

MANNEQUIN CHEMISE

SHIRT FINISHER

MANICHINO STIRACAMICIE

HEMDENFINISHER

MANIQUÍ DE CAMISA



IT

INSTALLAZIONE, USO E MANUTENZIONE

EN

INSTALLATION, USE AND MAINTENANCE

FR

INSTALLATION, UTILISATION ET ENTRETIEN

DE

INSTALLATION, WARTUNG UND BEDIENUNGSANLEITUNG

ES

INSTALACION, FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO



EGREGIO CLIENTE,

Ci complimentiamo con Voi per aver preferito una ns. macchina. Siamo certi che questo impianto Vi darà piena soddisfazione e corrisponderà a lungo alle Vs. esigenze.

Vi trasmettiamo questo opuscolo che riteniamo indispensabile per ottenere sempre il massimo rendimento dal Vs. impianto.

La direzione, unitamente ai propri collaboratori ed agenti, sarà ben lieta di ricevere eventuali Vs. suggerimenti per migliorare sempre la sua produzione.

Lieta di poterVi annoverare tra la ns. affezionata Clientela, porgiamo distinti saluti.

DEAR CUSTOMER,

We are grateful you chose our machine and are confident the preference you have shown will ensure your complete satisfaction.

We have pleasure in enclosing a copy of the instruction manual for your machine. By carefully following the instructions in the manual you will be able to obtain trouble free operation from your plant, and find valuable information and suggestions for future requirements.

We welcome any suggestions that may assist us to improve the performance and design of our range of machinery and we look forward to hearing from you in the future.

It is our sincere wish that you will always remain our satisfied customer. Yours faithfully,

CHER CLIENT,

Vous avez choisi, de préférence, notre machine. Avec vous, nous nous réjouissons de votre choix judicieux et sommes sûrs que la machine vous donnera entière et pleine satisfaction.

Consultez le livre d'instructions pour tirer le maximum de votre nouvel outil, Vous y trouverez également des conseils et des suggestions qui vous seront utiles à l'avenir.

La Direction, les collaborateurs et agents invitent toute suggestions susceptible d'améliorer notre production. D'avance, nous vous en remercions.

En nous félicitant de compter parmi nos nombreux clients, nous restons à votre service et Vous présentons, cher Client, nos salutations distinguées.

LIEBER KUNDE,

Herzlichen Glückwunsch zu dem Kauf Ihrer neuen Bügelmaschine.

Diese Maschine wurde nach den neusten technischen Erkenntnissen konstruiert und gefertigt.

In Ihrem Interesse bitten wir Sie, vor Inbetriebnahme und Arbeitsbeginn die Bedienungsanleitung Ihres Gerätes sorgfältig zu lesen, um unnötige Beanstandungen zu vermeiden.

Unsere Mitarbeiter haben alles daran gesetzt, Ihnen hervorragende Qualität zu bieten. Sollten Sie dennoch Fragen zur Bedienung oder Technik haben stehen wir Ihnen immer gerne zur Verfügung.

Wir danken Ihnen für Ihr Vertrauen und wünschen Ihnen viel Erfolg mit diesem Neuerwerb.

Mit freundlichen Grüßen

MUY SEÑOR NUESTRO,

Le damos las gracias por haber elegido nuestra maquina. Estamos seguros que responderá a sus necesidades y le dará completa satisfacción.

Adjuntamos el manual de funcionamiento y mantenimiento indispensable para garantizar un optimo rendimiento de la maquina y donde Ud. podrá encontrar todos los consejos necesarios para su buen mantenimiento futuro.

Tanto la Dirección como los Agentes de venta y Distribuidores le agradeceríamos cualquier consejo para mejorar nuestra producción.

Contentos de contar Ud, entre nuestros Clientes, aprovechamos la ocasion para saludarle atentamente.

INDICE / INDEX / TABLE DE MATIERES / INHALT / ÍNDICE

IT

Dichiarazione di conformità CE	1
Targhetta CE	1
Targhette avvertenze	2
Avvertenze di sicurezza	3
Rischi residui	6
Installazione	6
Uso della macchina	7
Pannello operatore	10
Manutenzione	15
Richiesta parti di ricambio	16
Accantonamento o demolizione	17
Smaltimento	17
Garanzia	17
Inconvenienti	18

Sezione TECNICA (ricambi e schemi)

DE

Konformitätserklärung CE	1
CE-Etikett	1
Warnschilder	2
Sicherheitshinweise	3
Restrisiko	6
Installation	6
Maschinengebrauch	7
Bedienfeld	10
Wartung	15
Ersatzreilanfrage	17
Beseitigung oder verschrottung	17
Entsorgung	17
Garantie	17
Störungen	18

TECHNISCHER abschnitt (ersatzteile und schaltpläne)

EN

Declaration of conformity CE	1
CE label	1
Safety labels	2
Safety warnings	3
Residual risk	5
Installation	6
Use of the machine	6
Console	9
Maintenance	14
Ordering spare parts	15
Storage or demolition	16
Disposal	16
Warranty	16
Inconveniences	16

TECHNICAL section (spare parts and drawings)

ES

Declaración de conformidad CE	1
Etiquetas CE	1
Etiquetas de advertencia	2
Advertencia de seguridad	3
Riesgos residuos	6
Instalación	6
Uso de la máquina	7
Panel operatore	10
Mantenimiento	15
Pedidos de piezas de repuesto	17
Abandono o demolición	17
Eliminación	17
Garantía	17
Inconvenientes	17

Sección TÉCNICA (repuestos y esquemas)

FR

Déclaration de conformité CE	1
Plaquettes CE	1
Plaquettes de precaution	2
Avvertissements de securite	3
Risques residus	6
Installation	6
Utilisation de la machine	7
Panneau operateur	10
Entretien	15
Demander des parties de rechange	17
Stockage ou demolition	17
Elimination	17
Garantie	17
Inconvenients	18

Section TECHNIQUE (pièces détachées et schémas)

Dichiarazione di conformità

Declaration of Conformity



Fattore: / Manufacturer		Indirizzo: / Address	
Modello: / Model Number		Modello: / Model Number	
Descrizione: / Description		Anno: / Year	

La macchina in oggetto è conforme alle seguenti direttive:
The above equipment is in accordance with following EU Directives:

- 2006/42/CE (EC) Direttiva Macchine / Machinery Directive
- 2014/35/UE (EU) Direttiva Bassa Tensione / Low Voltage Directive
- 2014/30/UE (EU) Direttiva Compatibilità Elettromagnetica / ElectroMagnetic Compatibility Directive

« da quanto prescritto nelle principali norme armonizzate:
and in accordance with following harmonized standards:

EN 60335-2-44:2002 +A1: 2008 +A2:2012
 EN 60335-1:2012 +A11:2014
 EN 62233:2008

EN 55014-1:2006 +A1:2009 +A2:2011
 EN 61000-3-2:2014 (codice/codice: C1-C4)
 EN 61000-3-3:2013 (codice/codice: C1)
 EN 61000-3-12:2011 (codice/codice: C2-C3)
 EN 61000-3-11:2000 (codice/codice: C2-C3-C4)
 EN 55014-2:2015

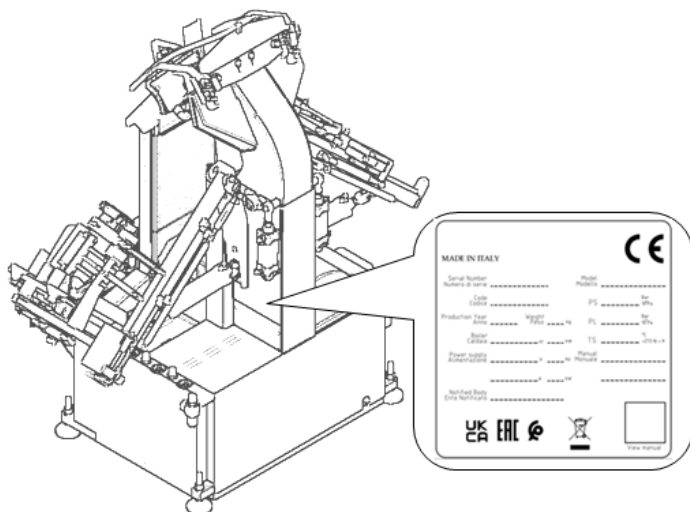
Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico <i>Authorized person to assemble technical files</i>		Persona autorizzata a redigere la dichiarazione CE <i>Authorized person to draft the declaration EC</i>	
Cognome: Surname	DONVITO	Cognome: Surname	DONVITO
Nome: Name	Antonio	Nome: Name	Antonio
Posizione aziendale: Position	Direzione Tecnica Technical Manager	Posizione aziendale: Position	Direzione Tecnica Technical Manager

Luogo / Place: INZAGO – MI – ITALY

Data / Date: _____ Firma / Signature: _____

63889-06_T_019-P-0

TARGETTA CE



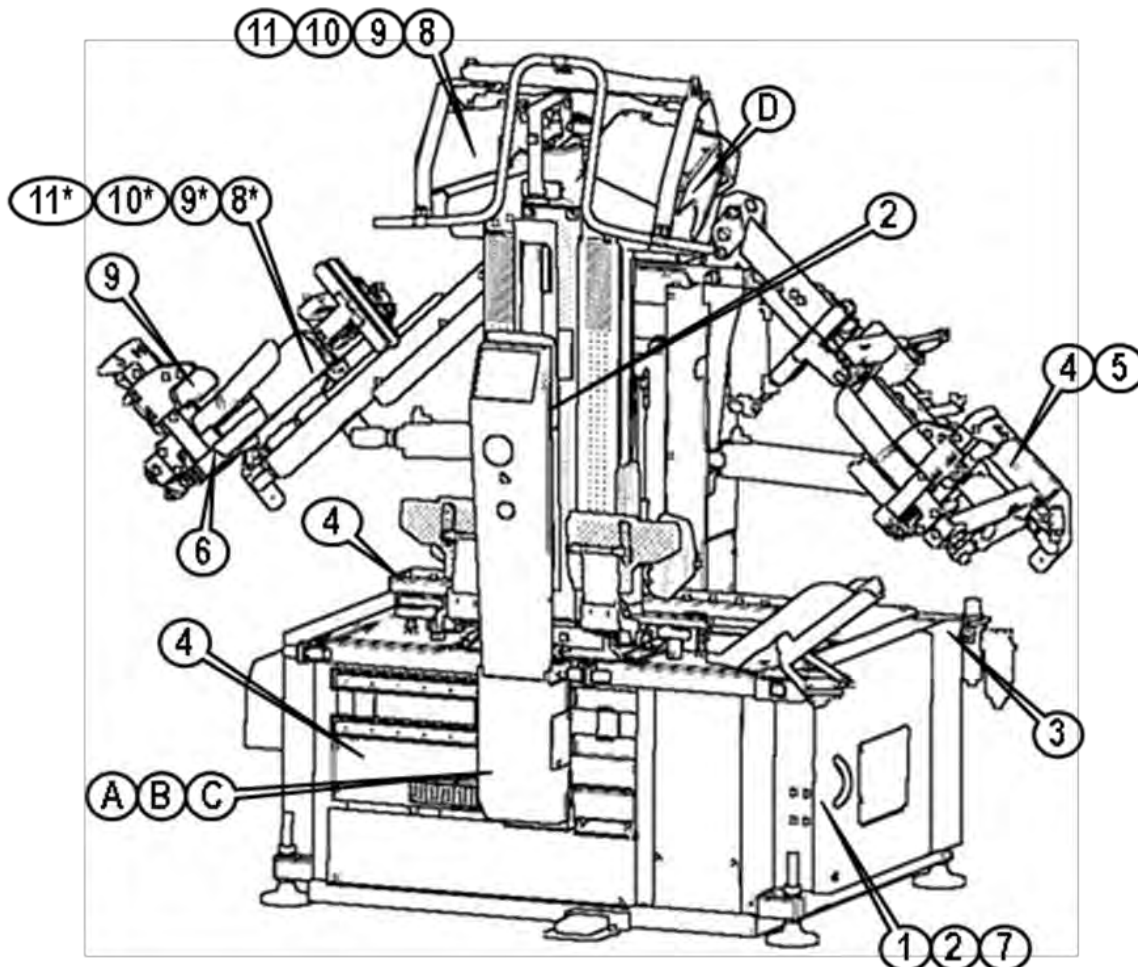
La targhetta di identificazione CE è posta in modo visibile sul telaio della macchina.

Questa macchina è conforme alle seguenti direttive:
2006/42/CE (Direttiva Macchine)
2014/35/UE (Direttiva Bassa Tensione)
2014/30/UE (Direttiva Compatibilità Elettromagnetica)

TARGHETTE DI AVVERTENZA

Sulla macchina sono collocate le targhette di avvertenza che informano l'operatore in modo da prevenire lesioni alle persone, danni alle cose e assicurare il funzionamento in sicurezza dello stesso.

Mantenere le targhette leggibili, nel caso in cui si deteriorino/stacchino provvedere a sostituirle e verificare che siano in posizione visibile all'operatore.



①		PERICOLO Pericolo tensione. Togliere tensione prima della pulizia e manutenzione.	
②		NON APRIRE! Solo tecnici e/o personale qualificato sono autorizzati ad aprire.	
③		ATTENZIONE Scaricare il circuito prima della pulizia e manutenzione.	
④		ATTENZIONE PARTI IN MOVIMENTO Mantenere una distanza di sicurezza.	
⑤		ATTENZIONE PERICOLO SCHIACCIAMENTO. Tenere le mani lontane.	

⑥		ATTENZIONE PARTI IN MOVIMENTO
⑦		3 PHASES !! MOTORE TRIFASE! CONTROLLARE SENSO DI ROTAZIONE! THREEPHASE MOTOR! CHECK THE DIRECTION OF ROTATION! MOTEUR TRIPHASE! VÉRIFIER LE SENS DE ROTATION! DREI-PHASEN MOTOR! ROTATIONSINN PRÜFEN! MOTOR TRIFÁSICO! VERIFICAR LA DIRECCIÓN DE ROTACIÓN! (S31791)

⑧		⑩	
⑨		⑪	HOT

⑧		AVVISO
⑨	GRASSO	
⑩	Tipo: fare riferimento al manuale di manutenzione	
⑪	Q.tà: riempimento	
⑫	Intervallo di tempo: mensile	
⑬	Ubicazione:	



ISTRUZIONI DI SICUREZZA

Leggere attentamente e integralmente il manuale di istruzione prima di installare e mettere in esercizio la macchina.

Delimitare l'area di lavoro intorno alla macchina considerando la massima estensione delle parti in movimento.

Solo personale qualificato può operare sulla macchina.

Operare singolarmente.

Non utilizzare la macchina senza le coperture di protezione o i dispositivi di sicurezza.

① Osservare tutte le istruzioni riportate sulle targhette di avvertimento.

Non toccare e fare attenzione alle parti in movimento.

Non toccare gli elementi da tiro.

Prima di ispezioni, riparazioni o manutenzione, togliere tensione, chiudere e scaricare il circuito dell'aria compressa.

IN CASO DI MANCATO RISPETTO DELLE ISTRUZIONI DI CUI SOPRA SI POTREBBERO CAUSARE LESIONI PERSONALI O DANNI ALLA MACCHINA.

④		AVVISO
⑤	Pulire il filtro bisettimanalmente.	

* = solo per tendimaniche con pressa fessino

Legenda simboli:

	SEGNALE DI DIVIETO (generico)		SEGNALE DI PERICOLO (generico)		SEGNALE DI OBBLIGO (generico)
	NON RIMUOVERE I DISPOSITIVI E LE PROTEZIONI DI SICUREZZA		ATTENZIONE		ASSICURATEVI CHE PROTEZIONI E SICUREZZE SIANO EFFICIENTI
	DIVIETO DI OPERAZIONI E DI RIPARAZIONI DI ORGANI IN MOTO		SCARICHE ELETTRICHE		SCOLLEGARE IL CIRCUITO
	DIVIETO DI APRIRE IL QUADRO ELETTRICO A PERSONALE NON AUTORIZZATO		CIRCUITO AD ARIA COMPRESSA		CONSULTARE IL MANUALE
	NON USARE ACQUA PER SPEGNERE INCENDI SU PARTI ELETTRICHE		USTIONE		
	VIETATO TOCCARE		SCHIACCIAMENTO		
			PARTI IN MOVIMENTO		
				CONTROLLARE SENSO DI ROTAZIONE DEL MOTORE TRIFASE (antiorario)	

AVVERTENZE DI SICUREZZA

Leggere attentamente e integralmente le istruzioni d'uso prima di utilizzare la macchina. Conservare il presente manuale d'istruzione per successive consultazioni. Le figure riportate in questo manuale sono indicative, il produttore si riserva il diritto di apportare, in qualsiasi momento, tutti i cambiamenti che riterrà opportuni, senza l'obbligo di aggiornare il presente opuscolo.

Questa macchina è dotata di attrezzature a pressione adatte unicamente alla circolazione di vapor acqueo. Prima di utilizzare la macchina prendere visione di tutte le attrezzature di cui è composto il circuito a pressione (vedi scheda "Circuito a pressione"). Non apportare modifiche o manomissioni, attenersi all'utilizzo previsto da questo manuale e utilizzare esclusivamente la pressione di lavoro riportata sulla targhetta CE/sezione tecnica.

Tutte le attrezzature a pressione sono state progettate e fabbricate secondo quanto previsto dalla Direttiva 2014/68/UE.

Obblighi per gli utilizzatori.

Per le attrezzature/insiemi a pressione gli utilizzatori devono attenersi alle disposizioni e leggi nazionali vigenti (nel paese d'installazione) riguardo: la messa in servizio, il censimento, l'utilizzo, la sicurezza sul posto di lavoro, le verifiche periodiche e la cessazione dell'esercizio. In Italia tali obblighi sono disciplinati dal D.M. 329/04, dal D.Lgs. n° 81/08 e Decreto 11 Aprile 2011.



USO

USO PREVISTO

- Utilizzare la macchina per stirare le camicie e attenersi a quanto indicato in questo manuale d'istruzione.
- Ogni utilizzo difforme dalle presenti avvertenze invaliderà la garanzia.
- Si declina ogni responsabilità in caso d'incidenti derivanti da un utilizzo improprio della macchina non conforme a quanto descritto.

USO NON PREVISTO

- Non utilizzare la macchina per usi impropri, ad esempio come fonte di riscaldamento, per sollevare pesi tramite i bracci, per appendere cose/indumenti o come base di rialzo.
- Non utilizzare la macchina in ambienti esplosivi, non è prevista la certificazione ATEX.



GENERALI

- Smaltire il materiale d'imballaggio o tenerlo lontano dai bambini. Pericolo di soffocamento! I bambini possono soffocare a causa dell'uso non conforme del materiale da imballaggio.
- Dopo aver tolto la macchina dal suo imballo, controllare che sia integra, in caso contrario rivolgersi al venditore.
- Prima di muovere la macchina asportare tutti gli accessori non fissati perché durante la movimentazione potrebbero cadere e danneggiare

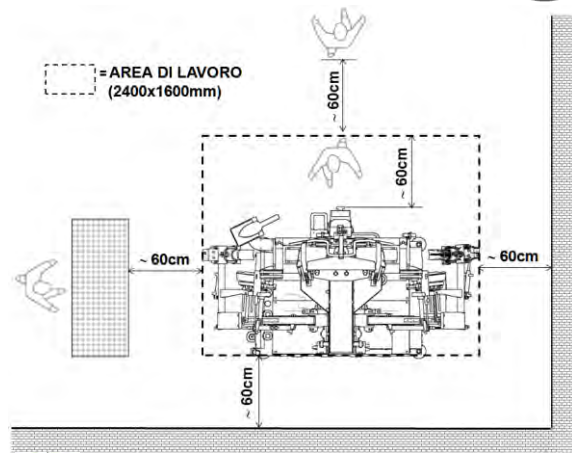
interessata alla movimentazione/posizionamento sia libera da persone e cose. Evitare movimenti bruschi e urti violenti; in questi casi la macchina deve essere verificata da un tecnico, rivolgersi al servizio assistenza, perché potrebbe non essere sicura.

- Non lasciare la macchina esposta ad agenti atmosferici e a temperature estreme.
- Non è consentito che più operatori utilizzino la macchina contemporaneamente.
- A ciclo avviato, la macchina esegue in automatico le operazioni programmate incluso la movimentazione di parti meccaniche, non intervenire e mantenersi a distanza, nel caso sia necessario fermare la macchina utilizzare l'apposito fungo "Emergenza-Stop".
- Questa macchina non è indicata per l'uso da parte di persone con limitate capacità fisiche, sensoriali o mentali o prive dell'esperienza e/o della conoscenza necessaria, salvo che tali persone non siano sorvegliate o abbiano ricevuto indicazioni sull'impiego dello stesso.
- Installazione, controlli e manutenzione devono essere effettuati solo da personale qualificato e munito della necessaria protezione antinfortunistica (guanti, scarponcini...).
- In caso si verifichi un guasto o un malfunzionamento, spegnere immediatamente la macchina tramite gli interruttori generali linea/macchina e chiudere tutti i rubinetti posti sugli allacciamenti; non tentare mai di smontarla ma rivolgersi al servizio assistenza.
- **Prima di accedere alla macchina per manutenzione ordinaria o per qualsiasi intervento assicurarsi di aver scollegato l'alimentazione elettrica tramite gli interruttori generali linea/macchina (vedi "Sezione Tecnica"), l'aria compressa e il vapore tramite i rispettivi rubinetti presenti sulle linee alimentazione aria compressa e vapore. Inoltre, assicurarsi che la macchina si sia raffreddata e che non ci sia pressione nei circuiti aria e vapore.**



UBICAZIONE

- Posizionare la macchina su una superficie asciutta, piana e che ne supporti il peso (vedi "Sezione Tecnica"); durante il funzionamento deve restare in posizione orizzontale.
- Non posizionare la macchina vicino a fonti di calore (stufe elettriche) o accanto a materiali infiammabili (gas esplosivi e/o combustibili).
- Assicurarsi che le feritoie di aerazione della macchina non siano ostruite. **Pericolo di surriscaldamento!**
- Delimitare l'area di lavoro (comprendente anche la massima estensione delle parti in movimento); si consiglia di rispettare una distanza minima di 60cm da questa per la manutenzione, il posizionamento di altre macchine e, se richiesto, per il passaggio.



ELETTRICHE

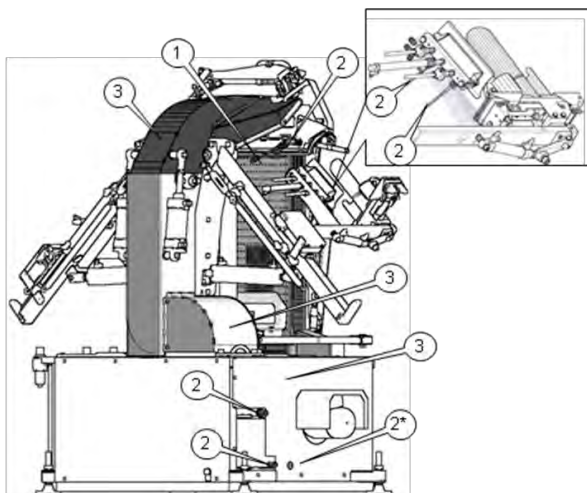
- **Prima di accedere al quadro elettrico scollegare la macchina dall'alimentazione elettrica tramite gli interruttori generali linea/macchina. L'accesso al quadro elettrico è consentito solo a un tecnico specializzato munito delle protezioni necessarie e degli attrezzi idonei al tipo di intervento da effettuare.**
- **Prima di effettuare la connessione alla rete elettrica verificare che la tensione e frequenza di rete corrispondano a quelle della macchina e che la presa di alimentazione sia protetta da un interruttore automatico magnetotermico differenziale con presa e spina a interblocco meccanico; tale presa deve essere idonea a supportare la potenza assorbita dalla macchina e munita di messa a terra (per dati tecnici vedi "Sezione tecnica"). L'impianto elettrico dovrà essere conforme alle leggi vigenti.**
- Non usare o dirigere getti d'acqua verso la macchina.
- Non collocare il cavo di rete su angoli vivi o vicino a superfici o oggetti caldi e assicurarsi che non subisca torsioni, schiacciature o stramenti; il materiale isolante del cavo può danneggiarsi.
- Non utilizzare la macchina se il cavo di alimentazione o altre parti importanti sono danneggiate. Nel caso in cui sia necessaria la sostituzione della parte danneggiata rivolgersi al servizio assistenza.
- Non utilizzare la macchina nelle immediate vicinanze di lavandini, vasche da bagno, docce o recipienti pieni d'acqua. Non toccare mai la macchina con mani o piedi bagnati quando è alimentata. Non usare la macchina a piedi nudi.
- Non lasciare mai la macchina incustodita durante l'uso e fino al raffreddamento di tutte le sue parti dopo lo spegnimento! Se non utilizzata spegnerla tramite gli appositi interruttori e chiudere gli allacciamenti (elettrico, acqua, vapore, condensa e aria).



PERICOLO DI SCOTTATURA E SCHIACCIAMENTO



- **Identificazione zone calde:**
 - 1 – castello
 - 2 – attacchi e tubi vapore/condensa
 - 3 – dispositivo ricircolo aria calda

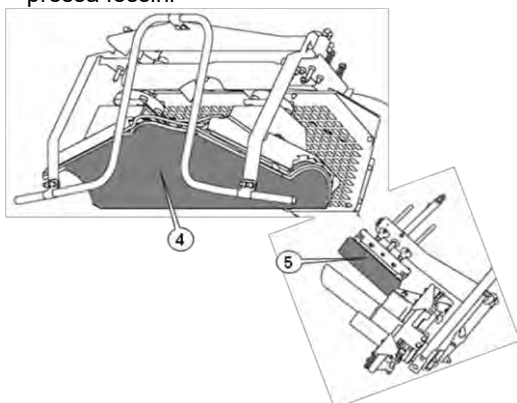


*=solo per modello non vaporizzante

- Le zone calde sono rivestite con materiale isolante per evitare scottature in caso di contatto accidentale; non rimuoverle e utilizzare la macchina solo in presenza di queste, sostituirle quando usurate.
- Durante il funzionamento e fino al suo completo raffreddamento non toccare a mani nude le parti calde della macchina (ad esclusione delle zone di lavoro 1). Agire sul rubinetto/manopola vapore utilizzando dei guanti isolanti per il calore.
- Identificazione zone ad alta temperatura (pericolo scottatura) e zone in movimento (pericolo schiacciamento), se in dotazione:**

4 – pressa spalle

5 – pressa fessini



- Le piastre delle presse raggiungono temperature elevate; non toccarle durante il funzionamento e fino al loro completo raffreddamento.
- Le presse si chiudono automaticamente durante il funzionamento della macchina; non tenere parti del corpo o oggetti sotto di queste durante la chiusura.
- La piastra del ferro elettrico raggiunge temperature elevate; durante il funzionamento e fino al suo completo raffreddamento non toccarla e impugnare il ferro esclusivamente tramite il suo manico.
- Non appoggiare mai un ferro elettrico caldo direttamente sul supporto metallico, potrebbe diventare rovente. Utilizzare sempre l'apposito tappetino tra il ferro e il supporto.



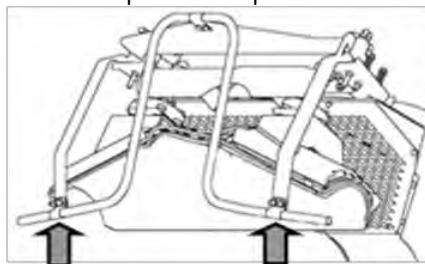
- Non lasciare il ferro caldo appoggiato direttamente

sulla superficie di stiratura o sui capi, si potrebbero rovinare.



DISPOSITIVO DI PROTEZIONE

Il pressa spalle è dotato di un dispositivo di sicurezza che interviene quando sollevato per evitare lo schiacciamento di parti del corpo o di cose.

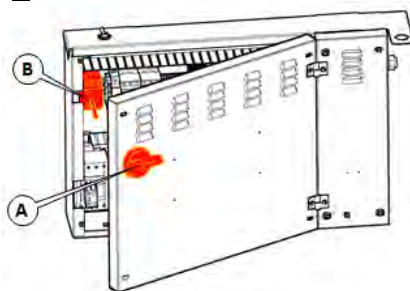


DISPOSITIVO DI SICUREZZA

- Interruttore sezionatore del quadro elettrico:**

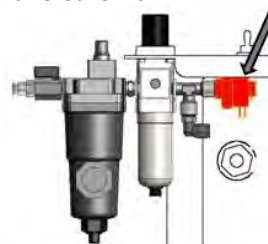
La macchina è dotata di un interruttore sezionatore a comando manuale **A** presente sul quadro elettrico che assicura il sezionamento di sicurezza del circuito elettrico in tensione.

L'accesso al quadro è possibile solo con il sezionatore in posizione "0": l'alimentazione elettrica a tutta la macchina è interrotta, l'unica parte a rimanere in tensione è il punto di arrivo del cavo esterno **B**.



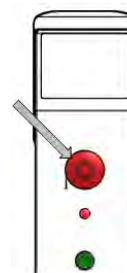
E' comunque necessario scollegare la macchina dall'alimentazione generale prima di accedere al quadro elettrico.

- Pressostato di sicurezza:**



il pressostato di sicurezza si trova all'ingresso dell'aria compressa e interviene spegnendo la macchina quando la pressione è <5,5bar.

- EMERGENZA-STOP:**



La macchina è dotata di un dispositivo di sicurezza, fungo rosso EMERGENZA-STOP, posto sulla pala centrale per poter intervenire prontamente a bloccare la macchina.

RISCHI RESIDUI

Per rischio residuo si intende un potenziale pericolo derivante dall'uso consentito della macchina e impossibile da eliminare. Attenersi alle avvertenze di sicurezza (vedi "Avvertenze di sicurezza") e alle seguenti indicazioni per prevenire danni alle persone o alle cose:

- non tenere parti del corpo o oggetti sotto le presse, se in dotazione, durante la loro chiusura (pressa spalle, pressa polsini, pressa fessini). **Pericolo schiacciamento!**
- mantenere parti del corpo e oggetti ad una distanza di sicurezza dalle parti in movimento (gruppo pinze tendimaniche, pressa spalle) e delimitare l'area di lavoro. **Pericolo urto!**
- operare sulla macchina mantenendosi nell'area comandi, parte frontale della macchina. **Pericolo urto!**

Le targhette poste sulla macchina evidenziano i rischi residui (vedi "Targhette di avvertenza").

INSTALLAZIONE

Prima di qualsiasi operazione leggere attentamente le "Avvertenze di sicurezza".

IMBALLO

La macchina può essere imballata (pesi e dimensioni vedi "Sezione Tecnica"):

- a) **Fondale in legno e cellophane:**
la macchina è imbullonata sul fondale in legno nei punti dei piedini d'ancoraggio, le parti mobili bloccate in posizione sicura con corde o nastri in modo da permettere il sollevamento e lo spostamento con mezzi meccanici (carrello elevatore manuale/elettrico), e avvolta con un sacco di polietilene (PE) fissato con graffette sul fondale.
- b) **Indupack:**
come sopra con l'aggiunta di un involucro in cartone bloccato con reglette sul fondale.
- c) **Altre soluzioni a richiesta.**

DISIMBALLAGGIO E UBICAZIONE

Procedere nel seguente modo:

- a) Togliere dall'imballo la macchina con gli accessori aiutandosi con degli attrezzi idonei.
- b) Sistemare la macchina come indicato in "Avvertenze di sicurezza-Ubicazione".
- c) Regolare l'altezza dei quattro piedini per mettere in piano la macchina (vedi "Sezione Tecnica"). L'altezza dei piedini è predisposta di fabbrica per consentire l'utilizzo di mezzi meccanici (carrello elevatore manuale/elettrico) per la movimentazione.
- d) Procedere alla rimozione di tutti i fermi presenti sulle parti mobili della macchina.

ALLACCIAMENTI

CALDAIA ESTERNA

Note generali

Raggi di curvatura tubi maggiori di 50mm e senza strozzature.

Ricoprire i tubi con materiale isolante per evitare la dispersione del calore e per evitare le scottature in caso di contatto accidentale.

Allacciamento a caldaia centrale (tradizionale)

Vedi M_65606

Ingresso vapore

Derivare dalla parte alta della conduttura centrale di vapore un tubo di ferro da 1/2"GAS fino a circa 1m dalla macchina e alla sua estremità montare un rubinetto a sfera per escluderla dall'impianto; collegarsi

alla macchina con un tubo di rame (Øint. 12mm), oppure con un tubo flessibile in teflon rivestito in acciaio idoneo per il vapore. **Verificare la pressione di esercizio vapore della macchina con la pressione fornita dal generatore centrale** (vedi "Sezione Tecnica"/targhetta CE), se necessario installare un riduttore di pressione (vedi scheda "Circuito a pressione").

Ritorno condensa

Installare lato macchina uno scaricatore di condensa da 1/2"GAS a secchiello rovesciato con filtro e a valle di questo montare la valvola di ritegno a clappè per evitare contropressioni allo scaricatore.

Derivare dalla parte alta della conduttura centrale di ritorno condensa un tubo di ferro da 1/2"GAS fino a circa 1m dalla macchina e alla sua estremità montare un rubinetto a sfera per escluderla dall'impianto; collegarsi alla macchina con un tubo di rame (Øint. 12mm), oppure con un tubo flessibile in teflon rivestito in acciaio idoneo per il vapore.

ARIA COMPRESSA

La macchina deve essere alimentata con aria compressa pulita senza condense e oli secondo la norma **ISO 8573-1:2010 3.4.3** (filtrazione minima particelle solide 5µm, punto di rugiada 3°C, quantità di olio 1mg/m³) o **3.7.3** (filtrazione minima particelle solide 5µm, quantità acqua inferiore 0,5g/m³, quantità di olio 1mg/m³). **Verificare la pressione di esercizio aria della macchina con la pressione fornita dal compressore centrale** (vedi "Sezione Tecnica"/targhetta CE), e regolare di conseguenza il riduttore di pressione agendo sulla manopola e visualizzando il valore di pressione sul manometro.

Predisporre un tubo in ferro zincato o rilsan da 1/4"GAS fino a 1m dalla macchina e alla sua estremità montare un rubinetto a sfera.

Collegarsi alla macchina con un tubo in rilsan (Øint. 6mm) resistente ad almeno 20bar di pressione.

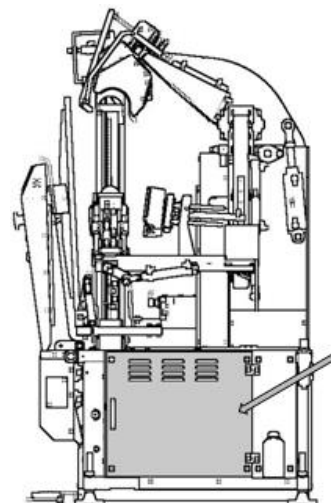
ELETTRICO

Predisporre una linea elettrica realizzata e dimensionata come indicato nella "Sezione Tecnica".

Rimuovere le pannellature per accedere al quadro elettrico. Inserire il cavo nel pressacavo e bloccarlo, quindi effettuare il collegamento ai morsetti d'entrata corrente. Controllare, prima del collaudo iniziale, che i morsetti di tutti i componenti elettrici non si siano allentati durante il trasporto.

Dopo il collegamento, verificare il senso di rotazione dei motori (ventilatori) e, qualora fosse errato, invertire tra loro due delle tre fasi in ingresso.

Rimontare tutte le pannellature e le protezioni della macchina.



USO DELLA MACCHINA

Prima dell'utilizzo leggere attentamente le "Avvertenze di sicurezza".

E' possibile visionare il video accedendo al sito internet. Per i comandi, vedi "Sezione Tecnica-Informazioni generali".

ACCENSIONE DELLA MACCHINA

Procedere nel seguente modo:

- Accendere l'interruttore generale di linea previsto sulla alimentazione elettrica (vedi "Sezione Tecnica" e "Installazione-Allacciamenti Elettrico").
- Aprire i rubinetti montati sulle tubazioni di alimentazione vapore/ritorno condensa (vedi "Installazione-Allacciamenti Caldaia Esterna").
- Aprire il rubinetto montato sulla tubazione di alimentazione aria compressa (vedi "Installazione-Allacciamenti Aria Compressa").
- Accendere l'interruttore generale macchina ON/OFF e premere il pulsante RESET, la spia rossa "POWER" si accende, (vedi "Sezione Tecnica"); attendere alcuni minuti per permettere alla macchina di scaldarsi prima di procedere con la stiratura.

PROCEDIMENTO PER CICLO DI STIRATURA

Procedere come segue:

- Selezionare il programma di stiratura necessario e tutte le funzioni richieste/escluse sul TOUCH-SCREEN (vedi "Pannello Operatore-Funzionamento").
- Calzare la camicia da stirare sul castello e sistemare il collo.
- Premere il pedale: il ferma collo si chiude. Da questo momento in poi è possibile agire manualmente sul ferma collo tramite il TOUCH-SCREEN (vedi "Pannello Operatore-Funzionamento") oppure dopo l'avvio del ciclo tramite il pedale (premere e tenere premuto il pedale per aprire il ferma collo, rilasciare il pedale per richiuderlo).
- Tenere ben tese verso il basso le estremità inferiori laterali della camicia, premere nuovamente e tenere premuto il pedale: il carrello si posiziona automaticamente all'altezza della camicia grazie alla fotocellula che rileva la presenza del capo, rilasciare quindi il pedale, la pala posteriore si chiude e le pinze polsini si predispongono per il loro utilizzo se attiva la funzione maniche lunghe. E' prevista l'esclusione automatica/manuale della pala posteriore (vedi "Pannello Operatore-Funzionamento-Set").
- Sistemare la camicia sul castello facendo combaciare i lembi della parte frontale lungo la linea verticale al centro prestando attenzione a non sovrapporli. Tendere il lembo davanti destro della camicia e premere il pedale per chiudere la paletta sinistra, contemporaneamente si attiva l'aspirazione all'interno del castello, quindi tendere l'altro lembo, davanti sinistro, e premere una seconda volta il pedale per chiudere la paletta destra e si predispongono le pinze maniche corte se attiva la funzione maniche corte; la pala mobile frontale si posiziona al centro e si chiude, l'aspirazione si disattiva e si aprono le pale interne tendibusto. E' prevista l'esclusione della pala mobile frontale (vedi "Pannello Operatore-Funzionamento") e del tensionamento busto (vedi "Pannello Operatore-Funzionamento").
- Procedere al posizionamento delle maniche:
Maniche lunghe: calzare e sistemare la manica quindi premere il pulsante posto sulla rispettiva

pinza, la pinza si allarga e fissa il polsino;

 E' preferibile iniziare con la manica sinistra che è sempre accessibile e poi procedere con la manica destra; è comunque possibile invertire la sequenza.

Maniche corte (se in dotazione): inserire la manica sinistra e premere il pedale, la pinza si chiude e fissa la manica; è possibile correggere il fissaggio della manica, premere il pulsante per riaprire la pinza e il pedale per richiuderla; procedere in maniera analoga per l'altra manica.

 E' necessario procedere in sequenza: manica sinistra e dopo manica destra.

- Avviare il ciclo di stiratura:

Maniche lunghe: il ciclo si avvia nel momento in cui si preme il pulsante per il fissaggio della seconda manica;

Maniche corte (se in dotazione): premere il pedale.

- All'avvio del ciclo vengono azionati automaticamente in sequenza i seguenti dispositivi:

- altezza tendimaniche:
 - o per regolare l'altezza dei dispositivi tendi maniche agire singolarmente sui 2 pulsanti grafici presenti sul TOUCH-SCREEN (su/giù), che sono visibili solo dopo l'avvio del ciclo: sino ad ottenere il corretto allineamento delle maniche dell'indumento per una miglior stiratura.
- attivazione tensionamento verticale:
 - o per l'esclusione vedi "Pannello Operatore-Funzionamento"
 - o per un aggiustamento manuale agire singolarmente sui due pulsanti grafici presenti sul TOUCH-SCREEN (su/giù) che sono visibili solo dopo l'avvio del ciclo
 - o per una correzione dei tempi vedi "Pannello Operatore-Funzionamento"
- chiusura palette posteriori:
 - o per una correzione dei tempi vedi "Pannello Operatore-Funzionamento"; impostare il tempo a "0" per escluderle
 -  l'esclusione del tendibusto prevede anche l'esclusione automatica delle palette posteriori
- rotazione maniche (non attivo per maniche corte)
- attivazione tensionamento maniche:
 - o per un aggiustamento manuale agire singolarmente sui due pulsanti grafici presenti sul TOUCH-SCREEN (aumentare/diminuire) che sono visibili solo dopo l'avvio del ciclo
 - o per l'esclusione vedi "Pannello Operatore-Funzionamento"
 - o per una correzione dei tempi vedi "Pannello Operatore-Funzionamento"
- chiusura pressa-fessino, se in dotazione (solo per maniche lunghe):
 - o per l'esclusione vedi "Pannello Operatore-Funzionamento-Exclusion"
 - o per una correzione dei tempi vedi "Pannello Operatore-Funzionamento"
 -  Al termine del tempo di stiratura impostato i pressa-fessino si aprono ritornando nella posizione iniziale.
 -  l'esclusione dei pressa-fessino prevede anche l'esclusione del pressa-spalle
- discesa pressa spalle, se in dotazione:
 - o per l'esclusione vedi "Pannello Operatore-Funzionamento"
 - o per una correzione dei tempi vedi "Pannello

Operatore-Funzionamento

- ☞ Al termine del tempo di stiratura impostato il pressa spalle si apre completamente ritornando nella posizione iniziale.
- ☞ l'esclusione del pressa-spalle prevede anche l'esclusione del pressa-fessino.
- tensionamento verticale finale:
 - o per un aggiustamento manuale agire singolarmente sui due pulsanti grafici presenti sul TOUCH-SCREEN (su/giù) che sono visibili solo dopo l'avvio del ciclo
 - ☞ l'esclusione del tensionamento verticale (stretch) prevede anche l'esclusione automatica del tensionamento verticale finale

In contemporanea partono in successione i tre tempi del ciclo (per i modello non vaporizzanti i primi due tempi non sono attivabili):

- 1° tempo-vaporizzazione: il vapore ammorbidisce il tessuto
- 2°-tempo ventilazione aria calda mista a vapore: l'aria permette al vapore di attraversare il tessuto e si ottiene una distensione del tessuto stesso
- 3° tempo-ventilazione aria calda: l'aria asciuga la camicia, per il prolungamento temporaneo del tempo di ventilazione vedi "Pannello Operatore-Funzionamento"

9. Al termine del ciclo di stiratura la macchina rilascia automaticamente tutte le pale di fissaggio della camicia e la pala mobile frontale torna in posizione iniziale; è quindi possibile togliere l'indumento dal castello. La macchina è pronta per una nuova stiratura.

☞ E' necessario eseguire tutti i comandi in sequenza.

FUNGO EMERGENZA-STOP E RESET

Premere il fungo rosso EMERGENZA-STOP per fermare immediatamente la macchina.

Il pulsante è posto sulla pala centrale, una volta premuto rimane inserito: appare l'allarme "input 11" sul TOUCH SCREEN, vengono aperte le presse già attivate, rilasciate le pinze di fissaggio della camicia e la macchina, ad eccezione del PLC e del TOUCH screen, si spegne (spia rossa "POWER" spenta)..

Per ripristinare la macchina procedere come segue:

-disinserire il fungo rosso EMERGENZA-STOP ruotandolo in senso orario

-premere il tasto RESET, posto anch'esso sulla pala frontale, per ripristinare le funzionalità della macchina (la spia rossa "POWER" si accende) tutti i dispositivi già azionati ritornano alla posizione iniziale.

