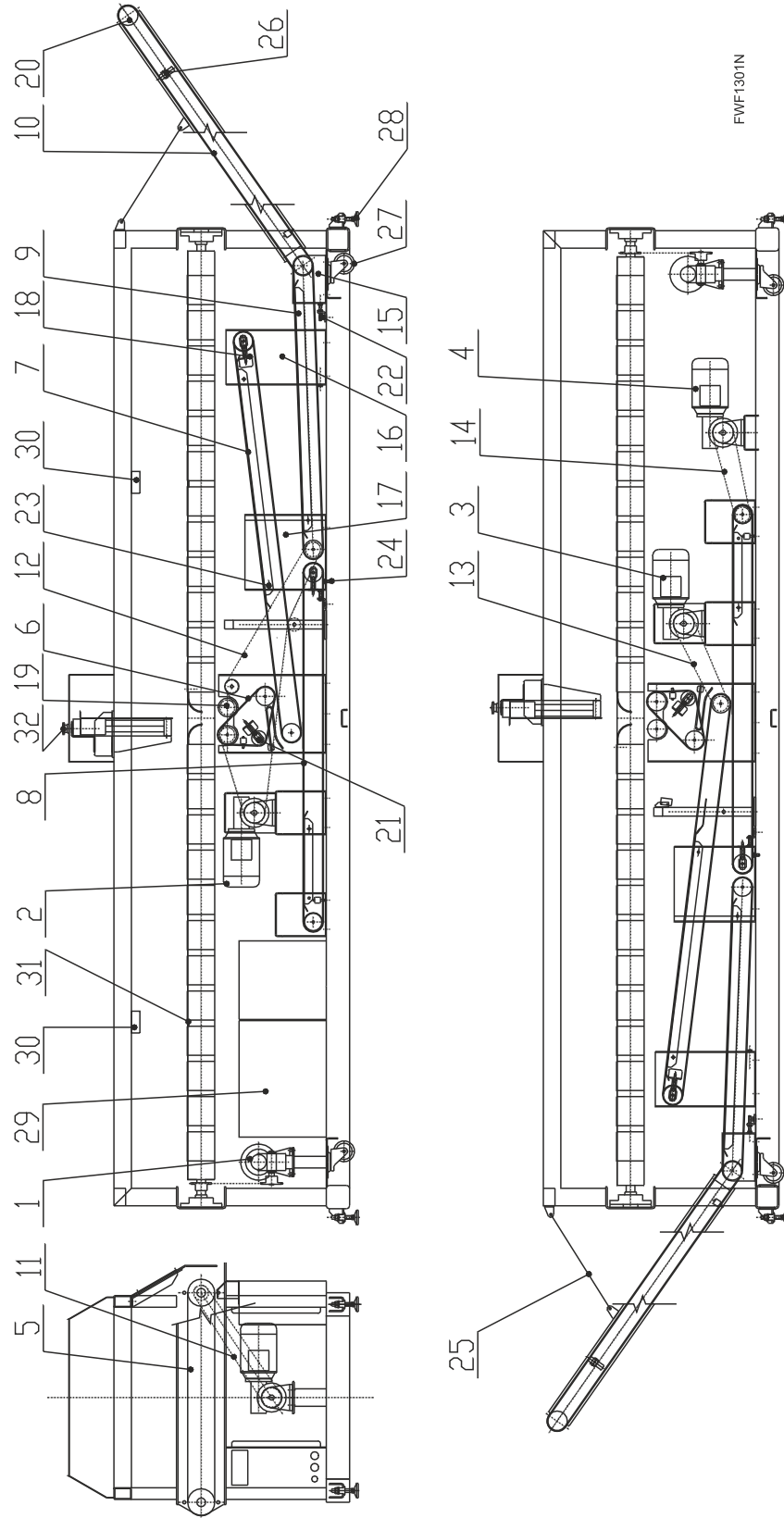


Figure 83

| Légende de <i>Figure 83</i> |
|---|
| 1. Boîtier de commande de la bande d'engagement |
| 2. Boîtier de commande du 1er pli et bande de sortie |
| 3. Boîtier de commande du 2e pli |
| 4. Boîtier de commande du 3e pli |
| 5. Bande d'engagement |
| 6. Bande du 1er pli |
| 7. Bande du 2ème pli |
| 8. Bande du 3ème pli |
| 9. Bande de sortie 1 |
| 10. Bande de sortie 2 |
| 11. Chaîne de la bande d'engagement |
| 12. Chaîne du boîtier de commande du 1er pli et bande de sortie |
| 13. Chaîne du boîtier de commande du 2e pli |
| 14. Chaîne du boîtier de commande du 3e pli |
| 15. Station de serrage 1 |
| 16. Station de serrage 2 |
| 17. Station de serrage 3 |
| 18. Serrage des bandes |
| 19. Rouleau d'entraînement |
| 20. Rouleau entraîné |
| 21. Rouleau de serrage |
| 22. Vis de serrage |
| 23. Vis de serrage des tables |
| 24. Vis de serrage des stations de serrage |
| 25. Réglage du niveau de la bande de sortie |
| 26. Capteur optique de sortie de l'empileuse |
| 27. Roue de transport |
| 28. Pied |
| 29. Boîtier de distribution électrique |
| 30. Capteurs optiques d'engagement |
| 31. Film réfléchissant |
| 32. Arrêt d'urgence |

Rouleaux

Pour remplacer les rouleaux, utiliser la clé spéciale fournie avec l'appareil pour retirer le cylindre du rouleau du côté intérieur du chevalet de tension. Dévisser les vis des cylindres du rouleau.

Sondes optiques

Vérifier le bon fonctionnement des sondes optiques sur les convoyeurs d'entrée et de sortie du dispositif de pliage. Les sondes optiques ou les feuilles réfléchissantes (30, 31) peuvent être sales; les nettoyer avec un chiffon humide.