La macchina è di nuovo pronta per il funzionamento.

☞ E' necessario attendere 3sec. prima di disinserire il fungo rosso EMERGENZA-STOP.

FUNZIONAMENTO PRESSOSTATO DI SICUREZZA

Il pressostato di sicurezza interviene quando la pressione dell'aria compressa in ingresso è <5,5bar: appare "allarme 01" sul TOUCH SCREEN e la macchina, ad eccezione del PLC e del TOUCH SCREEN, si blocca e si spegne (spia rossa "POWER" spenta).

FUNZIONAMENTO DISPOSITIVO DI SICUREZZA PRESSA SPALLE

Nel momento in cui il telaio posto intorno al pressa-spalle viene sollevato appare "Input 05" sul TOUCH-SCREEN la pressa viene immediatamente riaperta e così anche tutti gli altri dispositivi già entrati in funzione

(pala frontale, paletta posteriore, ferma-collo, pinze polsini, pressa fessini) e la macchina, ad eccezione del PLC e del TOUCH screen, si spegne (spia rossa "POWER" spenta).

Premere il tasto RESET posto sulla pala centrale per ripristinare la condizione iniziale di funzionamento della macchina; ripetere il ciclo di stiratura.

FUNZIONAMENTO RECUPERO ARIA CALDA (SE IN DOTAZIONE DISPOSITIVO PRESSASPALLE)

Contemporaneamente alla funzione di ventilazione si attiva la funzione recupero aria calda: l'aria presente intorno al pressaspalle viene aspirata dalla cappa inglobata nel dispositivo stesso e rimessa in circolo per ottimizzare il risparmio energetico.

REGOLAZIONE DISPOSITIVI PNEUMATICI

I dispositivi pneumatici sono provvisti di riduttori posizionati: nel quadro pneumatico. Ruotare in senso orario/antiorario i regolatori per aumentare/diminuire la pressione e conseguentemente il tensionamento. Fare riferimento ai valori riportati sulle targhette/manuale-Sezione Tecnica. Leggere il valore della pressione sul relativo manometro:

- regolazione tensionamento tendimaniche "73"
 - regolazione tensionamento palette frontali "77"
 - regolazione bilanciamento discesa maniche "99"
- Sono inoltre presenti dei riduttori senza manometro:
- regolazione tensionamento pale interne tendibusto "58"
 - regolazione tensionamento estensione polsino sinistro "71"
 - regolazione tensionamento estensione polsino destro "72"

FERRO ELETTRICO

Il ferro elettrico può essere utilizzato per le finiture dell'indumento (cuciture e tasche) da effettuate a capo ancora umido durante le fasi di soffaggio.

Accendere/spegnere il ferro elettrico agendo sull'interruttore posto sul supporto ferro, attendere pochi minuti per il riscaldamento della piastra.

ARRESTO DELLA MACCHINA E OPERAZIONI DA COMPIERE AL TERMINE DEL LAVORO

Procedere nel seguente modo:

- a) Spegnerne gli interruttori generali macchina ON/OFF e linea (vedi "Sezione Tecnica" e "Installazione-Allacciamenti Elettrico").
- b) Chiudere il rubinetto posto sulla rete di alimentazione vapore (vedi "Installazione-Allacciamenti Caldaia Esterna").
- c) Chiudere il rubinetto posto sulla rete di alimentazione aria compressa (vedi "Installazione-Allacciamenti Aria Compressa").
- d) Attendere almeno 10 minuti prima di chiudere il rubinetto posto sulla linea scarico condensa (vedi "Installazione-Allacciamenti-Caldaia esterna") per permettere il defluire della condensa che si viene a formare a seguito del raffreddamento della macchina.

PANNELLO OPERATORE



Il PLC con "touch screen" grafico a colori permette di controllare/impostare le funzioni della macchina.

TASTI GESTIONE



User



MENU secondario



Ritorno al MENU principale



Alzare



Abbassare



Aumentare valore



Diminuire valore



Vapore aggiuntivo



Prolungamento aria attivo



Salvare dato



Impostazioni di fabbrica



Pagina precedente



Pagina successivo



Menu precedente



Azzera



Scelta effettuata



Non disponibile



Chiusura finestra



Impostazione Lingua



Imposta tempi



Visualizzazione produzione



Visualizzazione Diagnostica



Visualizzazione registro allarmi



Visualizzazione informazioni



Input



Output



Test mode



Test mode-Dispositivi fissaggio camicia



Test mode- Dispositivi tensionamento camicia



Test mode-Funzioni ciclo

TASTI FUNZIONE



Tempo Vapore



Tempo Misto (Aria/Vapore)



Tempo Aria



Vapore – extra
(attivabile solo per modello vaporizzante)



Prolungamento tempo Aria



Funzione inserita



Funzione esclusa

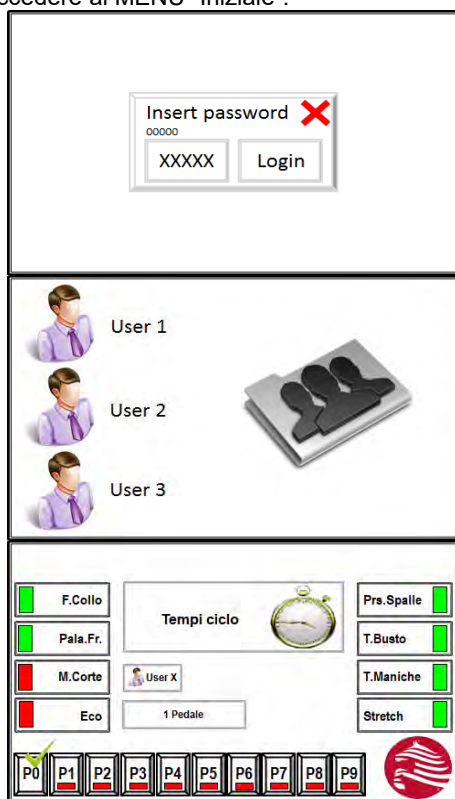


Accesso con password

FUNZIONAMENTO

ACCENSIONE

Il touch-screen si accende con l'accensione della macchina è necessario toccare lo schermo, inserire la password per far apparire il "Login" (solo la prima volta), quindi premere "Login" e scegliere lo "USER" per accedere al MENU "Iniziale".

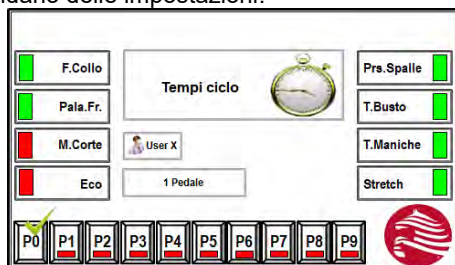


Lo User che ha effettuato il Login è visualizzato sul MENU "Iniziale"; per effettuare il Logout premere il

tasto grafico , si ritorna al MENU scelta User. Per cambiare User effettuare il Logout come descritto precedentemente e poi effettuare il Login con lo User desiderato.

MENU INIZIALE

Dal MENU "Iniziale" si procede alla stiratura, si effettua la scelta del ciclo di stiratura, delle esclusioni, si impostano i tempi dei cicli di stiratura e dei tensionamenti, si verifica il comando da eseguire e a ciclo avviato l'avanzamento dello stesso, le regolazioni manuali e l'extra vapore-aria, inoltre si accede al MENU secondario delle impostazioni.



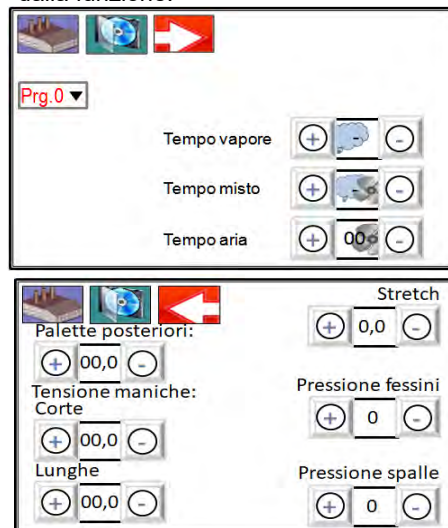
TEMPI

Questa funzione permette di impostare i tempi dei 10 cicli (P0+P9) e i tempi delle funzioni (maniche lunghe/corte, stretch, pressione fessini e pressione spalle).

Dal MENU "Iniziale" premere il tasto grafico , si visualizza la pagina dei tempi dei cicli; premere il tasto

grafico  per passare alla pagina successiva dei tempi di tensionamento e pressione, premere il tasto grafico  per ritornare alla pagina precedente dei tempi ciclo. Premere il tasto grafico  per salvare i dati e uscire dalla funzione.

Per ripristinare i valori di fabbrica premere il tasto grafico , premere poi **SI** per confermare o **NO** per annullare la scelta; quindi premere il tasto grafico  per salvare e uscire dalla funzione.



I programmi impostati di fabbrica sono i seguenti, mentre gli altri, "P2+P9", sono da impostare a cura cliente:

Programma	1° Tempo Vapore*	2° Tempo Aria/Vapore*	3° Tempo Aria
P0-corto	1,5	1	35 sec.
P1-lungo	1,5	1	40 sec.

*=non applicabile per modello **NON** vaporizzante

Per modificare il programma già impostato o configurare gli altri, scegliere il programma P0+P9 e premere poi i tasti grafici +/- dei relativi tempi fino a raggiungere il valore desiderato.

La funzione **TEMPO PALETTE POSTERIORI** permette di impostare il tempo di chiusura delle palette posteriori.

Le impostazioni di fabbrica prevedono un tempo di 20 secondi; al termine del ciclo le palette vengono comunque rilasciate.

La funzione **TENSIONAMENTO MANICHE CORTE** permette di impostare il tempo di tensionamento delle maniche corte.

Le impostazioni di fabbrica prevedono un tempo di 1 secondi per le maniche corte, si consiglia di non cambiarli o comunque di modificarli gradualmente.

La funzione **TENSIONAMENTO MANICHE LUNGHE** permette di impostare il tempo di tensionamento delle maniche lunghe.

Le impostazioni di fabbrica prevedono un tempo di 1,8 secondi per le maniche lunghe, si consiglia di non cambiarli o comunque di modificarli gradualmente.

La funzione **STRETCH** permette di impostare il tempo di tensionamento verticale.

Le impostazioni di fabbrica prevedono un tempo di 0,3 secondi; si consiglia di non cambiarlo o

comunque di modificarlo nell'ordine dei decimi di secondi.

La funzione **TEMPO PRESSIONE FESSINI** permette di impostare il tempo di stiratura dei fessini.

Le impostazioni di fabbrica prevedono un tempo di 18 secondi; al termine del ciclo le presse vengono comunque rilasciate.

La funzione **TEMPO PRESSIONE SPALLE** permette di impostare il tempo di stiratura delle spalle.

Le impostazioni di fabbrica prevedono un tempo di 18 secondi; al termine del ciclo la pressa viene comunque rilasciata.

Per modificare i tempi delle funzioni premere i tasti grafici +/- della relativa funzione fino a raggiungere il valore desiderato.

ESCLUSIONI

E' possibile escludere, dal normale svolgimento del ciclo di stiratura, la seguenti funzioni: ferma collo

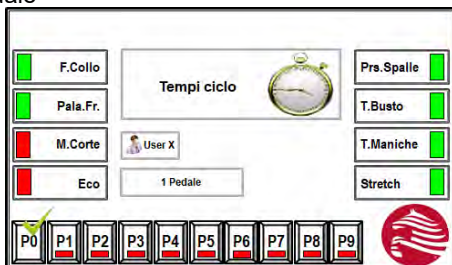
F.Collo, Pala Frontale, Maniche Corte, Pressa Spalle, Tensionamento Busto, Tensionamento Maniche, Tensionamento Verticale, Stretch.

Dal MENU "Iniziale", dopo aver selezionato il programma di stiratura, premere il tasto grafico con la rispettiva scritta per inserire escludere la funzione; il quadrato rosso indica la funzione esclusa.

Le esclusioni restano memorizzate solo sul programma selezionato; è quindi possibile personalizzare i programmi oltre che per i tempi anche per le esclusioni.

Immagini indicazione comandi:

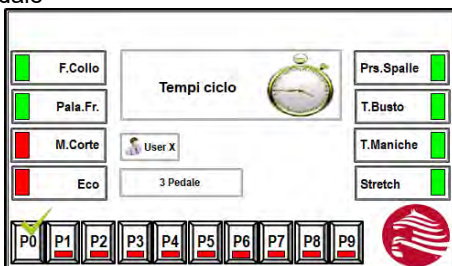
"1 Pedale"



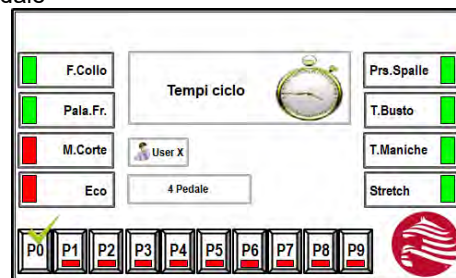
"2 Pedale/fotocellula"



"3 Pedale"



"4 Pedale"



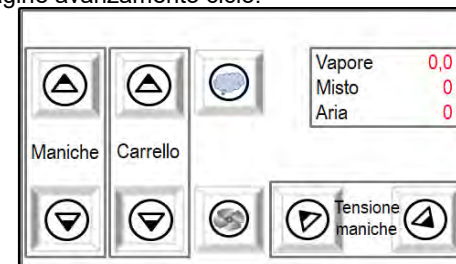
"5 Pinza destra"



"6 Pinza sinistra"

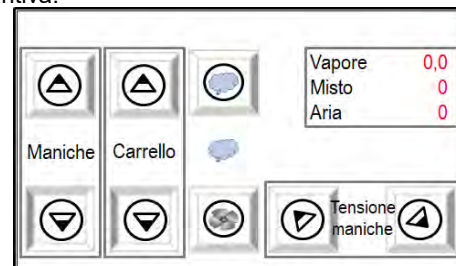


Immagine avanzamento ciclo:



VAPORE (attivabile solo per modello vaporizzante)

Utilizzare questa funzione quando è necessario, durante il ciclo di stiratura, una vaporizzazione aggiuntiva.

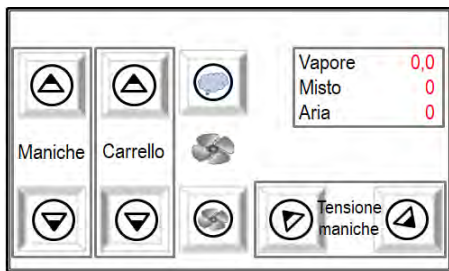


Premere e tenere premuto il tasto grafico per il tempo necessario, al rilascio del tasto la funzione si disattiva; mentre la funzione è attiva viene visualizzata una nuvoletta e il simbolo grafico premuto si illumina.

La funzione attiva non modifica i tempi del ciclo di stiratura che procede normalmente; alla fine del ciclo la funzione, se ancora attiva, si interrompe automaticamente.

ARIA

Utilizzare questa funzione per prolungare (durante il ciclo di stiratura) il tempo di ventilazione.

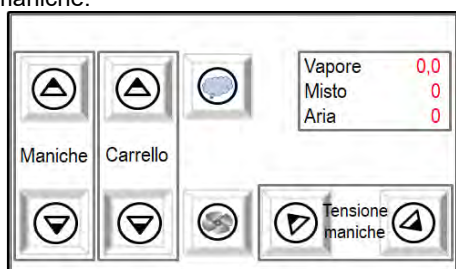


Premere il tasto grafico  per attivare la funzione, viene visualizzata una ventola che gira, questa, oltre al simbolo grafico premuto che si è illuminato, indicano la funzione attiva e continuerà fino a quando interrotta;

premere nuovamente il tasto grafico  per disattivare la funzione.

ALTEZZA TENDIMANICHE

Utilizzare questa funzione per regolare l'altezza dei tendimaniche.

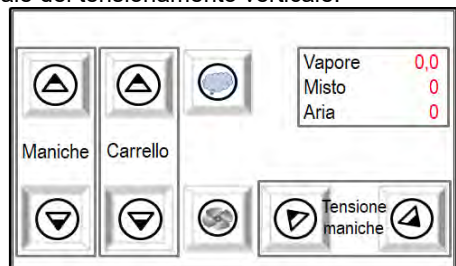


Agire sui pulsanti grafici / della funzione "Maniche" sino ad ottenere il corretto allineamento delle maniche dell'indumento per una miglior stiratura.

 La funzione è disponibile solo durante l'esecuzione del ciclo di stiratura.

TENSIONAMENTO VERTICALE

Utilizzare questa funzione per un aggiustamento manuale del tensionamento verticale.



Agire sui pulsanti grafici / della funzione "Carrello" sino ad ottenere il corretto tensionamento verticale per una miglior stiratura.

 La funzione è disponibile solo durante l'esecuzione del ciclo di stiratura.

TENSIONAMENTO MANICHE

Utilizzare questa funzione per un aggiustamento manuale del tensionamento delle maniche.



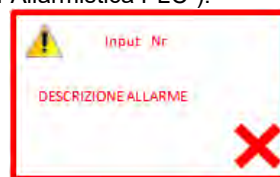
Agire sui pulsanti grafici / della funzione "Tensione maniche" sino ad ottenere il corretto

tensionamento delle maniche dell'indumento per una miglior stiratura.

 La funzione è disponibile solo durante l'esecuzione del ciclo di stiratura.

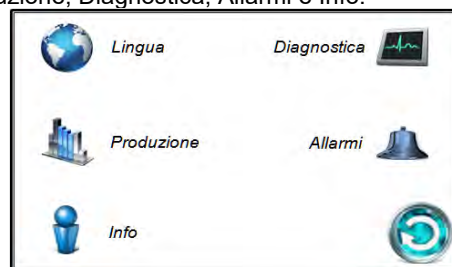
ALLARME

Quando il PLC rivela un'anomalia appare sullo schermo il simbolo grafico  che rimane fino alla risoluzione del problema, inoltre l'allarme viene scritto nel registro Allarmi in nero. Premere il simbolo grafico per visualizzare gli allarmi attivi: viene aperta una finestra per ogni singolo allarme attivo con la segnalazione specifica della descrizione e del l'Ingresso; premere sul tasto grafico  per confermare la lettura del singolo allarme e chiudere la finestra, l'allarme già presente nel registro Allarmi cambia colore in giallo (fare riferimento a "Inconvenienti-Allarmistica PLC").



MENU SECONDARIO

Dal MENU "Iniziale" premere il tasto grafico  per accedere al MENU "Secondario" per: Lingua, Produzione, Diagnostica, Allarmi e Info.



Premere il tasto grafico  per ritornare al MENU "Iniziale".

LINGUA

Questo MENU permette di impostare la lingua di dialogo del touch screen.

Dal MENU "Secondario" premere la scritta Lingua e poi scegliere la lingua di interfaccia.



Ritornare al MENU "Secondario" premendo il tasto

grafico  o ritornare al MENU "Iniziale" premendo il

tasto grafico .

PRODUZIONE

Questo MENU permette di visualizzare/azzerare il conteggio dei cicli macchina o quelli relativi allo User che ha effettuato il Login.



Contatori User loggato:

-conteggiano i cicli effettuati dallo User per tutti i programmi; il primo non è azzerabile mentre il secondo è azzerabile premendo il relativo tasto grafico .

 **Per visualizzare/azzerare i contatori di un altro User effettuare il Login per il relativo User.**

Contatori macchina:

-“Parziale” conteggia i cicli effettuati dalla macchina indipendentemente dai programmi; è possibile azzerarlo premendo il relativo tasto grafico , viene anche visualizzata la data e l'ora dell'ultimo azzeramento.

-“Programma” conteggia i cicli effettuati dalla macchina per il singolo programma selezionato, è possibile azzerarlo premendo il relativo tasto grafico ; cambiare la selezione del programma per visualizzare/azzerare un altro contatore programma.

DIAGNOSTICA

Questo MENU permette l'individuazione di eventuali anomalie presenti sulla macchina e l'esecuzione del “Test mode”.

Premendo il tasto grafico  dal MENU “Secondario” si accede al sottomenu Input-Output-Test mode.

Ritornare al MENU “Secondario” premendo il tasto grafico  o ritornare al MENU “Iniziale” premendo il

tasto grafico .



Premendo i tasti grafici  /  si visualizza lo stato di avanzamento del ciclo di stiratura e lo stato degli Input/Output (“X”= disattivo, “V”= attivo)

In00 X	In10 X	In20 X	S: 0000
In01 X	In11 X	In21 X	
In02 X	In12 X	In22 X	
In03 X	In13 X	In23 X	
In04 X	In14 X		
In05 X	In15 X		
In06 X	In16 X		
In07 X	In17 X		
In08 X	In18 X		
In09 X	In19 X		

Out00 X	Out11 X	Out22 X	S: 0000
Out01 X	Out12 X	Out23 X	
Out02 X	Out13 X	Out24 X	
Out03 X	Out14 X	Out25 X	
Out04 X	Out15 X	Out26 X	
Out05 X	Out16 X	Out27 X	
Out06 X	Out17 X	Out28 X	
Out07 X	Out18 X	Out29 X	
Out08 X	Out19 X	Out30 X	
Out09 X	Out20 X	Out31 X	
Out10 X	Out21 X	Out32 X	

nel caso in cui la macchina si sia fermata il numero visualizzato dalla lettera “S” indica l'ultima operazione eseguita (S=STEP macchina); premere il tasto grafico  per ritornare al Menu precedente.

 **Comunicare all'assistenza l'anomalia riscontrata unitamente alle immagine relative allo stato Input/Output.**

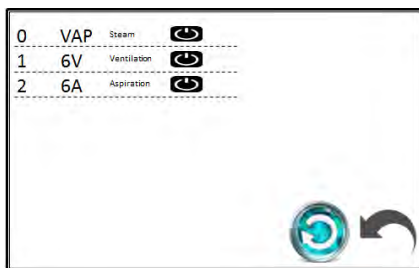
Premendo il tasto grafico  si accede alle categorie del Test mode



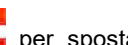
premendo poi i relativi tasti grafici  /  /  all'elenco delle funzioni

5 PP	Back paddle		10 TB	Close side expander	
6 PD	Right clamp		11 TM	Sleeves extension	
7 TM	Sleeves revert		12 RM	Sleeves rotation	
8 PRF	Front paddle		13 SP	Close shoulder	
9 PFD	Right paddle		14 TB	Open side expander	

3 PC	Down carriage		24 PMC	Short sleeve position	
4 PC	Up carriage		25 SP	Open shoulder	
20 RTD	Down right sleeve		26 SC	Close left side	
21 RTD	Up right sleeve		27 ALI	Back wings	
22 RTS	Down left sleeve				
23 RTS	Up left sleeve				



quindi, premere e tenere premuto il tasto grafico  per effettuare il test del singolo dispositivo/funzione, al rilascio si interrompe.

Premere i tasti grafici   per spostarsi alla pagina successiva/precedente e il tasto grafico  per ritornare al menu precedente.

 **ATTENZIONE!** Solo personale tecnico specializzato e sotto la propria responsabilità può accedere/utilizzare il TEST MODE: la macchina esegue immediatamente il comando selezionato. Prima di procedere leggere attentamente le "Avvertenze di sicurezza".

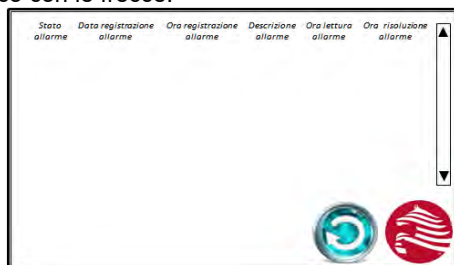
 Il TEST MODE è attivo solo a macchina ferma con S=1000 e le sicurezze rimangono attive.

 **ATTENZIONE!** Al termine del TEST MODE, quando si ritorna al Menu Diagnostica, la macchina si ripristina automaticamente alla condizione iniziale.

REGISTRO ALLARMI

Questa funzione permette di visualizzare l'elenco degli allarmi intervenuti nei 3 passaggi di stato (stato colore scritta **nero** = allarme attivo ma non ancora letto; stato colore scritta **giallo** = allarme attivo e già letto; stato colore scritta **verde** = allarme risolto) e i seguenti dettagli: data segnalazione allarme (la data in cui PLC ha rilevato l'allarme e ha visualizzato sul display il

simbolo grafico ) ora registrazione allarme (l'ora in cui PLC ha rilevato l'allarme e ha visualizzato sul display il simbolo grafico ) , descrizione dell'allarme, ora lettura allarme (l'ora in cui l'operatore ha visualizzato la finestra con i dettagli dell'allarme in corso premendo il simbolo grafico ) , ora risoluzione allarme (l'ora in cui è stato risolto l'allarme). L'allarme più recente è il primo della lista, scorrere l'elenco con le frecce.



Ritornare al MENU "Secondario" premendo il tasto

grafico  o ritornare al MENU "Iniziale" premendo il

tasto grafico .

INFO

Questo Menu permette di leggere la versione di software installato sulla macchina e il numero cicli totali di stiratura.

Dal MENU "Secondario" premere il tasto grafico  per accedere alla funzione.



 Il conteggio dei cicli macchina non è modificabile.

MANUTENZIONE

Prima di procedere alle operazioni di manutenzione leggere attentamente "Avvertenze di sicurezza".

La manutenzione è molto importante per avere una macchina sempre in perfetta efficienza.

La frequenza è indicativa dipende da vari fattori quali:

- Quantità di lavoro eseguito dalla macchina.
- Durezza dell'acqua, che causa maggiori o minori depositi di calcare.
- Pulviscolo nell'aria.
- Altre particolari condizioni.

A CURA OPERATORE

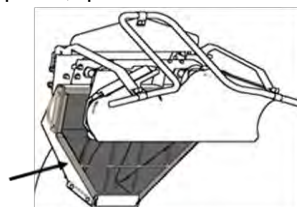
Settimanale

Procedere alla pulizia di tutte le parti esterne della macchina con un panno morbido e asciutto.

Bisettimanale

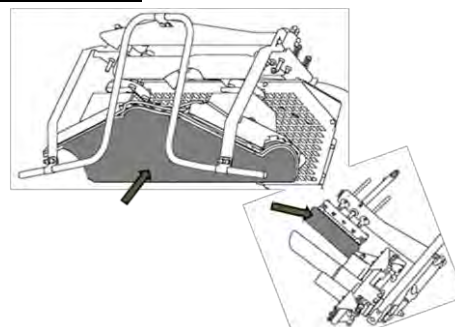
Filtro aria ventilatore

Togliere il telaio, rimuovere tutto lo sporco, polvere, pelucchi e impurità, quindi rimontare.



Mensile

Piani anti-aderenti:



Effettuare la pulizia di tutti i piani anti-aderenti utilizzando un panno morbido e detergente alcalino; procedere delicatamente ed evitare di graffiare le superfici, **NON UTILIZZARE:** sostanze aggressive, spazzole abrasive e pulviscopi.

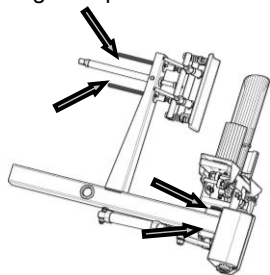
Ingrassaggio

Inserire il grasso, fino alla sua fuoriuscita, nei punti identificati sulla macchina con il seguente simbolo  (pala mobile anteriore, bracci tendimaniche) utilizzando una pompa di lubrificazione, ripulire poi la parte in eccesso. Si consiglia di utilizzare un grasso al

litio con olio base minerale, viscosità ISO VG 100, tipo LGMT2 (SKF) o AFB-LF (THK).

Parti di scorrimento

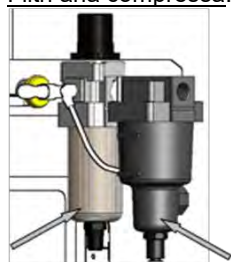
pulire da sporco e umidità, e solo in caso di scorrimento difficoltoso spruzzare con silicone spray le seguenti parti:



- perno rotazione pinza
- manica e guide cilindro
- pressa fessino

Semestrale

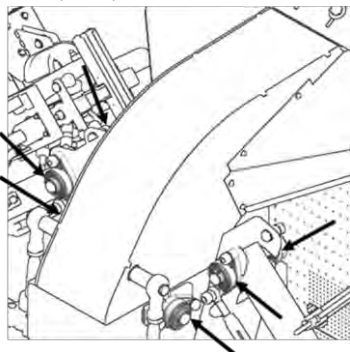
Filtri aria compressa:



smontare le tazze filtro, pulire con acqua e sapone neutro, rimontare tutte le parti. Sostituire l'elemento filtrante ogni 2 anni o quando la pressione scende a 1bar (0,1MPa). Quando la tazza filtro o l'elemento filtrante risultano danneggiati sostituirli immediatamente.

Ingrassaggio

Inserire il grasso, fino alla sua fuoriuscita, nei 6 supporti cuscinetti (regolazione maniche) utilizzando una pompa di lubrificazione, ripulire poi la parte in eccesso. Si consiglia di utilizzare un grasso al litio con olio base minerale, viscosità ISO VG 100, tipo LGMT2 (SKF) o AFB-LF (THK).



Annuale

Lavaggio delle parti di vestitura:

- imbottiture (pala frontale, palette frontali, pala posteriore e pinze); toglierli, procedere al lavaggio e asciugatura come da indicazioni riportate sull'etichetta dei rivestimenti, poi riposizionare. Nel caso in cui le imbottiture risultino usurate procedere alla loro sostituzione per evitare che lascino segni sugli indumenti.
- sacco castello: togliere, procedere al lavaggio e asciugatura come da indicazioni riportate sull'etichetta del rivestimento, poi riposizionare. Nel caso in cui risultasse usurato procedere alla sostituzione.

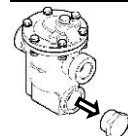
Verificare lo stato di conservazione del materassino sulle pinze polsini. Nel caso in cui risultino usurati procedere alla sostituzione per evitare che le pinze lascino segni sugli indumenti.

A CURA TECNICO SPECIALIZZATO

Per procedere alla manutenzione delle parti interne della macchina rimuovere le pannellature per permettere di accedervi. Tutte le parti che durante il controllo risultano usurate/danneggiate devono essere sostituite. Alla conclusione delle operazioni rimontare tutte le parti correttamente.

Semestrale

Scaricatore di condensa:



rimuovere il filtro dallo scaricatore e eliminare le impurità utilizzando aria compressa o acqua. Verificare inoltre il corretto funzionamento.

Regolazione pressione lavoro

Controllare la corretta regolazione dei riduttori di pressione confrontandola con le indicazioni riportate sulle targhette/manuale-Sezione Tecnica.



Annuale

Giunzioni e rubinetti: verificare il corretto funzionamento controllando che non ci siano perdite.

Targhette di pericolo o istruzione: controllo visivo buono stato di conservazione.

RICHIESTA PARTI DI RICAMBIO

I ricambi devono essere ordinati indicando i seguenti dati al fine di poter garantire l'invio dei pezzi corretti e in tempi brevi:

Dati generali

Cliente _____

Macchina _____

Modello _____

Matricola _____

Parte di ricambio

Codice _____

Descrizione _____

Quantità _____

IMPORTANTE:

Per i componenti elettrici con tensione e frequenza diverse da 220V/230V/240V 50Hz. (vedi dati tecnici articolo guasto) aggiungere al codice di ordinazione la lettera corrispondente alla tensione desiderata come da tabella:

A	220V/230V 60Hz.
I	24V 50Hz.

Esempio:

	230V 50Hz	24V 50Hz
<u>Dati generali</u>		
Cliente	Esempio	Esempio
Macchina	Manichino	Manichino
Modello	A	A
Matricola	110227	110228
<u>Parte di ricambio</u>		
Codice	04134	04134/I
Descrizione	Bobina	Bobina
Quantità	1	1

I particolari che compaiono su questo manuale senza il numero di codice accanto **NON SONO DISPONIBILI.**

Per il codice e la descrizione della parte di ricambio

riferirsi alla lista ricambi (vedi Sezione Tecnica).
 I dati, le descrizioni e le illustrazioni contenuti nel presente opuscolo non sono in alcun modo impegnativi. Il produttore si riserva il diritto di apportare, in qualsiasi momento, tutti i cambiamenti che riterrà opportuni, senza l'obbligo di aggiornare il presente opuscolo.

ACCANTONAMENTO O DEMOLIZIONE

In caso di **accantonamento** per lungo periodo occorre scollegare le fonti di alimentazione idrauliche, elettriche e pneumatiche. Procedere come segue:

- Scaricare, se presente, il serbatoio separatore condense soffiando aria compressa all'interno dell'attacco alimentazione vapore.
 - Chiudere tutti i rubinetti di alimentazione vapore e ritorno condensa, procedere poi a scollegare gli allacciamenti.
 - Rimuovere il calcare dai tubetti di rame (vedi "Manutenzione").
 - Scaricare la tazza filtro aria compressa e il relativo contenitore di raccolta.
 - Chiudere il rubinetto di alimentazione aria compressa, procedere poi a scollegare l'allacciamento.
 - Scollegare l'allacciamento alla linea elettrica.
- Posizionare la macchina in luogo idoneo, asciutto e sicuro; rivestire la macchina con un telo per proteggerlo dall'umidità e dalla polvere (vedi "Avvertenze di sicurezza").

SMALTIMENTO



Ai sensi dell'articolo 26 del D.lgs 49/2014 "Attuazione della Direttiva 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)".

L'etichetta con il contenitore di spazzatura mobile barrato presente sul prodotto, indica che il prodotto non deve essere smaltito tramite la convenzionale procedura di smaltimento dei rifiuti domestici.

Per evitare eventuali danni all'ambiente e per la salute umana, il prodotto deve essere separato dagli altri rifiuti domestici e consegnato al punto di raccolta designato per il riciclo dei rifiuti elettrici o elettronici.

La raccolta differenziata e il riciclo degli apparecchi di scarto serviranno a conservare le risorse naturali, a salvaguardare l'ambiente e la salute delle persone. Lo smaltimento abusivo del prodotto sarà perseguito a norma di legge. Per maggiori dettagli sui centri di raccolta disponibili contattare l'ente locale competente

o il rivenditore del prodotto.

Procedere come per accantonamento senza effettuare le operazioni di pulizia/rimozione calcare.

GARANZIA

- Il Venditore garantisce i Prodotti da difetti di fabbricazione o di materiale per un periodo di 12 (dodici) mesi dalla data di spedizione dal proprio magazzino. La garanzia non include le parti soggette ad usura. Per il materiale elettrico o altri articoli non prodotti dal Venditore si applicano le condizioni di garanzia del rispettivo produttore (a titolo esemplificativo e non esaustivo: motori, resistenze, teleruttori, temporizzatori, compressori, bobine, centraline elettroniche o PLC ecc.)
- La garanzia si intende nulla per i Prodotti, o parte di essi, installati o fatti funzionare in modo errato, o comunque non conforme a quanto indicato dai manuali tecnici forniti con le macchine. Si intende nulla per prodotti smontati o modificati da personale non specializzato. Sono altresì esclusi dalla garanzia tutti i danni derivanti dal trasporto. La responsabilità del Venditore termina con la consegna della merce al trasportatore.
- La responsabilità della garanzia è limitata alla riparazione o alla sostituzione dei Prodotti riconosciuti difettosi dal Venditore. I pezzi dovranno essere ritornati al Venditore a cura e spese dell'acquirente.
- Nessun Prodotto potrà essere restituito al Venditore per la riparazione o sostituzione senza preventiva autorizzazione scritta del Venditore. Le spese per riparazioni non autorizzate non saranno rimborsate dal Venditore.
- Non rientrano nella garanzia i costi di mano d'opera, trasporto o qualsiasi altra spesa necessaria alla sostituzione dei Prodotti difettosi.
- In nessun caso il Venditore sarà ritenuto responsabile per danni diretti e/o indiretti, ivi incluso il mancato profitto o il fermo di produzione, conseguenti all'uso o mancato uso dei Prodotti, o dal loro errato o mancato funzionamento, anche per vizi o difetti imputabili al Venditore.
- Il Venditore si riserva il diritto di apportare migliorie o modifiche ai suoi Prodotti senza l'obbligo di applicare le stesse sul macchinario precedentemente consegnato.
- Il Venditore non assume, e neppure autorizza alcuno ad assumere per suo conto, qualsiasi altra Garanzia o Responsabilità in relazione alla produzione, uso e vendita delle sue macchine.
- La presente garanzia annulla e sostituisce ogni altra garanzia locale, di legge o di consuetudine.

INCONVENIENTI

La maggior parte degli inconvenienti sono dovuti a mancanza di manutenzione; effettuare gli interventi di manutenzione (sia operatore sia tecnico specializzato) con regolarità, vedi "Manutenzione". Diamo qui sotto un elenco di alcuni inconvenienti (con le cause e i possibili rimedi), risolvibili senza l'intervento di personale qualificato del servizio assistenza. **Prima di procedere alle operazioni di risoluzione inconveniente leggere attentamente "Avvertenze di sicurezza".**

Inconveniente	Causa	Rimedio
VAPORIZZAZIONE (solo per versione vaporizzante)		
1. Non c'è vapore e la macchina è accesa.	1. Non arriva il vapore.	1. Verificare che il rubinetto di alimentazione vapore sia aperto, che il generatore di vapore funzioni correttamente e che il valore di pressione corrisponda a quella di esercizio della macchina (vedi "Sezione Tecnica-Dati tecnici").

2. Fuoriuscita di acqua mista a vapore all'inizio della stiratura.	2. La macchina è fredda.	2. Attendere qualche minuto prima di iniziare a lavorare, permettendo così alla macchina di raggiungere la temperatura di lavoro.
3. Fuoriuscita di acqua mista a vapore anche dopo i primi cicli di lavoro.	3. Problemi sulla linea ingresso vapore/ritorno condensa.	3. Verificare che il generatore di vapore funzioni correttamente.

VENTILAZIONE

4. Si è ridotta la capacità di soffiaggio.	4. Il filtro del ventilatore è sporco.	4. Procedere alla pulizia (vedi "Manutenzione").
--	--	--

DISPOSITIVI PNEUMATICI

5. Un dispositivo pneumatico non si muove.	5. Non arriva l'aria compressa.	5. Verificare che i relativi tubetti dell'aria compressa siano collegati e non ci siano perdite.
6. Anomalia nella movimentazione dei dispositivi pneumatici.	6. Sono presenti degli ostacoli.	6. Rimuovere quanto ostacola la movimentazione (vedi "Manutenzione").

FERRO ELETTRICO

7. Il ferro non si scalda.	7a. Il dispositivo è spento. 7b. La spina non è collegata correttamente.	7a. Accendere il dispositivo tramite il suo tasto (vedi "Utilizzo-Ferro elettrico"). 7b. Ripristinare la corretta connessione della spina (vedi "Sezione Tecnica").
----------------------------	---	--

ALLARMISTICA PLC

8. Allarme: Input 01 Pressione aria. La macchina si è bloccata e si è spenta (spia rossa "POWER" spenta).	8. La pressione dell'aria compressa in ingresso è <5,5bar.	8. Premere il fungo rosso EMERGENZA-STOP e verificare che il rubinetto di alimentazione aria compressa sia aperto, che il compressore funzioni correttamente e che il valore di pressione corrisponda a quella di esercizio della macchina (vedi "Sezione Tecnica-Dati tecnici"). Ripristinare la macchina (vedi "Utilizzo-Fungo Emergenza Stop e Reset").
9. Allarme: Input 05 Sicurezza pressa-spalle attiva. La macchina prosegue nel suo funzionamento.	9a. E' stato sollevato il telaio di sicurezza (volutamente o accidentalmente). 9b. Sono presenti degli ostacoli.	9a. Ripristinare la macchina (vedi "Utilizzo-Funzionamento dispositivo di sicurezza pressa spalle"). 9b. Rimuovere gli ostacoli.
10. Allarme: Input 09 Sensore posizione a destra non attivo. La macchina si è fermata.	10. Sono presenti degli ostacoli.	10. Vedi Inconvenienti n°6.
11. Allarme: Input 10 Sensore posizione a sinistra non attivo. La macchina non parte.	11. Sono presenti degli ostacoli.	11. Vedi Inconvenienti n°6.
12. Allarme: Input 11 Fungo emergenza premuto. La macchina si è fermata.	12. E' stato premuto il fungo rosso Emergenza-Stop (volutamente o accidentalmente).	12. Ripristinare la macchina (vedi "Utilizzo- Fungo Emergenza Stop e Reset").
13. Allarme: Input 18 Finecorsa pala frontale non attivo. La macchina si è fermata.	13. Sono presenti degli ostacoli.	13. Vedi Inconvenienti n°6.
14. Allarme: Input 23 Proxy pala frontale non attivo. La macchina si è fermata.	14. Sono presenti degli ostacoli.	14. Vedi Inconvenienti n°6.

Per la risoluzione dei guasti non citati nel presente manuale rivolgersi al servizio assistenza comunicando l'inconveniente riscontrato e tutte le azioni già intraprese per facilitare l'identificazione del problema.

Particolaritate / Manufacturer	Indicativ / Address		
Numarului / Serial Number	Modelul / Codice / Model / Code		Anul / Year
Descrierea / Description			

- **2006/42/CE (EC)** Direttiva Macchine / *Machinery Directive*
- **2014/35/UE (EU)** Direttiva Bassa Tensione / *Low Voltage Directive*
- **2014/30/UE (EU)** Direttiva Compatibilità Elettromagnetica / *Electromagnetic Compatibility Directive*

e da quanto prescritto nelle principali norme armonizzate:
and in accordance with following harmonized standards:

EN 60335-2-44:2002 +A1:2008 +A2:2012
EN 60335-1:2012 +A11:2014
EN 62233:2008

EN 55014-1:2006 +A1:2009 +A2:2011	
EN 61000-3-2:2014	(codice/codice: C1-C4)
EN 61000-3-3:2013	(codice/codice: C1)
EN 61000-3-12:2011	(codice/codice: C2-C3)
EN 61000-3-11:2000	(codice/codice: C2-C3-C4)
EN 55014-2:2015	

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico <i>Authorized person to assemble technical files</i>		Persona autorizzata a redigere la dichiarazione CE <i>Authorized person to draft the declaration EC</i>	
Cognome: Surname:	DONVITO	Cognome: Surname:	DONVITO
Nome: Name:	Antonio	Nome: Name:	Antonio
Posizione aziendale: Position:	Direzione Tecnica <i>Technical Manager</i>	Posizione aziendale: Position:	Direzione Tecnica <i>Technical Manager</i>

Luogo / Place: INZAGO - MI - ITALY

Data / Date: _____

Firma / Signature: _____

63899-06 JT EN-P4

The image shows a technical line drawing of the EBC 1000 machine, a large industrial press. A callout box on the right side of the machine contains the following information:

MADE IN ITALY

Serial Number _____
 Numero di serie _____

Model _____
 Modello _____

Code _____
 Codice _____

Production Year _____
 Anno di produzione _____

Weight _____ kg
 Peso _____ kg

Power Supply _____ V
 Alimentazione _____ V

Rated Power _____ kW
 Potenza nominale _____ kW

Rated Current _____ A
 Corrente nominale _____ A

Rated Voltage _____ V
 Tensione nominale _____ V

Rated Frequency _____ Hz
 Frequenza nominale _____ Hz

Rated Speed _____ rpm
 Velocità nominale _____ rpm

Rated Torque _____ Nm
 Coppia nominale _____ Nm

Rated Pressure _____ MPa
 Pressione nominale _____ MPa

Rated Flow _____ l/min
 Portata nominale _____ l/min

Rated Capacity _____ kg
 Capacità nominale _____ kg

Rated Output _____ kg/h
 Produzione nominale _____ kg/h

Rated Input _____ kg/h
 Consumo nominale _____ kg/h

Rated Efficiency _____ %
 Efficienza nominale _____ %

Rated Noise _____ dB(A)
 Rumore nominale _____ dB(A)

Rated Vibration _____ mm/s
 Vibrazione nominale _____ mm/s

Rated Life _____ h
 Vita nominale _____ h

Rated Maintenance _____ h
 Manutenzione nominale _____ h

Rated Safety _____ h
 Sicurezza nominale _____ h

Rated Reliability _____ h
 Affidabilità nominale _____ h

Rated Availability _____ h
 Disponibilità nominale _____ h

Rated Uptime _____ h
 Tempi di attività nominale _____ h

Rated Downtime _____ h
 Tempi di inattività nominale _____ h

Rated Throughput _____ kg/h
 Produzione nominale _____ kg/h

Rated Cycle Time _____ s
 Tempo di ciclo nominale _____ s

Rated Changeover Time _____ h
 Tempo di cambio nominale _____ h

Rated Setup Time _____ h
 Tempo di setup nominale _____ h

Rated Cleaning Time _____ h
 Tempo di pulizia nominale _____ h

Rated Lubrication Time _____ h
 Tempo di lubrificazione nominale _____ h

Rated Inspection Time _____ h
 Tempo di ispezione nominale _____ h

Rated Training Time _____ h
 Tempo di formazione nominale _____ h

Rated Commissioning Time _____ h
 Tempo di messa in servizio nominale _____ h

Rated Decommissioning Time _____ h
 Tempo di smontaggio nominale _____ h

Rated Disposal Time _____ h
 Tempo di smaltimento nominale _____ h

Rated Recycling Time _____ h
 Tempo di riciclaggio nominale _____ h

Rated Energy Consumption _____ kWh
 Consumo energetico nominale _____ kWh

Rated Water Consumption _____ l
 Consumo idrico nominale _____ l

Rated Air Consumption _____ l/min
 Consumo d'aria nominale _____ l/min

Rated Oil Consumption _____ l
 Consumo olio nominale _____ l

Rated Grease Consumption _____ kg
 Consumo grasso nominale _____ kg

Rated Fuel Consumption _____ l/h
 Consumo carburante nominale _____ l/h

Rated Exhaust Gas Consumption _____ m³/h
 Consumo gas di scarico nominale _____ m³/h

Rated Cooling Water Consumption _____ l/min
 Consumo acqua di raffreddamento nominale _____ l/min

Rated Heating Gas Consumption _____ m³/h
 Consumo gas di riscaldamento nominale _____ m³/h

Rated Steam Consumption _____ kg/h
 Consumo vapore nominale _____ kg/h

Rated Vacuum Consumption _____ m³/h
 Consumo vuoto nominale _____ m³/h

Rated Compressed Air Consumption _____ m³/h
 Consumo aria compressa nominale _____ m³/h

Rated Nitrogen Consumption _____ m³/h
 Consumo azoto nominale _____ m³/h

Rated Argon Consumption _____ m³/h
 Consumo argon nominale _____ m³/h

Rated Helium Consumption _____ m³/h
 Consumo elio nominale _____ m³/h

Rated Xenon Consumption _____ m³/h
 Consumo xenon nominale _____ m³/h

Rated Krypton Consumption _____ m³/h
 Consumo kripton nominale _____ m³/h

Rated Neon Consumption _____ m³/h
 Consumo neon nominale _____ m³/h

Rated Fluorine Consumption _____ m³/h
 Consumo fluoro nominale _____ m³/h

Rated Chlorine Consumption _____ m³/h
 Consumo cloro nominale _____ m³/h

Rated Bromine Consumption _____ m³/h
 Consumo bromo nominale _____ m³/h

Rated Iodine Consumption _____ m³/h
 Consumo iodio nominale _____ m³/h

Rated Sulfur Consumption _____ m³/h
 Consumo zolfo nominale _____ m³/h

Rated Phosphorus Consumption _____ m³/h
 Consumo fosforo nominale _____ m³/h

Rated Silicon Consumption _____ m³/h
 Consumo silicio nominale _____ m³/h

Rated Magnesium Consumption _____ m³/h
 Consumo magnesio nominale _____ m³/h

Rated Calcium Consumption _____ m³/h
 Consumo calcio nominale _____ m³/h

Rated Strontium Consumption _____ m³/h
 Consumo stronzio nominale _____ m³/h

Rated Barium Consumption _____ m³/h
 Consumo bario nominale _____ m³/h

Rated Lead Consumption _____ m³/h
 Consumo piombo nominale _____ m³/h

Rated Tin Consumption _____ m³/h
 Consumo stagno nominale _____ m³/h

Rated Antimony Consumption _____ m³/h
 Consumo antimoni nominale _____ m³/h

Rated Bismuth Consumption _____ m³/h
 Consumo bismuto nominale _____ m³/h

Rated Manganese Consumption _____ m³/h
 Consumo manganese nominale _____ m³/h

Rated Zinc Consumption _____ m³/h
 Consumo zinco nominale _____ m³/h

Rated Cadmium Consumption _____ m³/h
 Consumo cadmio nominale _____ m³/h

Rated Mercury Consumption _____ m³/h
 Consumo mercurio nominale _____ m³/h

Rated Thallium Consumption _____ m³/h
 Consumo tallio nominale _____ m³/h

Rated Lead Consumption _____ m³/h
 Consumo piombo nominale _____ m³/h

Rated Tin Consumption _____ m³/h
 Consumo stagno nominale _____ m³/h

Rated Antimony Consumption _____ m³/h
 Consumo antimoni nominale _____ m³/h

Rated Bismuth Consumption _____ m³/h
 Consumo bismuto nominale _____ m³/h

Rated Manganese Consumption _____ m³/h
 Consumo manganese nominale _____ m³/h

Rated Zinc Consumption _____ m³/h
 Consumo zinco nominale _____ m³/h

Rated Cadmium Consumption _____ m³/h
 Consumo cadmio nominale _____ m³/h

Rated Mercury Consumption _____ m³/h
 Consumo mercurio nominale _____ m³/h

Rated Thallium Consumption _____ m³/h
 Consumo tallio nominale _____ m³/h

Rated Lead Consumption _____ m³/h
 Consumo piombo nominale _____ m³/h

Rated Tin Consumption _____ m³/h
 Consumo stagno nominale _____ m³/h

Rated Antimony Consumption _____ m³/h
 Consumo antimoni nominale _____ m³/h

Rated Bismuth Consumption _____ m³/h
 Consumo bismuto nominale _____ m³/h

Rated Manganese Consumption _____ m³/h
 Consumo manganese nominale _____ m³/h

Rated Zinc Consumption _____ m³/h
 Consumo zinco nominale _____ m³/h

Rated Cadmium Consumption _____ m³/h
 Consumo cadmio nominale _____ m³/h

Rated Mercury Consumption _____ m³/h
 Consumo mercurio nominale _____ m³/h

Rated Thallium Consumption _____ m³/h
 Consumo tallio nominale _____ m³/h

Rated Lead Consumption _____ m³/h
 Consumo piombo nominale _____ m³/h

Rated Tin Consumption _____ m³/h
 Consumo stagno nominale _____ m³/h

Rated Antimony Consumption _____ m³/h
 Consumo antimoni nominale _____ m³/h

Rated Bismuth Consumption _____ m³/h
 Consumo bismuto nominale _____ m³/h

Rated Manganese Consumption _____ m³/h
 Consumo manganese nominale _____ m³/h

Rated Zinc Consumption _____ m³/h
 Consumo zinco nominale _____ m³/h

Rated Cadmium Consumption _____ m³/h
 Consumo cadmio nominale _____ m³/h

Rated Mercury Consumption _____ m³/h
 Consumo mercurio nominale _____ m³/h

Rated Thallium Consumption _____ m³/h
 Consumo tallio nominale _____ m³/h

Rated Lead Consumption _____ m³/h
 Consumo piombo nominale _____ m³/h

Rated Tin Consumption _____ m³/h
 Consumo stagno nominale _____ m³/h

Rated Antimony Consumption _____ m³/h
 Consumo antimoni nominale _____ m³/h

Rated Bismuth Consumption _____ m³/h
 Consumo bismuto nominale _____ m³/h

Rated Manganese Consumption _____ m³/h
 Consumo manganese nominale _____ m³/h

Rated Zinc Consumption _____ m³/h
 Consumo zinco nominale _____ m³/h

Rated Cadmium Consumption _____ m³/h
 Consumo cadmio nominale _____ m³/h

Rated Mercury Consumption _____ m³/h
 Consumo mercurio nominale _____ m³/h

Rated Thallium Consumption _____ m³/h
 Consumo tallio nominale _____ m³/h

Rated Lead Consumption _____ m³/h
 Consumo piombo nominale _____ m³/h

Rated Tin Consumption _____ m³/h
 Consumo stagno nominale _____ m³/h

Rated Antimony Consumption _____ m³/h
 Consumo antimoni nominale _____ m³/h

Rated Bismuth Consumption _____ m³/h
 Consumo bismuto nominale _____ m³/h

Rated Manganese Consumption _____ m³/h
 Consumo manganese nominale _____ m³/h

Rated Zinc Consumption _____ m³/h
 Consumo zinco nominale _____ m³/h

Rated Cadmium Consumption _____ m³/h
 Consumo cadmio nominale _____ m³/h

Rated Mercury Consumption _____ m³/h
 Consumo mercurio nominale _____ m³/h

Rated Thallium Consumption _____ m³/h
 Consumo tallio nominale _____ m³/h

Rated Lead Consumption _____ m³/h
 Consumo piombo nominale _____ m³/h

Rated Tin Consumption _____ m³/h
 Consumo stagno nominale _____ m³/h

Rated Antimony Consumption _____ m³/h
 Consumo antimoni nominale _____ m³/h

Rated Bismuth Consumption _____ m³/h
 Consumo bismuto nominale _____ m³/h

Rated Manganese Consumption _____ m³/h
 Consumo manganese nominale _____ m³/h

Rated Zinc Consumption _____ m³/h
 Consumo zinco nominale _____ m³/h

Rated Cadmium Consumption _____ m³/h
 Consumo cadmio nominale _____ m³/h

Rated Mercury Consumption _____ m³/h
 Consumo mercurio nominale _____ m³/h

Rated Thallium Consumption _____ m³/h
 Consumo tallio nominale _____ m³/h

Rated Lead Consumption _____ m³/h
 Consumo piombo nominale _____ m³/h

Rated Tin Consumption _____ m³/h
 Consumo stagno nominale _____ m³/h

Rated Antimony Consumption _____ m³/h
 Consumo antimoni nominale _____ m³/h

Rated Bismuth Consumption _____ m³/h
 Consumo bismuto nominale _____ m³/h

Rated Manganese Consumption _____ m³/h
 Consumo manganese nominale _____ m³/h

Rated Zinc Consumption _____ m³/h
 Consumo zinco nominale _____ m³/h

Rated Cadmium Consumption _____ m³/h
 Consumo cadmio nominale _____ m³/h

Rated Mercury Consumption _____ m³/h
 Consumo mercurio nominale _____ m³/h

Rated Thallium Consumption _____ m³/h
 Consumo tallio nominale _____ m³/h

Rated Lead Consumption _____ m³/h
 Consumo piombo nominale _____ m³/h

Rated Tin Consumption _____ m³/h
 Consumo stagno nominale _____ m³/h

Rated Antimony Consumption _____ m³/h
 Consumo antimoni nominale _____ m³/h

Rated Bismuth Consumption _____ m³/h
 Consumo bismuto nominale _____ m³/h

Rated Manganese Consumption _____ m³/h
 Consumo manganese nominale _____ m³/h

Rated Zinc Consumption _____ m³/h
 Consumo zinco nominale _____ m³/h

Rated Cadmium Consumption _____ m³/h
 Consumo cadmio nominale _____ m³/h

Rated Mercury Consumption _____ m³/h
 Consumo mercurio nominale _____ m³/h

Rated Thallium Consumption _____ m³/h
 Consumo tallio nominale _____ m³/h

Rated Lead Consumption _____ m³/h
 Consumo piombo nominale _____ m³/h

Rated Tin Consumption _____ m³/h
 Consumo stagno nominale _____ m³/h

Rated Antimony Consumption _____ m³/h
 Consumo antimoni nominale _____ m³/h

Rated Bismuth Consumption _____ m³/h
 Consumo bismuto nominale _____ m³/h

Rated Manganese Consumption _____ m³/h
 Consumo manganese nominale _____ m³/h

Rated Zinc Consumption _____ m³/h
 Consumo zinco nominale _____ m³/h

Rated Cadmium Consumption _____ m³/h
 Consumo cadmio nominale _____ m³/h

Rated Mercury Consumption _____ m³/h
 Consumo mercurio nominale _____ m³/h

Rated Thallium Consumption _____ m³/h
 Consumo tallio nominale _____ m³/h

Rated Lead Consumption _____ m

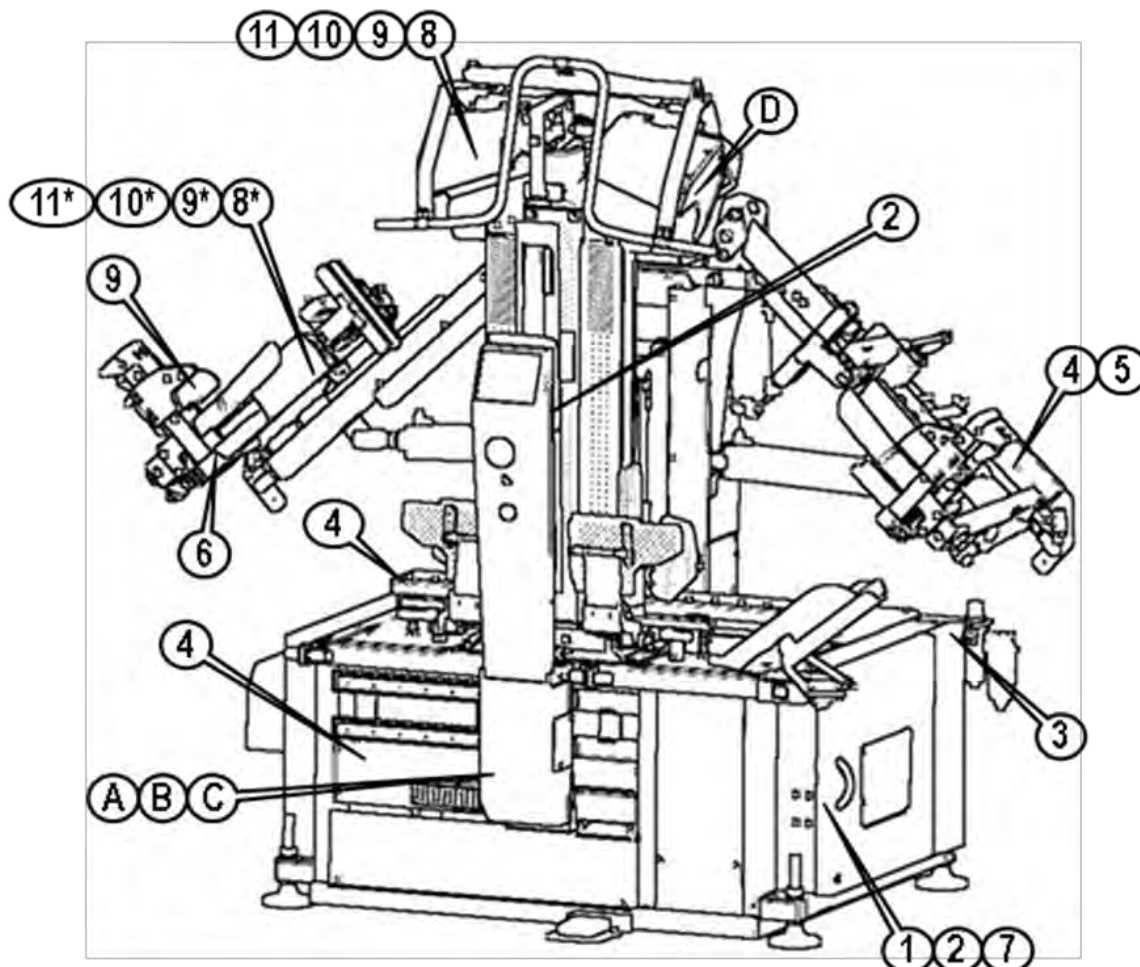
The CE label is visibly displayed on the frame of this machine.

2014/30/EU (Electromagnetic Compatibility Directive)

SAFETY LABELS

Safety labels are placed on the machine and inform the operator in order to prevent injury, damage, and ensure the safe functioning of the machine.

All labels have to be kept readable, in case of deterioration ensure their replacement and ensure they are in visible position to the operator.



①		⚠ DANGER Hazardous voltage. Disconnect power before cleaning or servicing.	
②		DO NOT OPEN! Only technically competent and trained personnel are authorised to open.	
③		⚠ CAUTION De-energize circuits before cleaning or servicing.	
④		⚠ WARNING MOVING PART. Keep a safe distance.	
⑤		⚠ WARNING CRUSH HAZARD. Keep hands away.	

⑤	⚠ WARNING MOVING PART.
⑥	⚠ 3 PHASES II MOTORE TRIFASE! CONTROLLARE SENSO DI ROTAZIONE! THREE-PHASE MOTOR! CHECK THE DIRECTION OF ROTATION! MOTORE TRIFASE! VÉRIFIER LE SENS DE ROTATION! DREI-PHASEN MOTOR! ROTATIONSRIKUNG PRÜFEN! MOTOR TRIFÁSICO! VERIFICAR LA DIRECCIÓN DE ROTACIÓN! B20701

⑧		⑩	
⑨		⑪	HOT

B	NOTICE GREASE Type: refer to maintenance manual Qty: up to filling Time Interval: monthly Location:
---	--



SAFETY INSTRUCTIONS

Please read all operating instructions carefully before installing or using the machine.

Mark the working area to encompass the machine with fully extended moving parts.

Only trained personnel to operate the machine.

Single person operation only.

Do not use machine without protection covers or safety devices.

Follow all instructions on warning labels.

Do not touch and be careful of moving parts.

Do not touch ironing units.

Before inspections, repairs or maintenance disconnect power, close the air and de-energize circuits.

NON-COMPLIANCE OF ABOVE INSTRUCTIONS MAY RESULT IN INJURY OR DAMAGE TO THE MACHINE.

B	NOTICE Clean filter biweekly.
---	---

* = only for sleeves tensioning with cuff plackets press

Legend of symbols:

	PROHIBITION SIGN (generic)		DANGER SIGNAL (generic)		MANDATORY SIGN (generic)
	DO NOT REMOVE DEVICES AND SAFETY PROTECTION		CAUTION		MAKE SURE PROTECTION AND SAFETY DEVICES ARE SUITABLE AND FUNCTIONING
	REPAIR AND SERVICING OF THESE COMPONENTS IS PROHIBITED		DANGER OF ELECTRIC SHOCK		DISCONNECT THE CIRCUIT
	ELECTRICAL PANEL – ONLY AUTHORISED PERSONS PERMITTED TO OPEN		COMPRESSED AIR CIRCUIT		CONSULT THE MANUAL
	DO NOT USE WATER TO EXTINGUISH FIRES ON ELECTRICAL PARTS		BURN HAZARD		
	DO NOT TOUCH		CRUSH HAZARD		
			MOVING PARTS		
				CHECK DIRECTION OF ROTATION OF THE THREEPHASE MOTOR (anticlockwise)	

SAFETY WARNINGS

Carefully read instruction manual before proceeding to use the machine. Keep this instruction manual for future consultation.

Illustrations provided in this manual are indicative, the manufacturer reserves the right to make, at any time, any changes it deems appropriate without any duty to update this manual.

This machine is equipped with pressure equipment suitable only for the circulation of water vapour. Before using the machine identify all parts involved in the pressure circuit (see table "Pressure circuit"). Do not make any changes or modifications, follow the intended use of this manual and use only at the working pressure stated on the CE label/Technical section.

All pressure equipment have been designed and constructed in accordance with the Directive 2014/68/EU.

User's obligations.

For pressure equipment/assembly the users must comply with the regulations and national applicable laws (in the country of installation): the commissioning, the census, the use, safety in the workplace, periodic check and the disposal. In Italy these obligations are governed by DM 329/04, Legislative Decree n° 81/08, and Decree April the 11st 2011.



USE

INTENDED USE

- Use the machine only as a shirt finishers and as indicated in this instruction manual
- Any improper use deviating from this manual will void the warranty.
- We decline all responsibility in case of accidents due to improper use of this machine.

NOT INTENDED USE

- Do not use the machine for improper use, such as heating source, to lift weights with its arm, for hanging items/clothes or as a basis for upward.
- Do not use the machine in explosive environments, there is no ATEX certification.



GENERAL

- Remove the packing material and keep it away from children. Choking hazard! Children can suffocate from improper use of packing material.
- After removing packing from the machine, check if it has suffered any damage during transportation, if so call the supplier.
- Remove all accessories not fixed or bolted to the pallet, as they can damage property, persons or animals when falling down.
- Lift or move the machine only by mechanical means (forklift truck), make sure that the area involved in movement/placement is free of people or objects. Avoid sudden movements and shocks; if these occur

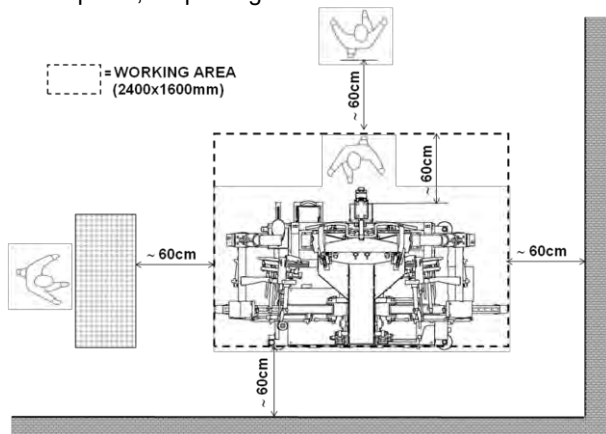
the machine should be checked by a qualified technician, to ensure it is safe.

- Do not expose the machine to wind, rain or extreme temperatures.
- Single person operation only.
- When the cycle has begun, the machine automatically performs the programmed operations including the movement of mechanical parts, do nothing and keep a safe distance, in case you need to stop the machine use the red "Emergency-Stop" button.
- This machine is not suitable to be used by persons with reduced physical, sensory or mental capabilities, or with no previous experience and knowledge of this machine, unless they have been given supervision or instruction concerning use of the machine.
- Inspection, repair and technical maintenance may only be performed by a qualified technician and with the necessary safety protections (gloves, shoes, etc).
- In case of damage or malfunction, immediately switch off the machine by turning the main power line switch and the circuit breaker on the machine (see "technical section") and close all gate valves on the supply lines (air – steam-condensate – water). Never try to disassemble it, but call technical service instead. It could cause injury or further damage
- **Before removing any panels of the machine for maintenance or to carry out any work, make sure the following are switched off: power supply by turning the main power line switch and the circuit breaker on the machine (see "technical section") and close all gate valves on the supply lines (air – steam). Furthermore, the hot parts of the machine must be left to cool and the compressed air/steam in the machine must be discharged.**



SITE

- Always place the machine on a dry, flat and weight-resistance surface. It is necessary to keep the unit in horizontal position during operation.
 - Do not place the machine near a source of heat (live element, electric stove...) or inflammable materials (explosive, ignitable gases...).
 - Keep the ventilation slots of the machine clear.
- Danger of overheating!**
- Mark the working area (to encompass the machine with fully extended moving parts); we recommend a minimum distance of 60cm from the work area for maintenance, the positioning of other machines and, if required, for passage.



ELECTRICAL

- **Before taking access to the electrical panel, disconnect the machine from the electrical power line by turning the main power line switch and the circuit breaker on the machine. Only specialized technicians are allowed to access the electrical panel, and only if equipped with the proper safety devices and tools required to carry out the requested operation.**
- **Before connecting the machine, make sure that the mains voltage and the frequency are the same as indicated on the technical specifications and that the electrical supply line must be fitted with an automatic differential heat safety cut-out switch with a mechanical plug and socket block. This plug must be able to support the power absorbed by the machine and must be connected to a good earth (for technical specification see "Technical section"). The electric system must comply with the existing rules and laws.**
- Do not put the machine, the cable or the plugs in water or other liquids.
- Do not place the electrical cable over sharp edges or close to hot surfaces or objects; do not allow the electrical cable to be twisted, crushed or stretched, as this will damage the cable.
- Do not use the machine if the electrical cable or other important parts are damaged. If you have to replace some parts, please contact the qualified and authorised service centre.
- Do not use the machine near sinks, bathtubs, showers or containers full of water. Never touch the machine with wet hands or feet when plug is connected. Do not use the machine when barefoot.
- Do not leave the machine unattended during functioning and not until it is completely cooled down after switching off. If not used, switch it off by means of the proper switches and take off the connections (power, water, steam, condensate and air).

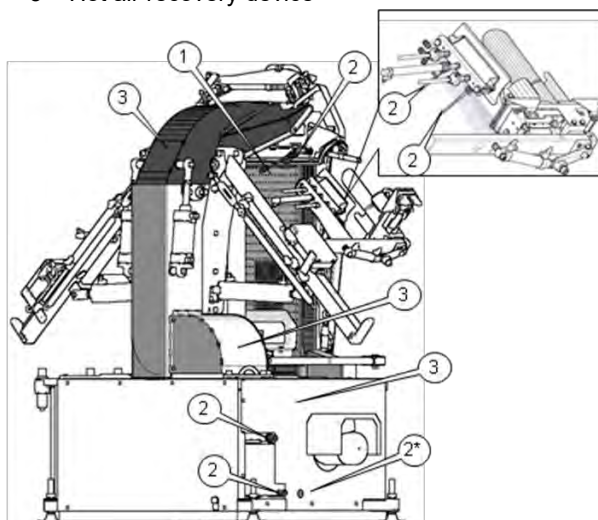


BURNS AND CRUSH HAZARD



Identification hot areas:

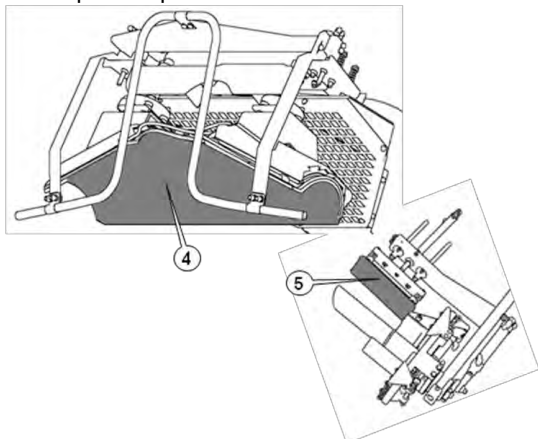
- 1 – Dummy
- 2 - Connections and steam/condensation hoses
- 3 – Hot air recovery device



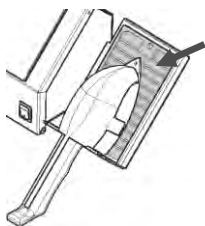
*= only for NO steaming model

- The hot areas are covered with insulating material to avoid burns in case of accidental contact; do not remove

- The hot areas are covered with insulating material to avoid burns in case of accidental contact; do not remove them and use the machine only with this material, replace when damaged.
- During functioning and until complete cooling, do not touch the hot areas of the machine with bare hands (with the exclusion of the working areas **1**). Turn the steam tap/knob using insulating gloves for the heat.
- **Identification high temperature areas (burn hazard) and moving part areas (crush hazard):**
4 – Shoulder press
5 – Cuff placket press



- The ironing plate reaches high temperatures; do not touch it during functioning and until its complete cooling.
- The presses are closed automatically when the machine is running, do not have body parts or objects beneath them during the closing.
- The iron plate reaches high temperatures; do not touch it during functioning and until its complete cooling and grab the iron only by its handle.
- Never rest the hot electric iron directly on the metallic support, it could become extremely hot. Always use the appropriate mat between the iron and the support.

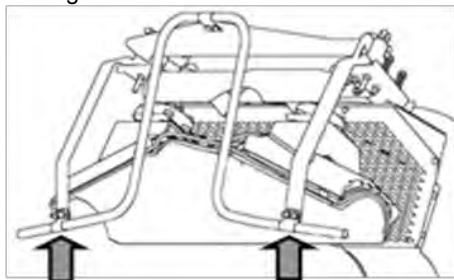


- Do not leave the iron rested directly on garment surfaces as they could be damaged.



SAFETY DEVICES

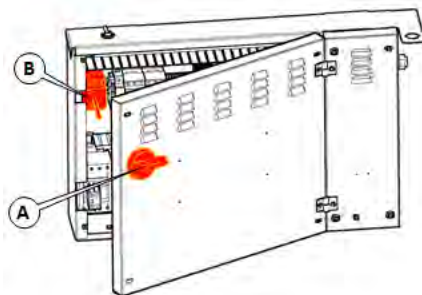
The shoulder press is equipped with safety devices that open the press when raised to avoid crushing of body parts or things.



SAFETY DEVICES

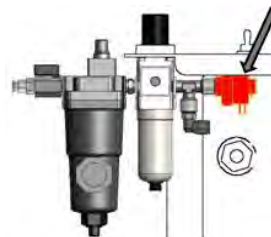
• Load-break switch of the electrical panel:

This machine is equipped with a manual load-break switch **A** placed on the electrical panel which ensures the safety disconnection of the live electrical circuit. The access to the electrical panel is only possible with the load-break switch in position "0": the power supply to whole machine is interrupted, only the connection area of the external cable **B** remains in tension.



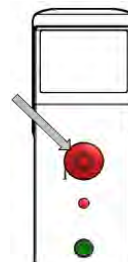
Before taking access to the electrical panel, disconnection of the machine from the main power line is mandatory.

• Safety pressure switch:



The safety pressure switch is located at the compressed air inlet and works to switch the machine off when the pressure is <5,5 bar.

• EMERGENCY-STOP:



This machine is equipped with a safety device, a red mushroom EMERGENCY-STOP button, placed on the frontal paddle, to stop the machine immediately

RESIDUAL RISK

For the residual risk is defined as a potential danger arising from the allowed use of the machine and is impossible to eliminate.

Follow the safety instructions (see "Safety warnings") and the following guidelines to prevent injury or damage to things:

- Do not keep body parts or objects beneath presses, if equipped, during the closing (shoulder press, cuff press, cuff placket press). **Crush hazard!**
- Keep body parts and objects at a safe distance from moving parts (sleeve tensioning group, shoulder press) and delimit the working area. **Impact hazard!**
- Working on the machine only in the command area, the front of the machine. **Impact hazard!**

The labels on the machine shows the residual risks (see "Safety labels").

INSTALLATION

Before any operation, please read carefully the "Safety warnings".

PACKING

The machine can be packed by (weights and dimensions see "Technical Section"):

- Wooden pallet with cellophane:**
the machine is bolted on the wooden pallet at the anchorage pins, and the moving parts locked securely in place with rope or tape, thus allowing to be lifted and moved by mechanical means (forklift truck or tackles), and wrapped with a polyethylene bag (PE) stapled on the bottom of the pallet.
- Indupack:**
as above with an extra carton envelope blocked on the bottom with steel straps.
- Other solutions upon request.**

UNPACKING AND POSITIONING

Proceed as follows:

- Remove the machine and the accessories from its packing by using proper tools.
- Settle the machine as indicated in "Safety warnings-Site".
- Adjust the height of four feet to level the machine (see "Technical Section"). The height is set by factory for the use of mechanical means (forklift truck or tackles) for handling.
- Remove all the catches on the moving parts.

CONNECTIONS

EXTERNAL BOILER

General Notes

Radius of curves of pipes higher than 50mm and without constrictions or narrowings.

Cover pipes with insulating material to avoid heat dispersion and avoid burns in case if accidental contact.

Central boiler connection (traditional)

See M_65606

Steam inlet

For this type of connection, take a 1/2" steel gas pipe from the top of the central steam conduit and fit it 1m from the machine and to its end fit a ball valve so as to isolate the machine from the plant. Connect the machine with a copper tube (Øint. 12mm), or with a Teflon hose coated with steel suitable for the steam.

Verify the steam working pressure of the machine with the pressure supplied by the central generator (see "Technical section"/CE label), if necessary install a pressure reducer (see table "Pressure circuit").

Return outlet

On the side of the machine install an inverted bucket steam trap of 1/2" GAS with filter and below this, assemble the check valve to avoid counter-pressure to the trap. For this type of connection, take a 1/2" steel gas pipe from the top of the central steam conduit and fit it 1 mt from the machine. To its end, fit a ball valve so as to isolate the machine from the plant; connect the machine with a copper tube (Øint. 12mm), or with a Teflon hose coated with steel suitable for the steam.

COMPRESSED AIR

The machine needs to be fed with clean compressed air, without condensation and oil in accordance with **ISO 8573-1:2010 3.4.3** regulations (minimum filtration for particle size 5µm, pressure dew point 3°C, residual oil content 1mg/m³) or **3.7.3** (minimum filtration for

particle size 5µm, water particle concentration 0,5g/m³, residual oil content 1mg/m³).

Verify the steam working pressure of the machine with the pressure supplied by the central compressor (see "Technical section"/CE label), adjust the pressure by turning the knob and check the displayed pressure on the gauge.

Fit a rilsan or zinc-plated 1/4" gas pipe to within 1m of the machine and assemble a ball on its end.

Connect the machine with a pipe in rilsan, (Øint. 6mm) resistant up to a pressure of at least 20bar.

ELECTRICAL

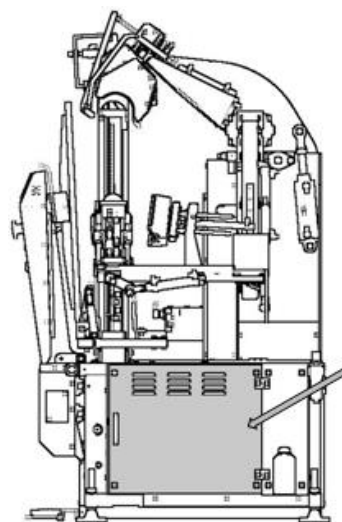
Prepare an electrical line made and set according to specifications dimensioned as indicated on the "Technical Section".

Remove the panels to reach the electrical panel. Insert the cable in the holder and block it, then connect with the clamps to the electrical current.

Before first testing the machine, check that none of the electrical connectors have worked loose during transport.

After connection to the electricity supply, check the rotation direction of the motors (fan); if the direction is wrong, invert the connection of two of the three phases supply wires.

Replace all the panels and protection devices



USE OF THE MACHINE

Before use read carefully the "Safety warnings".

You can view the video by going to the website.

For commands, see "Technical section-General information".

STARTING UP THE MACHINE

Proceed as follows:

- Turn on the general line switch on the power supply (see "technical section" "Installation-Connections-Electrical").
- Open the tap fitted on the steam/return outlet pipe (see "Installation-Connections-External boiler").
- Open the tap fitted on the compressed air feed (see "Installation-Connections-Compressed air").
- Turn on the general switch of the machine ON/OFF, press the button RESET, the red light "POWER" switches ON, (see "technical section"); wait a few minutes to allow the machine to warm up before proceeding with the pressing.

PROCESS FOR FINISHING CYCLE

Proceed as follows:

1. Select the required finishing cycle, check its settings and all the settable functions (on/off) on the TOUCH-SCREEN (see "Console").
2. Place the shirt to finish on the former and set the neck.
3. Press the pedal: the neck-lock paddle will close. If required, you can now manually adjust the neck-locking paddle by the TOUCH-SCREEN (see "Console-Operation") or after the start of the cycle by pedal (keep the pedal pressed to open the neck-locking paddle, release the pedal to close).
4. Stretch downwards the lower sides of the garment, press again and keep pressed the pedal: the automatic device for garment stretching will go up till the photocell has been detected the presence of the garment to finish, then release the pedal; the rear paddle will close, and the cuff clamps will get ready to work if the long-sleeve function has been activated. You can set the rear paddle functioning exclusion, automatic/manual (see "Console-Operation-Set")
5. Arrange the garment on the dummy ensuring that the front of the shirt does not overlap, but are placed side by side along the vertical line put in the centre. Stretch the right edge of the shirt and press the pedal to close the left paddle, at the same time will start the suction inside the dummy then stretch the left edge of the shirt and press the pedal one more time to close the right paddle and the cuff clamps for short-sleeve will get ready to work if this function has been activated; the frontal paddle will move to middle position and close, the vacuum will stop and the internal paddle for bust stretching will widen. You can exclude the sliding front paddle (see "Console-Operation") and the bust stretching (see "Console-Operation").
6. Proceed to position the sleeves:
Long-sleeve: set the cuff then press the button on the clamp of the sleeve you are fixing, the clamp will open and will fix the cuff.
 Is advisable to start with the left sleeve that is always accessible and then proceed with the right sleeve, but you can reverse the sequence.
Short-sleeves (if equipped): set the left sleeve and press the pedal, the clamp will close and will fix the sleeve; you can adjust the sleeve fixing: press the button on the clamp of the sleeve you are fixing to open the clamp and press the pedal to close it.
 You have to proceed in sequence: first left sleeve and then right sleeve.
7. Start the finishing program:
Long-sleeve: the cycle starts when the button is pressed for fixing the second sleeve;
Short sleeves (if equipped): press the pedal.
8. When you start the cycle these devices are controlled automatically in sequence:
 - Sleeve group rising
 - o use the related 2 key on the TOUCH-SCREEN (up/down), that are visible just after the start of the cycle, to adjust the sleeve group to obtain the correct alignment of the shirt sleeves with the purpose of obtaining the ideal finish
 - Starting vertical stretching:
 - o for exclusion see "Console-Operation"
 - o use the related 2 key on the TOUCH-SCREEN (up/down), that are visible just after the start of the cycle, for manual adjusting
 - o for setting time see "Console-Operation"

- Closing rear small paddles:
 - o for exclusion see "Console-Operation"; set the time to "0" to exclude them
 -  the exclusion of bust stretching also provides for the automatic exclusion of the rear paddles
 - Sleeves rotation (not available for short sleeves)
 - Starting sleeve tensioning:
 - o use the related 2 key on the TOUCH-SCREEN (increase/decrease), that are visible just after the start of the cycle, for manual adjusting
 - o for exclusion see "Console-Operation"
 - o for setting time see "Console-Operation"
 - Closing cuff placket press, if equipped (only for long-sleeve):
 - o for exclusion see "Console-Operation-Exclusion"
 - o for setting time see "Console-Operation"
 -  At the end of the preset ironing time the cuff placket press opens and returns to its initial position.
 -  The exclusion of the cuff placket press also provides for the automatic exclusion of the shoulder-press.
 - Closing shoulder press, if equipped:
 - o For exclusion see "Console-Operation"
 - o For setting time see "Console-Operation"
 -  At the end of the preset ironing time the shoulder-press opens completely and returns to its initial position.
 -  The exclusion of the shoulder-press also provides for the automatic exclusion of the cuff placket press.
 - Final vertical tensioning:
 - o Use the related 2 key on the TOUCH-SCREEN (up/down), that are visible just after the start of the cycle, for manual adjusting
 -  The exclusion of the vertical tensioning (stretch) also provides for the automatic exclusion of the final vertical tensioning
- At the same time starts sequentially the 3 times of the finishing cycle (for NO steaming model the 1st and 2nd times are OFF):
- 1st time - steam: the steam softens the tissue
 - 2nd time - steam and hot air mixed: the air allows the steam to go through the fabric and you get a relaxing of the fabric
 - 3rd time - hot air: the air dries the shirt, for the temporary extension of the time of ventilation see "Console-Operation"
9. At the end of the finishing cycle all press/clamps open and the sliding front paddle returns to the starting position; remove the finished garment. The machine is ready for a new finishing.

 You must run all the commands in sequence.

EMERGENCY-STOP & RESET BUTTONS

Press the red EMERGENCY-STOP button to stop the machine immediately.

The button is on the sliding front paddle, once inserted it hold on: alarm "input 11" appears on the TOUCH SCREEN, all the press/clamp already activated open, and the machine, except the PLC and TOUCH SCREEN, turns off (red light "POWER" off).

To reset the machine proceed as follows:

-unlock the red EMERGENCY-STOP button, turn it to clockwise

-press the RESET button on the sliding front paddle, to restore the functionality of the machine (the red light "POWER" switches on) all the devices already activated come back to original position.

The machine is ready for a new finishing.

 You must wait 3sec. unlock the red button EMERGENCY-STOP.

OPERATION OF THE SAFETY PRESSURE SWITCH

The pressure switch works when the compressed air inlet pressure is <5,5bar: "alarm 01" appears on the TOUCH SCREEN and the machine, except the PLC and TOUCH SCREEN, stops and turns off (red light "POWER" off).

OPERATION OF SHOULDER PRESS SAFETY DEVICE

When the frame around the shoulder press is raised, "Input 05" appears on the TOUCH-SCREEN the press immediately opens and so all the other devices that have already come into operation (front paddle, back paddle, neck-lock paddle, cuff clamps, cuff-placket-press) and the machine, with the exception of the PLC and the TOUCH screen, will switch off (red "POWER" light off).

Press the RESET button located on the front paddle to restore the functionality of the machine; repeat the ironing cycle.

OPERATION OF HOT AIR RECOVERY SYSTEM (IF EQUIPPED WITH THE SHOULDER-PRESS DEVICE)

When the blowing function is active the hot air recovery function is active at the same time: the air around the shoulder-press is sucked from the built-in hood in the device itself and fed back into the circulation to optimize the energy saving.

ADJUST PNEUMATIC DEVICES

The pneumatic devices are equipped with regulator placed in the pneumatic panel. Rotate the pressure regulator clockwise/anticlockwise to increase/decrease

the pressure for tensioning. Refer to the value on labels/manual-Technical Section. Read the pressure value on the related manometer:

- Regulator for sleeve tensioning "73"
- Regulator for frontal small clamps tensioning "77"
- Adjustment balance sleeves down "99"

There are also some regulator without the manometer:

- Regulator for internal paddle for bust stretching "58"
- Regulator for extension for left cuff tensioning "71"
- Regulator for extension for right cuff tensioning "72"
- Regulator for front paddle pressing "90"

ELECTRIC IRON

The electric iron can be used for the finishing touch of the garment (seams and pockets), which, have to be made when the garment is still wet during the blowing phases.

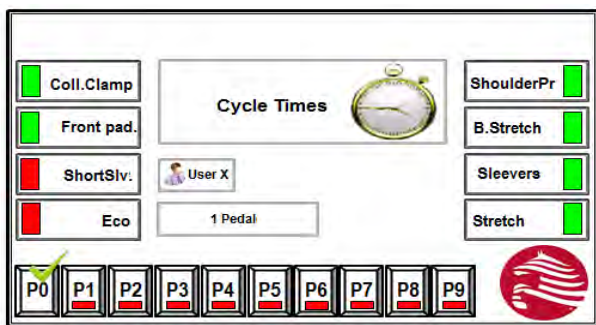
The switch placed on the iron support allows the use of the electric iron; wait a few minutes to allow it to warm up.

STOPPING AND SHUTTING DOWN THE MACHINE

Proceed as follows:

- a) Turn off the general switch of machine ON/OFF and line (see "Technical section" and "Installation-connections-electrical").
- b) Close the tap fitted on the steam pipe (see "Installation-Connections-External boiler").
- c) Close the tap fitted on the compressed air feed (see "Installation-Connections-Compressed air").
- d) Wait at least 10 minutes before closing the tap on the condensate outlet pipe (see "Installation-Connections-External boiler") to allow the drain of condensate that is formed following the cooling of the machine.