AVERTISSEMENT

NE PAS ATTAQUER OU RAYER LA SURFACE DE LA SONDE ET DE LA FEUILLE. NE PAS CHANGER LE PLACEMENT DES CAPTEURS OPTIQUES EN ENTRÉE. TOUT CHANGEMENT DE PLACEMENT DES CAPTEURS PEUT INFLUER NÉGATIVEMENT SUR LE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE, IL PEUT MÊME LA RENDRE INOPÉRANTE !

C295



AVERTISSEMENT

AVANT TOUTE MANIPULATION AVEC L'EMPILEUR OU LA PLIEUSE TRANSVERSALE, DÉCONNECTER LE FLEXIBLE D'AIR QUI CONVIENT, LE CÂBLE D'ALIMENTATION ET LE CÂBLE DE COMMANDE !

C273

S'assurer du bon fonctionnement de la sonde en plaçant un bout de tissu, de papier, etc. devant la sonde; l'indicateur doit s'éteindre et après que le tissu ou le morceau de papier est retiré, il doit s'allumer immédiatement.

Tendeur de bandes

Une tension trop forte des ressorts (*Figure 83*, pos. 18) peut se régler en déplaçant les angles d'appui.

Composants pneumatiques

Le régulateur de pression (*Figure 84*, pos. 4) est réglé pour une pression de 4 bar. La vitesse de levage des rouleaux pneumatiques (1, 2, 3) peut être réglée par les vannes d'étranglement à l'entrée et à la sortie des cylindres. L'absorption en position finale est réglée à l'usine de fabrication. Le raccordement des éléments pneumatiques se fait à l'aide d'un assemblage à vis à tête creuse et de flexibles PU de diamètre 8 mm [0,31 in.] et 6 mm [0,24 in.]. Le branchement à la sècheuse-repasseuse et le branchement de l'empileuse sont effectués par le raccord rapide.

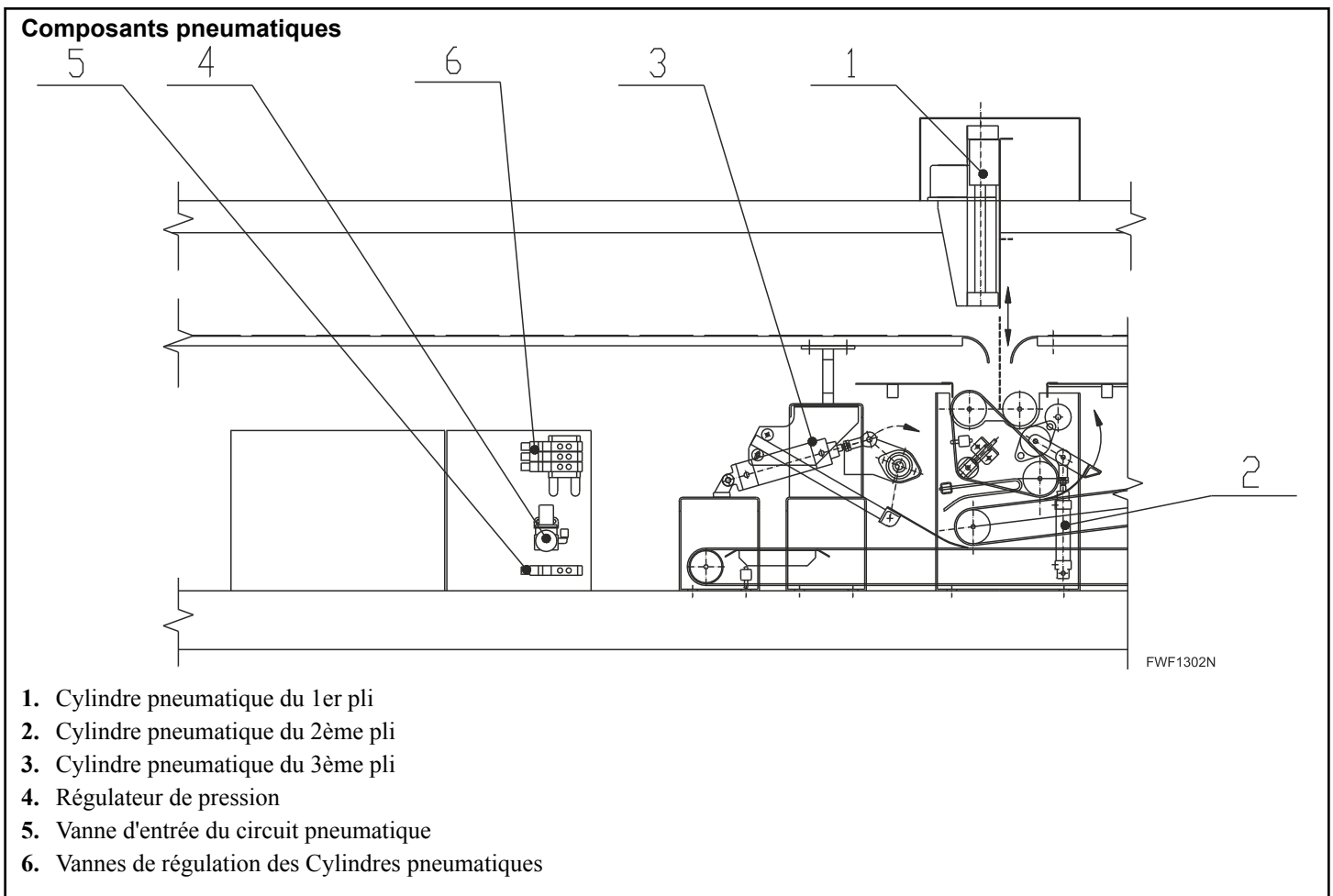


Figure 84

Empileur

Boîtes de vitesses

Les changements de vitesse sont lubrifiés par le fabricant et pour toute la durée de vie de l'appareil et ne nécessite pas d'autre lubrification ou entretien.