CONSOLE



The PLC with graphic touch full-color allows to monitor/set the machine functions.

MANAGEMENT KEY

-  Use
-  Secondary MENU
-  Return to main MENU
-  Up
-  Down
-  + Increase number
-  - Decrease number
-  Additional steam
-  Air extension active
-  Store data
-  Factory Settings
-  Previous page
-  Next page
-  Previous Menu
-  Set to zero
-  Selection made
-  Not available
-  Closing window
-  Language setting
-  Time setting
-  Production



Diagnostic



Alarm log



Info



Input



Output



Test mode



Test mode- Shirt fixing devices



Test mode- Shirt tensioning devices



Test mode- Cycle functions

FUNCTION KEY



Steam time



Mix Time (Air/Steam)



Air time



Steam – extra
(available only for steaming model)



Air time extension



Function enabled



Function disabled

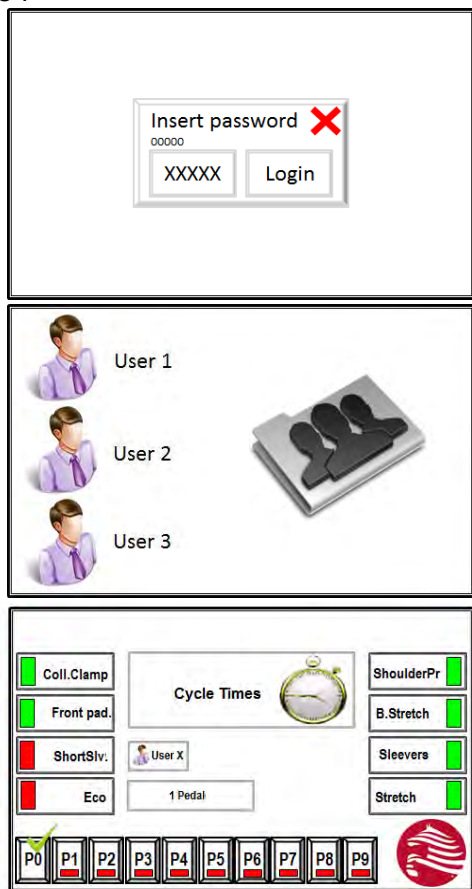


Password protected access

OPERATION

STARTING UP

The PLC is turned on at the same time as the machine, you need to touch the screen, enter the password to display the "Login" (only the first time), then press "Login" and select the "USER" to access the "Home" MENU:



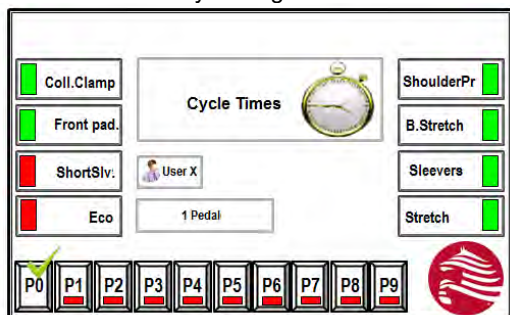
The User who made the Login is displayed on the

"Home" MENU: to Logout press the icon , you will return to the User Selection MENU.

To change User Logout as described above and then the Login with the desired User.

HOME MENU

From the "Home" MENU the operator can select the finishing cycle, the exclusions, set the operating time of the ironing cycles and of the tensioning, check the controls, the progress of the cycle, the manual settings and the extra air-steam, in addition to this the operator can enter a secondary setting MENU.

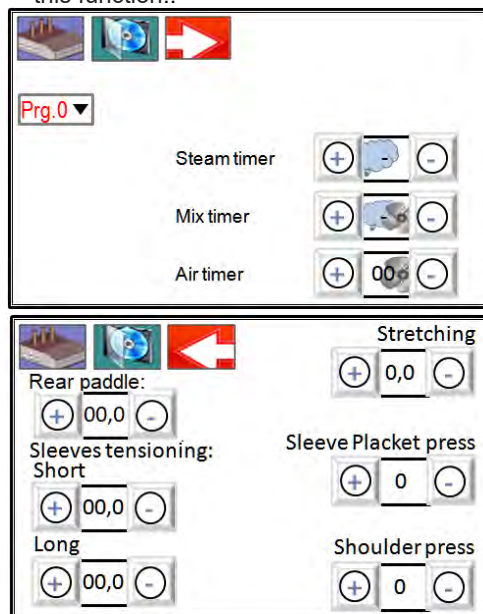


OPERATING TIMES

This function allows to set the times of the 10 cycles (P0÷P9) and the times of functions (long/short sleeves, stretch, cuff-placket and shoulder-press pressing).

From the "Home" MENU press the  key, the display now shows the page of cycle times; press the  key to move to the next page (tensioning and pressing times), press the  key to go back to the previous page (cycle times). Press the  key to save the data and exit this function.

To restore factory settings press the  key, then press YES to confirm or NO to delete the choice; finally press the  key to save and exit this function..



The factory programs are the following, with the other programs, "P2÷P7", may be customized by the operator:

Program	1° Timer: Steam*	2° Timer: Mix*	3° Timer: Air
P0- short	1,5 sec.	1 sec.	35 sec.
P1- lpng	1,5 sec.	1 sec.	40 sec.

*= not applicable for **NO** steaming model

To modify the set program and configure the other, choose the program P0÷P9 and then press the +/- key of the three timing up to reach the required digit.

The function **REAR PADDLES TIME** allows you to set the time of closing for the rear paddles..

The factory settings provide for a time of 20 seconds; at the end of the finishing cycle the paddles still open.

The function **SHORT SLEEVES TENSIONING** allows you to set the time for tensioning the short-sleeve.

The factory settings provide for a time of 1 seconds, you should not change it or otherwise modify it step by step.

The function **LONG SLEEVES TENSIONING** allows you to set the time for tensioning the long-sleeve.

The factory settings provide for a time of 1,8seconds, you should not change it or otherwise modify it step by step.

The function **STRETCH** allows you to set the time for vertical tensioning.

The factory settings provide for a time of 0,3seconds, you should not change it or

otherwise modify it or in the order to tenths of seconds.

The function **CUFF PLACKET TIME** allows you to set the time for pressing the cuffs placket.

 The factory settings provide for a time of 18 seconds; at the end of the finishing cycle the clamps still open.

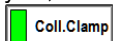
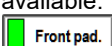
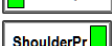
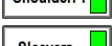
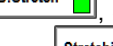
The function **SHOULDER-PRESS TIME** allows you to set the time for pressing the cuffs placket.

 The factory settings provide for a time of 18 seconds; at the end of the finishing cycle the clamps still open.

Press the keys +/- of the function to be set up to reach the required digit.

EXCLUSION

Exclusion, from finishing cycle, for these functions are

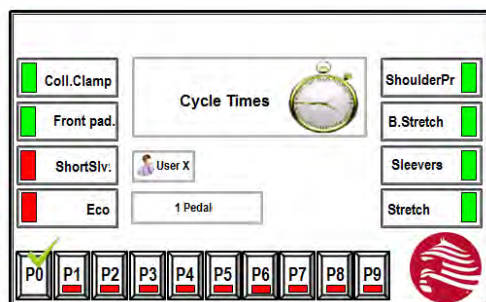
available: Collar Clamp , Frontal Paddle , Short-Sleeve , Shoulder-Press , Bust Stretch , Sleeve Tensioning , Vertical Tensioning .

From "Home" MENU, after selecting the finishing program, press the related key to enable/disable the function; the red square means the function is OFF.

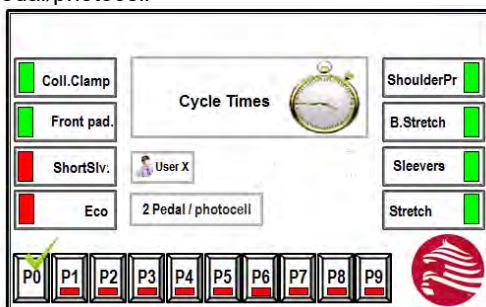
 The exclusions are stored only on the selected program; in this way you are able to customize the programs not only timers-wise but also exclusions-wise.

Control icons:

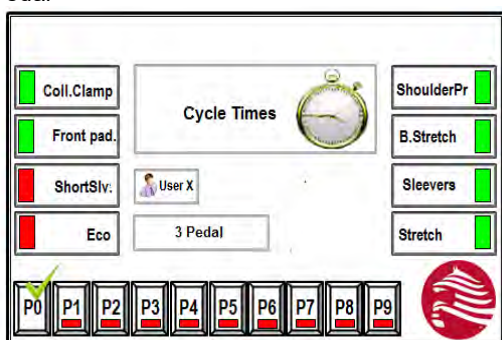
"1 Pedal"



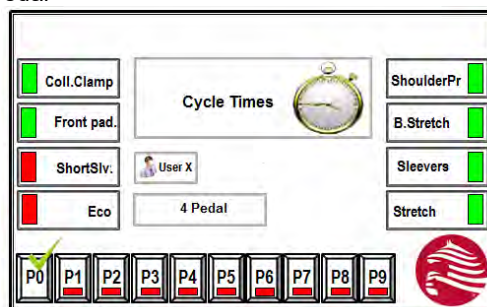
"2 Pedal/photocell"



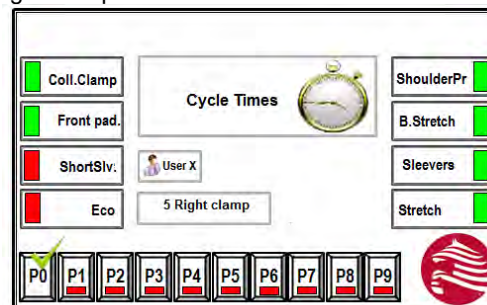
"3 Pedal"



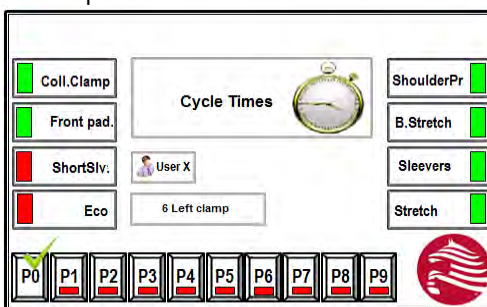
"4 Pedal"



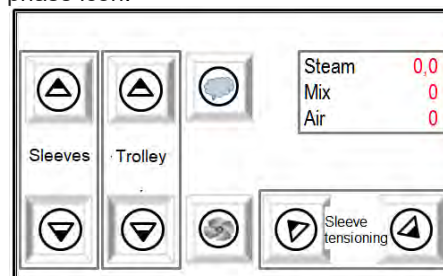
"5 Right clamp"



"6 Left clamp"

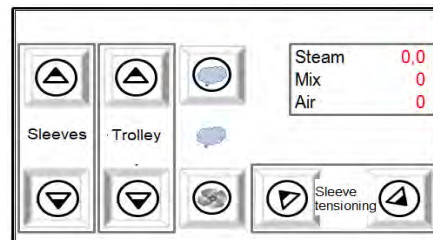


Cycle phase icon:



STEAM (only for steaming model)

Use this function during the finishing cycle, when the garment needs to be steamed.

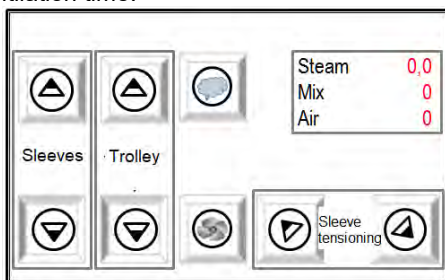


Press the  key to activate this function and hold for the time needed, this function stops when the key is released; while the function is activated you will see a cloud and the pressed key is lit.

 The active function does not change the timing of the ironing cycle that proceeds normally; at the end of the cycle the function, if still active, will automatically stop.

AIR

Use this function to extend (during the finishing cycle) the ventilation time.

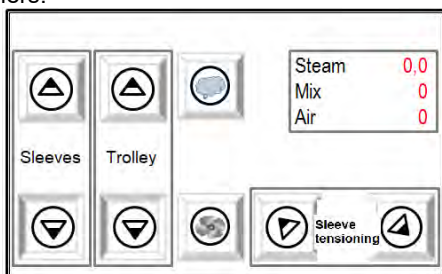


Press the  key to activate this function, you will see a moving fan; this one and the pressed key illuminated, indicate the function active. The air will

continue until stopped; press again the  key to disactive the function.

HEIGHT OF THE SLEEVE TENSIONERS

Use this function to adjust the height of the sleeve tensioners.

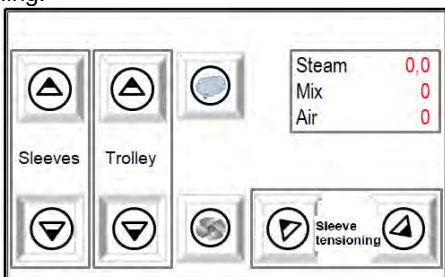


Use the  key of the function sleeves to obtain the correct alignment of the garment "Sleeves" for a better finishing.

 This function is available only when the finishing cycle is running.

VERTICAL TENSIONING

Use this function for manual adjust of the vertical tensioning.

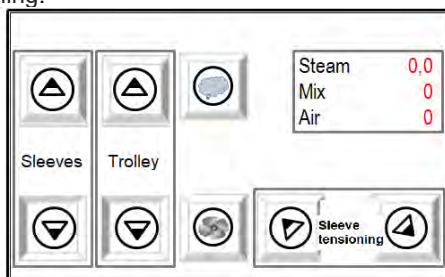


Use the  key of the function "Trolley" to obtain the correct vertical tensioning for a better finishing.

 This function is available only when the finishing cycle is running.

SLEEVE TENSIONING

Use this function for a manual adjustment of the sleeve tensioning.



Use the  key of the function "sleeve tensioning" to obtain the correct correct tensioning of the garment sleeves for a better finishing.

 This function is available only when the finishing cycle is running.

ALARM

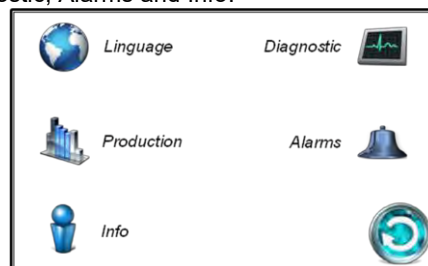
When the PLC identifies a malfunction appears on the screen this key  that remains until the resolution of the problem, the alarm is also written in black in the Alarm Log. Press the key to view the active alarms: for each active alarms a window pops up with the specific indication of the description and the Input alarm; press

on the key  to confirm the reading of single alarm and close the window, the alarm already present in the Alarm Log changes its color in yellow (see "Anomaly-PLC alarm").



SECONDARY MENU

From "Home" MENU press the key  to enter the "Secondary" MENU for: Language, Production, Diagnostic, Alarms and Info.



Press the key  to come back to "Home" MENU.

LANGUAGE

This MENU allows you to set the language for touch screen.

From "Secondary" MENU press the word Language and then choose the language required.

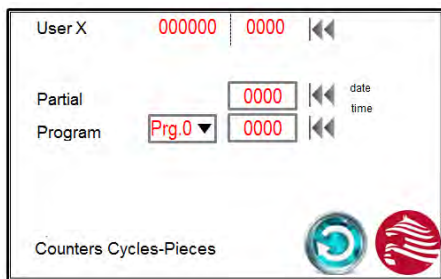


Come back to "secondary" MENU by pressing the key 

or come back to "Home" MENU by press the key 

PRODUCTION

Use this MENU to view/set to zero the machine cycle counter or those related to the User who logged in.



Logged-in User counters:

- control cycles performed by the User for all programs;
The first one cannot be reset and the second can be reset by pressing the corresponding icon.

To view/reset the counters of another User, please log in to their User.

Machine counters:

- "Partial" counts the cycles performed by the machine regardless of the programs; You can reset it by pressing its icon, the date and time of the latest program set to zero will be displayed.

- "Program" counts the cycles performed by the machine for the single selected program, it can be reset by pressing its corresponding icon; Change the program selection to display/reset another program counter.

DIAGNOSTIC

This Menu allows the detection of any malfunction on the machine and to run the "Test Mode".

Use the key of the "secondary" MENU to enter the Input-Output-Test mode submenu.

Come back to "secondary" MENU by pressing the key



or come back to "Home" MENU by press the key



Press the keys / to view the progress of the finishing cycle and the status of the Inputs/Outputs ("X"= inactive, "V"= activated)

In00 X	In10 X	In20 X	S: 0000
In01 X	In11 X	In21 X	
In02 X	In12 X	In22 X	
In03 X	In13 X	In23 X	
In04 X	In14 X		
In05 X	In15 X		
In06 X	In16 X		
In07 X	In17 X		
In08 X	In18 X		
In09 X	In19 X		

Out00 X	Out11 X	Out22 X	S: 0000
Out01 X	Out12 X	Out23 X	
Out02 X	Out13 X	Out24 X	
Out03 X	Out14 X	Out25 X	
Out04 X	Out15 X	Out26 X	
Out05 X	Out16 X	Out27 X	
Out06 X	Out17 X	Out28 X	
Out07 X	Out18 X	Out29 X	
Out08 X	Out19 X	Out30 X	
Out09 X	Out20 X	Out31 X	
Out10 X	Out21 X	Out32 X	

If the machine has stopped, the numbers of the letter "S" indicate the last operation (S=STEP machine);

press the key to come back to previous Menu.

Communicate the reported problem to technical together with details of the states of the Inputs/Outputs-

Press to enter the Test Mode categories



then press the / / /keys to enter the list of functions:

5 PP	Back paddle		10 TB	Close side expander	
6 PD	Right clamp		11 TM	Sleeves extension	
7 TM	Sleeves rearward		12 RM	Sleeves rotation	
8 PRF	Front paddle		13 SP	Close shoulder	
9 PFD	Right paddle		14 TB	Open side expander	

15 SC	Right slide		24 PMC	Short sleeve position	
16 PS	Left clamp		25 SP	Open shoulder	
17 PR	Cuff press		26 SC	Left side	
18 PFS	Left paddle		27 ALI	Back wings	
19 FC	Rec holder				

3 PC	Down carriage	
4 PC	Up carriage	
20 RTD	Down right sleeve	
21 RTD	Up right sleeve	
22 RTS	Down left sleeve	
23 RTS	Up left sleeve	

0 VAP	Steam	
1 6V	Ventilation	
2 6A	Aspiration	

then press and hold the  key to test the single device/function; when you release it, it stops.

Press the  keys to move to the next / previous page and  key to come back to previous menu.

 **WARNING:** Only qualified technical personnel and under their own responsibility can access/use TEST MODE; the machine immediately executes the selected command. Carefully read "Safety instructions" before proceeding.

 The TEST MODE is active only when the machine is still, with S = 1000 and the securities active.

 **WARNING:** At the end of TEST MODE, when returning to the Diagnostic Menu, the machine automatically resets to the initial condition.

ALARM LOG

Use this function to view the list of the alarm in 3 state changes (black writing state = active alarm but not yet read; yellow writing state = active alarm and already read; green writing state = solved alarm) and the following alarm details: alarm reporting date (the date when the PLC has detected the alarm and displayed the  icon), alarm recording time (the time when the PLC has detected the alarm and displayed the  icon), alarm description, alarm reading time (the time when the operator has opened the window with the active alarm details by pressing the  icon), solved alarm time (the time when the alarm has been solved). The first one of the list is the most recent alarm, scroll the list using the arrows.

Alarm state	Alarm recording date	Alarm recording time	Alarm description	Alarm reading time	Alarm solved time

Come back to "secondary" MENU by pressing the key 

or come back to "Home" MENU by press the key .

INFO

Use this function to read the software version installed on the machine and the total cycle number of finishing.

From the "Secondary" MENU press the  key to enter this function.

Machine cycles:	0
Software HMI:	file name
Software HMI:	file name

 The machine cycles data cannot be changed.

MAINTENANCE

Before proceeding with the maintenance procedures, read carefully the "Safety warnings".

Maintenance is very important to have a perfectly efficient machine.

The frequency is indicative and depends on many factors such as:

- Amount of work done by the machine.
- The hardness of the water, which causes a greater or lesser scaling of the boiler heating element.
- Amount of dust in the air.
- Other local working conditions.

BY THE OPERATOR

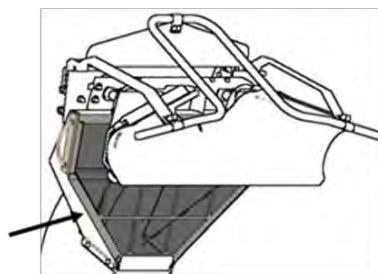
Weekly

Clean all the external parts of the machine with a soft and dry cloth.

Biweekly

Air filter fan:

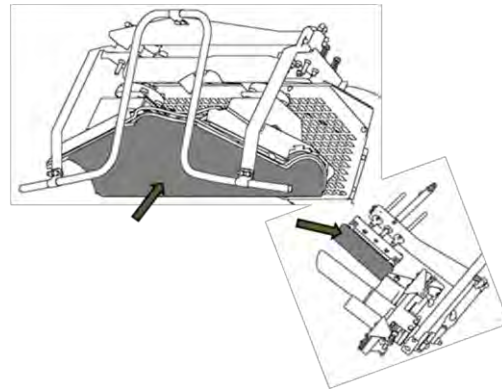
Disassemble the frame, remove all dirt, dust, lint and dirt, then reassemble.



Monthly

Anti-adherent coated surfaces:

Clean all the anti-adherent coated surfaces with a soft cloth and an alkaline detergent; proceed carefully and avoid scratching, **DO NOT USE:** aggressive product, abrasive brushes and steam cleaners.

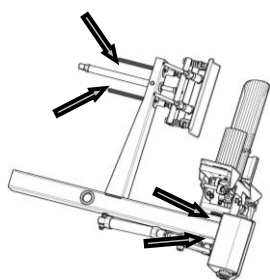


Greasing:

Put the grease, up to filling level, in the points identified on the machine with the following symbol  (sliding front paddle, sleeve tensioning), use a grease pump, then clean up the excess. We recommend using a lithium grease with mineral oil base, viscosity ISO VG 100, type LGMT2 (SKF) or AFB-LF (THK).

Sliding elements:

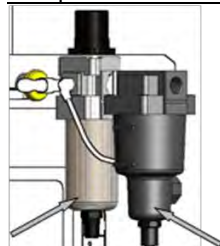
Clean from dirt and moisture, and only in case of difficult sliding spray with silicone spray the following parts:



- pivot sleeve clamp and cylinder guide for cuff placket press

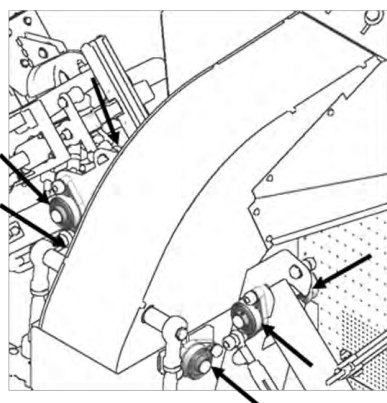
Six monthly

Compressed air filters:



remove the filter cups, clean with mild soap and water, replace all parts back. Replace the filter element every 2 years or when the pressure drops to 1 bar (0.1MPa). When the filter cup or the filter element are damaged, replace them immediately.

Greasing:



Put the grease, up to filling, in the 6 bearing supports (sleeve adjustment), use a grease pump. Then clean up the excess. We recommend using a lithium grease with mineral oil base, viscosity ISO VG 100, type LGMT2 (SKF) or AFB-LF (THK).

Annually

Washing the cover:

-padding (front/rear paddles and clamps); take them off the machine and proceed with washing and drying as indicated on the instruction label, then put them back to their original position. Check the wear of the machine pads and, if necessary, replace them, to avoid leaving marks on clothes.

- cover for dummy: take it off the machine and proceed with washing and drying as indicated on the instructions label, then put it back to its original position. If worn, please replace.

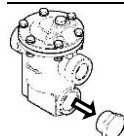
Check the sponge on cuff clamp. If it is worn, please replace to avoid leaving marks on clothes.

BY QUALIFIED PERSONNEL

In order to proceed with the maintenance of the internal parts of the machine, remove all panels to allow access. All parts found damaged during servicing must be replaced. When finishing operation assemble all parts back to their original position.

Six monthly

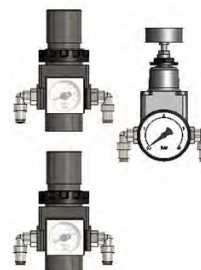
Condensate trap:



Remove the filter from trap and eliminate impurities using air or compressed air. Check the proper operation.

Adjust working pressure:

Check the correct adjustment of the pressure-reducing air by comparing it with the instructions on the manual-Technical Section.



Annually

Joints and taps: check the correct functioning making sure there are no leaks.

Safety and instructions labels: check they are in good shape and well visible.

ORDERING SPARE PARTS

Spare parts have to be ordered indicating the following data in order to ensure a rapid despatch of the correct parts:

General data

Client

Machine

Model

Serial Number

Spare part

Code

Description

Quantity

IMPORTANT:

For electrical components other than for 220V/230V/240V 50 Hz supply (check on the specification plate of the defective part), add to the order code the letter corresponding to the rating required as given in the following table:

A	220V/230V 60Hz.
I	24V 50Hz.

Example:

	230V 50Hz	24V 50Hz
<u>General data</u>		
Client	Example	Example
Machine	Shirt finisher	Shirt finisher
Model	A	A
Serial Number	110227	110228
<u>Spare part</u>		
Code	04134	04134/I
Description	Coil	Coil
Quantity	1	1

The parts appearing in this manual without an accompanying code number **ARE NOT AVAILABLE** from stock

For the code and description of the spare part refer to the spare parts list (see Technical Section).

Data, descriptions and illustrations in this brochure are not binding. The manufacturer reserves the right to make any changes anytime without any obligation to update this manual.

STORAGE OR DEMOLITION

In case of a long period **storage**, it is necessary to disconnect the hydraulics, electric and pneumatic feeding sources.

Proceed as follows:

- Drain the condensate tank, if existing, blowing compressed air inside the steam inlet joint.
- Turn off the steam/condensate taps, then disconnect all connections.
- Remove scale from copper tubes (see "Maintenance").
- Drain the compressed air filter cup.
- Close the compressed air feeding tap, then disconnect the connection.
- Disconnect the main power line.

Locate the machine in a proper, dry and safe place; cover it with a cloth to shelter from humidity and dust (see "Safety warnings").

DISPOSAL



According to article 26 of the D.lgs 49/2014 "Implementation of directive 2012/19/EU on waste electrical and electronic devices (WEEE)".

The label showing the crossed mobile garbage container on the product points out that the product must not be disposed of through the conventional procedure of disposal of the domestic waste.

To avoid possible damage to the environment and for improved human health, the product has to be separated from the other domestic waste and delivered to the designated collection point for the re-cycling of electric and electronic waste.

The diversified collection and the recycling of rejected instruments will serve to preserve the natural resources and to safeguard the environment and the health of the people. The unauthorized disposal of the product will be prohibited according to the local laws.

For greater details on the available collection centres please contact the competent local authority or the retailer of the product.

WARRANTY

- The Seller warrants the Products to be free from defects in materials or workmanship for a period of 12 (twelve) months from the date of shipment from its warehouse. This warranty does not cover parts subject to wear and tear. Electrical parts and parts not manufactured by the Seller carry the warranty of their manufacturer (for instance, including but not

limited to: motors, heating elements, contactors, timers, compressors, coils, control boxes and PLC's, etc.)

- This warranty will be considered void in case of misuse of Products (or parts of Products), incorrect installation, negligence or failure in following the indications recommended in the manuals supplied with the equipment. It is also considered void in case of Products disassembled or modified by non-qualified personnel. This warranty does not cover damages deriving from transportation. The Seller's responsibility ends upon delivery of the goods to the shipping company.
- This warranty is limited to repairing or replacing the Products acknowledged as defective by the Seller. The parts must be returned to the Seller at the customer's expenses.
- No Products can be returned to the Seller for repairing or replacement without prior written authorization from the Seller. Expenses deriving from unauthorized repairing will not be refunded by the Seller.
- Labor costs, shipping costs, or any other costs necessary to replace defective Products are not covered by this warranty.
- Under no circumstances will the Seller be held liable for direct and/or indirect damages, including loss of profits, production downtime, arising in connection with the use of, or the inability to use its Products, or deriving from misuse or equipment out of order, even if connected to defects attributable to the Seller.
- The Seller reserves the right to improve, modify or change the Products without being held liable for making said improvement, modification or change on any piece of previously sold equipment.
- The Seller will neither accept nor authorize any other person or corporation to assume on its behalf any other Warranty or Liability connected to manufacture, use and sale of its equipment.
- This warranty is in lieu of all other local, legal or custom warranties.

INCONVENIENCES

Most inconveniences are due to lack of maintenance; undertake maintenance operations regularly (by operator or by qualified personnel), see "Maintenance". Here below is a list of problems (with causes and possible solutions) which are able to be solved without the intervention of qualified personnel of the service centre. **Before proceeding with the anomaly resolution operations, carefully read the "Safety warnings".**

Inconvenience	Cause	Solution
STEAMING		
1. There is no steam and the machine is switched on.	1. Steam does not get to the machine.	1. Check that the steam tap is open, the steam generator works and the pressure level corresponds to the machine working pressure (see "Technical section"/CE label).
2. Water mixed with steam comes out at the beginning of work.	2. The machine is cold.	2. Wait a few minutes to allow the machine to warm up.
3. Water mixed with steam comes out even after the first working cycles	3. Troubles on the inlet line steam/return outlet.	3. Check that the steam generator works properly.
BLOWING		
4. Blowing capacity has been reduced.	4. The fan filter is dirty.	4. Proceed with cleaning (see "Maintenance").
PNEUMATIC DEVICES		
5. A pneumatic device is not moving.	5. Compressed air does not get to the machine.	5. Make sure that the related compressed air pipes are properly

6. Abnormality in the handling of pneumatic devices.	6. There are some obstacles.	connected and there are no leaks. 6. Remove obstacles (see "Maintenance").
--	------------------------------	---

ELECTRIC IRON

7. The iron doesn't get warm.	7a. The device is off. 7b. The iron plug isn't properly connected.	7a. Turn on the device by the related button (see "Use-Electric iron"). 7b. Restore the correct connection for iron plug (see "Technical Section").
-------------------------------	---	--

PLC ALARMS

8. Alarm: Input 01 Air Pressure. The machine is locked and turned off (red "POWER" light off).	8. The compressed air pressure at inlet is <5,5 bar.	8. Press the red EMERGENCY-STOP button and check that the compressed air tap is open, the compressor regularly works and the pressure level corresponds to the machine working pressure (see "Technical section"/CE label). Reset the machine (see "Use-Emergency-Stop and Reset buttons").
9. Alarm: Input 05 Shoulder press safety. The machine goes on.	9a. The safety frame has been raised (deliberately or accidentally) 9b. There are some obstacles.	9a. Reset the machine (see "Use-Safety device operation for shoulder press") 9b. Remove the obstacles.
10. Alarm: Input 09 Front slide stroke end right position. The machine stopped.	10. There are some obstacles.	10. See Inconvenience n°6.
11. Alarm: Input 10 Front slide stroke end left position. The machine does not start.	11. There are some obstacles.	11. See Inconvenience n°6.
12. Alarm: Input 11 Emergency red mushroom. The machine stopped and turned off (red "POWER" light off)..	12. The red Emergency-Stop BUTTON has been pushed (deliberately or accidentally).	12. Reset the machine (see "Use-Emergency-Stop and Reset buttons").
13. Alarm: Input 18 Front paddle limit not active. The machine stopped.	13. There are some obstacles.	13. See Inconvenience n°6.
14. Alarm: Input 23 Front paddle sensor not active. The machine stopped.	14. There are some obstacles.	14. See Inconvenience n°6.

For any breakdowns solutions not mentioned in this manual, please call the Service Centre communicating the inconvenience noticed and all actions already undertaken to facilitate identification of the problem.

64041-06 IT FR-P-1

A detailed technical line drawing of a mechanical assembly, possibly a part of a printing press. The drawing shows a complex arrangement of metal components, including a large curved arm or lever at the top, various gears, rollers, and structural frames. The assembly is mounted on a base with four legs. A large arrow points from the right towards the central part of the machine, indicating a specific area of interest or a step in the assembly process.

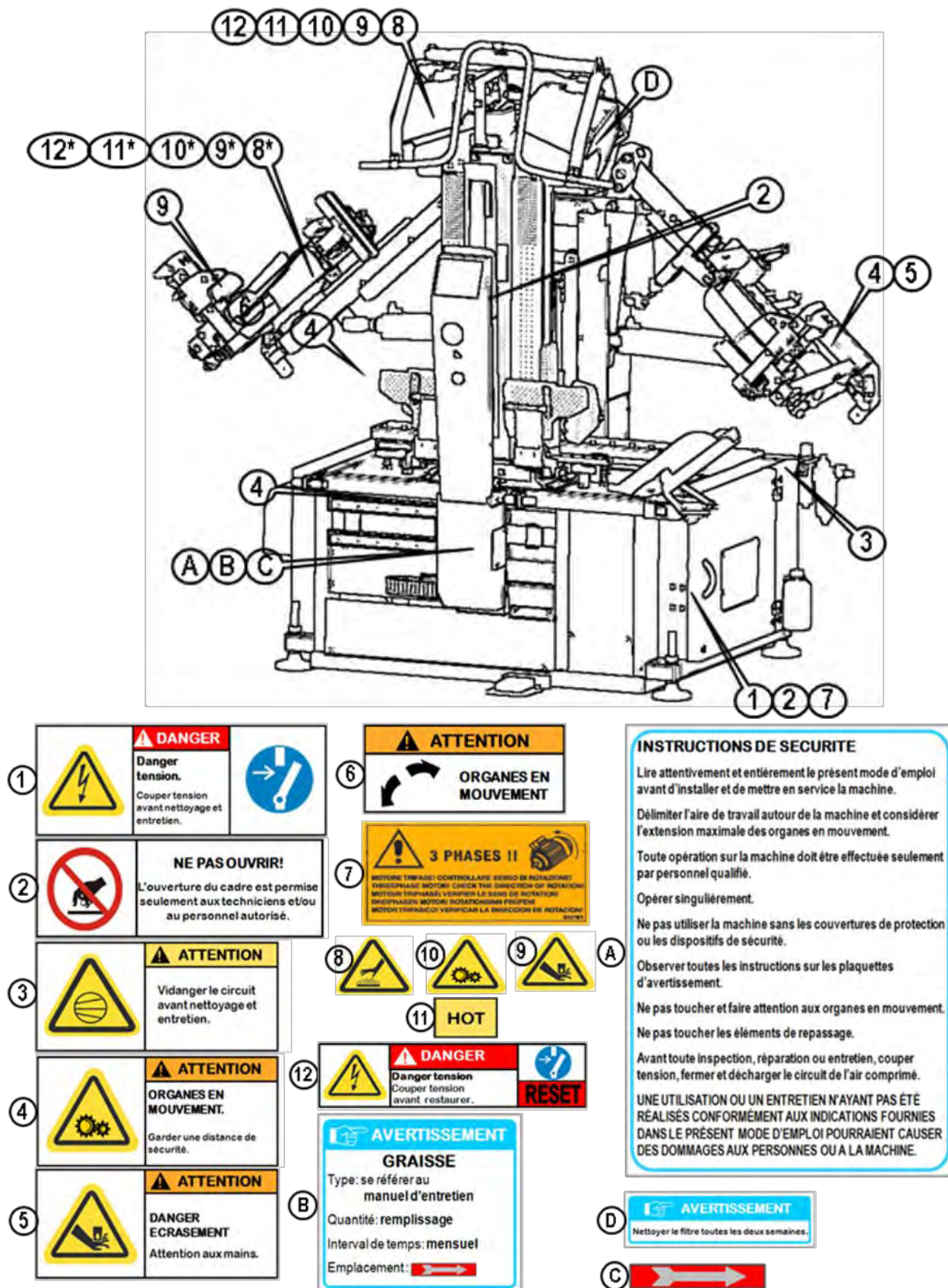


- 1 -

PLAQUETTES DE PRECAUTION

Sur la machine se trouvent les plaques de précaution informant l'utilisateur afin de prévenir les lésions aux personnes, les dommages aux choses et d'assurer son fonctionnement en sécurité.

Maintenir les plaquettes lisibles; au cas où elles se détérioraient/détacheraient les remplacer et vérifier qu'elles sont visibles à l'utilisateur



* = seulement pour tenseur de manches avec dispositif pressage fentes

Légende symboles:

	PANNEAU D'INTERDICTION (générique)		PANNEAU DE DANGER (générique)		PANNEAU D'OBLIGATION (générique)
	NE PAS ENLEVER LES DISPOSITIFS ET LES PROTECTIONS DE SECURITE		ATTENTION		S'ASSURER QUE PROTECTIONS ET SECURITES SOIENT EFFICACES
	DEFENSE D'OPERATION ET DE REPARATION D'ORGANES EN MOUVEMENT		CHARGES ELECTRIQUES		COUPER LE CIRCUIT
	INTERDICTION D'OUVRIR LE CADRE A PERSONNEL NON AUTORISE		CIRCUIT A AIR COMPRI ME		CONSULTER LE MODE D'EMPLOI
	NE PAS UTILISER D'EAU POUR ETEINDRE DES INCENDIES SUR DES PARTIES ELECTRIQUES		BRULURE		
	NE PAS TOUCHER		ECRASEMENT		
			ORGANES EN MOUVEMENT		
				VERIFIER SENS DE ROTATION DU MOTEUR TRIPHASE (antihoraire)	

AVERTISSEMENTS DE SECURITE

Lire attentivement et entièrement les instructions avant d'utiliser la machine. Conserver soigneusement ce mode d'emploi pour toute référence future. Les figures contenues dans ce mode d'emploi sont indicatives et le producteur se réserve la faculté de modifier, à tout moment, les caractéristiques mentionnées dans ce manuel sans obligation de les mettre à jour.

Cette machine est dotée d'équipements à pression adaptés uniquement à la génération et/ou la circulation de vapeur d'eau. Avant d'utiliser la machine vérifier tous les équipements qui composent le circuit à pression (voir fiche "Circuit à pression"). Ne pas modifier ou altérer, respecter les indications contenues dans ce mode d'emploi et utiliser uniquement la pression de travail indiquée sur la plaquette CE/ section technique.

Tous les équipements à pression ont été projetés et fabriqués tout en respectant la Directive 2014/68/UE).

Obligations pour les utilisateurs.

Pour les équipements/ensembles à pression les utilisateurs doivent respecter les dispositions et les lois nationales du pays d'installation concernant: la mise en service, le recensement, l'utilisation, la sécurité sur le poste de travail, les contrôles périodiques et la cessation de l'exercice. En Italie ces obligations sont réglées par le D.M. 329/04, le D.Lgs. n° 81/08 et le Décret 11 Avril 2011



UTILISATION

UTILISATION PREVUE

- Utiliser la machine pour repasser les chemises et respecter les indications contenues en ce mode d'emploi.
- Toute utilisation ne respectant pas les avertissements contenus dans le mode d'emploi rendra la garantie nulle.
- On décline toute responsabilité en cas d'accident dérivant d'un usage non correct de la machine non conforme aux instructions.

UTILISATION NON PREVUE

- Ne pas utiliser la machine pour un autre usage que celui prévu, par exemple comme source de chauffage, pour soulever des poids par moyen des bras, pour accrocher des choses/vêtements ou comme rehausseur.
- Ne pas utiliser la machine dans des environnements explosifs, la certification ATEX n'est pas prévue.



GENERAUX

- Eliminer le matériel d'emballage ou le garder loin des enfants. Danger d'étouffement! Les enfants peuvent s'étouffer à cause d'un usage non conforme du matériel d'emballage.
- Après avoir enlevé la machine de son emballage, vérifier son intégrité, en cas contraire s'adresser au revendeur.
- Avant de déplacer la machine enlever tous les

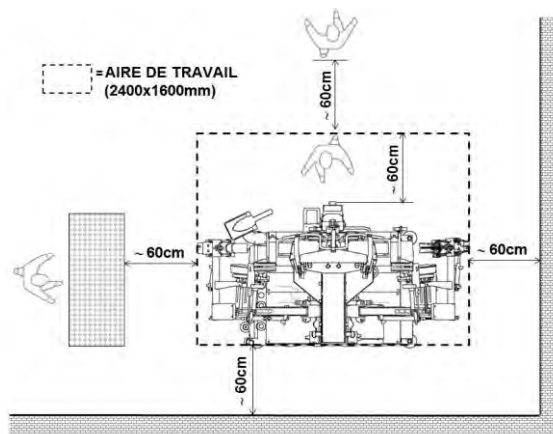
déplacement ils pourraient tomber et endommager personnes, animaux ou choses.

- Transporter ou bouger la machine seulement avec des moyens mécaniques (chariot élévateur manuel/électrique), s'assurer que l'aire intéressée au mouvement ou au placement est libre. Eviter tout mouvement brusques et tout choc violent; le cas échéant la machine doit être contrôlée par un technicien: s'adresser au service assistance parce que la machine pourrait ne pas être sûre.
- Ne pas laisser la machine exposée aux agents atmosphériques et à des températures extrêmes.
- Plusieurs opérateurs ne peuvent pas utiliser la machine en même temps.
- Une fois le cycle déclenché, la machine déroule automatiquement les opérations programmées, inclus le mouvement des parties mécaniques; ne pas intervenir et garder une distance de sécurité; au cas où il serait nécessaire d'arrêter la machine utiliser le bouton «Alerte-Stop».
- Cette machine n'est pas indiquée pour l'utilisation de la part de personnes avec des capacités physiques, sensorielles ou mentales limitées ou dépourvues de l'expérience et/ou de la connaissance nécessaires, à moins que ces personnes ne soient surveillées ou n'aient reçu des indications sur son usage
- Installation, contrôles et entretien doivent être effectués seulement par personnel qualifié et muni de l'équipement de sécurité nécessaire (gants, chaussures de sécurité...).
- Si une panne ou une défaillance se vérifie, éteindre immédiatement la machine et en utilisant les interrupteurs généraux de ligne / machine (voir "Section Technique"). fermer tous les robinets placés sur les connexions (air-vapeur-condensation-eau); ne jamais essayer de la démonter mais s'adresser au service assistance; cela pourrait provoquer des dommages personnels ou s'endommager d'avantage.
- **Avant d'accéder à la machine pour entretien ordinaire ou pour n'importe quelle intervention, s'assurer d'avoir déconnecté l'alimentation électrique, en utilisant les interrupteurs généraux de ligne / machine (voir "section technique"). air compresse et vapeur le robinet monte sur le réseau d'alimentation air compresse et vapeur, en outre, s'assurer que la machine est froide et qu'il n'y a pas de pression dans les circuits air et vapeur.**



EMPLACEMENT

- Placer la machine sur une surface sèche, aplat et qui en supporte le poids (voir «Section Technique»); pendant le fonctionnement elle doit rester dans une position horizontale.
- Ne pas placer la machine près de sources de chaleur (poêles électriques) ou près de matériaux inflammables gaz explosifs et/ou combustibles).
- S'assurer que les échappatoires d'aération de la machine ne sont pas bloquées. **Danger de surchauffe!**
- Délimiter l'aire de travail (comprenant aussi l'extension maximale des parties en mouvement); il est conseillé de respecter une distance minimum de 60 cm pour l'entretien, pour placer d'autres machines et, si besoin, pour le passage.



ELECTRIQUES

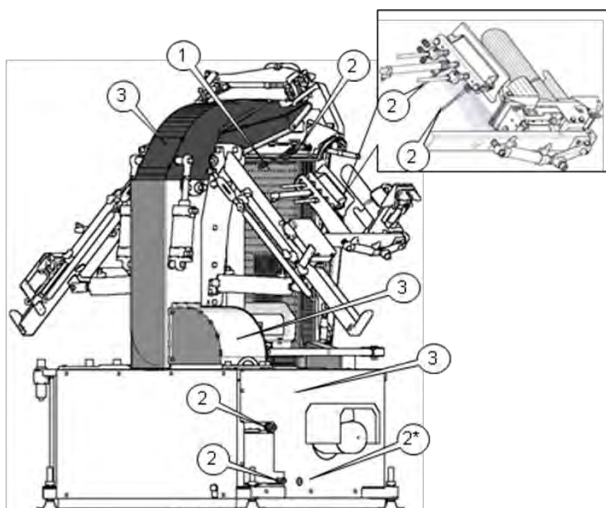
- **Avant d'accéder au panneau électrique, déconnectez la machine de l'alimentation électrique en utilisant les interrupteurs généraux de ligne / machine. L'accès au panneau électrique est autorisé uniquement à un technicien spécialisé équipé des protections et outils nécessaires adaptés au type d'intervention à effectuer**
- **Avant d'effectuer la connexion au réseau électrique vérifier que la tension et la fréquence de réseau correspondent à celles de la machine et que la prise d'alimentation est protégée par un interrupteur automatique magnétothermique différentiel avec prise et fiche à interbloc mécanique; cette prise doit être adaptée à supporter la puissance absorbée par la machine et munie de mise à terre (pour données techniques voir «Section Technique»). L'installation électrique devra être conforme à la législation en vigueur.**
- Ne pas utiliser ou diriger des jets d'eau vers la machine.
- Ne pas placer le câble de réseau sur des coins vifs ou près de surfaces ou d'objets chauds et s'assurer que celui-ci ne subit pas de torsions, d'écrasements ou d'étirement; le matériel isolant du câble peut s'endommager.
- Ne pas utiliser la machine si le câble d'alimentation ou d'autres parties importantes sont endommagées. Au cas où le remplacement de la partie endommagée serait nécessaire, s'adresser au service assistance.
- Ne pas utiliser la machine tout près de lavabos, baignoires, douches ou récipients pleins d'eau. Jamais ne toucher la machine avec mains ou pieds mouillés quand elle est alimentée. Ne pas utiliser la machine pieds nus.
- Jamais ne laisser la machine sans surveillance pendant son utilisation et jusqu'au refroidissement de toutes ses parties après l'avoir éteinte! Si elle n'est pas utilisée l'éteindre par moyen des interrupteurs et couper les connexions (électrique, eau, vapeur, condensation, air).



DANGER DE BRULURE ET ECRASEMENT



- **Identification zones chaudes:**
 1. Mannequin
 2. connexions et tuyaux vapeur/condensation
 3. dispositif recirculation air chaude

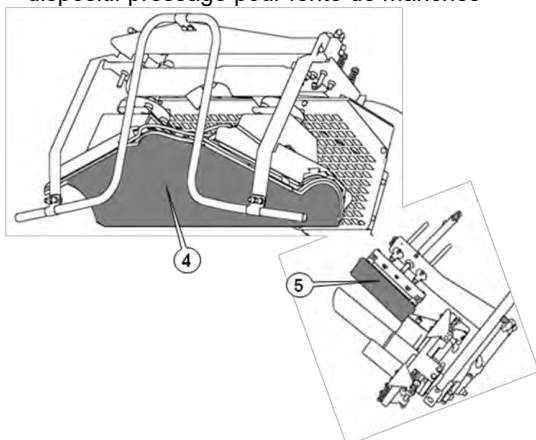


*= seulement pour le model non vaporisant

- Les zones chaudes sont couvertes d'un matériel isolant pour éviter toute brûlure en cas de contact accidentel; ne pas les enlever et utiliser la machine seulement en présence de celui-ci, le remplacer quand abîmé.
- Pendant le fonctionnement et jusqu'à son complète refroidissement ne pas toucher nues mains les parties chaudes de la machine (zones de travail exclues 1). Agir sur le robinet/poignée vapeur avec des gants isolant pour la chaleur.
- **Identification zones à haute température (danger brûlure) et zones en mouvement (danger écrasement), si en dotation:**

4 – presse épaules

5 – dispositif pressage pour fente de manches

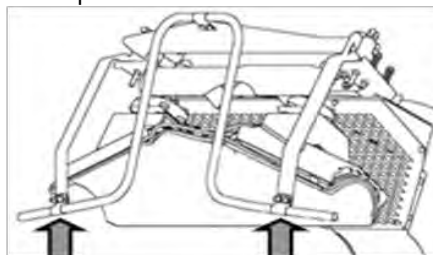


- Les plaques des presses atteignent des températures élevées: ne pas les toucher pendant le fonctionnement et jusqu'à leur complète refroidissement.
- Les presses se ferment automatiquement pendant le fonctionnement de la machine; ne pas laisser des parties du corps ou des objets au-dessous de celles-ci pendant la fermeture.
- La plaque du fer électrique atteint des températures élevées. Pendant son fonctionnement et jusqu'à son complet refroidissement ne pas la toucher et ne tenir le fer que par sa poignée.
- Ne jamais appuyer le fer chaud directement sur le support métallique, il pourrait devenir très chaud. Toujours utiliser le tapis spécial entre le fer et le support.
- Ne pas laisser le fer chaud appuyé directement sur la surface de repassage ou sur les vêtements, ils pourraient s'abîmer



DISPOSITIFS DE PROTECTION

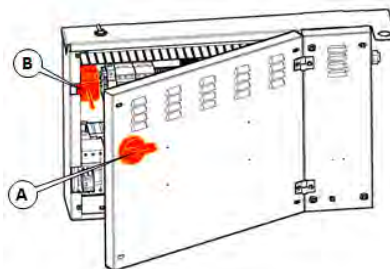
La presse épaules est dotée de dispositif de sécurité qui agisse quand soulevés pour éviter l'écrasement de parties du corps ou de choses.



DISPOSITIF DE SURETE

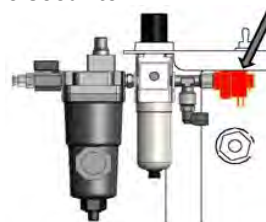
• Interrupteur sectionneur du tableau électrique:

La machine est équipée d'un interrupteur-sectionneur manuel **A** sur le tableau électrique qui assure une déconnexion sûre du circuit électrique sous tension. L'accès à l'appareillage n'est possible qu'avec le sectionneur en position "0": l'alimentation de la machine est interrompue, le seul point restant en tension est le point d'arrivée du câble externe B.



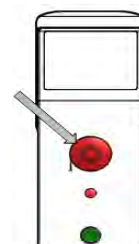
Cependant, il est nécessaire de déconnecter la machine de l'alimentation générale avant d'accéder au panneau électrique

• Pressostat de sécurité:



Le pressostat de sécurité se trouve à l'entrée de l'air comprimée et arrête la machine lorsque la pression est <5,5bar.

• ALARME-STOP:



La machine est équipée d'un dispositif de sécurité, bouton rouge ALARME-STOP, situé sur la palette

centrale afin de pouvoir intervenir rapidement pour bloquer la machine.

RISQUES RESIDUS

Par risque résidu on entend un danger dérivant de l'utilisation consenti par la machine et impossible à éliminer. Respecter les avertissements de sécurité (voir «Avertissements de sécurité») et les indications suivantes pour prévenir tout dommage aux personnes et aux choses:

- Ne pas laisser des parties du corps ou des objets sous les presses pendant leur fermeture (presse épaules, presse manchettes, presse fentes, palette antérieure). **Danger d'écrasement!**
- Garder les parties du corps et tout objet à une distance de sécurité des parties en mouvement (groupe pinces, dispositif pressage pour épaules) et délimiter l'aire de travail. **Danger choc!**
- Opérer sur la machine près de l'aire commandes, côté frontale de la machine. **Danger choc!**

Les plaquettes sur la machine mettent en relief les risques résidus (voir "Plaquettes d'avertissement").

INSTALLATION

Avant toute opération. Lire attentivement les "Avertissements de sécurité".

EMBALLAGE

La machine peut être emballée (poids et dimensions voir "Section Technique").

- a) **Fond en bois et cellophane:** La machine est bloquée sur le fond en bois avec des sangles et les parties mobiles bloquées avec des supports, des cordes ou des bandes adhésives, de manière de permettre le soulèvement et le déplacement avec des moyens mécaniques (chariot élévateur manuel/électrique), et enroulé avec un sac de polyéthylène (PE) fixé avec des agrafes sur le fond.
- b) **Indupack:** comme décrit ci-dessus avec une enveloppe en carton bloqué avec des sangles sur le fond.
- c) **D'autres solutions sur demande.**

DESAMBALLAGE ET EMBLACEMENT

Procéder de la façon suivante:

- a) Enlever la machine de son emballage avec des instruments adaptés.
- b) Fixer la machine comme indiqué dans la section "Avertissements de sécurité-Emplacement".
- c) Régler la hauteur des quatre pieds pour mettre la machine à plat (voir "Section Technique"). La hauteur des pieds est établie pour permettre l'utilisation de moyens mécaniques (chariot élévateur manuel/électrique) pour le déplacement.
- d) Enlever toutes les fixations présentes sur les parties mobiles de la machine.

CONNEXIONS

CHAUDIERE EXTERIEURE

Notes générales

Rayons de courbure des tuyaux supérieurs à 50mm sans rétrécissement.

Recouvrir les tuyaux avec un matériel isolant pour éviter la dispersion de la chaleur et pour éviter les brûlures en cas de contact accidentel.

Connexion à chaudière centrale (traditionnel)

Voir M_65606

Entrée vapeur

Obtenir de la partie haute de la canalisation centrale de vapeur un tuyau en fer de 1/2"GAS jusqu'à peu près 1m de la machine et à son bout monter un robinet sphérique pour l'exclure de l'installation ; se connecter à

la machine avec un tuyau en cuivre (Øint. 12mm), ou avec un tuyau flexible en téflon recouvert d'acier résistant à la vapeur. **Vérifier la pression d'exercice vapeur de la machine avec la pression fournie par le générateur centrale** (voir "Section technique" plaquette CE), si nécessaire installer un réducteur de pression (voir fiche "Circuit à pression").

Retour condensation

Installer côté machine un déchargeur de condensation de 1/2"GAS à seau renversé avec un filtre et en aval de celui-ci monter la vanne de rétention à clapet pour éviter toute contrepression au déchargeur.

Obtenir de la partie haute de la canalisation centrale de retour condensation un tuyau en fer de 1/2"GAS jusqu'à peu près 1m de la machine et à son bout monter un robinet sphérique pour l'exclure de l'installation; se connecter à la machine avec un tuyau en cuivre (Øint. 12mm), ou avec un tuyau flexible en téflon recouvert d'acier résistant à la vapeur.

AIR COMPRIME

La machine doit être alimentée par air comprimé propre, sans condensat ni résidus de huile conformément à la norme **ISO 8573-1:2010 3.4.3** (filtration minimale particules solides 5µm, point de rosée 3°C, la quantité d'huile de 1mg/m³) ou **3.7.3** (minimum de filtration de particules solides 5µm, la quantité d'eau inférieure à 0,5g/m³, la quantité d'huile de 1mg/m³). **Vérifier la pression d'exercice air de la machine avec la pression fournie par le compresseur centrale** (voir "Section Technique"/plaquette CE) et régler par conséquent le réducteur de pression par moyen de la poignée et visualisant la valeur de pression sur le manomètre. Prédisposer un tuyau en fer galvanisé ou rilsan de 1/4"GAS jusqu'à 1m de la machine et à son bout monter un robinet à boisseau sphérique.

Se connecter à la machine avec un tuyau en rilsan (Øint. 6mm) résistant au moins à 20bar a de pression.

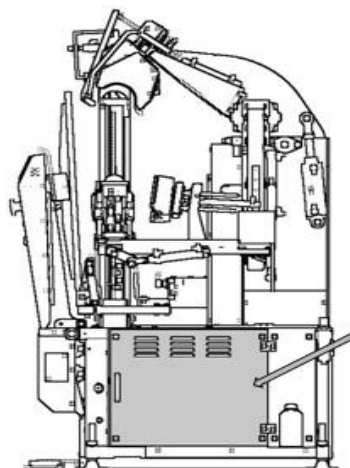
ELECTRIQUE

Prédisposer une ligne électrique réalisé et dimensionnée comme indiqué dans la "Section Technique".

Enlever les panneaux pour accéder au cadre électrique. Insérer le tuyau dans le presse étoupe et le bloquer, ensuite effectuer la connexion aux pinces de serrage d'entrée courant. Contrôler, avant de l'essai initial, que les bornes de tous les composants électriques ne sont pas desserrées après le transport.

Après la connexion, vérifier le sens de rotation des moteurs et, au cas où il ne tournerait pas dans le bon sens, intervertir deux des trois phases en entrée.

Remonter tous les panneaux et les protections de la machine.



UTILISATION DE LA MACHINE

Avant l'utilisation, lire attentivement les "Avertissement de Sécurité".

Il est possible de regarder la vidéo sur le site internet. Pour les commandes, voir "Section Technique- Informations générales".

ALLUMAGE DE LA MACHINE

Suivre les indications suivantes:

- Allumer l'interrupteur général de ligne prévu sur le réseau d'alimentation électrique (voir "Section Technique" et "Installation-Connexions-Electriques").
- Ouvrir les robinets montés sur les tuyaux d'alimentation vapeur/retour condensation (voir "Installation Connexions Chaudière Extérieure").
- Ouvrir le robinet monté sur les tuyaux d'alimentation air comprimé (voir "Installation-Connexions Air Comprimé").
- Allumer l'interrupteur général de la machine ON/OFF et appuyez sur le bouton RESET (le voyant rouge "POWER" s'allume), (voir "Section Technique"); attendre quelques minutes pour permettre à la machine de se réchauffer avant de commencer à repasser.

PROCEDURE POUR CYCLE DE REPASSAGE

Suivre les indications suivantes:

- Sélectionner le programme de repassage nécessaire et toutes les fonctions souhaitées/exclues sur le TOUCH-SCREEN (voir "Panneau Opérateur-Fonctionnement").
- Enfiler la chemise à repasser sur le mannequin et arranger le col.
- Appuyer sur la pédale: le dispositif pour bloquer le col se ferme. A partir de ce moment il est possible d'agir manuellement sur le dispositif pour bloquer le col avec le TOUCH-SCREEN (voir "Panneau Opérateur-Fonctionnement") ou après le démarrage du cycle avec la pédale (appuyer et tenir appuyé la pédale, ouvrir le dispositif pour bloquer le col et relâcher la pédale pour le refermer).
- Bien tendre vers le bas les extrémités inférieures latérales de la chemise, appuyer de nouveau sur la pédale et garder appuyé. Le charriot se met en place automatiquement à la hauteur de la chemise grâce à la photocellule qui relève la présence du vêtement. Relâcher ensuite la pédale, la palette postérieure se ferme et les pinces manchettes se préparent pour leur utilisation si la fonction manches longues est active. L'exclusion automatique/manuelle de la palette postérieure est prévue (voir "Panneau Opérateur - Fonctionnement -Set").
- Arranger la chemise sur la poupée en faisant correspondre les extrémités de la partie frontale le long de la ligne verticale au centre en faisant attention de ne pas les chevaucher. Étirez la partie droite devant de la chemise et appuyez sur la pédale pour fermer la palette gauche, en même temps l'aspiration à l'intérieur du mannequin s'active, puis étirez l'autre bord, gauche devant, et appuyez sur la pédale une deuxième fois pour fermer la palette droite et les pinces manches se préparent si la fonction manches courtes est active, la palette frontale se met en place au centre et se ferme, l'aspiration se désactive et les palettes internes pour tendre le buste s'ouvrent. La fonction palette frontale amovible (voir "Panneau Opérateur-Fonctionnement") et tension du buste peuvent être exclues (voir "Panneau Opérateur-Fonctionnement").
- Mettre en place les manches:
Manches longues: placer la manche, puis appuyer

sur le bouton placé sur sa pince, la pince s'étend et fixe le poignet;

☞ Il est préférable de commencer par la manche gauche qui est toujours approchable et après procéder avec la manche droite; il est toujours possible d'inverser ce processus.

Manches courtes (si en dotation): insérer la manche gauche et appuyer sur la pédale, la pince se ferme et fixe la manche; il est possible d'ajuster la fixation de la manche, appuyer sur le bouton pour ouvrir la pince et sur la pédale pour la refermer; Procéder de la même manière pour l'autre manche.

☞ Il faut procéder en séquence: manche gauche et puis manche droite.

7. Démarrer le cycle de repassage:

Manches longues: le cycle démarre en appuyant le bouton pour la fixation de la deuxième manche;

Manches courtes (si en dotation): appuyer sur la pédale.

8. Une fois le cycle démarré, les dispositifs suivants sont actionnés automatiquement:

- Hauteur tenseur des manches:
 - o Pour réguler la hauteur des dispositifs tenseur des manches agir par les deux poussoirs graphiques sur TOUCH-SCREEN (haut/en bas), qui sont visibles seulement après le démarrage du cycle, afin d'obtenir le bon alignement des manches du vêtement pour un meilleur repassage.
- Activation dispositif de tension vertical:
 - o pour l'exclusion voir "Panneau Opérateur-Fonctionnement"
 - o pour un réglage manuel agir par les deux poussoirs graphiques sur le TOUCH-SCREEN (haut/en bas) qui sont visibles seulement après le démarrage du cycle
 - o pour corriger les temps voir "Panneau Opérateur-Fonctionnement"
- fermeture palettes postérieures:
 - o pour corriger les temps voir "Panneau Opérateur-Fonctionnement"; régler le temps à "0" pour les exclure
 - ☞ l'exclusion du tendeur de buste prévoit également l'exclusion automatique des palettes postérieures
- rotation des manches (pas actif pour manches courtes)
- activation tenseur des manches:
 - o pour un réglage manuel agir par les deux poussoirs graphiques sur le TOUCH-SCREEN (augmenter/diminuer) qui sont visibles seulement après le démarrage du cycle
 - o pour l'exclusion voir "Panneau Opérateur-Fonctionnement"
 - o pour corriger les temps voir "Panneau Opérateur-Fonctionnement"
- fermeture dispositif pressage pour fentes des manches, si en dotation (seulement pour manches longues):
 - o pour l'exclusion voir "Panneau Opérateur-Fonctionnement-Exclusion"
 - o pour corriger les temps voir "Panneau Opérateur-Fonctionnement"
 - ☞ A la fin du temps de repassage programmé les pressage pour fentes ils ouvrent et retour à sa position initiale.
 - ☞ l'exclusion de la presse fentes des manches prévoit également l'exclusion de la presse-épaules
- descente du dispositif presse-épaules, si en

dotation:

o pour l'exclusion voir "Panneau Opérateur-Fonctionnement"

o pour corriger les temps voir "Panneau Opérateur Fonctionnement"

☞ A la fin du temps de repassage programmé, le dispositif presse-épaule s'ouvre complètement et retourne à sa position initiale.

☞ l'exclusion de la presse-épaules prévoit également l'exclusion de la presse-fentes de manches.

- tension verticale finale:

o pour un réglage manuel agir par les deux poussoirs graphiques sur le TOUCH-SCREEN (haut/en bas), qui sont visibles seulement après le démarrage du cycle

☞ l'exclusion de la tension verticale (stretch) prévoit également l'exclusion automatique de la tension verticale finale.

Les trois temps du cycle partent en même temps en succession (pour le model non vaporisant n'est pas possible activer les premiers deux temps):

- 1° temps- vaporisation: la vapeur assoupli le tissu
- 2°-temps ventilation air chaud mélangé à la vapeur: l'air permet à la vapeur de traverser le tissu de manière que le tissu soit bien étendu
- 3° temps- ventilation air chaud: l'air sèche la chemise; pour le prolongement temporaire du temps de ventilation voir "Panneau Opérateur-Fonctionnement"

9. A la fin du cycle de repassage la machine relâche automatiquement toutes les palettes de fixation de la chemise, et la palette frontale mobile retourne à sa position initiale. Il est donc possible d'enlever le vêtement du mannequin. La machine est prête pour un nouveau repassage.

☞ Il faut toujours respecter la séquence des commandes.

BOUTON ALARME-STOP ET RESET

Appuyer sur le bouton rouge ALARME-STOP pour arrêter immédiatement la machine.

Le bouton est placé sur la palette centrale, et une fois que l'on a appuyé dessus il reste enfoncé: apparaît l'alarme "input 11" sur le TOUCH SCREEN toutes les presses actives sont ouvertes immédiatement, les pinces de fixation de la chemise relâchées et la machine à l'exception de PLC et TOUCH SCREEN, éteint (voyant rouge "POWER" éteint). Pour redémarrer la machine suivre les indications suivantes:

- désenclencher le bouton rouge ALARME-STOP en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre

- appuyez sur le bouton RESET, également situé sur la palette centrale, pour restaurer la fonctionnalité de la machine (la lumière rouge "POWER" s'allume) et le charriot de la palette centrale retourne à la position initiale.

La machine est prête pour fonctionner à nouveau.

☞ Il faut toujours d'attendre 3sec. avant de désenclencher le bouton rouge ALARME-STOP.

FONCTIONNEMENT PRESSOSTAT DE SECURITE

Le pressostat de sécurité intervient quand la pression de l'air comprimé en entrée est <5,5bar. "alarme 01" apparaît sur le TOUCH SCREEN et la machine, à l'exception de PLC et TOUCH SCREEN, arrête et éteint (voyant rouge "POWER" éteint).

FONCTIONNEMENT DISPOSITIF DE SÉCURITÉ POUR PRESSE EPAULES

Lorsque le châssis qui se trouve autour du dispositif presse-épaules est soulevé apparaît "Input 05" sur le TOUCH-SCREEN, la presse est immédiatement rouverte ainsi que tous les autres dispositifs qui ont déjà commencé à travailler (palette centrale, palette postérieure, dispositif pour bloquer le col, pinces manches, pressage pour fentes des manches) et la machine, à l'exception du PLC et de l'écran TOUCH, s'éteint (lumière rouge "POWER" éteinte).

Appuyez sur la bouton RESET situé sur la palette centrale pour rétablir la fonctionnalité de la machine; répétez le cycle de repassage.

FONCTIONNEMENT RECUPERATION AIR CHAUDE

(SI EQUIPE AVEC DISPOSITIF PRESSE-EPAULES)

En même temps que la fonction ventilation, la fonction récupération air chaude s'active: l'air autour du dispositif presse-épaules est aspiré par la hotte intégrée dans le dispositif même et remis en circulation pour optimiser l'économie énergétique.

REGLAGE DISPOSITIFS PNEUMATIQUES

Les dispositifs pneumatiques sont équipés de réducteurs qui se trouvent sur le panneau pneumatique. Tourner dans le sens horaire/antihoraire les régulateurs pour augmenter/diminuer la pression et par conséquent la tension. Se référer aux valeurs qui se trouvent sur les plaquettes/manuel «Section Technique». Lire la valeur de la pression sur le manomètre:

- réglage tension dispositif pour tendre les manches "73"
- réglage tension palettes frontales "77"
- réglage descente manches "99"

Il y a aussi des réducteurs sans manomètre:

- réglage tension palettes internes pour tendre le buste "58"
- réglage tension extension poignet gauche "71"
- réglage tension extension poignet droit "72"

FER ELECTRIQUE

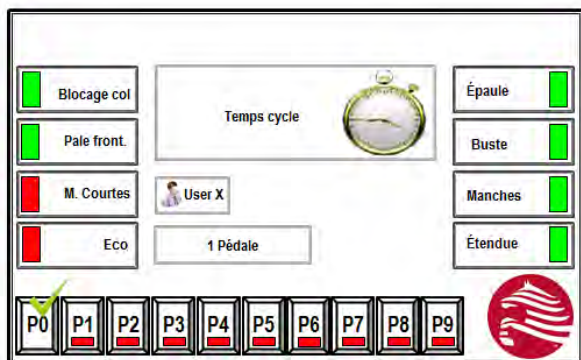
Le fer électrique peut être utilisé pour les finitions du vêtement (coutures et poches) à effectuer quand le vêtement est encore humide pendant les phases de soufflage. Allumer/éteindre le fer électrique appuyant sur l'interrupteur qui se trouve sur le support fer, attendre quelques minutes pour que la plaque puisse se réchauffer.

ARRET DE LA MACHINE ET OPERATIONS A FAIRE A LA FIN DU TRAVAIL

Procéder comme expliqué ci-dessous:

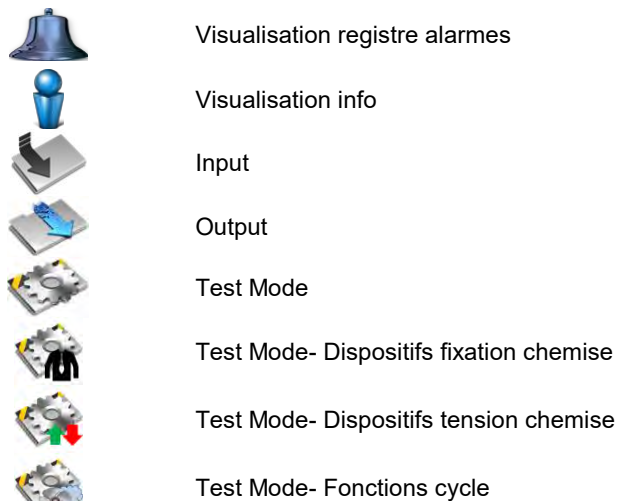
- a) Éteindre l'interrupteur général machine ON/OFF et ligne (voir "Section technique" "Installation-Connexions Électriques").
- b) Fermer le robinet monté sur le réseau d'alimentation vapeur (voir "Installation-connexions chaudière extérieure")
- c) Fermer le robinet monté sur le réseau d'alimentation air comprimé (voir "Installation-Connexions Air Comprimé").
- d) Attendre au moins 10 minutes avant de fermer le robinet qui se trouve sur la ligne décharge (voir "Installation-connexions chaudière extérieure") pour permettre à la condensation qui se forme après le refroidissement de la machine de défluer

PANNEAU OPERATEUR

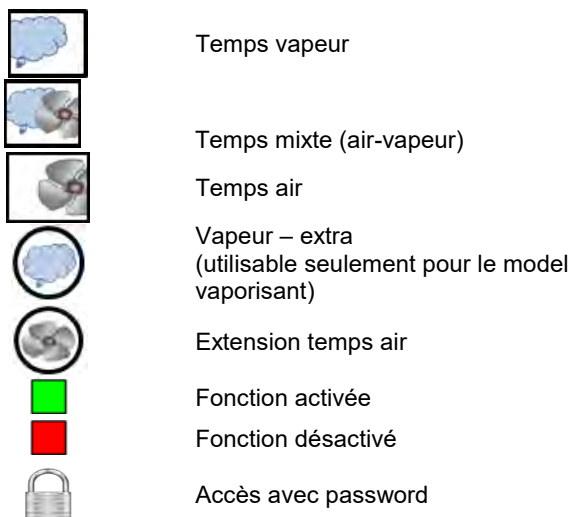


Le PLC avec "touch screen" graphique à couleurs permet de vérifier / configurer les fonctions de la machine.

BOUTONS GESTION



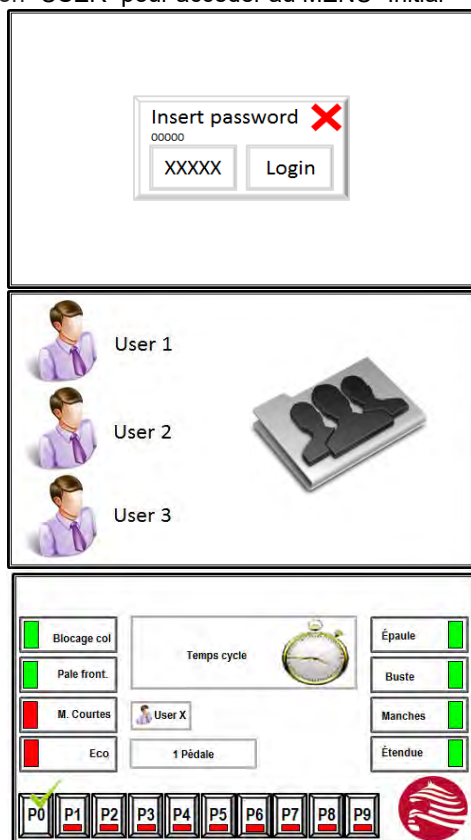
BOUTONS FONCTION



FONCTIONNEMENT

ALLUMAGE

Le touch-screen s'allume dès que la machine est allumée et il faut toucher l'écran, insérer la password pour afficher la connexion ("Login") (seulement la première fois), donc appuyer sur "Login" et choisissez l'option "USER" pour accéder au MENU "Initial"

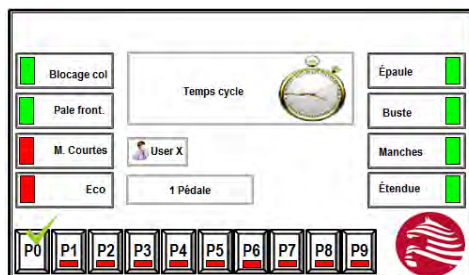


L' "USER" qui a fait la connexion est affiché sur le MENU "Initial"; pour effectuer la Déconnexion (Logout) et retourner au MENU choix User, appuyez sur le

bouton graphique . Pour changer User se déconnecter (Logout) comme décrit précédemment puis se connecter (Login) avec l'User souhaité.

MENU INITIAL

Du MENU initial on commence le repassage, on fait le choix du programme de repassage, les exclusions, on règle les temps du cycle de repassage et de tension, apparaît la commande à exécuter et, le cycle initié, la progression du même, les réglages manuels et l'air supplémentaire. Aussi on accède au MENU secondaire des paramètres



TEMPS

Cette fonction permet de configurer les temps des 10 cycles (P0-P9) et les temps des fonctions (manches longues/courtes, stretch, presse fentes de manches et presse épaules).

Appuyer sur le bouton graphique , du MENU "initial", pour visualiser la page des temps des cycles, appuyer sur le bouton graphique pour passer à la page suivante des temps de tension et pression, appuyer sur le bouton graphique pour retourner sur la page précédente des temps cycle. Appuyer sur le bouton graphique pour sauvegarder les données et sortir de la fonction.

Pour restaurer les réglages d'usine appuyer sur le bouton graphique , appuyer sur **SI** pour confirmer ou **NO** pour annuler le choix, puis appuyer sur le bouton graphique pour sauvegarder et sortir de la fonction .



Les programmes d'usine sont les suivants tandis que les autres "P2-P9" sont programmés par le client:

Programme	1° Temps Vapeur*	2° Temps Air/Vapeur*	3° Temps Air
P0-court	1,5	1	35 sec.
P1-long	1,5	1	40 sec.

*= Pas disponible pour le modèle **NON** vaporisant

Pour modifier le programme déjà activé ou configurer les autres, choisir le programme P0-P9 et puis appuyer sur les boutons graphiques +/- du temps air jusqu'à obtenir la valeur souhaitée

La fonction **TEMPS PALETTES POSTÉRIEURES** permet de régler le temps de fermeture palettes postérieures.

Les réglages d'usine indiquent un temps de 20 secondes; à la fin du cycle les palettes sont tout de même relâchées.

La fonction **TENSION MANCHES COURTES** permet de régler le temps de tension des manches courtes.

Les réglages d'usine indiquent un temps de 1 secondes pour les manches courtes, il est recommandé de ne pas le changer ou de les modifier graduellement.

La fonction **TENSION MANCHES LONGUES** permet de régler le temps de tension des manches longues.

Les réglages d'usine indiquent un temps de 1,8 secondes pour les manches longues, il est recommandé de ne pas le changer ou de les modifier graduellement.

La fonction **STRETCH** permet de régler le temps de tension verticale.

Les réglages d'usine indiquent un temps de 0,3 secondes; il est recommandé de ne pas le changer ou de le modifier de quelques dixièmes de secondes.

La fonction **TEMPS DISPOSITIF PRESSE FENTES DE MANCHES** permet de régler le temps de repassage des fentes de manches.

Les réglages d'usine indiquent un temps de 18 secondes; à la fin du cycle la presse est tout de même relâchée.

La fonction **TEMPS DISPOSITIF PRESSE EPAULES** permet de régler le temps de repassage des épaules.

Les réglages d'usine indiquent un temps de 18 secondes; à la fin du cycle la presse est tout de même relâchée.

Pour modifier les temps des fonctions appuyer sur les boutons graphiques +/- de sa fonction jusqu'à obtenir la valeur souhaitée

EXCLUSIONS

Il est possible d'exclure, du normal déroulement du cycle de repassage, les fonctions suivantes: dispositif

blocage du col , palette Frontale ,

Manches , Courtes , Presse Epaules , tenseur de buste , tenseur

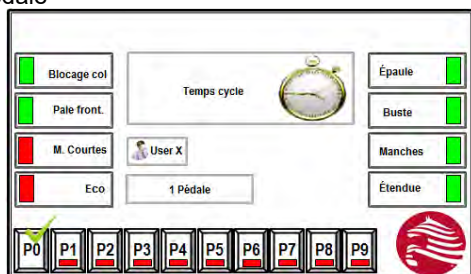
Manches , tenseur vertical .

Du MENU "initial", après avoir sélectionné le programme de repassage, appuyer sur le bouton graphique avec le respectif écrit pour activer/exclure la fonction. Le carré rouge indique la fonction désactivée.

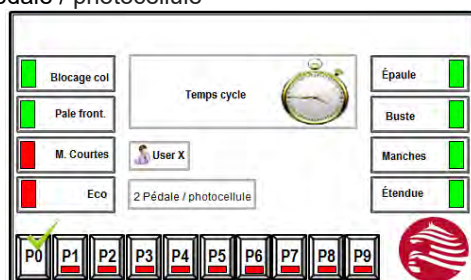
Les exclusions sont mémorisées seulement sur le programme sélectionné; il est donc possible personnaliser les programmes pour les temps et aussi pour les exclusions.

Immagini indicazione comandi:

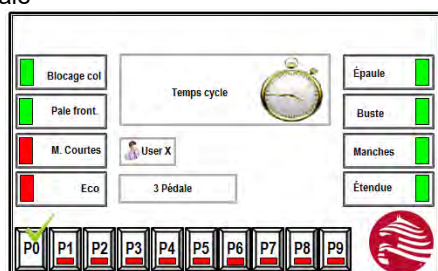
"1 Pédale"



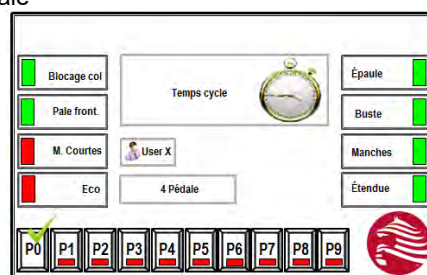
"2 Pédale / photocellule"



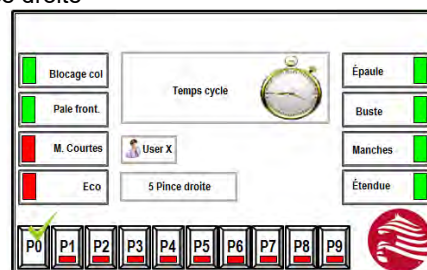
"3 Pédale"



"4 Pédale"



"5 Pince droite"



"6 Pince gauche"

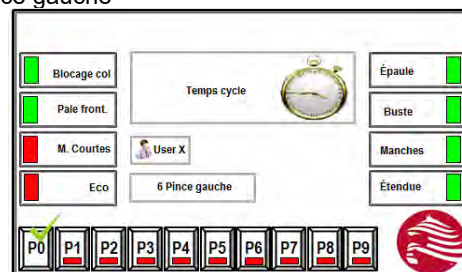
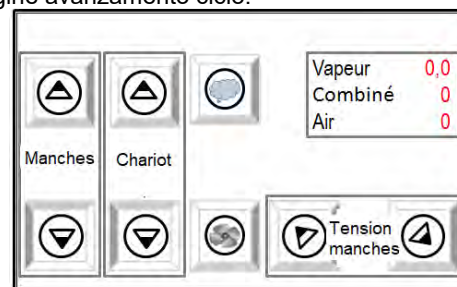
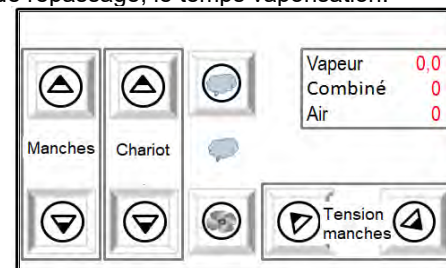


Immagine avanzamento ciclo:



VAPEUR (utilisable seulement pour le model vaporisant)

Utilisez la fonction vapeur pour prolonger, pendant le cycle de repassage, le temps vaporisation.



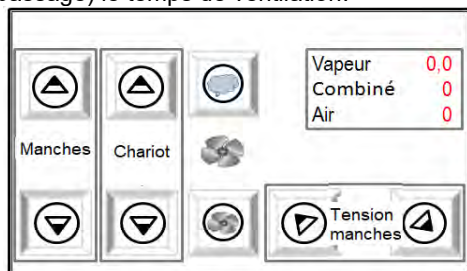
Gardez appuyé sur le bouton graphique  pendant le temps nécessaire, quand le bouton est relâché, la fonction se désactive; tandis que la fonction est activée, un nuage est visualisé et le symbole graphique pressé et allumé.

La fonction active ne change pas les temps du cycle de repassage qui se déroule normalement; à la fin du cycle, la fonction, si encore actif, arrête automatiquement.

AIR

Utiliser cette fonction pour prolonger (pendant le cycle

de repassage) le temps de ventilation.

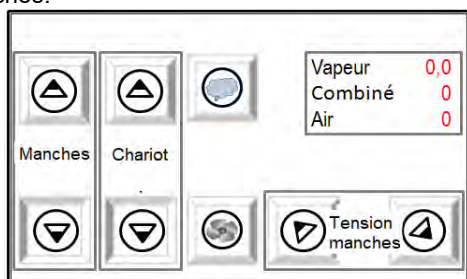


Appuyer sur le bouton graphique  pour activer la fonction, un ventilateur qui tourne est visualisé, en plus du symbole graphique pressé et allumé, indiquent la fonction active et continuera jusqu'à interrompue,

appuyer de nouveau sur le poussoir graphique  pour désactiver la fonction.

HAUTEUR TENSEUR MANCHES

Cette fonction permet de régler la hauteur du tenseur Manches.

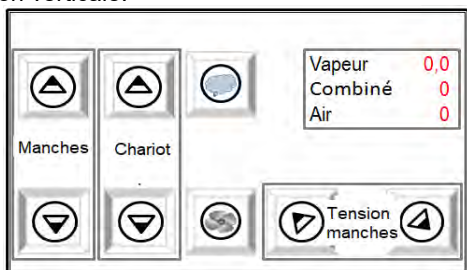


Appuyer sur le bouton graphique  de la fonction "manches" jusqu'à obtenir l'alignement correct des manches du vêtement pour un meilleur repassage.

 La fonction est disponible seulement pendant le cycle de repassage.

TENSION VERTICALE

Cette fonction permet de régler manuellement la tension verticale.

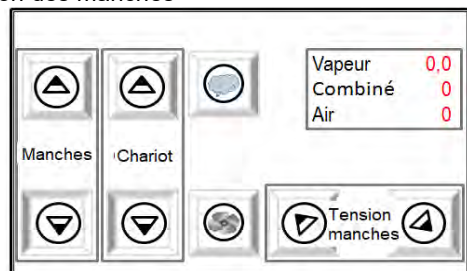


Appuyer sur le bouton graphique  de la fonction "chariot" jusqu'à obtenir la tension verticale correcte pour un meilleur repassage.

 La fonction est disponible uniquement pendant le cycle de repassage.

TENSION MANCHES

Cette fonction permet de régler manuellement la tension des manches



Appuyer sur le bouton graphique  de la fonction "tension manches" jusqu'à obtenir l'alignement correct des manches du vêtement pour un meilleur repassage

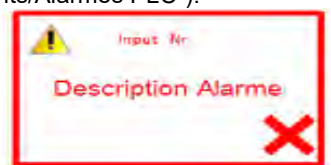
 La fonction est disponible uniquement pendant le cycle de repassage.

ALARMES

Quand le PLC indique une anomalie, le symbole

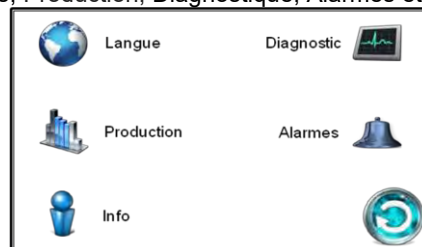
graphique  apparaît sur l'écran et reste jusqu'à la résolution du problème en outre, l'alarme est écrite dans le registre Alarmes en noir. Appuyer sur le symbole graphique pour visualiser les alarmes actives: une fenêtre est ouverte pour chaque alarme active avec des rapports spécifiques de la description et de

l'entrée; appuyer sur le bouton graphique  pour confirmer la lecture de l'alarme individuelle et fermer la fenêtre, l'alarme existante dans le registre des alarmes change de couleur au jaune (voir "Inconvénients/Alarmes PLC").



MENU SECONDAIRE

Appuyer sur le bouton graphique  du MENU "Initial" pour accéder au MENU "Secondaire" pour Langue, Production, Diagnostique, Alarmes et Info.



Appuyer sur le bouton graphique  pour retourner au MENU "Initial".

LANGUE

Ce MENU permet de régler la langue de dialogue du TOUCH SCREEN.

Appuyer sur l'écrit "Langue" du MENU Secondaire et choisir la langue requise



Retourner au MENU "Secondaire" en appuyant sur le poussoir graphique  ou retourner au MENU

"Initial" en appuyant sur le poussoir graphique .

PRODUCTION

Ce MENU permet de visualiser / remettre à zéro le compte des cycles de la machine ou ceux relatives à l'utilisateur qui a fait le Login.



Compteurs User connecté:

-comptent les cycles effectués par l'User pour tous les programmes; le premier ne peut pas être mis à zéro tandis que le deuxième peut être mis à zéro en appuyant sur le poussoir graphique correspondant

Pour afficher / mettre à zéro les compteurs d'un autre User, effectuer le Login pour l'utilisateur concerné

Compteurs machine:

-“Partiel” compte les cycles effectués par la machine indépendamment des programmes; il est possible le mettre à zéro en appuyant sur le bouton graphique correspondant , la date et l'heure de la dernière remise à zéro sera affiché

-“Programme” compte les cycles effectués par la machine pour le seul programme sélectionné, il est possible le mettre à zéro en appuyant sur le bouton graphique correspondant ; changer la sélection du programme pour afficher / mettre à zéro un différent compteur de programme

DIAGNOSTIQUE

Ce MENU permet l'identification d'anomalies éventuelles présentes sur la machine et l'exécution du “Test mode”.

Appuyez sur le bouton graphique du MENU “Secondaire”, pour accéder au sous-menu Input-Output-Test mode.