Boîtiers de roulement

Lubrification :

Lubrifier deux fois par an le corps des coussinets avec SLFL 20A. Pour lubrifier, utiliser une graisse pour hautes températures composée de lithium ayant un point d'ébullition de 190 °C [374 °F]. Le fabricant recommande la graisse UNIREX S2 (NLGI 2 KE 2S-50) de ESSO.

Engrenages de la chaîne

Serrage :

Maintenir les chaînes d'entraînement légèrement serrées. Le serrage des chaînes du convoyeur de sortie s'effectue en déplaçant les boîtes de vitesses dans les ouvertures ovales des supports à boîte à vitesses. Le serrage des chaînes du convoyeur de l'empileur s'effectue au moyen du galet tendeur. Voir *Figure 85*, pos. 9.

| | |
|---|----------------------|
| | AVERTISSEMENT |
| PRENDRE SOIN DE POSITIONNER CORRECTEMENT LES RÉDUCTEURS APRÈS SERRAGE DES CHAÎNES (ROUE À CHAÎNE SUR RÉDUCTEUR COAXIALE ET PARALLÈLE À LA ROUE À CHAÎNE DU ROULEAU CONVOYEUR). | |
| C293 | |

Lubrification :

Les courrois et les roues des courrois doivent être lubrifiées environ une fois par semaine avec de l'huile de machine.

Courroies d'entraînement à dents

Les poulies des courroies sont attachées sur les cylindres à l'aide d'un boîtier de serrage. Les courroies à dents (*Figure 87*, pos. 7) sont serrées au moyen d'un dispositif de serrage (8).

Courroies de l'empileuse des bandes

CONVOYEUR DE SORTIE

Serrage :

La tension des bandes de sortie (*Figure 86*, pos. 3) du convoyeur de sortie s'effectue en déplaçant le rouleau d'entraînement dans les ouvertures ovales du châssis et en déplaçant le rouleau de tension (6). La tension des bandes arrière (4) du convoyeur de sortie s'effectue en déplaçant le rouleau (7) à l'aide des vis (9).

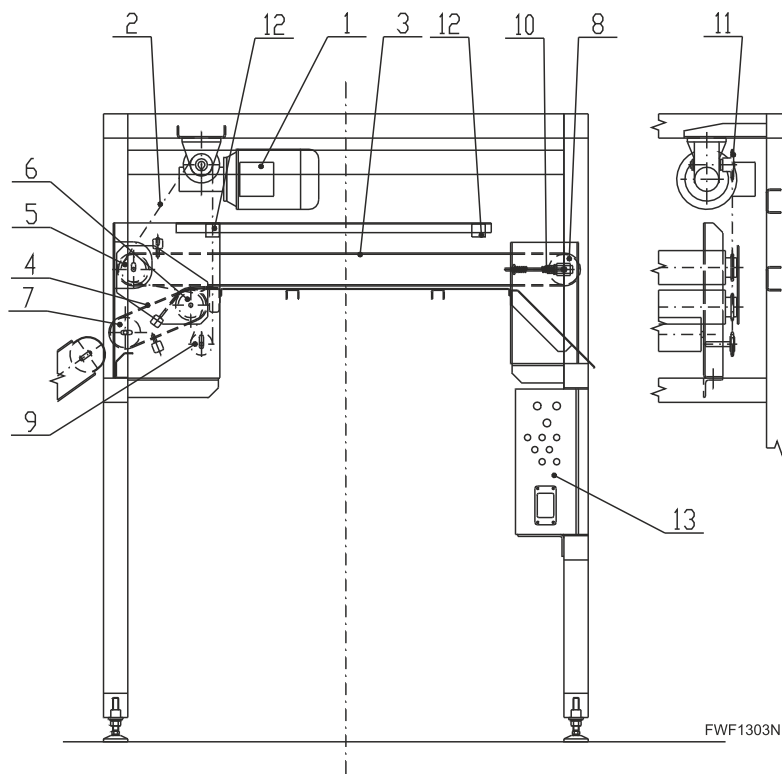
EMPILEUR

Serrage :