Retourner au MENU “Secondaire” en appuyant sur le poussoir graphique ou retourner au MENU

“Initial” en appuyant sur le poussoir graphique



En appuyant sur les boutons graphiques / on peut visualiser l'état d'avancement du cycle de repassage et l'état des Input/Output (“X” = désactivé, “V” = actif)

In00 X	In10 X	In20 X	S: 0000
In01 X	In11 X	In21 X	
In02 X	In12 X	In22 X	
In03 X	In13 X	In23 X	
In04 X	In14 X		
In05 X	In15 X		
In06 X	In16 X		
In07 X	In17 X		
In08 X	In18 X		
In09 X	In19 X		

Out00 X	Out11 X	Out22 X	S: 0000
Out01 X	Out12 X	Out23 X	
Out02 X	Out13 X	Out24 X	
Out03 X	Out14 X	Out25 X	
Out04 X	Out15 X	Out26 X	
Out05 X	Out16 X	Out27 X	
Out06 X	Out17 X	Out28 X	
Out07 X	Out18 X	Out29 X	
Out08 X	Out19 X	Out30 X	
Out09 X	Out20 X	Out31 X	
Out10 X	Out21 X	Out32 X	

Dans le cas où la machine s'arrêterait le chiffre visualisé par la lettre “S” indique la dernière opération (S= STEP machine); appuyer sur le bouton graphique pour retourner au MENU précédent.

Communiquer au support client l'anomalie en même temps que l'image des états des Input / Output.

Appuyez sur le bouton graphique pour accéder aux catégories du Test mode



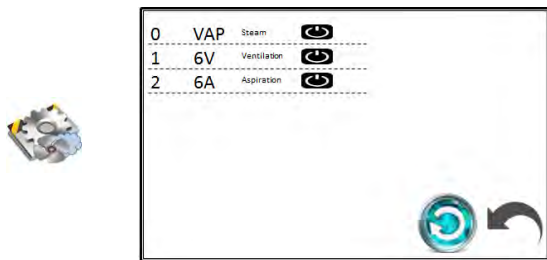
puis en appuyant sur les boutons graphiques / à la liste des fonctions

à la note des fonctions

5	PP	Back paddle		10	TB	Close side expander	
6	PD	Right clamp		11	TM	Sleeves extension	
7	TM	Sleeves revert		12	RM	Sleeves rotation	
8	PRF	Front paddle		13	SP	Close shoulder	
9	PFD	Right paddle		14	TB	Open side expander	

15	SC	Right slide		24	PMC	Short sleeve position	
16	PS	Left clamp		25	SP	Open shoulder	
17	PR	Cuff press		26	SC	Left side	
18	PFS	Left paddle		27	ALI	Back wings	
19	FC	Nac holder					

3	PC	Down carriage	
4	PC	Up carriage	
20	RTD	Down right sleeve	
21	RTD	Up right sleeve	
22	RTS	Down left sleeve	
23	RTS	Up left sleeve	



donc, appuyez et gardez appuyé le bouton graphique  pour effectuer le test du dispositif/ fonction, au relâchement il arrête.

Appuyer sur les boutons graphiques  pour se déplacer à la page suivante/précédente et le bouton graphique  pour retourner au menu précédent.

 **ATTENTION! Seulement personnel qualifié et sous leur propre responsabilité peuvent accéder / utiliser le TEST MODE: la machine effectue immédiatement la commande sélectionnée. Avant de commencer lire attentivement les "Avertissements de sécurité".**

 **Le TEST MODE est actif uniquement lorsque la machine arrête avec S=1000 et les dispositifs de sécurité restent actifs.**

 **ATTENTION! A la fin du MODE TEST, lorsque vous revenez au menu Diagnostics, la machine se remet automatiquement à l'état initial.**

REGISTRE ALARMES

Cette fonction permet de visualiser la liste des alarmes qui se sont produits dans les 3 passages d'états (état couleur texte **noir** = alarme actif mais pas encore lu; état couleur texte **jaune** = alarme actif et déjà lu; état couleur texte **vert** = alarme résolu) et les détails suivants: date d'enregistrement alarme (la date où le PLC a détecté l'alarme et visualisé sur l'écran le symbole graphique , heure enregistrement alarme (l'heure où le PLC a détecté l'alarme et visualisé sur l'écran le symbole graphique , description alarme, heure lecture alarme (l'heure où l'opérateur a visualisé la fenêtre avec les détails de l'alarme en cours en appuyant sur le symbole graphique , heure résolution alarme (heure où l'alarme a été résolu)

L'alarme le plus récent est le premier sur la liste, faire défiler la liste avec les flèches.



Retourner au MENU "Secondaire" en appuyant sur le poussoir graphique  ou retourner au MENU "Initial"

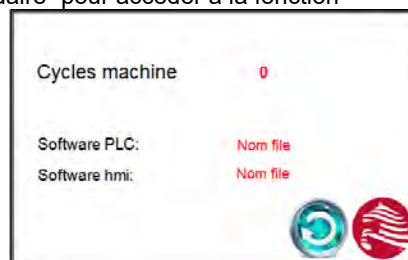
en appuyant sur le poussoir graphique .

INFO

Ce MENU fonction permet la lecture de la version software installée sur la machine et le nombre de

cycles totaux de repassage.

Appuyer sur le bouton graphique  du MENU "Secondaire" pour accéder à la fonction



 Le compte des Cycles machine n'est pas modifiable.

ENTRETIEN

Avant de commencer les opérations d'entretien, lire attentivement «Avertissements de sécurité».

L'entretien est très important pour avoir une machine qui marche toujours aussi bien.

La fréquence est indicative et dépend de différents facteurs comme:

- Quantité de travail accompli par la machine.
- Dureté de l'eau, qui laisse plus ou moins de dépôt calcaire.
- Poussière dans l'air.
- D'autres conditions particulières.

SOINS DE L'OPERATEUR

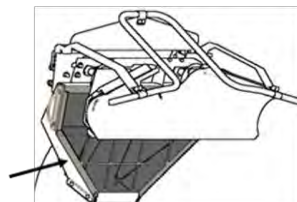
Hebdomadaire

Nettoyer toutes les parties extérieures de la machine avec un chiffon doux et sec.

Deux fois par semaine

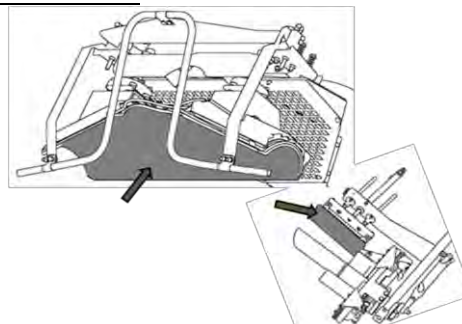
Filtre air ventilateur

Enlever le châssis, bien nettoyer toutes les saletés, peluches et impuretés, remonter.



Mensuel

Plans antiadhésifs



Nettoyer tous les plans antiadhésifs avec un chiffon doux et du détergent alcalin. Passer le chiffon délicatement et éviter de griffer les surfaces. **NE PAS UTILISER:** des substances agressives, des brosses abrasives et pulvapor

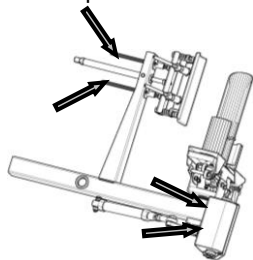
Graissage

Insérer la graisse, jusqu'à sa sortie dans les places identifiées sur la machine avec le symbole suivant  (palette mobile antérieure, bras pour tendre les manches) utilisant une pompe de lubrification puis nettoyer l'excédent de graisse. Il est recommandé

d'utiliser de la graisse au lithium avec de l'huile à base minérale, viscosité ISO VG 100, type LGMT2 (SKF) o AFB-LF (THK).

Parties de coulisement

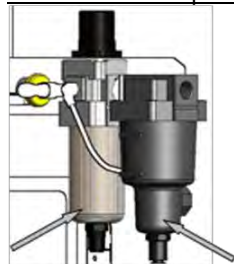
Nettoyer les saletés et l'humidité, et seulement en cas de coulisement difficile utiliser de la silicone en spray sur les parties suivantes:



- Perne de rotation de la pince manche et guide cylindre
- dispositif pressages fentes de manches

Semestriel

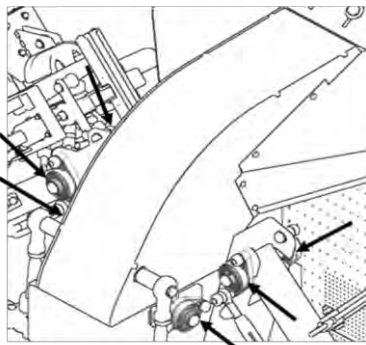
Filtre de l'air comprimé:



Décrocher la tasse filtre et nettoyer avec de l'eau et du savon, remonter toutes les parties. Remplacer l'élément filtrant tous les deux ans ou quand la chute de pression est égale à 1bar 0,1MPa.

Lorsque la tasse filtre ou l'élément filtrant sont endommagés, les remplacer immédiatement

Graissage



Insérer la graisse jusqu'à sa sortie dans les 6 supports des portants (réglage manches) en utilisant une pompe de lubrification puis nettoyer l'excédent de graisse. Il est recommandé d'utiliser de la graisse au lithium avec de l'huile à base minérale, viscosité ISO VG 100, type LGMT2 (SKF) ou AFB-LF (THK).

Annuel

Lavage des parties habillage:

- rembourrages (pelle frontale, palette frontale, pelle postérieure et pinces); enlever, laver et essorer suivant les indications sur l'étiquette des revêtements puis les repositionner. Dans le cas où les rembourrages seraient abîmés après lavage, les remplacer pour éviter qu'elles laissent des marques sur les vêtements.
- sac mannequin: enlever, nettoyer et essorer suivant les indications sur les étiquettes puis le repositionner. Dans le cas où le sac résulterait abîmé, le remplacer.

Vérifier l'état de conservation du matelas sur les pinces des manchettes. Dans le cas où elles seraient abîmées, les remplacer pour éviter que les pinces ne laissent des marques sur les vêtements.

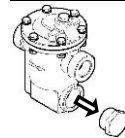
SOINS DU TECHNICIEN SPECIALISE

Pour l'entretien des parties internes de la machine il faut enlever les panneaux pour y accéder. Toutes les

parties constatées abîmées/endommagées lors du contrôle doivent être remplacées. A la fin des opérations remonter toutes les parties correctement.

Semi-annuel

Déchargeur de condensation:



Enlever le filtre du déchargeur et éliminer les impuretés utilisant de l'air comprimé ou de l'eau. Vérifier le fonctionnement correct.

Réglage pression travail

Vérifier si le réglage des réducteurs de pression est correct en le comparant avec les indications qui se trouvent sur les plaquettes/manual «Section Technique».



Annuel

Jonctions et robinets: vérifier le fonctionnement correct s'assurant qu'il n'y a pas de fuites.

Plaquettes de danger ou instruction: contrôle visuel bon état de conservation

DEMANDER DES PARTIES DE RECHANGE

Les rechanges doivent être commandés indiquant les données suivantes afin de pouvoir garantir l'envoi des pièces correctes dans le plus bref délai:

Données générales

Client

Machine

Modèle

Matricule

Partie de rechange

Code

Description

Quantité

IMPORTANT:

Pour les composants électriques avec tension et fréquence différentes de 220V/230V/240V 50Hz.(voir données techniques article en panne) ajouter au code de commande la lettre correspondant à la tension souhaitée comme indiquée ci-dessous:

A 220V/230V 60Hz.

I 24V 50Hz.

Exemple

Données

générales

Client

Machine

Modèle

Matricule

Partie de rechange

Code

Description

Quantité

	230V 50Hz	24V 50Hz
<u>Données générales</u>		
Client	Exemple	Exemple
Machine	Mannequin	Mannequin
Modèle	A	A
Matricule	110227	110228
<u>Partie de rechange</u>		
Code	04134	04134/I
Description	Bobine	Bobine
Quantité	1	1

Les détails contenus sur ce mode d'emploi sans le numéro de code à côté **NE SONT PAS DISPONIBLES**. Pour le code et la description de la partie de rechange faire référence à la liste rechanges (voir «Section Technique»).

Les données, les descriptions et les illustrations

contenues dans ce mode d'emploi sont indicatives et le producteur se réserve la faculté de modifier à tout moment, les caractéristiques mentionnées dans ce manuel sans obligation de les mettre à jour.

STOCKAGE OU DEMOLITION

En cas de **stockage** pour une longue période il faut déconnecter les sources d'alimentations hydrauliques, électriques et pneumatiques.

Suivre les indications suivantes:

- Décharger, si présent, le réservoir de condensation soufflant de l'air comprimé à l'intérieur de l'attache alimentation vapeur.
- Fermer les robinets d'alimentation vapeur et retour condensation, déconnecter ensuite les connexions.
- Enlever le calcaire des tuyaux de cuivre (voir «Entretien»).
- Décharger la tasse filtre air comprimé et son conteneur de récolte.
- Fermer le robinet d'alimentation air comprimé, déconnecter ensuite les connexions.
- Déconnecter les connexions à la ligne électrique.

Ranger la machine dans un endroit adapté, sec et sûr; couvrir la machine avec un drap pour la protéger de l'humidité et de la poussière. (Voir «Avertissements de Sécurité»).

ELIMINATION



Selon l'article 26 du D.lgs 49/2014 "Actuation de Directive 2012/19/UE sur les déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE)".

L'étiquette avec le bidon des déchets mobiles barré qui se trouve sur le produit, indique que le produit ne doit pas être éliminé de la même façon que des déchets ménagers.

Pour éviter des dommages à l'environnement et pour la santé humaine, le produit doit être séparé des autres déchets ménagers et déposé au point de récolte désigné pour le recyclage des déchets électriques et électroniques. Le tri sélectif et le recyclage des déchets des équipements serviront à conserver les ressources naturelles, à sauvegarder l'environnement et la santé des personnes. L'élimination abusive du produit pourra être poursuivie par la loi. Pour plus de détails sur les centres de récolte disponibles contacter l'entité locale compétente ou le revendeur du produit.

Procéder comme pour le stockage sans effectuer les opérations de nettoyage/élimination calcaire.

GARANTIE

- Le Vendeur garantit les Produits contre les défauts de fabrication ou de matériel pendant une période

de 12 (douze) mois à compter de la date de livraison de son entrepôt. La garantie ne couvre pas les pièces d'usure. Pour le matériel électrique ou les articles qui ne sont pas fabriqués par le Vendeur, s'appliquent les conditions de garantie du fabricant respectif (à titre d'exemple et non exhaustif: moteurs, résistances, télerupteurs, temporisateurs, compresseurs, bobines, unités de contrôle électronique ou PLC).

- La garantie ne s'applique pas aux Produits, ou aux parties de produits, installés ou utilisés incorrectement, ou dans tous les cas non conformes aux indications spécifiées dans les manuels techniques fournis avec les machines. La garantie ne s'applique pas aux Produits démontés ou modifiés par du personnel non spécialisé. Sont également exclus de la garantie tous les dommages dérivants du transport. La responsabilité du vendeur termine avec la livraison de la marchandise au transporteur.
- La responsabilité de la garantie est limitée à la réparation ou au remplacement des Produits reconnus défectueux par le Vendeur. Les pièces devront être retournées au Vendeur avec tous les frais à la charge de l'acheteur.
- Aucun Produit ne pourra être rendu au Vendeur pour la réparation ou remplacement sans autorisation écrite préalable du Vendeur. Les frais des réparations non autorisées ne seront pas remboursés par le Vendeur.
- Les frais de main-d'œuvre, de transport ou toute autre dépense nécessaire pour le remplacement des produits défectueux ne sont pas couverts par la garantie.
- En aucun cas, le Vendeur ne sera pas responsable des dommages directs et / ou indirects, y compris la perte de profit ou l'arrêt de production, résultant de l'utilisation ou de la non-utilisation des produits, ou de leur incorrecte ou non-fonctionnement, même pour des vices ou des défauts imputables au Vendeur.
- Le Vendeur se réserve le droit d'apporter des améliorations ou des modifications à ses produits sans obligation de les appliquer sur les machines livrées précédemment.
- Le Vendeur n'assume, ni n'autorise quiconque à assumer en son nom toute autre Garantie ou Responsabilité en relation avec la production, l'utilisation et la vente de ses machines.
- Cette garantie annule et remplace toute autre garantie locale, par loi ou par coutume

INCONVENIENTS

La plupart des inconvénients sont dû à un manque d'entretien; faire un entretien régulier de la machine (et opérateur et technicien spécialisé), voir «Entretien». vous trouverez ci-dessous une liste de certains inconvénients (avec leurs causes et les remèdes possibles), qui peuvent être résolus sans l'intervention du personnel qualifié du service assistance. **Avant de commencer les opérations de résolution de l'inconvénient lire attentivement «Avertissements de sécurité».**

Inconvénient

Cause

Remède

VAPORISATION (seulement pour le model vaporisant)

1. Il n'y a pas de vapeur et la machine est allumée.	1. La vapeur n'arrive pas.	1. Vérifier que le robinet d'alimentation vapeur est ouvert, que le générateur de vapeur fonctionne correctement et que la valeur de pression correspond à celle d'exercice de la machine (voir «Section Technique»/Plaquette CE").
2. Fuite d'eau mélangée à vapeur au début du repassage.	2. La machine est froide.	2. Attendre quelques minutes avant de commencer à travailler, permettant ainsi à la machine d'atteindre la température de travail.

3. Fuite d'eau mélangée à vapeur après les premiers cycles de repassage.	3. Problèmes sur la ligne entrée vapeur/retour condensation.	3. Vérifier que le générateur de vapeur fonctionne correctement.
--	--	--

VENTILATION

4. La capacité de soufflage est réduite.	4. Le filtre du ventilateur est sale.	4. Nettoyer (voir "Entretien").
--	---------------------------------------	---------------------------------

DISPOSITIFS PNEUMATIQUES

5. Un dispositif pneumatique ne bouge pas.	5. L'air comprimé n'arrive pas.	5. Vérifier que les tuyaux de l'air comprimé sont connectés et qu'il n'y a pas de pertes.
6. Anomalie dans le mouvement des dispositifs pneumatiques.	6. Des obstacles sont présents.	6. Enlever tout obstacle aux mouvements (voir «Entretien»).

FER ELECTRIQUE

7. Le fer ne chauffe pas.	7a. Le dispositif est éteint. 7b. La prise n'est pas branchée correctement.	7a. Allumer le dispositif par son bouton (voir "Utilisation-Fer électrique"). 7b. Rebrancher correctement la prise (voir "Section Technique").
---------------------------	--	---

ALARMES

8. Alarme: Input 01 Pression air. La machine est bloquée et éteint (voyant rouge "POWER" éteint).	8. La pression de l'air comprimé en entrée est <5,5bar.	8. Appuyer sur le bouton rouge ALARME-STOP et vérifier que le robinet d'alimentation air comprimé est ouvert, que le compresseur fonctionne correctement et que la valeur de pression correspond à celle d'exercice de la machine (voir «Section Technique»/Plaquette CE). Restaurer la machine (voir "Utilisation - Utilisation-Bouton Alarme Stop et ResetVoir.
9. Alarme: Input 05 Sécurité presse épaules active. La machine continue à fonctionner.	9a. Le châssis de sécurité a été soulevé (exprès ou accidentellement). 9b. Des obstacles sont présents.	9a. Restaurer la machine (voir "Utilisation-Fonctionnement dispositif de sécurité presse épaules"). 9b. Enlever les obstacles.
10. Alarme: Input 09 Capteur position à droite inactif. La machine est arrêtée.	10a. Des obstacles sont présents.	10a. Voir Inconvénients n°5. 10b. Voir Inconvénients n°6a. 10c. Voir Inconvénients n°6b.
11. Alarme: Input 10 Capteur position à gauche inactif. La machine ne part pas.	11a. Des obstacles sont présents.	11a. Voir Inconvénients n°5. 11b. Voir Inconvénients n°6a. 11c. Voir Inconvénients n°6b.
12. Alarme: Input 11 Bouton alarme pressé. La machine est bloquée et éteint (voyant rouge "POWER" éteint).	12. Le bouton rouge Alarme-Stop a été appuyé (exprès ou accidentellement).	12. Restaurer la machine (voir "Utilisation-Bouton Alarme Stop et Reset").
13. Alarme: Input 18 Limite palette avant pas actif. La machine est arrêtée.	13a. L'air comprimé n'arrive pas. 13b. La pression de l'air comprimé n'est pas adaptée. 13c. Des obstacles sont présents.	13a. Voir Inconvénients n°5. 13b. Voir Inconvénients n°6a. 13c. Voir Inconvénients n°6b.
14. Alarme: Input 23 Proxy palette avant pas actif. La machine est arrêtée.	14. Des obstacles sont présents.	14. Voir Inconvénients n°6b.

Pour la résolution des pannes qui ne sont pas citées dans ce mode d'emploi s'adresser au service d'assistance communiquant l'inconvénient et toutes les actions déjà faites pour faciliter l'identification du problème.

Dichiarazione di conformità Konformitätserklärung



Fabricante / Fabrikant	Indirizzo / Adresse	
Matricola / Fabrikationsnummer	Modello - Codice / Model - Kodenummer	Anno / Jahr
Descrizione / Beschreibung		

La macchina in oggetto è conforme alle seguenti direttive:
Die oben bezeichnete Maschine entspricht den folgenden-Richtlinien:

- 2006/42/CE (EG) Direttiva Macchine / Maschinenrichtlinie
- 2014/35/UE (EU) Direttiva Bassa Tensione / Niederspannungsrichtlinie
- 2014/30/UE (EU) Direttiva Compatibilità Elettromagnetica / Elektromagnetische Verträglichkeit - Richtlinie

e da quanto prescritto nelle principali norme armonizzate:
und entspricht folgenden harmonisierten Normen:

EN 60335-2-44:2002 +A1:2008 +A2:2012
EN 60335-1:2012 +A11:2014
EN 62233:2008

EN 55014-1:2006 +A1:2009 +A2:2011
EN 61000-3-2:2014 (codice/Kodenummer: C1-C4)
EN 61000-3-3:2013 (codice/Kodenummer: C1)
EN 61000-3-12:2011 (codice/Kodenummer: C2-C3)
EN 61000-3-11:2000 (codice/Kodenummer: C2-C3-C4)
EN 55014-2:2015

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico Person, die autorisiert ist, das technische Testbuch zusammenzustellen		Persona autorizzata a redigere la dichiarazione CE Person, die autorisiert ist, die Erklärung abzufassen EG	
Cognome: Name:	DONVITO	Cognome: Name:	DONVITO
Nome: Vorname:	Antonio	Nome: Vorname:	Antonio
Posizione aziendale: Stellung im Betrieb:	Direzione Tecnica Technische Leitung	Posizione aziendale: Stellung im Betrieb:	Direzione Tecnica Technische Leitung

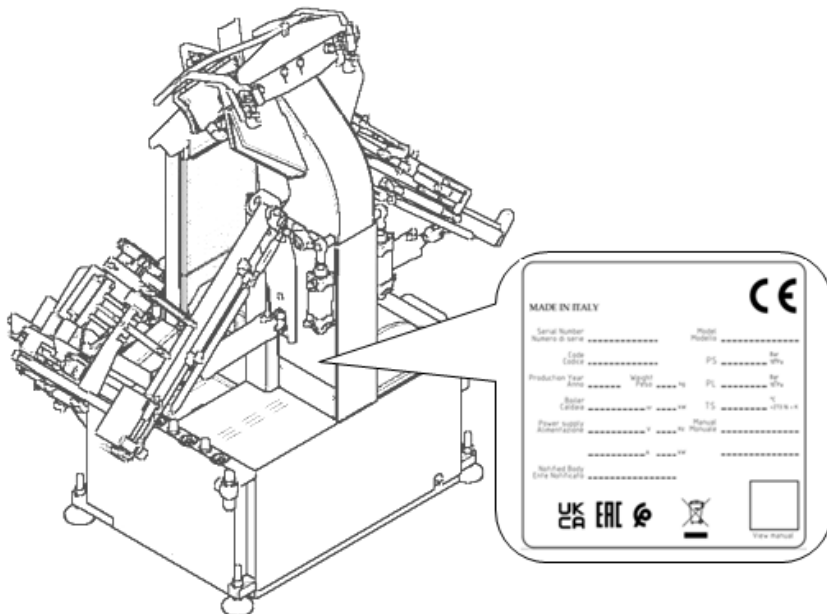
Luogo / Ort: INZAGO - MI - ITALY

Data / Datum:

Firma / Unterschrift:

8403-06_UT_DE-F4

CE-ETIKETT



Das CE-Identifikationsetikett ist sichtbar auf dem Maschinenrahmen angebracht.

Diese Maschine entspricht folgenden Richtlinien:

2006/42/EG (Maschinenrichtlinie)

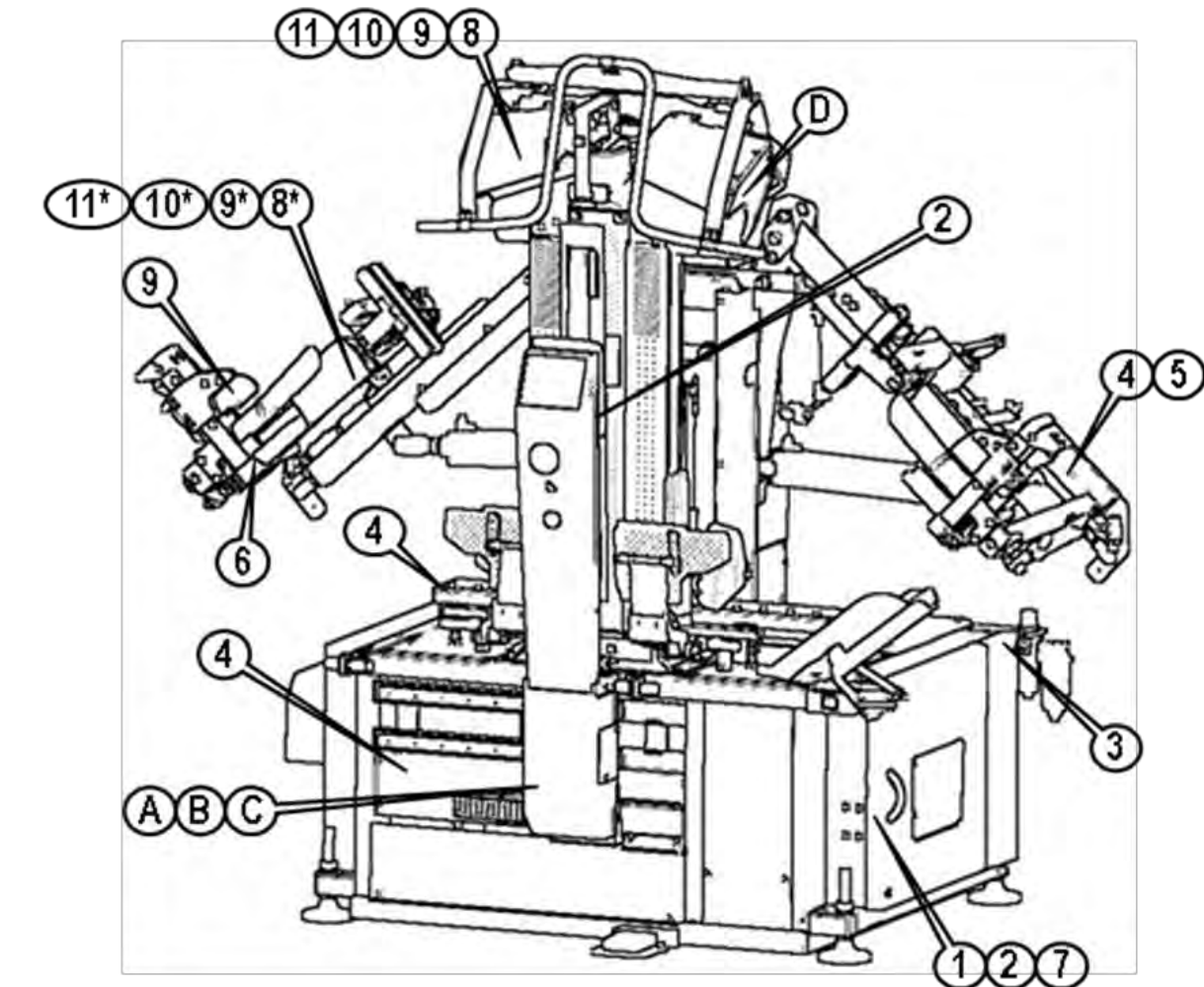
2014/35/EU (Niederspannungsrichtlinie)

2014/30/EU (Elektromagnetische Kompatibilitätsrichtlinie)

WARNSCHILDER

An der Maschine sind Warnschilder zur Information des Bedieners angeklebt, um Personenverletzungen, Sachschäden zu verhindern und Sicherheit des Maschinenbetriebes zu sichern.

Schilder in gutem und lesbarem Zustand behalten; sollten sie loskommen, deren Ersatz veranlassen.



①	 GEFAHR Gefahr Spannung. Vor Reinigung und Wartung Spannung abschalten.	⑥	 ACHTUNG BEWEGUNGSTEILE	SICHERHEITSHINWEISE Vor der Aufstellung und der Inbetriebnahme der Maschine das Benutzerhandbuch gründlich und vollständig lesen. Den Arbeitsbereich um die Maschine unter Berücksichtigung des maximalen Auszugs der Bewegungsteile eingrenzen. Nur ausgebildetes Fachpersonal darf die Maschine bedienen. Nur ein Bediener ist zulässig. Die Maschine nicht ohne Schutzvorrichtungen oder Sicherheitseinrichtungen benutzen. Alle Anweisungen der Warn- und Verbotsschilder beachten. Auf Bewegungsteile achten und diese nicht berühren. Bügelkomponenten nicht berühren. Vor Kontroll-, Reparatur- oder Wartungsarbeiten die Spannung abschalten, den Druckluftkreislauf schließen und entleeren. DIE MISSACHTUNG DER VORGENANNENTEN ANWEISUNGEN KANN PERSONENVERLETZUNGEN UND MASCHINENSCHÄDEN VERURSACHEN.
②	 NICHT ÖFFNEN! Darf nur von Technikern oder Fachpersonal geöffnet werden.	⑦	 3 PHASES II	
③	 ACHTUNG Vor Reinigung und Wartung den Kreislauf druckentlasten.	⑧	 10	
④	 ACHTUNG BEWEGUNGSTEILE. Sicherheitsabstand einhalten.	⑨	 11	
⑤	 ACHTUNG QUETSCHGEFAHR. Hände fernhalten.	⑪	HOT	
		⑫	 ACHTUNG SCHMIERFETT Typ: siehe Wartungshandbuch Menge: Füllmenge Häufigkeit: Monatlich Änderung:	ACHTUNG Den Filter zweimal wöchentlich reinigen.

* = nur für Ärmelspanner mit Manschet tenschlitzpresse

Zeichenerklärung:

	VERBOTZEICHEN (allgemein)		WARNZEICHEN (allgemein)		GEBOTSZEICHEN (allgemein)
	AUF KEINEN FALL DIE SCHUTZ- UND SICHER- HEITSEINRICHTUNGEN ENTFERNEN		ACHTUNG		VERSICHERN, DASS DIE SCHUTZMASSNAHMEN WIRKSAM SIND
	ARBEITEN UND REPARATUREN AN TEILEN IN BEWEGUNG VERBOTEN		GEFÄHRLICHE ELEKTRISCHE SPANNUNG		VOR ARBEITEN FREISCHALTEN
	NICHT BERÜHREN, GEHÄUSE STEHT UNTER SPANNUNG		DRUCKLUFTKREISLAUF		GEBRAUCHSAN- WEISUNG BEACHTEN
	MIT WASSER LÖSCHEN VERBOTEN		VERBRENNUNGS- GEFAHR		
	BERÜHREN VERBOTEN		QUETSCHUNGSGEFAHR		
			TEILE IN BEWEGUNG		
				DREHSINN DES 3-PHASEN- MOTORS PRÜFEN (gegen Uhrzeigersinn).	

SICHERHEITSHINWEISE

Lesen Sie aufmerksam die komplette Bedienungsanleitung vor Benutzung der Maschine. Bewahren Sie die Bedienungsanleitung für den weiteren Gebrauch auf. Die Abbildungen in dieser Gebrauchsanleitung sind typähnlich, der Hersteller bewahrt sich das Recht alle notwendigen Änderungen zu beliebigem Zeitpunkt durchzuführen, ohne das vorliegende Schriftstück zu aktualisieren.

Diese Maschine ist mit Druckgeräten ausgerüstet, die sich ausschließlich zum Wasserdampfumlauf eignen. Vor der Benutzung der Maschine sind alle Komponenten, die den Druckkreislauf bilden, zu überprüfen (siehe Abschnitt: "Druckkreislauf"). Es dürfen keine Veränderungen vorgenommen werden; halten Sie sich an den in dieser Bedienungsanleitung angegebenen Gebrauch und verwenden Sie nur den Arbeitsdruck der auf dem EG Identifizierungsschild/Technischer Abschnitt, angegeben ist.

Alle Druckgeräte wurden gemäß der Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU (P.E.D.) entwickelt und hergestellt.

Verpflichtungen der Anwender

Für die Druckgeräte/Druckeinheiten müssen die Anwender die jeweils national (Anwenderland) gültigen Vorschriften beachten: Inbetriebnahme, Bestandsaufnahme, Anwendung, Sicherheit am Arbeitsplatz, periodische Prüfungen und Ausserbetriebssetzung. In Italien werden diese Verpflichtungen durch das Ministerialdekret D.M. 329/04, dem D.Lgs n° 81/08 und dem Dekret vom 11. April 2011 festgelegt.



GEBRAUCH

BESTIMMUNGSGEMÄßER GEBRAUCH

- **die Maschine nur zum Hemdenbügeln verwenden: die Maschine darf nur verwendet werden, wie in dieser Betriebsanleitung beschrieben.**
- Bei jedem Missbrauch oder Missachtung der vorliegenden Anweisungen verliert die Garantie ihre Wirkung.
- Jede Verantwortung im Falle von Unfällen, die durch unsachgemäßen Gebrauch verursacht wurden, wird abgelehnt.

NICHT BESTIMMUNGSGEMÄßER GEBRAUCH

- **die Maschine unsachgemäß, z.B. als Wärmequelle, um Gewichte mittels der Maschinenarme zu heben, um Dinge/Kleidungsstücke aufzuhängen oder als erhöhte Trittfläche nicht verwenden.**
- **Die Maschine in explosionsgefährlichen Räumen nicht verwenden, die ATEX Bescheinigung ist nicht vorgesehen.**



ALLGEMEINES

- Das Verpackungsmaterial entsorgen oder fern von Kindern halten. Erstickungsgefahr! Kinder können durch unsachgemäßen Gebrauch an Verpackungsmaterial ersticken.
- Nach der Entfernung der Verpackung überprüfen, dass die Maschine unversehrt ist, sonst sich an den Verkäufer wenden.
- Vor der Bewegung der Maschine das nicht befestigte Zubehör entfernen, da dieses bei der Verschiebung fallen können und somit Sachen beschädigen und Personen oder Tiere verletzen.
- die Maschine nur mit mechanischen Hilfsmittel bewegen oder transportieren (Gabelstapler), sich vergewissern, dass der Bereich, in der die Maschine bewegt bzw. positioniert wird, von Personen und Dingen geräumt ist. Plötzliche Bewegungen und heftige Stöße vermeiden; in diesen Fällen muss die Maschine durch einen Techniker überprüft werden, sich an den Kundendienst wenden, da die Maschine nicht sicher sein könnte.
- die Maschine den Witterungseinflüssen und extremen Temperaturen nicht aussetzen.
- Es ist nicht gestattet, dass die Maschine gleichzeitig von mehreren Personen bedient wird.
- Nach Zyklusbeginn führt die Maschine automatisch die programmierten Vorgänge durch, einschließlich der Bewegung der mechanischen Teile: nicht einschreiten und Abstand halten. Im Notfall die dafür vorgesehene Pilztaste „Notfall-Stop“ betätigen.
- Diese Maschine ist nicht dazu geeignet, von Personen benutzt zu werden, die mit eingeschränkten körperlichen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten sind, oder die die notwendige Erfahrung und/oder Kenntnissen nicht besitzen, es sei denn diese Personen überwacht werden oder über die Benutzung der Maschine informiert worden sind.
- Installation, Inspektion und Wartung dürfen nur vom qualifizierten Fachpersonal durchgeführt werden, das mit den notwendigen Sicherheitsvorkehrungen (Handschuhe, Arbeitsschuhe...) zur Unfallverhütung ausgerüstet ist.
- Bei einer Störung oder einer Fehlfunktion die Maschine sofort durch die Hauptschalter der Stromversorgung/Maschinenversorgung (siehe

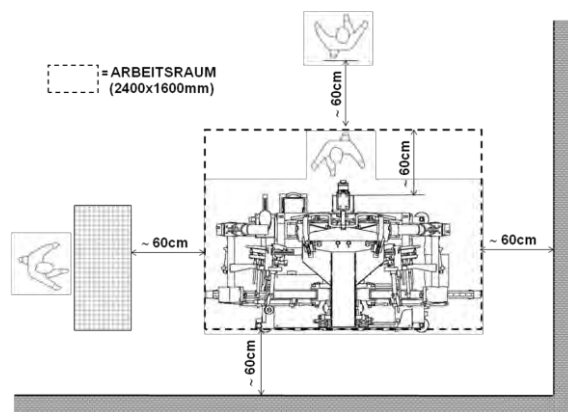
„Technischer Abschnitt“) abschalten und den Hahn am Luftanschluss schließen; versuchen Sie nicht, die Maschine selbst zu reparieren, sondern wenden Sie sich an den Kundendienst. Falsche Reparaturen können zu Personenverletzungen oder weiteren Schäden führen.

- **Vor jeder normalen Wartungsarbeit oder vor sonstigen Eingriffen an der Maschine sicherstellen, dass sowohl die Stromversorgung durch die Hauptschalter der Linie / der Maschine (siehe „Technischer Abschnitt“) als auch die Druckluft-/Dampfversorgung durch den entsprechenden Hahn der Druckluft-Dampfversorgungsanlage unterbrochen sind; sich außerdem vergewissern, dass die Maschine abgekühlt ist und dass die Luft und Dampfkreisläufe drucklos seien.**



STANDORT

- Stellen Sie das Gerät auf eine trockene ebene Oberfläche, die dem Gewicht standhält (siehe „Technischer Bereich“); während des Betriebes muss es in horizontaler Stellung bleiben.
- das Gerät nicht in die Nähe von Wärmequellen (elektr. Heizöfen) oder neben brennbarem Material (explosives Gas und/oder Brennmaterial) stellen.
- Sicherstellen, dass die Lüftungsschlitze der Maschinen nicht verdeckt sind. **Überhitzungsgefahr!**
- Den Arbeitsbereich (und in Betracht des maximalen Ausmaßes der beweglichen Teile) abgrenzen; es ist ratsam, einen Mindestabstand von 60cm für Wartung, Positionierung von anderen Maschinen und den Durchgang zu beachten.



ELEKTRIK

- **Die Maschine vor sonstigen Eingriffen an dem elektrischen Steuergehäuse durch die Hauptschalter der Stromversorgungsline/der Maschinenversorgung ausschalten. Eingriffe am elektrischen Steuergehäuse müssen nur durch qualifiziertes und mit den erforderlichen Schutzvorrichtungen und zum Eingriff passenden Werkzeugen ausgestattetes Fachpersonal durchgeführt werden.**
- **Vor dem Anschluss an das Stromnetz sich vergewissern, dass die Spannung und die Linienfrequenz denen der Maschine entsprechen und dass die Stromspeisungssteckdose mit einem automatischen magnetothermischen Differential-Schutzschalter mit Stecker und Steckdose mit mechanischer Verriegelung**

Steckdose mit mechanischer Verriegelung geschützt ist; diese Steckdose muss dazu geeignet sein, die von der Maschine aufgenommene Leistung/Kraft zu ertragen und mit einer Erdung ausgestattet sein (für technische Daten siehe "Technischer Abschnitt"). Die elektrische Anlage muss den gültigen Gesetzen entsprechen.

- keinen Wasserstrahl verwenden und auf die Maschine richten
- das Stromkabel nicht über scharfe Kanten oder in der Nähe von erhitzten Gegenständen oder Oberflächen legen und sich versichern, dass es weder verdreht, gequetscht oder gedehnt wird; das Isoliermaterial des Kabels könnte dadurch beschädigt werden.
- die Maschine nicht verwenden, wenn das Stromkabel oder andere wichtige Teile beschädigt sind. Sollte ein Austausch eines beschädigten Teiles notwendig sein, sich mit dem Kundenservice in Verbindung setzen.
- die Maschine nicht in unmittelbarer Nähe von Waschbecken, Badewannen, Duschen oder mit Wasser gefüllten Behältern verwenden. Niemals die Maschine mit nassen Händen oder Füßen, solange sie am Netz angeschlossen ist, berühren. Die Maschine niemals barfuß bedienen.
- die Maschine darf nie während des Betriebes und bis zur Abkühlung aller Teile nach dem Abschalten unbeaufsichtigt gelassen werden! Bei Nichtgebrauch anhand der dafür vorgesehenen Schalter abschalten und aus dem Speisungsnetz (Strom, Wasser, Dampf, Kondenswasser und Luft) ausschliessen.

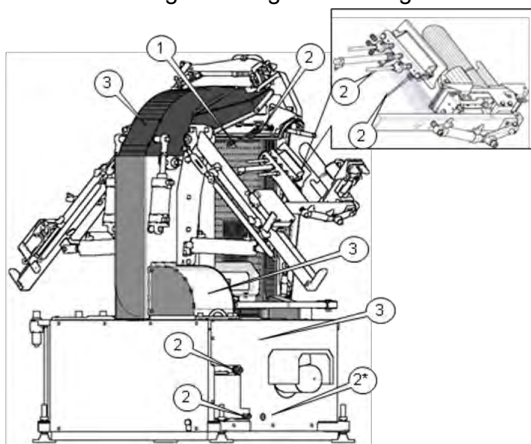


VERBRENNUNGS- UND QUETSCHUNGSGEFAHR



Identifikation der Heizonen:

- 1 - Gestell
- 2 - Dampf-/Kondenswasseranschlsse und -schläuche
- 3 - Warmluft-rckgewinnungsvorrichtung



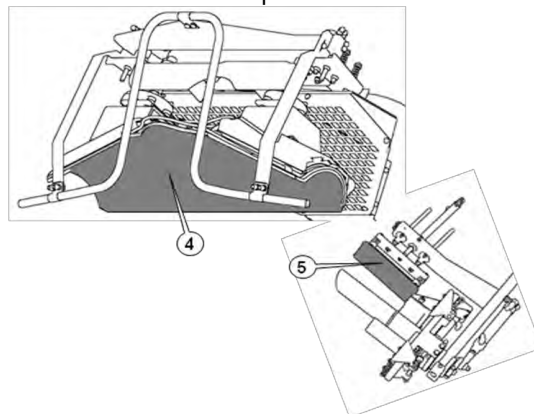
*=nur für das nicht dämpfende Modell

- Die Heizonen sind mit Isoliermaterial bezogen, um Verbrennungen bei zufälligem Kontakt zu vermeiden; sie nicht entfernen und die Maschine benutzen, nur wenn das Isoliermaterial unbeschädigt ist; bei Verschleiß austauschen.
- Während des Betriebes der Maschine und bis ihrer vollständigen Abkühlung die Heizonen der Maschine nicht mit bloßen Händen berühren (mit Ausnahme des Arbeitsbereiches 1). die Dampf-drehknpfe nur mit hitzebeständigen Handschuhen betätigen.

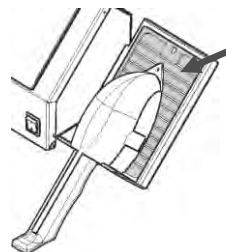
Identifikation der Heizonen (Verbrennungs- gefahr) und der Bewegungsbereiche (Quetschungsgefahr), wenn folgende Ausrüstung vorhanden ist:

4 – Schulterpressevorrichtung

5 – Manschettenschlitzpresse



- Die Pressflchen erreichen hohe Temperaturen; während des Vorganges und bis zur vollständigen Abkühlung aller Teile nicht berühren.
- Die Pressen schließen sich während des Arbeitsvorganges automatisch; keine Körperteile oder Gegenstände unter der geschlossenen Presse lassen.
- Die Bgeleisenplatte erreicht hohe Temperaturen; während des Vorganges und bis zur vollständigen Abkühlung aller Teile nicht berühren. Und das Eisen ausschließlich an seinem Griff anfassen.
- Das elektrische Bügeleisen niemals direkt auf den Metallhalterung legen, da sie brennend werden könnte. Immer die dazu gemeinte Abstellplatte zwischen Bügeleisen und Metallhalterung verwenden.

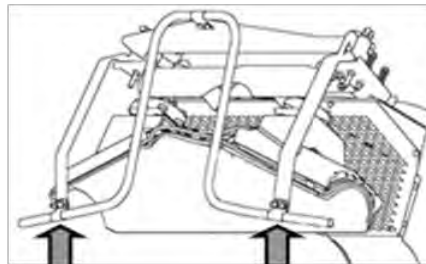


- das heiße Eisen nicht direkt auf der Bgelflche oder auf Kleidungsstücken hinterlassen, da sie beschädigt werden könnten.



SCHUTZVORRICHTUNG

Die Schulterpresse ist mit einer Sicherheitsvorrichtung ausgerüstet, die beim Anheben in Kraft tritt, um Quetschungen von Körperteilen oder Gegenständen zu vermeiden.



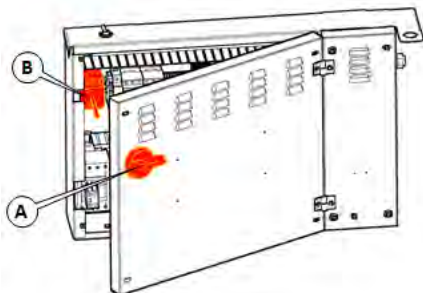


SICHERHEITSVORRICHTUNG

• Trennschalter der schalttafel:

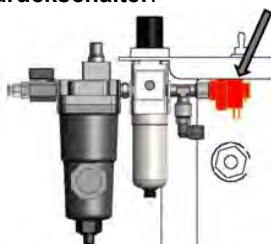
Die Maschine ist mit einem manuellen Trennschalter **A** vorhanden auf der Hauptschalttafel ausgestattet, der eine sichere Trennung des unter Spannung stehenden Stromkreises gewährleistet.

Der Zugang zur Schaltanlage ist nur möglich, wenn sich der Trennschalter in Position "0" befindet: die Stromversorgung der gesamten Maschine ist unterbrochen, der einzige Teil, der in Spannung bleibt, ist der Ankunftspunkt des externen Kabels B.



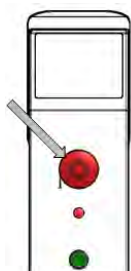
Die Maschine muss jedenfalls vor irgendwelchem Eingriff am elektrischen Steuergehäuse vom Haupt-Stromversorgung ausgeschaltet werden.

• Sicherheitsdruckschalter:



Der Sicherheitsdruckschalter befindet sich am Drucklufteingang und schaltet die Maschine aus, wenn der Druck unter 5,5 bar sinkt.

• NOT-STOP DRUCKSCHALTER:



Die Maschine ist mit einer Sicherheitsvorrichtung NOT-STOP- Roter Pilz an der Mitteldruckleiste vorgesehen, um die Maschine prompt blockieren zu können.

RESTRISIKO

Unter Restrisiken wird eine potentielle Gefährdung bezeichnet, die aus dem bestimmungsgemäßen Gebrauch der Maschine stammt, und nicht annullierbar ist. Beachten Sie die Sicherheitshinweise (siehe "SICHERHEITSHIN-WEISE") und die folgenden Angaben, um Schäden an Personen oder Gegenständen zu vermeiden:

- keine Körperteile oder Gegenstände unter der geschlossenen Presse lassen, sollte die Maschine damit ausgerüstet sein (Schulterpresse, Manschettenschlitzpresse). **Quetschungsgefahr!**
- Halten Sie Körperteile und Gegenstände in Sicherheitsabstand von den beweglichen Teilen

(Ärmelspannungsklammerngruppe, Schulterpresse) und den Arbeitsbereich abgrenzen. **Stossgefahr!**

- die Maschine vom Bedienfeld aus bedienen, das sich im Frontbereich der Maschine befindet. **Stossgefahr!**
- Die an der Maschine angebrachten Etiketten weisen auf die Restrisiken hin (siehe "Warnschilder").

INSTALLATION

Die „Sicherheitshinweise“ zuerst sorgfältig lesen, bevor man mit irgendwelcher Tätigkeit beginnt.

VERPACKUNG

Die Maschine kann verpackt sein (Gewicht und Maße siehe "Technischer Abschnitt"):

a) Holzunterbau und Folie:

Die Maschine ist im Bereich der Ankerpunkte auf den Holzunterbau geschraubt; die beweglichen Teile sind so in sicherer Position mit Seilen oder Klebebändern befestigt, dass die Maschine mit mechanischen Mitteln (manueller/elektrischer Gabelstapler) angehoben und bewegt werden kann, sie ist außerdem in einen Polyethylensack (PE) gehüllt, der mit Klammern an den Holzunterbau geheftet ist.

b) Indupack:

wie oben beschrieben mit zusätzlicher Kartonverpackung, die mit Stahlband am Unterbau befestigt ist.

c) Andere Möglichkeiten auf Anfrage.

AUSPACKEN UND AUFSTELLEN

Wie folgt fortsetzen:

- Die Maschine und ihr Zubehör von der Verpackung herausnehmen, indem geeignete Werkzeuge verwendet werden.
- das Gerät gemäß den Angaben in "Sicherheitshinweise – Standort" aufstellen.
- Die Höhe der vier höhenverstellbaren Füßen einstellen, um die Maschine planeben auszurichten (siehe "Technischer Abschnitt"). Die Höhe der Füße ist werkseitig voreingestellt, um die Verwendung mechanischer Hilfsmittel (manueller/elektrischer Gabelstapler) beim Handling zu ermöglichen.
- alle auf den beweglichen Maschinenteilen anwesenden Befestigungen entfernen.

ANSCHLÜSSE

EXTERNER KESSEL

Allgemeine Anmerkungen

Die Röhre müssen ein Krümmungsradius über 50 mm haben und keine Drosselung aufweisen.

Bedecken Sie die Schläuche mit Isoliermaterial um einen Wärmeverlust und eventuelle Verbrennungen durch zufälliges Berühren zu vermeiden.

Anschluss an Zentralkessel (herkömmlich)

Siehe M_65606

Dampfzufluss

Vom oberen Teil des zentralen Dampfleitung ein Eisenrohr mit 1/2" GAS bis ca. 1m von der Maschine ableiten. Am Ende dieses Rohres einen Kugelhahn montieren, um die Maschine aus der Anlage ausschließen zu können; mit einem Kupferrohr (inn.Ø 12mm) oder durch einen flexiblen mit Stahl bekleideten Teflonschlauch, für Dampf geeignet, die Maschine anschließen. **Den Dampfbetriebsdruck der Maschine mit dem vom Zentralendampferzeuger gelieferten Dampfdruck vergleichen** (siehe "Technischer Abschnitt"/EG-Etikett); notfalls einen

Druckverminderer installieren (siehe Tabelle "Druckkreislauf").

Kondenswasserrücklauf

An die Maschinenseite einen 1/2"GAS Glockenkondensatableiter mit Filter anbringen und stromabwärts davon ein Rückschlagventil montieren, um Gegendruck im Ablaufbereich zu vermeiden.

Vom oberen Teil des zentralen Kondenswasserrücklaufes ein 1/2"GAS Eisenrohr bis ca. 1m von der Maschine ableiten; am Ende dieses Rohres einen Kugelhahn montieren, um die Maschine aus der Anlage ausschließen zu können; sich an der Maschine mit einem Kupferrohr (Inn. Ø 12mm) oder mit einem mit Stahl bekleideten flexiblen dampftauglichen Teflonrohr anschließen.

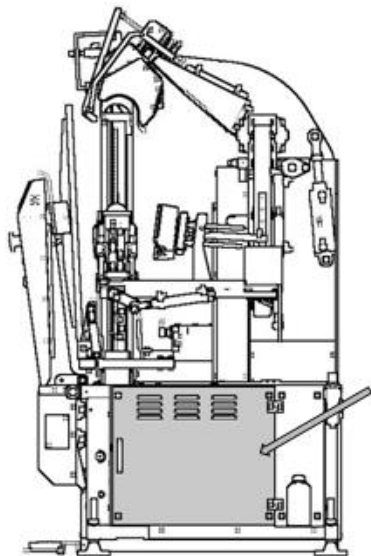
DRUCKLUFT

Die Maschine muss mit reiner kondensatfreien Druckluft und Ölen nach der Vorschrift **ISO 8573-1:2010 3.4.3** (Mindestfilterung von soliden Partikeln 5µm, Taupunkt 3°C, Ölmenge 1mg/m³) oder **3.7.3** (Mindestfilterung von soliden Partikeln 5µm, Wassermenge unter 0,5g/m³, Ölmenge 1mg/m³) versorgt werden. **Den Betriebsluftdruck der Maschine mit dem vom Zentralkompressor gelieferten Luftdruck vergleichen** (siehe "Technischer Abschnitt"/EG-Etikett), und den Druckverminderer entsprechend einstellen, indem der Drehknopf gedreht wird und den Druckwert auf dem Manometer visualisiert wird.

Ein verzinktes oder Rilsan Eisenschlauch zu 1/4"GAS bis 1m von der Maschine vorbereiten, und an dessen Ende einen Kugelhahn montieren

Mittels eines Rilsan Schlauches (Inn.Ø 6mm) mit einem Druckwiderstand von mindestens 20 bar, die Maschine anschließen.

ELEKTRIK



Eine entsprechend den Angaben in "Technischer Abschnitt" dimensionierte elektrische Leitung verlegen. Alle Abdeckungen abnehmen, um die elektrische Steuergehäuse zu erreichen. Das Kabel in den Kabelverschluss einsetzen und blockieren; danach den Anschluss an den Stromeingangsklemmen durchführen.

Vor dem ersten Einsatz alle Klemmen aller elektrischen Bestandteile kontrollieren, um sich zu vergewissern, daß sie während des Transports nicht gelockert haben. Nach dem Anschluss, überprüfen Sie die Rotationsrichtung der Motoren (Ventilatoren) und, sollte sie falsch sein, stecken sie zwei der drei

Eingangsphasen um.

Die gesamten Abdeckungen und Schutzteile der Maschine wiederanbringen.

MASCHINENGEBRAUCH

Vor Inbetriebnahme die "Sicherheitshinweise" sorgfältig lesen.

Es ist möglich, das Video auf der Internetseite abzurufen.

Für was die Bedienung betrifft, siehe "Technischer Abschnitt-Allgemeine Information".

INBETRIEBNAHME DER MASCHINE

Wie folgt vorgehen:

- a) Den auf der Stromversorgungslinie vorgesehenen Hauptschalter einschalten (siehe "Technischer Abschnitt" und "Installation-elektrische Anschlüsse").
- b) Die auf den Dampf-/Kondensatrücklaufrohren montierten Hähne öffnen (siehe Installation – Anschlüsse – Äußerer Kessel).
- c) den auf den Druckluftversorgungsrohren montierten Hahn öffnen (siehe "Installation-Anschlüsse Druckluft").
- d) Den Hauptschalter der Maschine ON/OFF einschalten, die RESET Taste drücken, die rote Kontrollleuchte "POWER" wird beleuchtet, (siehe "Technischer Abschnitt"); einige Minuten abwarten, damit die Maschine sich vor dem Bügelvorgang erhitzen kann.

VORGANG DES BÜGELSZYKLUS

Wie folgt vorgehen:

1. das notwendige Bügelprogramm und alle erforderlichen Funktionen/Ausschaltungen auf dem TOUCH-SCREEN auswählen (siehe "Bedienfeld - Betrieb").
2. das Hemd auf das Gestell aufziehen und den Kragen in Ordnung bringen.
3. Das Pedal betätigen: der Kragenspannungsvorrichtung schließt. Von diesem Moment an ist es möglich, auf den Kragenspanner manuell durch TOUCH-SCREEN einzuwirken (siehe "Bedienfeld – Funktion") oder nach dem Zyklusanfang durch Pedal (das Pedal drücken und gedrückt behalten, um die Kragenvorrichtung zu öffnen, das Pedal loslassen, um die Vorrichtung zu schließen).
4. Die unteren seitlichen Enden des Hemdes nach unten spannen und das Pedal erneut drücken und gedrückt halten: der Wagen positioniert sich automatisch auf Höhe des Hemdes dank einer Fotozelle, die das Vorhandensein des Hemdes erkennt; danach das Pedal loslassen. Die hintere Patsche schließt sich, die im Gestell interne Absaugung wird betätigt und, wenn die Funktion Kurzarm gewählt wurde, die Kurzarmspanner setzen sich in Position. Die hintere Patsche kann automatisch/manuell ausgeschlossen werden (siehe "Bedienfeld – Funktion - Set").
5. Das Hemd auf dem Puppengestell in Ordnung bringen und achten Sie darauf, dass die beiden Vorderteile längs auf der vertikalen Linie in der Mitte liegen ohne zu überlappen. Das vordere/rechte Hemdenteil spannen und das Pedal drücken, um die linke Patsche zu schließen; dann das andere (linke) Teil spannen und das Pedal erneut drücken, um die rechte Patsche zu schließen; die vordere bewegliche Andruckpatsche positioniert sich in der Mitte und schließt sich; die Absaugung stellt sich ab und es öffnen sich die inneren

Büstenspannungspatschen. Die vordere Andruckpatsche (siehe "Bedienfeld- Funktion") und die Büstenspannung können ausgeschlossen werden (siehe "Bedienfeld- Funktion").

6. mit der Positionierung der Ärmel fortfahren:

Langarm: den Ärmel aufziehen und anpassen, dann den Druckknopf an der entsprechenden Klammer drücken; die Klammer öffnet sich und dadurch wird die Manschette befestigt;

 Lieber mit dem linken Ärmel beginnen, die jederzeit zugänglich ist und dann mit dem rechten fortgehen; es ist doch möglich, die Sequenz umgekehrt durchzuführen.

Kurzarm (falls vorhanden): den linken Ärmel einsetzen und das Pedal drücken: die Klammer schließt sich und befestigt den Ärmel: die Befestigung des Ärmels kann man verbessern, indem man den Druckknopf zur Wiederöffnung und das Pedal zur Wiederschließung der Klammer verwendet. Gleicher Vorgang für den anderen Ärmel.

 Es ist nötig, die Sequenz zu beachten: zuerst der linke Ärmel und danach rechter Ärmel.

7. Bügelzyklus starten:

Langarm: der Bügelzyklus startet gerade dann, als der Druckknopf zur Befestigung des zweiten Ärmels betätigt wird;

Kurzarm (falls vorhanden): das Pedal treten)

8. Beim Start des Zyklus werden automatisch in Reihenfolge folgenden Vorrichtungen betätigt:

- Höhenverstellung der Ärmelspanner:
 - o Um die Höhe der Ärmelspannungsvorrichtungen einzustellen, die 2 graphischen Tasten (oben/unten) am TOUCH-SCREEN betätigen, die nur nach dem Anfang des Zyklus sichtbar werden, bis Erreichung der geeigneten Ärmellage zum besten Bügelergebnis
- Aktivierung der senkrechten Streckung:
 - o für den Ausschluss siehe "Bedienfeld-Funktion"
 - o Für eine manuelle Korrektur die zwei graphischen Tasten (oben/unten) am Touch Screen einzeln betätigen, die nur nach dem Anfang des Zyklus sichtbar werden
 - o für eine Korrektur der Zeiten siehe "Bedienfeld-Funktion"
- Schließen der hinteren Patschen:
 - o Für eine Korrektur der Zeiten siehe "Bedienfeld-Funktion"; zum Ausschließen die Zeit auf „0“ einstellen

 Der Ausschluss der Büstenspannung ist automatisch mit dem Ausschluss der hinteren Patschen gekoppelt

- Rotation der Ärmel (nicht für Kurzarm)
- Aktivierung der Ärmelspannung:
 - o Für eine manuelle Korrektur die zwei graphischen Tasten (erhöhen/vermindern) am Touch Screen einzeln betätigen, die nur nach dem Anfang des Zyklus sichtbar werden
 - o Für den Ausschluss siehe "Bedienfeld-Funktion"
 - o für eine Korrektur der Zeiten siehe "Bedienfeld-Funktion"
- Absenkung der Manschettenschlitzenpresse, wenn vorhanden (nur für Langarm):
 - o Für den Ausschluss siehe "Bedienfeld-Funktion-Ausschluss"
 - o für eine Korrektur der Zeiten siehe "Bedienfeld-Funktion"

 Am Ende der eingestellten Bügelzeit öffnen sich die Manschettenschlitzenpressen und kehren in die Anfangslage zurück.

 Es ist vorgesehen, daß mit der Ausschlüssung der Manschettenschlitzenpresse auch die Schulterpresse ausgeschlossen wird

- Absenkung der Schulterpresse, wenn vorhanden:
 - o Für den Ausschluss siehe "Bedienfeld-Funktion"
 - o für eine Korrektur der Zeiten siehe "Bedienfeld-Funktion"

 Am Ende der eingestellten Bügelzeit öffnet sich die Schulterpressvorrichtung komplett und kehrt in die Anfangslage zurück.

 Es ist vorgesehen, daß mit der Ausschlüssung der Schulterpresse auch die Manschettenschlitzenpresse ausgeschlossen wird.

- Abschließende vertikale Spannung:
 - o Für eine manuelle Korrektur die zwei graphischen Tasten (oben/unten) am Touch Screen einzeln betätigen, die nur nach dem Anfang des Zyklus sichtbar werden

 Der Ausschluss der vertikalen Spannung (Stretch) ist automatisch mit dem Ausschluss der abschließenden vertikalen Spannung gekoppelt

Gleichzeitig starten in Reihenfolge die drei Zykluszeiten (für das nicht dämpfende Modell sind die ersten zwei Zeiten nicht schaltbar):

- 1° Dämpfungszeit: der Dampf macht den Stoff weich
- 2° Ventilationszeit, Heißluft mit Dampf gemischt: die Luft ermöglicht, dass der Dampf durch das Gewebe dringen kann und man erhält eine Ausdehnung des Stoffes.
- 3° Ventilationszeit, Heißluft: die Luft trocknet das Hemd; für die Verlängerung der Ventilationszeit siehe "Bedienfeld-Funktion"

9. Nach Beendigung des Bügelzyklus löst die Maschine automatisch alle Hemdenbefestigungspatschen aus und der Rückkehr der vorderen beweglichen Andruckpatsche in die Anfangslage. Die Entfernung des gebügelten Hemdes vom Gestell ist jetzt möglich. Die Maschine ist für einen neuen Bügelzyklus bereit.

 Es ist absolut notwendig, dass alle Befehle in Reihenfolge ausgeführt werden.

NOT-/AUS-/ UND RESETASTE

Die rote NOT-/AUS-/PILZTASTE drücken, um die Maschine sofort anzuhalten.

Der Schalter befindet sich an der mittleren Andruckpatsche; wenn der Schalter gedrückt wird, bleibt er betätigt: die Alarmmeldung "Input 11" erscheint am TOUCH SCREEN; alle Presseinheiten, die schon betätigt wurden, werden geöffnet; die Ärmelklammern werden gelöst; die Maschine wird außer PLC und TOUCH SCREEN ausgeschaltet (rote "POWER" Kontrollleuchte aus).

Um die Maschine rückzusetzen, wie folgt vorgehen:

- Die rote NOT-/AUS-TASTE entriegeln, indem sie nach Uhrzeigersinn gedreht wird.
- die RESET-Taste, die sich ebenfalls auf der Mittellandruckleiste befindet, drücken, um die Funktionen der Maschine zurückzustellen (die rote

Kontrollleuchte "POWER" schaltet sich an) alle betätigten Vorrichtungen fahren in die Ausgangsstellung zurück.
Die Maschine ist wieder betriebsbereit.



Es ist nötig, 3 Sekunden abzuwarten, bevor man die rote NOT-/STOP-Taste entriegelt.

FUNKTIONSWEISE DES SICHERHEITSDRUCKSCHALTERS

Der Sicherheitsdruckschalter schaltet ein, wenn die Druckluft im Eingang unter 5,5 bar senkt: die Alarmanmeldung „Alarm 01“ erscheint am TOUCH SCREEN und die Maschine, außer PLC und TOUCH SCREEN wird blockiert und ausgeschaltet (rote „POWER“ Kontrollleuchte ausgeschaltet).

Der Druckschalter schaltet ein, wenn der Druck der Druckluft am Eingang unter 5 bar liegt. Die Alarmanmeldung 01 erscheint am TOUCH SCREEN, die Maschine stoppt und, außer der PLC und TOUCH SCREEN, schaltet sich aus (rote "POWER" Kontrollleuchte aus).

FUNKTION DER SICHERHEITSVORRICHTUNG DER SCHULTERPRESSE

Wenn der Rahmen, der sich um die Schulterpresse befindet, gehoben wird, erscheint "Input 05" am TOUCH-SCREEN; die Presse öffnet sich sofort wieder und damit auch alle anderen bereits in Betrieb befindlichen Geräte (Frontschaufel, Heckschaufel, Halsklammern, Handgelenksklammern, Spaltpresse) und die Maschine schaltet sich bis auf die SPS und den TOUCH-Screen aus (rote Leuchte "POWER" aus).

Drücken Sie die RESET-Taste, die sich auf der Mittellanddruckleiste befindet, um den ursprünglichen Betriebszustand der Maschine wiederherzustellen; wiederholen Sie den Bügelzyklus.

FUNKTION DER WARMLUFTRÜCKGEWINNUNG (WENN SCHULTHERPRESSEVORRICHTUNG VORHANDEN)

Mit der Ventilationsfunktion betätigt sich gleichzeitig auch die Warmluftrückgewinnung: die um der Schulterpresse anwesende Luft wird von der im System integrierten Abzugshaube abgesaugt und in Kreis zwecks Energieeinsparung wieder eingesetzt.

REGULIERUNG DER PNEUMATISCHEN VORRICHTUNGEN

Die pneumatischen Vorrichtungen sind mit Druckreduzieren ausgestattet, die positioniert sind in der pneumatischen Schalttafel. Die Druckregler in/gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Druck und somit die Dehnung zu erhöhen bzw. verringern. Die auf den Etiketten/im Handbuch-Technischer Abschnitt angegebenen Werte beachten.

Den Druckwert ist auf dem entsprechenden Manometer zu lesen:

- Spannungseinstellung der Ärmelspanner "73"
- Spannungseinstellung der vorderen Patschen "77"
- Ausgleich-Einstellung am Ärmelherabsteigen "99"

Es gibt zusätzliche Reduzierer ohne Manometer:

- Spannungseinstellung der inneren Büstenspannungspatschen "58"
- Spannungseinstellung der Streckung der linken Manschette "71"
- Spannungseinstellung der Streckung der rechten Manschette "72"

ELEKTRISCHES BÜGELEISEN

Das elektrische Bügeleisen kann für die Feinvollendung (Nähte, Taschen) am noch feuchten Kleidungsstück während der Gebläsephase verwendet werden.

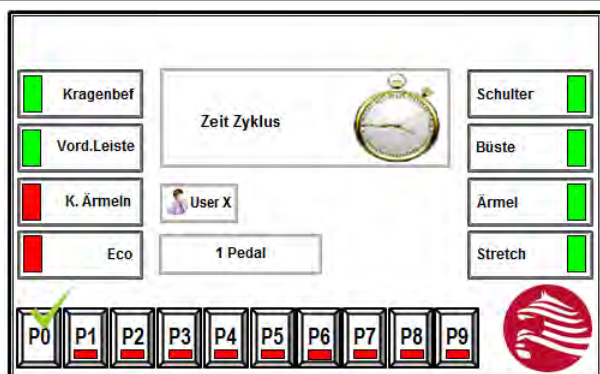
Das elektrische Bügeleisen durch den Schalter an der Bügeleisenhalterung ein- oder aus-schalten, und einige Minute warten, bis sich die Bügelfläche erhitzt hat.

DAS ANHALTEN DER MASCHINE UND DIE NACH ARBEITSENDE AUSZUFÜHRENDE ARBEITEN

Wie folgt fortsetzen:

- a) Die Hauptschalter ON/OFF der Maschine und der Stromlinie ausschalten (siehe "Technischer Abschnitt" und "Installation-Elektrische Anschlüsse").
- b) Den Kugelhahn auf der Leitung der Dampfversorgung schließen (siehe "Installation-Anschlüsse – Externer Kessel").
- c) Den Kugelhahn, der auf dem Druckluftversorgungsnetz vorgesehen ist, schließen (siehe "Installation-Anschlüsse Druckluft").
- d) Bevor der auf der Kondensatablassleitung positionierte Kugelhahn (siehe "Installation-Anschlüsse externer Kessel") zu schliessen, am wenigsten 10 Minuten abwarten, um den Abfluss des Kondenswassers, dass sich wegen Abkühlung der Maschine bildet, zu ermöglichen.

BEDIENPULT



PLC mit buntem "Touchscreen", der die Steuerung/Einstellung aller Maschinenfunktionen gestattet.

KONTROLLTASTEN



User



UNTERMENÜ



Rückkehr zum HAUPTMENÜ



Aufheben



Senken

+

Werterhöhung

-

Wertverminderung



Zusätzlicher Dampf



Luftverlängerung tätig



Angabe retten



werkseitigen Einstellungen



Vorangehende Seite



Nächste Seite



vorangehendes MENÜ



Reset



Wahl bestätigen



Nicht verfügbar



Lesebestätigung und Alarmfenster schliessen



Sprachauswahl



Zeiteinstellung



Visualisierung der Produktion



Visualisierung der Diagnostik



Visualisierung des Alarmregisters



Visualisierung der Auskünfte



Input



Output



Test Mode

Test Mode
HemdbefestigungsvorrichtungenTest Mode
Hemdspannungsvorrichtungen

Test Mode Zyklusfunktionen

FUNKTIONSTASTEN



Dampfzeit



Zeit Luft/Dampf-zeit



Luftzeit

Dampf – extra
(nur auf dämpfendem Modell
schaltbar)

Luftzeitverlängerung



Eingeschaltete Funktion



Ausgeschaltete Funktion

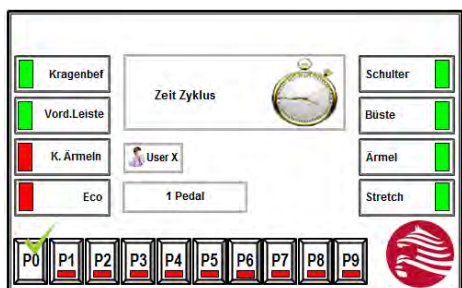
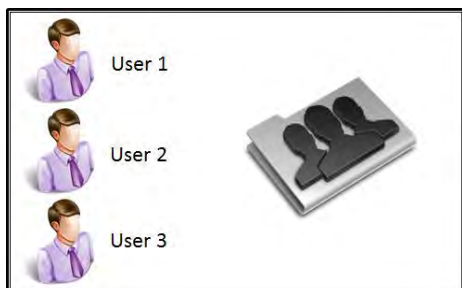


Zugang mit Passwort

BETRIEB

EINSCHALTEN

Der PLC wird zusammen mit der Maschine eingeschaltet. Um Zugang zum Startmenü zu haben, muss man: den Schirm berühren, das Passwort einsetzen um das "Login" erscheinen zu lassen (nur das erste Mal), "Login" drücken und den "USER" auswählen.



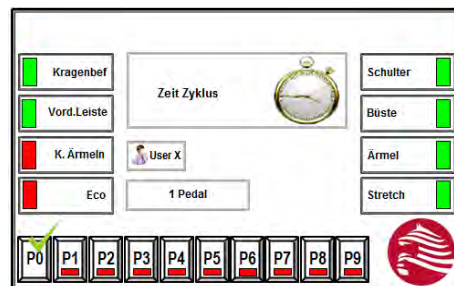
Der User, der das Login durchgeführt hat, erscheint auf dem Anfangsmenü; um das Logout durchzuführen, die

graphische Taste  drücken und man kehrt zum User-Auswahl-Menü zurück. Um den User zu ändern, das Logout wie früher beschrieben durchführen und dann das Login mit dem gewünschten User durchführen.

Die im Werk eingestellten Programme sind wie folgt; die anderen "P2÷P7" kann der Kunde selbst einsetzen.

STARTMENU

Vom Startmenu kann man mit dem Bügeln anfangen, den Bügelzyklus auswählen, die Ausschaltungen auswählen, die Zeiten der Bügelzyklen und der Spannungen einstellen, den durchzuführenden Befehl prüfen und während des Zyklus dessen Fortschritt, die manuelle Einstellungen und die Extra-Luft/Dampf; die Echtzeitwerte für die Stromaufnahme in kW, die Temperatur des TPA und der TBA-Batterie, außerdem hat man Zugang zum Untermenü.



ZEITEN

Diese Funktion ermöglicht die Programmierung der Zeiten der 10 Zyklen (P0÷P9) und der Zeiten der Funktionen (lange/kurze Ärmel, Stretching, Manschettenschlitzpressendruck und Schulterpressedruck).

Vom START-Menü die graphische Taste , drücken und die Seite der Zykluszeiten wird visualisiert;

die graphische Taste  drücken, um Zugang zur nächsten Seite für die Spannungs- und Druck-Zeiten zu

haben; die graphische Taste  drücken, um zur vorherigen Zykluszeiten-Seite zurückzugehen. Die

graphische Taste  drücken, um die Daten zu retten und aus der Funktion zu kommen.

Man kann die werkseitigen Einstellungen wiedereinstellen, indem man die graphische

Taste , und dann JA (SI) zur Bestätigung der Auswahl oder NEIN (NO) zur Löschung,

drückt; dann die graphische Taste  drücken, um zu retten und aus dieser Funktion herauszukommen.



Die im Werk eingestellten Programme sind wie folgt, die anderen "P2÷P9" kann der Kunde selbst einsetzen:

Programm	1° Zeit: Dampf	2° Zeit: Luft/Dampf	3° Zeit: Luft
P0- kurz	1,5 Sek.	1 Sek.	35 Sek.
P1- lang	1,5 Sek.	1 Sek.	40 Sek.

*= Auf dem NICHT dämpfenden Modell nicht verfügbar
Um die schon eingestellten Programmen zu ändern oder um die anderen einzustellen, das Programm P0-P9 auswählen und dann die graphischen Tasten der entsprechenden Zeiten +/- drücken, bis Erreichung des gewünschten Wertes.

Die Funktion **ZEIT PATSCHE HINTEN** dient dazu, die Verschlusszeit der hinteren Patschen.

Die werkseitigen Einstellungen sehen 20 Sekunden; am Ende des Zyklus werden die Patschen trotzdem freigelassen.

Die Funktion **KURZÄRMELSPANNUNG** dient dazu, die Spannungszeit der kurzen Ärmel einzustellen.

Die werkseitigen Einstellungen sehen 1 Sekunden vor, für die Kurzärmel, es ist ratsam, diese Zeit nicht zu ändern oder nur die Sekundenzeihntel zu ändern.

Die Funktion **LANGÄRMELSPANNUNG** dient dazu, die Spannungszeit der langen Ärmel einzustellen.

Die werkseitigen Einstellungen sehen 1,8 Sekunden vor, für die Langärmel, es ist ratsam, diese Zeit nicht zu ändern oder nur die Sekundenzeihntel zu ändern.

Die Funktion **STRETCH** dient dazu, die Senkrechtpansungszeit einzustellen.

Die werkseitigen Einstellungen sehen 2 Sekunden; es ist ratsam, diese Zeit nicht zu ändern oder nur die Sekundenzeihntel zu ändern.

Die Funktion **MANSCHETTENSCHLITZENPRESSENDRUCKZEIT** dient dazu, die Bügelzeit der Manschettenschlitzen einzustellen.

Die werkseitigen Einstellungen sehen 18 Sekunden; am Ende des Zyklus werden die Pressen trotzdem freigelassen.

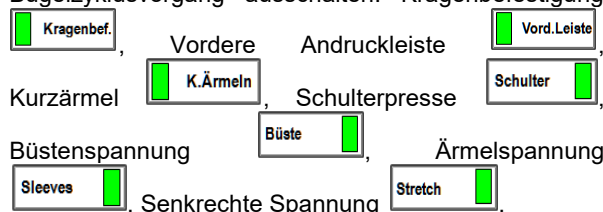
Die Funktion **SCHULTERPRESSEDRUCKZEIT** dient dazu, die Bügelzeit der Schulter einzustellen.

Die werkseitigen Einstellungen sehen 18 Sekunden; am Ende des Zyklus werden die Pressen trotzdem freigelassen.

Um die Funktionszeiten zu ändern die graphischen Tasten +/- der entsprechenden Funktion drücken, bis Erreichung des gewünschten Wertes.

AUSSCHALTUNGEN

Folgende Funktionen kann man vom normalen Bügelzyklusvorgang ausschalten: Kragenbefestigung

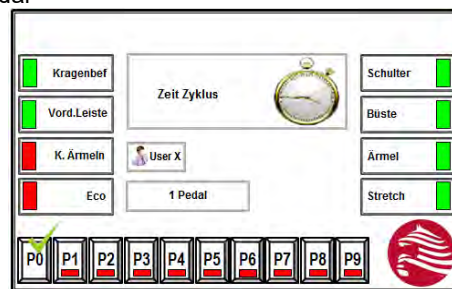


Vom Start-Menü, nachdem das Bügelprogramm ausgewählt worden ist, die graphische Taste mit der entsprechenden Schrift drücken, um die Funktion aus-/ein- zuschalten. Der rote Quadrat bedeutet, daß die Funktion ausgeschaltet ist.

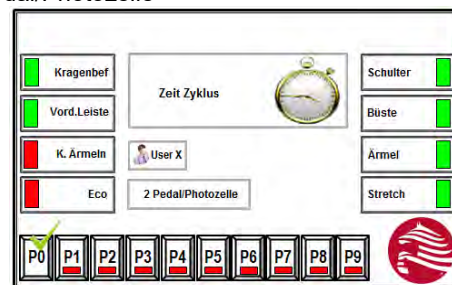
Die Ausschaltungen bleiben nur auf dem ausgewählten Programm gespeichert; d.h. man kann die Programme nicht nur mit den Zeiten sondern auch mit den Ausschaltungen personalisieren.

Bilder mit Steuerungsbezeichnung:

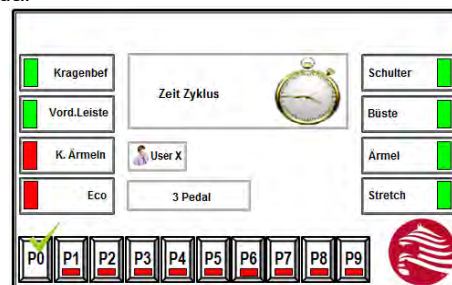
"1 Pedal"



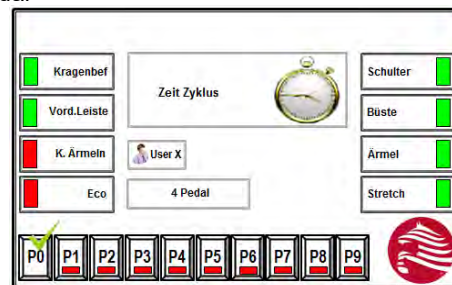
"2 Pedal/Photozelle"



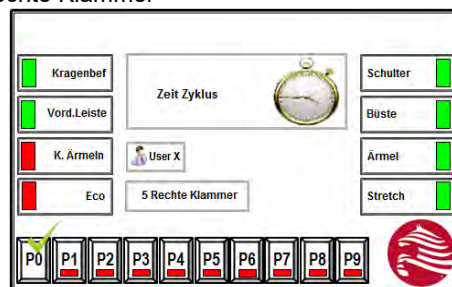
"3 Pedal"



"4 Pedal"



"5 Rechte Klammer"



"6 Linke Klammer"

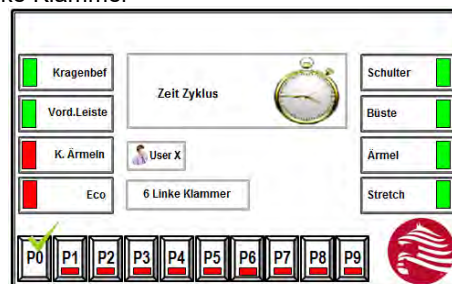
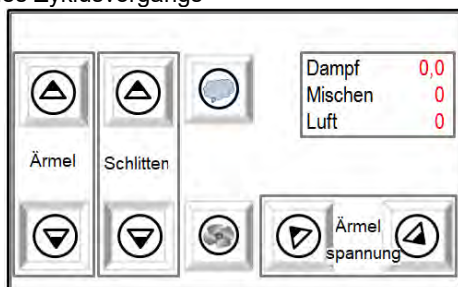
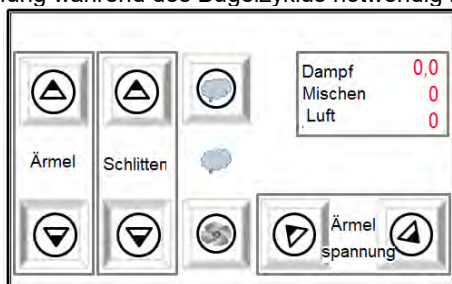


Bild des Zyklusvorgangs



DAMPF (nur auf dämpfendem Modell schaltbar)
Diese Funktion verwenden, wenn eine zusätzliche Dämpfung während des Bügelzyklus notwendig ist.

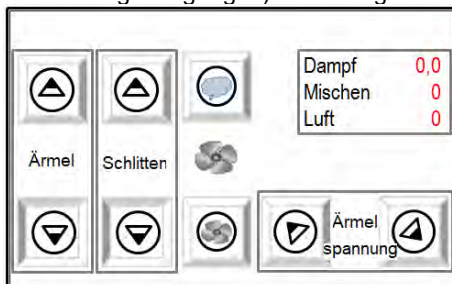


die Taste  so lang wie notwendig gedrückt halten, beim Loslassen der Taste wird die Funktion deaktiviert; bei aktivierter Funktion erscheint ein Wölkchen und das graphische Zeichen wird beleuchtet.

Die betätigte Funktion ändert die Zeiten des Bügelzyklus nicht, der Zyklus wird regelmäßig fortgesetzt; am Ende des Zyklus wird die Funktion, wenn noch betätigt, automatisch unterbrochen.

LUFT

Diese Funktion nutzen, um die Ventilationszeit (während des Bügelvorganges) zu verlängern.

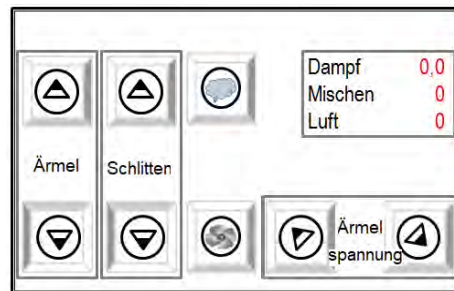


Die graphische Taste  drücken, um die Funktion zu betätigen; ein drehendes Lüfterrad wird visualisiert, das zusammen mit dem beleuchteten graphischen Symbol zeigt, daß die Funktion betätigt worden ist und weitergehen wird, bis deren Unterbrechung; die

graphische Taste  erneut drücken, um die Funktion auszuschalten.

ÄRMELSPANNUNGSHÖHE

Diese Funktion verwenden, um die Höhe der Ärmelspanner einzustellen.

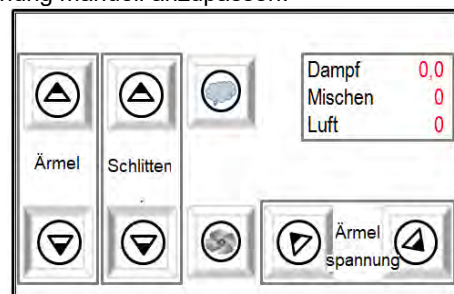


Die Schaltflächen   der Funktion Ärmel bis Erreichung der richtigen Ausrichtung der Ärmel des Kleidungsstücks zum besten Bügelergebnis.

Die Funktion ist nur während des Bügelzyklusvorgangs verfügbar.

SENKRECHTE SPANNUNG

Diese Funktion verwenden um die senkrechte Spannung manuell anzupassen.

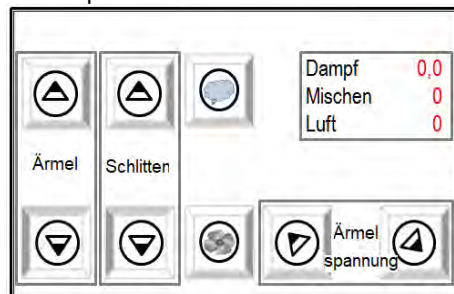


Die Schaltflächen   der Funktion Schlitten drücken, bis Erreichung der richtigen senkrechten Spannung zum besten Bügelergebnis.

Die Funktion ist nur während des Bügelzyklusvorgangs verfügbar.

ÄRMELSPANNUNG

Diese Funktion verwenden um die Ärmelspannung manuell anzupassen.



Die Schaltflächen   der Funktion Ärmelspannung bis Erreichung der richtigen Spannung der Ärmel des Kleidungsstücks zum besten Bügelergebnis.

Die Funktion ist nur während des Bügelzyklusvorgangs verfügbar.

STÖRUNGEN

Wenn der PLC eine Störung feststellt, erscheint auf dem Bildschirm das graphische Symbol , das bis Behebung des Problems entstehen wird und daneben wird die Störung im Alarmverzeichnis in schwarz eingetragen.

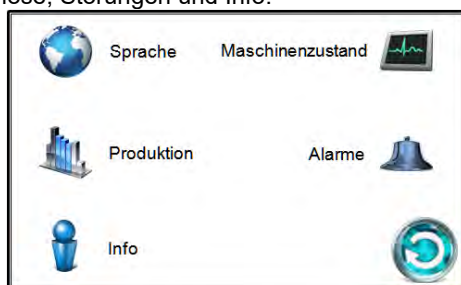
Das graphische Symbol drücken, um die tätigen Alarm-Zeichen zu visualisieren: ein Fenster für jedes einzelne Alarm-Zeichen wird geöffnet, mit Beschreibung und Eingangsbezeichnung; die graphische Taste  drücken, als Lesebestätigung der einzelnen Störung und das Fenster schliessen; die Farbe der im Alarm-Register schon anwesenden

Störung wird gelb (siehe "Störungen-Alarmmeldungen PLC").



UNTERMENÜ

Vom STARTMENÜ die Schaltfläche  drücken, um Zugang zum UNTERMENÜ für: Sprache, Produktion, Diagnose, Störungen und Info.



Mit der Schaltfläche  kehren Sie zum "STARTMENÜ" zurück.

SPRACHE

Durch dieses Menü kann die Kommunikationssprache des Touch Screens ausgewählt werden. Ab dem UNTERMENÜ die Schrift "Sprache" drücken und dann eine Sprache auswählen.