La tension des bandes d'entrée (*Figure 85*, pos. 4) de l'empileur s'effectue en déplaçant le rouleau (7) dans les ouvertures ovales du châssis. La tension des bandes principales (3) de l'empileur s'effectue automatiquement à l'aide des tendeurs (10).

Remplacement des bandes :

Desserrer la tension des bandes et détacher les attaches métalliques. Après avoir remplacé les bandes usagées par de nouvelles, agir inversement.

Empileur

1. Boîtier de vitesse des bandes
2. Chaîne d'entraînement
3. Bande principale
4. Bande d'engagement
5. Rouleau d'entraînement de la bande principale
6. Rouleau motorisé de la bande d'entrée
7. Rouleau tenseur de la bande d'entrée
8. Rouleau tenseur de la bande principale
9. Poulie de tension de la chaîne
10. Tendeur de la bande principale
11. Chaîne de transmission de l'entraînement
12. Sondes
13. Tableau de distribution électrique

Figure 85

Rouleaux

Pour remplacer les rouleaux, utiliser la clé spéciale fournie avec l'appareil pour retirer le cylindre du rouleau du côté intérieur du chevalet de tension. Dévisser les vis des cylindres du rouleau.

Sondes optiques

Vérifier le bon fonctionnement des sondes optiques sur les convoyeurs d'entrée et de l'empileur. La sonde optique (Figure 85, pos. 12) ou la surface réfléchissante des tables peuvent être sales. Les nettoyer avec un chiffon humide afin que la surface soit reluisante.

**AVERTISSEMENT**

NE MARQUEZ OU N'ÉRAFLEZ PAS LA SURFACE DU CAPTEUR. NE CHANGEZ PAS LE POSITIONNEMENT DES CAPTEURS OPTIQUES. MODIFIER LE POSITIONNEMENT DES CAPTEURS POURRAIT PERTURBER LE BON FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE OU METTRE LA MACHINE HORS SERVICE !

C296

S'assurer du bon fonctionnement de la sonde en plaçant un bout de tissu, de papier, etc. devant la sonde; l'indicateur doit s'allumer et s'éteindre immédiatement une fois le tissu ou le morceau de papier retiré.



AVERTISSEMENT

AVANT TOUTE MANIPULATION AVEC L'EMPILEUR OU LA PLIEUSE TRANSVERSALE, DÉCONNECTER LE FLEXIBLE D'AIR QUI CONVIENT, LE CÂBLE D'ALIMENTATION ET LE CÂBLE DE COMMANDE !

C273

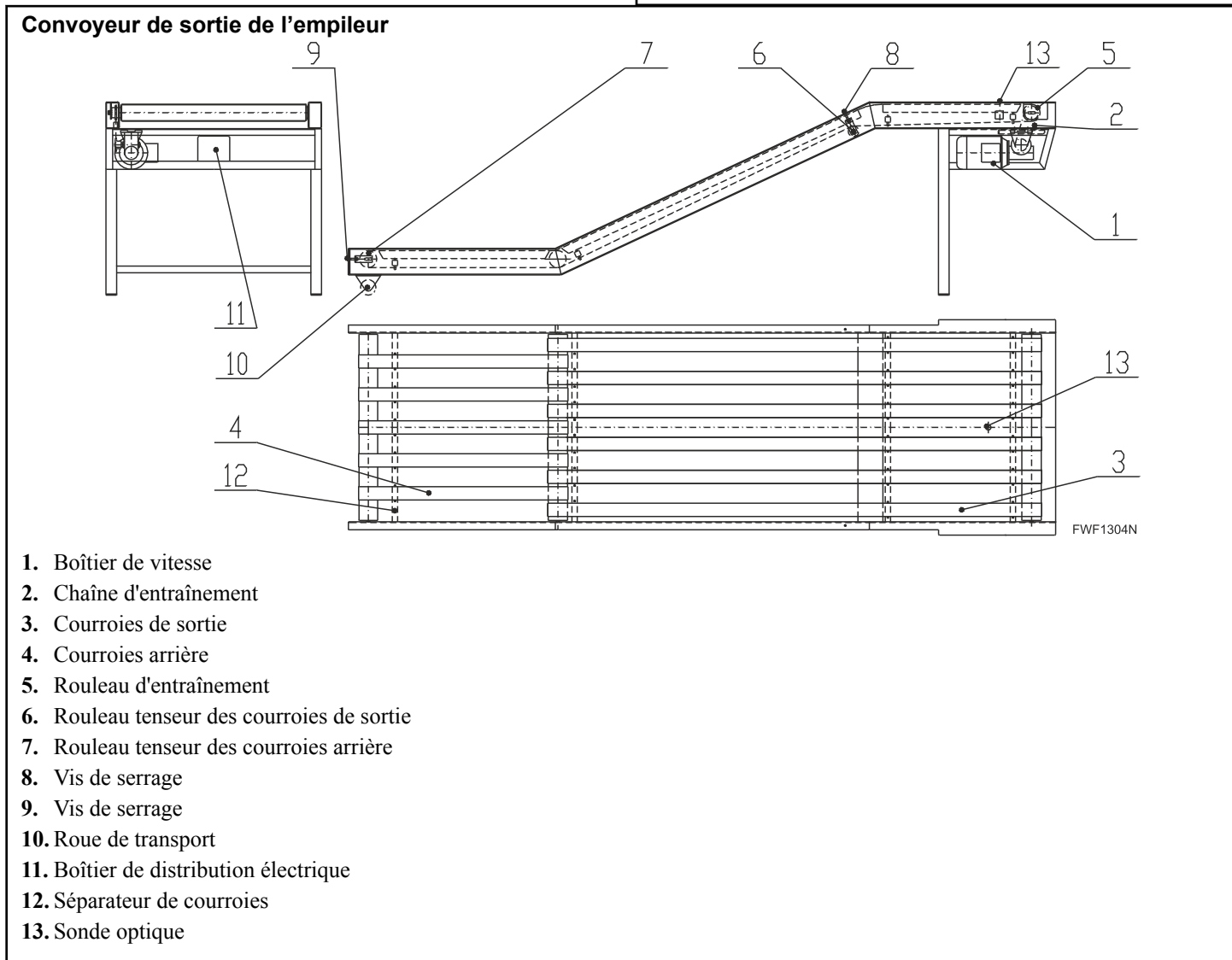


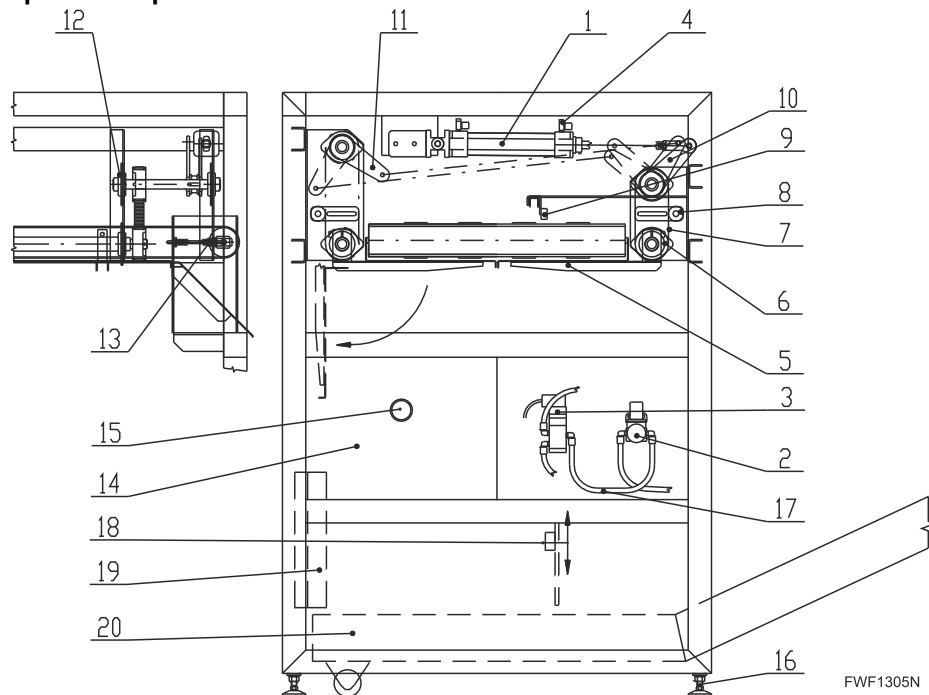
Figure 86

Table de chute

Ajustement de la position de la table de chute. Voir *Figure 87* :

1. Faire avancer la tige du piston du rouleau pneumatique (1) à la position extérieure.

2. Desserrer le fermoir des moyeux de la table.
3. Positionner les tables (5) horizontalement.
4. Resserrer les fermoirs des moyeux.

Chute, composants pneumatiques

1. Cylindre pneumatique
2. Régulateur de pression
3. Vanne pneumatique 3/2
4. Soupape d'étranglement
5. Table de trappe
6. Poulie
7. Courroie d'engrenage
8. Tendeur de courroie
9. Sonde optique
10. Double levier
11. Levier
12. Corps porteur
13. Serrage des courroies principales
14. Tableau de distribution électrique
15. Arrêt central
16. Pied réglable
17. Conduit d'air
18. Capteur optique – Hauteur d'empilage
19. Film réfléchissant
20. Bande de sortie

Figure 87

Composants pneumatiques

Le régulateur de pression (Figure 87, pos. 2) est réglé pour une pression de 3 bar. La vitesse de levage du rouleau pneumatique (1) peut être réglée par des vannes d'étranglement (4) à l'entrée et à la sortie du rouleau. L'absorption en position finale est réglée à l'usine de fabrication. Le raccordement des éléments pneumati-

ques se fait à l'aide d'un assemblage à vis à tête creuse et de flexibles PU de diamètre 8 mm [0,31 po.]. Le branchement d'air comprimé de l'empileuse se fait à l'aide du raccord rapide.

Réglage de la hauteur de l'empilage

La hauteur maximale de l'empilage du linge sur le convoyeur de sortie (Figure 87, pos. 20) s'ajuste en déplaçant la sonde optique

(18) sur la canalisation d'acier. Une pile de linge trop haute peut entraîner son éboulement sur le convoyeur d'entrée.

Mise hors service de la repasseuse

- Voir les chapitres
 - *Arrêt de la machine pour une courte durée, entretien quotidien du rouleau, Rouleau en acier poli.*

Mettre la machine hors service

Déconnexion de la machine


Si la machine doit encore être utilisée, traitez le cylindre de repassage conformément aux chapitres suivants :

1. Éteindre l'alimentation en courant électrique externe à la machine.
2. Débrayer l'interrupteur général situé dans la partie postérieure de la machine.

| | |
|---|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| ATTENDRE QUE LA MACHINE ET LES CONNEXIONS REFROIDISSENT. | |
| C140 | |


- Débrancher toute alimentation d'électricité de vapeur et de gaz.

Élimination de la machine

| | |
|---|----------------------|
|  | AVERTISSEMENT |
| PRENDRE TOUTES LES MESURES ET PRÉCAUTIONS NÉCESSAIRES AU MOMENT DE DÉMONTÉR LA MACHINE À L'AVANT POUR ÉVITER TOUTE BLESSURE PAR DES MORCEAUX DE VERRE OU DES BORDS MÉTALLIQUES TRANCHANTS. | |
| C144 | |


Élimination de la machine (par une entreprise spécialisée)

- Informations concernant la directive sur les déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE), applicables uniquement aux membres de l'Union européenne :
 - Pour produire la machine que vous venez d'acheter, des ressources naturelles ont été récupérées et utilisées. Cette machine peut contenir des substances qui sont dangereuses pour la santé et pour l'environnement.
 - Lorsque vous jetez votre machine, afin d'éviter de rejeter ces substances dans la nature et de réduire la pression sur nos ressources naturelles, nous vous conseillons d'utiliser le système de collecte, réutilisation et recyclage de votre région ou de votre pays. Ces systèmes permettent de réutiliser ou de recycler la plupart des composants.
 - Le symbole représentant une « poubelle sur des roues bar-

rée () » invite l'utilisateur à faire usage de ces systèmes.

- Si vous souhaitez en apprendre plus concernant les systèmes pour la collecte, la réutilisation ou le recyclage des machines mises au rebut, contactez l'administration compétente de votre région ou de votre pays (gestion des déchets).
- Vous pouvez également contacter votre fabricant ou votre distributeur pour obtenir plus d'informations sur les performances environnementales de nos produits.
- Veuillez tenir compte du fait que la directive relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques n'est généralement applicable qu'aux machines domestiques. Dans certains pays, les machines professionnelles sont également concernées. Par conséquent, il est possible que



le symbole () ne soit pas représenté.

- Pour les distributeurs : En raison de la diversité des législations nationales, le fabricant ne peut garantir toutes les mesures en accord avec les législations nationales (de chaque état membre). Nous attendons de chaque distributeur qui importe nos machines dans un état membre (et les met sur le marché) qu'il prenne les mesures nécessaires pour être en règle avec la législation nationale (comme requis par la directive).

Élimination de la machine (par le propriétaire)

- Trier selon le matériel : pièces métalliques, non métalliques, en verre, en plastique, etc. Les emmener dans une déchetterie. Les matériaux triés doivent l'être selon la catégorie de déchet à laquelle ils appartiennent. Les apporter à une déchetterie accréditée afin qu'elle effectue leur retraitement.

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

Le tableau des substances dangereuses/Éléments et leur contenu, conformément aux Méthodes de gestion chinoises pour l'utilisation limitée des substances dangereuses dans les produits électriques et électroniques

| Substances dangereuses | | | | | | |
|--|------------|--------------|--------------|----------------------------|-----------------------------|-------------------------------------|
| Nom de la pièce | Plomb (Pb) | Mercure (Hg) | Cadmium (Cd) | Chrome hexavalent (CR[VI]) | Biphényles polybromés (PBB) | Éthers diphényles polybromés (PBDE) |
| PCBs | X | O | O | O | O | O |
| Moteur et boîte de vitesses | O | O | O | O | O | O |
| Rouleau de repassage | O | O | O | O | O | O |
| Système de chauffage | O | O | O | O | O | O |
| Ensemble de commande de chauffage au gaz | O | O | O | O | O | O |
| Cordon d'alimentation | O | O | O | O | O | O |
| Panneau de commande | O | O | O | O | O | O |
| Châssis | O | O | O | O | O | O |
| Bandes de repassage | O | O | O | O | O | O |
| Bandes de transport | O | O | O | O | O | O |
| Composant de fixation | O | O | O | O | O | O |
| Autres métaux | O | O | O | O | O | O |
| Autres plastiques | O | O | O | O | O | O |
| Isolation du chauffage | 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 noms de pièces contenus dans ce tableau et comportant un « X » sont conformes à la législation RoHS de 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...