Mit der Schaltfläche  kehren Sie zum

"UNTERMENÜ" oder mit der Schaltfläche  kehren Sie zum "STARTMENÜ"

PRODUKTION

Durch dieses Menü kann man die Maschinen-Zykluszahlung oder die User-Zykluszahlung (des Users, der das Login durchgeführt hat) visualisieren oder zu Null stellen.



Die Zykluszähler des eingeloggt User:

- diese rechnen die vom User auf allen Programmen durchgeführten Zyklen; der erste kann nicht resettiert werden, während der zweite kann durch die entsprechende graphische Taste  resettiert werden.

 Um die Zykluszähler eines anderen Users zu

visualisieren/zu Null setzen, muss man das Login als andere User durchführen

Maschinen-Zykluszähler:

- "Partiell" er rechnet die von der Maschine durchgeführten Zyklen, unabhängig von dem Programm; er kann durch die entsprechende graphische Taste  zu Null gesetzt werden. Es werden auch Datum und Zeit der letzten Resetierung visualisiert.

- "Programm": er rechnet die betreffend das ausgewählte Programm von der Maschine durchgeführten Zyklen; er kann durch die entsprechende graphische Taste  zu Null gesetzt werden; um den Zykluszähler eines anderen Programms zu visualisieren/zu Null stellen, die Wahl des Programms ändern

DIAGNOSE

Durch dieses MENÜ kann man eventuelle Anomalien an der Maschine bezeichnen und den Test Mode durchführen.

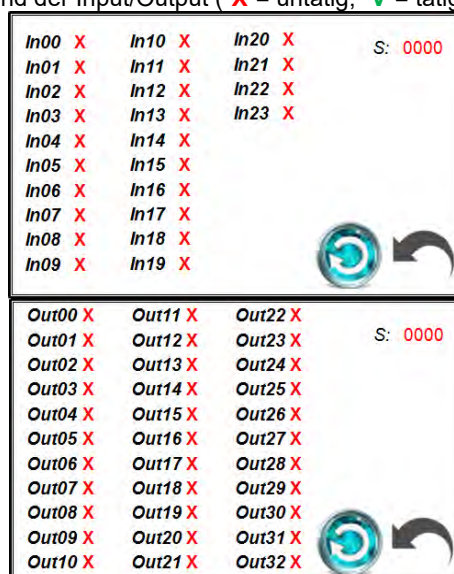
Beim Drücken der graphischen Taste  vom Sekundär-Menü hat man Zugang zum "Untermenü" (Input-Output-Test Mode).

Mit der Schaltfläche  kehren Sie zum

"UNTERMENÜ" oder mit der Schaltfläche  kehren Sie zum "STARTMENÜ".



Wenn man die graphischen Tasten  drückt, visualisiert man den Bügelzyklusfortschritt und den Zustand der Input/Output ("X"= untätig, "V"= tätig).



Falls die Maschine zum Stillstand gekommen ist, zeigt die bei S visualisierte Nummer den letzten durchgeführten Schritt (S=Maschinenschritt); die graphische Taste  drücken, um zum vorherigen Menü zu gehen.

 Eine eventuelle Anomalie zusammen mit einem Bild des Zustands der Input/Output zum Kundendienst senden.

Die graphische Taste  drücken, um zu den Test-Mode-Kategorien Zugang zu haben



Und dann die entsprechenden graphischen Taste

drücken  /  / , um zu der Liste der Funktionen Zugang zu haben

5	PP	Back paddle		10	TB	Close side expander	
6	PD	Right clamp		11	TM	Sleeves extension	
7	TM	Sleeves revert		12	RM	Sleeves rotation	
8	PRF	Front paddle		13	SP	Close shoulder	
9	PFD	Right paddle		14	TB	Open side expander	
							
15	SC	Right slide		24	PMC	Short sleeve position	
16	PS	Left clamp		25	SP	Open shoulder	
17	PR	Cuff press		26	SC	Left side	
18	PFS	Left paddle		27	ALI	Back wings	
19	FC	Nac holder					
							
3	PC	Down carriage					
4	PC	Up carriage					
20	RTD	Down right sleeve					
21	RTD	Up right sleeve					
22	RTS	Down left sleeve					
23	RTS	Up left sleeve					
							
0	VAP	Steam					
1	6V	Ventilation					
2	6A	Aspiration					
							

Jetzt die graphische Taste  drücken und gedrückt halten, um den Test der Vorrichtung/Funktion durchzuführen; beim Loslassen wird dies unterbrochen.

Die graphischen Tasten  /  drücken, um die vorherige oder folgende Seite zu erreichen und die graphische Taste  drücken um zum vorangehenden Menü zurückzukehren.

 **ZU BEACHTEN!** Nur qualifiziertes Personal und unter eigener Verantwortung kann Zugriff auf den Testmodus haben und den

Testmodus verwenden: die Maschine führt den ausgewählten Befehl sofort aus. Bevor Sie fortfahren, lesen Sie bitte die "Sicherheitshinweise".

 Der Testmodus ist nur dann aktiv, wenn die Maschine mit S = 1000 stoppt und die Sicherheitseinrichtungen aktiv bleiben.

 **ZU BEACHTEN!** Am Ende des TEST MODUS, wenn man zurück zum Diagnose-Menü zurückkehrt, setzt sich die Maschine automatisch in Ausgangslage.

ALARMREGISTER

Diese Funktion ermöglicht die Visualisierung der Liste der entstandenen Störungen, im entsprechenden Zustand (Schrift in **schwarz** = Alarm tätig aber noch nicht gelesen; Schrift in **gelb** = Alarm tätig und schon gelesen; Schrift in **grün** = Alarm behoben) und folgender weiteren Daten: Datum der Alarmanmeldung (das Datum, an dem der PLC die Störung entnommen

hat und das graphische Symbol  am Display erschienen ist); Uhrzeit der Alarmanmeldung (die Uhrzeit, zu der der PLC die Störung entnommen hat

und das graphische Symbol  am Display erschienen ist); Beschreibung der Störung; Störungs-Lesezeit (die Uhrzeit, zu der der Bediener das Fenster mit den Details des entstandenen Alarms, durch das

Drücken des graphischen Symbols , visualisiert hat); Alarmbehebungszeit (die Uhrzeit, zu der das Alarm gelöst wurde).

Das letztentstandene Alarm ist das erste der Liste; das Alarmverzeichnis mit den entsprechenden Pfeilen laufen lassen.

Alarm Status	Alarmregistrierungs Datum	Alarmregistrierungs Zeit	Alarm Bezeichnung	Alarmmarkierung Zeit	Alarmlösungs Zeit
					
					

Mit der Schaltfläche  kehren Sie zum

"UNTERMENÜ" oder mit der Schaltfläche  kehren Sie zum. "STARTMENÜ"

INFO

Unter diese Funktion liest man die Software Version, die installiert ist, und die Nummer der gesamten Bügelzyklen.

Im "STARTMENÜ" die Schaltfläche  drücken, um auf die Funktion zuzugreifen.

Maschinenzyklen:	0
Software PLC:	Dateiname
Software HMI:	Dateiname
	
	

 Der Maschinenzyklenzähler kann nicht geändert werden.

WARTUNG

Die "Sicherheitshinweise" zuerst sorgfältig lesen, bevor man mit den Wartungsarbeiten beginnt.

Die Wartung ist sehr wichtig, um immer eine perfekt arbeitende Maschine zu haben.

Die angegebene Häufigkeit ist nur hinweisend und von verschiedenen Faktoren abhängig:

- Arbeitsmenge, die von der Maschine durchgeführt wird.
- Wasserhärte, die mehr oder weniger starke Kalkablagerungen verursacht.
- Pulverstaub in der Luft.
- Andere besondere Bedingungen.

VOM BEDIENER ZU ERLEDIGEN

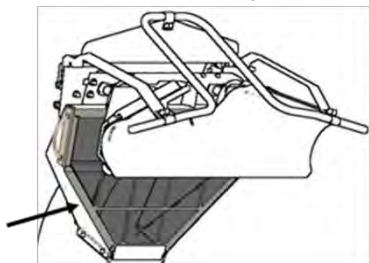
Wöchentlich

Reinigung aller äußeren Teile der Maschine mit einem weichen und trockenen Tuch.

14-tägig

Ventilator -Luftfilter

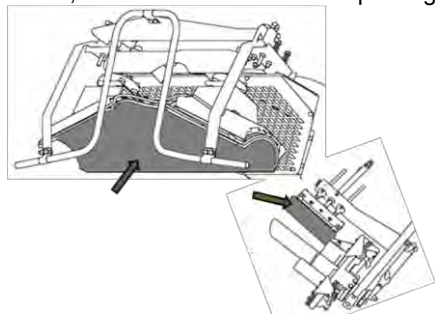
Den Rahmen entfernen und den angesammelten Schmutz, Staub, Fussel und Unreinheiten entfernen; dann den Rahmen wiedereinbringen.



Monatlich

Anti-Haft-Platten:

Alle Anti-Haft-Platten mit einem weichen Tuch und alkalischen Reinigungsmitteln vorsichtig reinigen, ohne die Oberflächen zu verkratzen; **AUF KEINEN FALL FOLGENDE MITTEL VERWENDEN:** aggressive Stoffe, Scheuerbürsten und Dampfreiniger.

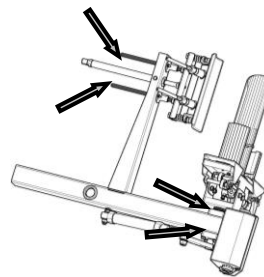


Schmieren

Schmierfett bis zum Rand in die Stellen füllen, die auf der Maschine durch das folgende Symbol  bezeichnet sind (bewegliche vordere Andruckleiste, Arme der Ärmelspannungsvorrichtung); dazu eine Abschmierpresse benutzen und das ausgetretene Fett abwischen. Es wird empfohlen, Lithiumfett auf Mineralölbasis, Viskosität ISO VG 100, Typ LGMT2 (SKF) oder AFB-LF (THK) zu verwenden.

Schiebeteile:

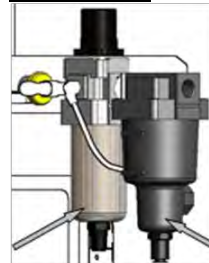
Schmutz und Feuchtigkeit entfernen; nur bei Verschiebungsschwierigkeiten Silikonspray auf folgende Teile sprühen:



- Drehzapfen der Ärmelklammer und Zylinderführungen der Manschetten-schlitzeneinheit.

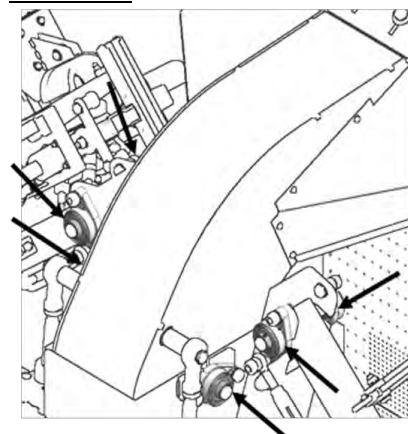
Halbjährlich

Druckluftfilter:



Die Filterbecher abmontieren, mit Wasser und Neutralseife reinigen und alle Teile wieder montieren. Das Filterelement alle 2 Jahre oder wenn der Druck unter 1 bar (0,1 MPa). Wenn der Filterbecher oder das Filterelement beschädigt sind, müssen sie sofort ausgewechselt werden.

Schmieren:



Schmierfett mit einer Schmierpresse bis zum Rand in die 6 Lagerböcke (Ärmel-einstellung) einfüllen und das ausgetretene Fett abwischen. Es wird empfohlen, Lithiumfett auf Mineralölbasis zu verwenden, Viskosität ISO VG 100, Typ LGMT2 (SKF) oder AFB-LF (THK).

Jährlich

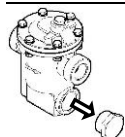
Reinigung der Bezüge:

- Polsterungen (vordere Andruckleiste, vordere Patschen, hintere Patsche und Klammern); die Teile abnehmen und mit der Reinigung und Trocknung wie laut entsprechenden Etiketten fortfahren, dann wiedermontieren. Im Falle von Verschleiß der Polsterungen, sie ersetzen, um Abdrücke auf den Kleidungsstücken zu verhindern.
- Gestellbezug: den Bezug abnehmen und mit der Reinigung und Trocknung wie laut entsprechender Bezugsetikette fortfahren, dann wiederanbringen. Im Falle von Verschleiß des Bezuges, ihn ersetzen.

Den Zustand des Schaumstoffes auf den Manschettenklammern überprüfen. Im Falle von Verschleiß, sie ersetzen, um zu verhindern, dass die Klammern Abdrücke auf den Kleidungsstücken hinterlassen.

VOM FACHTECHNIKER ZU ERLEDIGEN

Für die Wartung der Teile im Innern der Maschine müssen die Verkleidungsteile abmontiert werden. Alle Teile, die während der Kontrolle als abgenutzt oder beschädigt beurteilt werden, müssen ersetzt werden. Nach Abschluss der Arbeiten müssen alle Teile wieder korrekt montiert werden.

Halbjährlich**Kondensatableiter:**

Den Kondensatableiterfilter abnehmen und Schmutzigkeit durch Druckluft oder Wasser beseitigen. Außerdem den korrekten Betrieb überprüfen.

Regulierung Arbeitsdruck

Die korrekte Regulierung der Druckregler überprüfen, indem sie mit den Angaben auf den Etiketten bzw. Handbuch "Technischer Abschnitt" verglichen werden.

**Jährlich**

Anschlüsse und Hähne: die korrekte Funktion überprüfen und sich vergewissern, dass kein Flüssigkeitsverlust vorliegt.

Warnschilder oder Anleitung: Sichtkontrolle des guten Zustandes.

ERSATZTEILANFRAGE

Ersatzteile müssen mit den nachfolgenden Daten bestellt werden, damit wir eine schnelle und korrekte Abwicklung und Zusendung garantieren können:

Allgemeine Angaben

Kunde _____
 Maschine _____
 Modell _____
 Matrikel Nr. _____
Ersatzteil
 Best. Nr. _____
 Beschreibung _____
 Menge _____

WICHTIG:

Für die elektrischen Teile mit einer Spannung oder Frequenz, die nicht 220V/230V/240V 50Hz. beträgt (siehe Technische Daten), bei der Bestellnummer den der gewünschten Spannung entsprechenden Buchstabe hinzugeben, siehe Tabelle:

A	220V/230V 60Hz.
I	24V 50Hz.

Beispiel:

	230V 50Hz	24V 50Hz
Allgemeine Daten		
Kunde	Beispiel	Beispiel
Maschine	Puppe	Puppe
Modell	A	A
Matrikel Nr.	110227	110228
<u>Ersatzteil</u>		
Bestell Nr.	04134	04134/I
Beschreibung	Spule	Spule
Menge	1	1

Die Komponenten, die in dieser Bedienungsanleitung ohne Bestellnummer erscheinen, **SIND NICHT VERFÜGBAR.**

Die Bestellnummer und die Beschreibung entnehmen Sie aus der Ersatzteilliste (siehe Technischer Abschnitt) entnehmen.

Die Daten, Beschreibungen und Abbildungen im vorliegenden Prospekt sind in keinem Fall verbindlich. Der Hersteller behält sich das Recht vor, zu jedem beliebigen Zeitpunkt notwendige Änderungen

durchzuführen, ohne das vorliegende Schriftstück auf den neuesten Stand bringen zu müssen.

BESEITIGUNG ODER VERSCHROTTUNG

Bei einer Ausserbetriebsetzung für lange Zeit müssen alle Wasser-, Elektro-, und Druckluftanschlüsse ausgeschlossen werden.

Wie folgt fortfahren:

- Wenn nötig, den Kondenswasserbehälter entleeren, indem Pressluft in Dampfingangsanschluss blasen.
- alle Hähne der Dampfversorgung und des Kondenswasserrücklaufs schließen, und nun die Anschlüsse ausschalten
- Kalk von den Kupferrohren entfernen (siehe "Wartung").
- Den Druckluftfilterbehälter entleeren
- Den Hahn der Druckluftversorgung schließen, und nun die Anschlüsse abschalten.
- Die elektrische Stromversorgung unterbrechen.

Die Maschine in geeignete, trockene und sichere Lage stellen; sie mit einem Tuch gegen Feuchtigkeit und Staub bedecken (siehe "Sicherheitshinweise").

ENTSORGUNG

In Übereinstimmung mit dem Artikel 26 des D.lgs 49/2014 "Ausführung der 2012/19/EG Richtlinie betreffend Abfälle von Elektro- und Elektronik-Geräten".

Die auf dem Gerät abgebildete Etikette mit der durchgestrichenen Abfalltonne weist darauf hin, dass eine Entsorgung des Gerätes im normalen Haushaltsfall nicht zulässig ist. Um eventuelle Umweltschäden und nachteilige Auswirkungen auf die menschliche Gesundheit zu vermeiden, muss das Produkt vom restlichen Haushaltsfall abgetrennt und zur Abfallsammlungsstelle zum Recycling der Elektro- und Elektronikgeräte zugestellt werden.

Die gesonderte Abfallsammlung und Recycling der Geräte wird zur Erhaltung der natürlichen Ressourcen und zur Schutz der Umwelt und der menschlichen Gesundheit beitragen. Rechtswidrige Entsorgung des Produktes wird gesetzlich verfolgt.

Um weitere Information über die verfügbaren Sammlungssorte zu erhalten, sich an die örtlichen zuständigen Behörden oder an den Verkäufer des Produkts wenden.

Wie bei Außerbetriebsetzung fortfahren, ohne den Kalkreinigung/Beseitigung durchzuführen.

GARANTIE

- Der Verkäufer leistet für seine Produkte eine Garantie mit einer Dauer von 12 (zwölf) Monaten ab Speditionsdatum vom eigenen Fabriklager, beziehungsweise gewährleistet, dass die Produkte frei von Material-Herstellungsdefekten sind. Verschleißteile sind von der Garantie ausgeschlossen.
Für elektrische Komponenten und Bauteile sowie andere vom Verkäufer nicht selbst erzeugten Produkte, gelten die Garantiebedingungen des jeweiligen Herstellers (beispielsweise: Motoren, Widerstände, Schaltschütze, Zeitgeber, Kompressoren, Spulen, elektronische Steuergeräte oder PLC, usw.).
- Die Garantie gilt nicht für Produkte oder deren Teile, die unsachgemäß installiert oder betrieben wurden, oder nicht den Anweisungen der technischen Handbücher entsprechen, die den Maschinen bei der Lieferung beigelegt werden. Die

Garantie erlischt für Produkte, die von nicht spezialisiertem Personal demontiert oder abgeändert wurden. Ausgeschlossen von der Garantie sind ebenso alle auf den Transport zurückzuführenden Schäden. Die Garantiehaftung des Verkäufers endet mit Übergabe der Ware an den Transporteur.

- Die Garantiehaftung ist auf die Reparatur oder den Ersatz der vom Verkäufer als mangelhaft anerkannten Produkte beschränkt. Die Teile müssen auf Kosten und Verantwortung des Einkäufers an den Verkäufer zurückgesendet werden.
- Produkte dürfen dem Verkäufer nur mit dessen vorhergehenden schriftlichen Genehmigung für die Reparatur oder den Ersatz zurückgegeben werden. Kosten für nicht genehmigte Reparaturen werden vom Verkäufer nicht zurückerstattet.
- Die Kosten für Arbeitsstunden oder alle anderen für den Ersatz der mangelhaften Komponenten erforderlichen Kosten fallen nicht unter die Garantie.

- In keinem Fall haftet der Verkäufer für direkte und/oder indirekte Schäden, einschließlich Gewinnausfall oder Produktionsstillstand, infolge der Verwendung oder Nichtverwendung der Produkte oder infolge ihres fehlerhaften oder nicht erfolgten Betriebs, auch für die auf den Verkäufer zurückzuführenden Mängel oder Fehler.
- Der Verkäufer behält sich das Recht vor, Verbesserungen oder Änderungen an seinen Produkten vorzunehmen, ohne Verpflichtung, Diese auch auf früher gelieferten Maschinen vornehmen zu müssen.
- Der Verkäufer übernimmt keine andere Gewährleistung oder Haftung für die Herstellung, den Gebrauch und den Verkauf seiner Maschinen und ermächtigt niemanden in seinem Namen dergleichen zu tun.
- Diese Garantie ersetzt jede andere örtliche, gesetzliche oder übliche Garantie und erklärt Diese für nichtig.

STÖRUNGEN

Die meisten Probleme sind auf mangelnde Wartung zurückzuführen; die Wartungsarbeiten (sowohl Bediener- als auch Fachtechniker-) regelmäßig durchführen, siehe "Wartung". Nachfolgend werden einige Probleme aufgelistet (mit Ursachen und möglicher Lösungen), die ohne den Einsatz von Fachpersonal behoben werden können. **Bevor Sie mit den Problemlösungen fortfahren, lesen Sie bitte aufmerksam die "Sicherheitshinweise".**

Problem	Ursache	Behebung
DÄMPFUNG		
1. Es befindet sich kein Dampf in der angeschalteten Maschine.	1. Dampf dringt nicht durch.	1. Sich vergewissern, dass der Dampfzulaufhahn geöffnet ist, dass der Dampferzeuger korrekt funktioniert und dass der Wert des Drucks dem der Maschinenparameter entspricht (siehe "Technischer Abschnitt-technische Daten").
2. Austritt von Wasser gemischt mit Dampf am Anfang des Bügelns.	2. Die Maschine ist kalt.	2. Einige Minuten abwarten, bevor man mit der Arbeit beginnt, um zu ermöglichen, dass die Maschine die Betriebstemperatur erreicht.
3. Austritt von Wasser mit Dampf gemischt auch nach den ersten Arbeitszyklen.	3. Probleme in der Leitungen des Dampfzuflusses/ Kondensatrücklaufes.	3. Die korrekte Funktion des Dampferzeugers prüfen.
VENTILATION		
4. Die Gebläseleistung hat sich reduziert.	4. Der Ventilatorfilter ist schmutzig.	4. Reinigung durchführen (siehe "Wartung").
PNEUMATISCHE ZUBEHÖRTEILE		
5. Eine pneumatische Vorrichtung bewegt sich nicht.	5. Druckluft kommt nicht an.	5. Sich vergewissern, dass die entsprechenden Druckluftschläuche angeschlossen und dicht sind.
6. Anomalie bei der Bewegung der pneumatischen Bestandteile.	6. Es sind Hindernisse vorhanden	6. Entfernen Sie die Behinderungen (siehe "Wartung").
ELEKTRISCHES BÜGELEISEN		
7. Das Bügeleisen erhitzt sich nicht.	7a. Das Gerät ist ausgeschaltet. 7b. Der Stecker ist nicht korrekt verbunden.	7a. Das Gerät durch seine Taste einschalten (siehe "Gebrauch Bügeleisen"). 7b. Stecken Sie den Stecker korrekt in die Steckdose (siehe "Technischer Abschnitt").
FEHLERMELDUNGEN DES PLC		
8. Fehler: Input 01 Druck der Druckluft.	8. Der Druck der einströmenden Druckluft liegt unter 5,5 bar.	8. Die rote NOT-STOP-Piltaste drücken und sich vergewissern,

Die Maschine hat sich gestoppt und wurde ausgeschaltet (rote "POWER" Kontrollleuchte aus).		dass der Druckluftversorgungshahn geöffnet ist, dass der Kompressor korrekt arbeitet und dass der Wert des Drucks dem der Maschinenparameter entspricht (siehe "Technischer Abschnitt-technische Daten"). Die Maschine rücksetzen (siehe "Gebrauch-Not-Aus- und Reset-Piltaste").
9. Fehler: Eingang 05 Sicherheit Schulterpresse. Die Maschine funktioniert weiter.	9a. Der Sicherheitsrahmen ist (absichtlich oder versehentlich) angehoben worden. 9b. Hindernisse vorhanden.	9a. Die Maschine rücksetzen (siehe "Gebrauch-Funktionsweise der Sicherheitseinrichtung der Presseinheit Schulterbereich"). 9b. Hindernisse entfernen.
10. Fehler: Eingang 09 Endschalter vorderer Schieber rechte Position. Die Maschine steht.	10. Hindernisse vorhanden.	10. Siehe Fehlermeldung n°6.
11. Fehler: Eingang 10 Endschalter vorderer Schieber linke Position. Die Maschine läuft nicht an.	11. Hindernisse vorhanden.	11. Siehe Fehlermeldung n°6.
12. Fehler: Eingang 11 Schlag Taste. Die Maschine hat sich gestoppt und wurde ausgeschaltet (rote "POWER" Kontrollleuchte aus).	12. Die rote Not-/Aus-Taste wurde gedrückt (absichtlich oder versehentlich) gedrückt worden.	12. Die Maschine rücksetzen (siehe "Gebrauch-Not-Aus- und Reset-Piltaste").
13. Fehler: Eingang 18 Vord. Leiste-Endschalter untätig. Die Maschine steht.	13. Hindernisse vorhanden.	13. Siehe Fehlermeldung n°6.
14. Fehler: Eingang 23 Vord. Leiste-Sensor untätig. Die Maschine steht.	14. Hindernisse vorhanden.	14. Siehe Fehlermeldung n°6.

Für die Behebung von Problemen, die im vorliegenden Handbuch nicht aufgeführt worden sind, sich an unseren Kundendienst wenden, indem das Problem und alle schon vorgenommen Versuche der Behebung mitgeteilt werden, damit das Problem einfach identifiziert werden kann.

Dichiarazione di conformità
Declaration of Conformity

CE

Fattore / Manufacturer		Indirizzo / Address	
Modello / Model Number	Modello / Code	Modello / Code	Anno / Year
Descrizione / Description			

La macchina in oggetto è conforme alle seguenti direttive:
The above equipment is in accordance with following EU Directives:

- 2006/42/CE (EC) Direttiva Macchine / Machinery Directive
- 2014/35/UE (EU) Direttiva Bassa Tensione / Low Voltage Directive
- 2014/30/UE (EU) Direttiva Compatibilità Elettromagnetica / ElectroMagnetic Compatibility Directive

«da quanto prescritto nelle principali norme armonizzate:
and in accordance with following harmonized standards:

EN 60335-2-44:2002 +A1: 2008 +A2:2012
EN 60335-1:2012 +A11:2014
EN 62233:2008

EN 55014-1:2006 +A1:2009 +A2:2011
EN 61000-3-2:2014 (codice/code: C1-C4)
EN 61000-3-3:2013 (codice/code: C1)
EN 61000-3-12:2011 (codice/code: C2-C3)
EN 61000-3-11:2000 (codice/code: C2-C3-C4)
EN 55014-2:2015

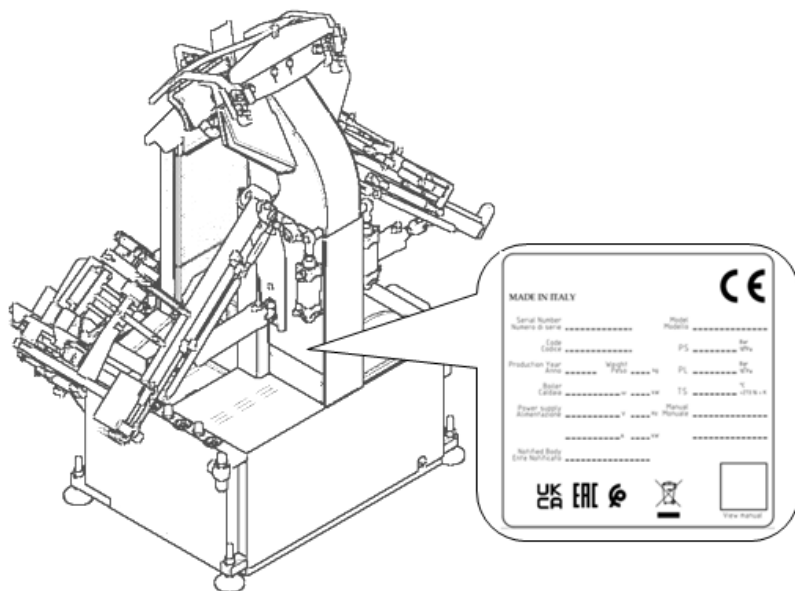
Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico Authorized person to assemble technical files		Persona autorizzata a redigere la dichiarazione CE Authorized person to draft the declaration EC	
Cognome / Surname	DONVITO	Cognome / Surname	DONVITO
Nome / Name	Antonio	Nome / Name	Antonio
Posizione aziendale / Position	Direzione Tecnica Technical Manager	Posizione aziendale / Position	Direzione Tecnica Technical Manager

Luogo / Place: INZAGO - MI - ITALY

Data / Date: _____ Firma / Signature: _____

6389-06_P1-EN-P4

ETIQUETAS CE



La etiqueta de identificación CE está ubicada en modo visible sobre el armazón de la máquina.

Esta máquina ha sido realizada conforme a las siguientes directivas:

2006/42/CE (Directiva máquinas)

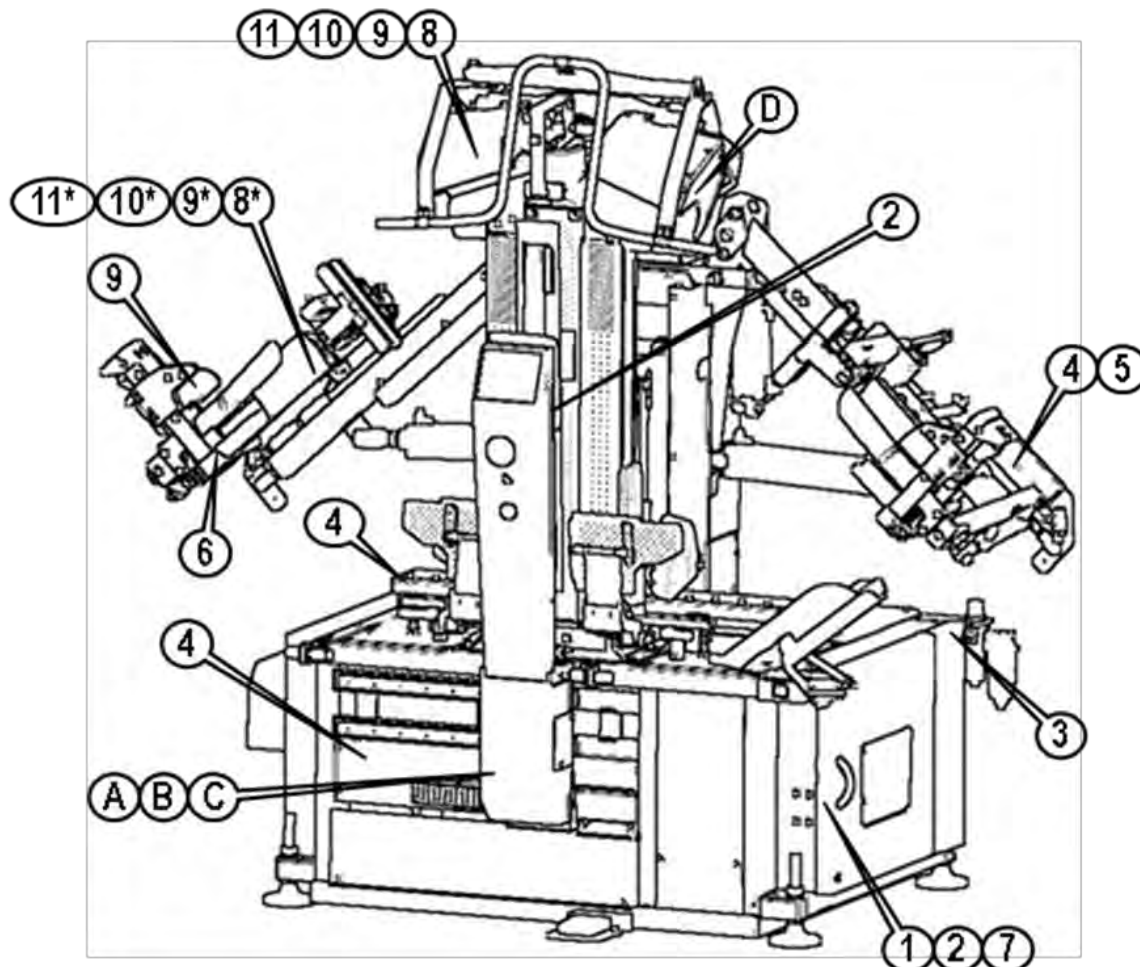
2014/35/CE (Directiva baja tensión)

2014/30/CE (Directiva compatibilidad electromagnética)

ETIQUETAS DE ADVERTENCIA

Sobre la máquina han sido colocadas etiquetas de advertencia que informan al operador el modo de prevenir lesiones a las personas, daños a las cosas y asegurar el funcionamiento seguro de la misma.

Mantener las etiquetas legibles, en caso que se deterioren o despeguen, sustituirlas y verificar que sean ubicadas en modo visible para el operador.



1		PELIGRO Peligro de tensión. Desconectar antes de la limpieza y mantenimiento.	
2		NO ABRIR Sólo técnicos y/o personal calificado están autorizados a abrir	
3		ATENCIÓN Vaciar el circuito antes de limpiar y hacer mantenimiento.	
4		ATENCIÓN PARTES EN MOVIMIENTO Mantener distancia de seguridad.	
5		ATENCIÓN PELIGRO DE APLASTAMIENTO. Mantener las manos a distancia.	
6		ATENCIÓN PARTES EN MOVIMIENTO	
7		3 PHASES !! MOTORE TYPFASE! CONTROLLIERE SENSUNG DER ROTATIONEN! THREESPHASE MOTOR! CHECK THE DIRECTION OF ROTATION! MOTOREI TYPFASE! VERIFIEZ LE SENS DE ROTATION! DREIPLASSEN MOTOR! ROTATIONSRIKTING! PROFES! MOTOR TYPFASE! VÉRIFIEZ LA DIRECTION DE ROTATION! ATTENTION!	
8			
9			
10			
11		HOT	
A			
B		AVISO LUBRICANTE Tipo: Ver manual de Mantenimiento Cantidad: Lleno Intervalo de tiempo: Mensual Ubicación:	
C			
D		AVISO Limpiar filtro cada 2 semanas.	

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD
 Leer atentamente el manual de instrucciones antes de instalar y poner en funcionamiento la máquina.
 Delimitar el área de trabajo alrededor de la máquina teniendo en cuenta la extensión máxima de las partes en movimiento.
 Sólo personal calificado puede operar la máquina.
 Operar individualmente.
 No usar la máquina sin coberturas de protección o dispositivos de seguridad.
 Observar todas las instrucciones escritas en las etiquetas de advertencia.
 No tocar y prestar atención a las partes en movimiento.
 No tocar los elementos de planchado.
 Antes de la inspección, reparación o mantenimiento, desconectar, cerrar y vaciar el circuito de aire comprimido.
 EL NO CUMPLIMIENTO DE LAS INSTRUCCIONES PODRIA CAUSAR LESIONES PERSONALES O DAÑOS EN LA MÁQUINA.

* = sólo para tensor mangas con prensa puño

Leyenda símbolos:

	SEÑAL DE PROHIBIDO (genérico)		SEÑAL DE PELIGRO (genérico)		SEÑAL DE OBLIGATORIO (genérico)
	NO REMOVER DISPOSITIVOS Y PROTECCIONES DE SEGURIDAD		ATENCIÓN		ASEGURARSE QUE PROTECCIÓN Y SEGURIDAD SEAN EFICIENTES
	PROHIBIDO OPERAR Y/O OPERAR PIEZAS EN MARCHA		DESCARGAS ELÉCTRICAS		DESCONECTAR CIRCUITO
	PROHIBIDO ABRIR EL CUADRO ELÉCTRICO A PERSONAL NO AUTORIZADO		CIRCUITO AIRE COMPRIMIDO		CONSULTAR MANUAL
	NO USAR AGUA PARA APAGAR INCENDIOS EN PARTES ELÉCTRICAS		USTIÓN		
	PROHIBIDO TOCAR		APLASTAMIENTO		
			PARTES EN MOVIMIENTO		
					CONTROLAR EL SENTIDO DE ROTACIÓN DEL MOTOR TRIFASE (antihorario)

ADVERTENCIA DE SEGURIDAD

Leer atentamente e integralmente las instrucciones de uso antes de utilizar la máquina. Conservar el presente manual de instrucciones para sucesivas consultas. Las figuras reportadas en este manual son indicativas. El productor se reserva el derecho de aportar en cualquier momento todo cambio que considere oportuno sin obligación de actualizar el presente folleto.

Esta máquina posee aparatos a presión que se adaptan únicamente a la generación y/o circulación de vapor de agua. Antes de usar la máquina, revisar todos los aparatos que conforman el circuito a presión (ver ficha "circuito a presión"). No tocar o modificar y cumplir con el uso previsto en este manual y usar exclusivamente la presión de trabajo reportada en la etiqueta CE/ sección técnica.

Todos los aparatos a presión fueron proyectados y fabricados según lo previsto en la Directiva 2014/68/UE (P.E.D)

Obligaciones para los usuarios.

Para los aparatos/ juegos a presión, los usuarios deben atenerse a las disposiciones y leyes nacionales vigentes (en el país del instalador) con respecto a la puesta en servicio, el censo, la utilización, la seguridad en el lugar de trabajo, los controles periódicos y el cese de la actividad. En Italia tales obligaciones son disciplinadas por el D.M. 329/04, por el D. Lgs. N° 81/08 y por el decreto del 11 de Abril 2011



USO

USO PREVISTO

- Utilizar la máquina para planchar las camisas y atenerse a las indicaciones presentes en este manual.
- Cada utilizzo inadecuado de las presentes advertencias anulará la garantía.
- Se declina cualquier responsabilidad en caso de accidentes provocados por la utilización inadecuada de la máquina.

USO NO PREVISTO

- No utilizar la máquina para usos inadecuados, por ejemplo como fuente de calor, para levantar pesos mediante los brazos, para colgar cosas/prendas o como elevación.
- No utilizar la máquina en ambientes explosivos no está sujeta a la certificación ATEX.



GENERALES

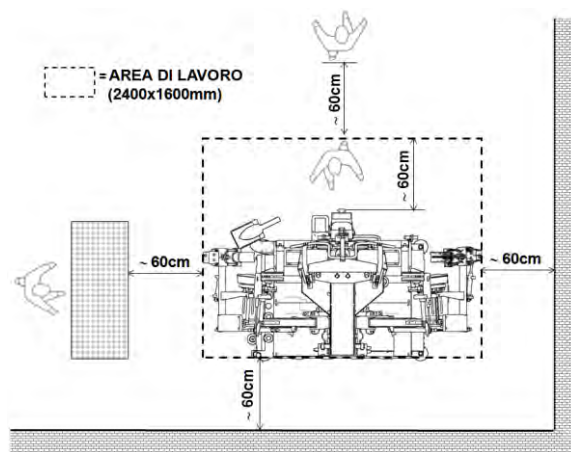
- Eliminar el material de embalaje o tenerlo lejos de los niños. Peligro de sofocamiento! Los niños pueden sofocarse debido al uso inadecuado del material de embalaje.
- Después de haber quitado la máquina de su embalaje, controlar su integridad, en caso contrario contactar al vendedor.
- Antes de mover la máquina, quitar todos los accesorios que no estén fijos porque durante el movimiento podrían caer y dañar personas, animales o cosas.

- Transportar o mover la máquina sólo con medios mecánicos (elevador manual/eléctrico), asegurarse que el área relacionada con el movimiento/posición esté libre de personas y cosas. Evitar movimientos bruscos y golpes violentos; en estos casos la máquina debe ser controlada por un técnico, contactar el servicio de asistencia, porque podría no ser segura.
- No dejar la máquina expuesta a agentes atmosféricos y a temperaturas extremas.
- No está permitido el uso contemporáneo de más de un operador.
- La máquina puesta en marcha sigue automáticamente las operaciones programadas incluso el movimiento de las partes mecánicas, no intervenir y mantenerse a distancia, si fuera necesario detener la máquina utilizar el botón "Emergencia-Stop".
- Esta máquina no es indicada para ser utilizada por personas con limitaciones físicas, sensoriales o mentales, también personas sin experiencia o sin conocimientos adecuados, salvo que estas personas sean controladas o hayan recibido indicaciones de su uso.
- La instalación, controles y mantenimiento deben ser efectuados sólo por personal calificado y dotado de la protección necesaria (guantes, zapatos de seguridad....).
- Si se verificase daño o mal funcionamiento, apagar inmediatamente la máquina utilizando los interruptores generales de línea / máquina (ver "Sección técnica"), y cerrar todos los grifos ubicados sobre las conexiones (aire-vapor-condensación-agua); no intentar desarmarla, contactar el servicio de asistencia; podría provocar lesiones personales o empeorar el daño.
- **Antes de encender la máquina para el mantenimiento ordinario o para cualquier operación asegurarse de cortar la electricidad utilizando los interruptores generales de línea / máquina (ver "Sección técnica"), el aire comprimido y el vapor a través de los grifos en las líneas alimentación aire comprimido y vapor, además asegurarse que la máquina esté fría y que no haya presión en los circuitos de aire y vapor.**



UBICACIÓN

- Ubicar la máquina sobre una superficie seca, plana y que soporte el peso (ver "Sección Técnica"); durante el funcionamiento debe permanecer en posición horizontal.
- No ubicar la máquina cerca de fuentes de calor (estufas eléctricas) o al lado de materiales inflamables (gas explosivo y/o combustible).
- Asegurarse que las ranuras de ventilación de la máquina no estén tapadas. **Peligro de recalentamiento!**
- Delimitar el área de trabajo (incluir también la máxima extensión de las partes en movimiento); se aconseja respetar una distancia mínima de 60 cm de ésta para el mantenimiento, la ubicación de otras máquinas y si fuera necesario para el paso.



ELÉCTRICAS

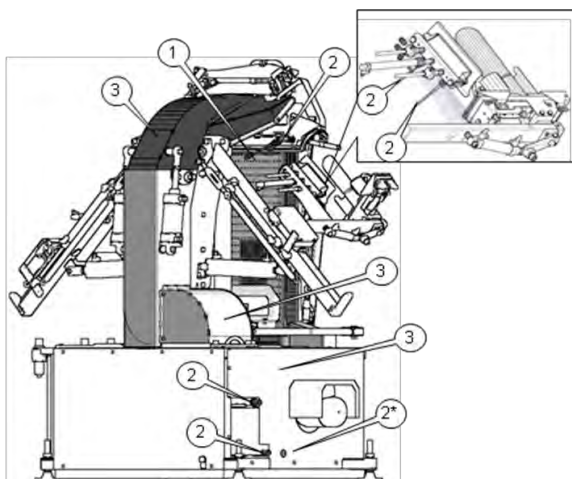
- **Antes de acceder al panel eléctrico, desconectar la máquina de la fuente de alimentación utilizando los interruptores generales de línea / máquina. El acceso al panel eléctrico está permitido solo a un técnico especializado equipado con las protecciones y herramientas adecuadas para el tipo de intervención a realizar.**
- **Antes de enchufar verificar que la tensión y la frecuencia de red correspondan a las de la máquina y que la toma corriente esté protegida por un interruptor automático magnetotérmico diferencial con toma y enchufe a bloqueo mecánico; dicha toma corriente debe ser adecuada para soportar la potencia consumida por la máquina y equipada con toma a tierra (para datos técnicos ver "Sección Técnica"). La instalación eléctrica deberá ser conforme a las leyes vigentes.**
- No usar o dirigir chorros de agua hacia la máquina.
- No colocar el cable de la red sobre ángulos o cerca de superficies u objetos calientes y controlar que no sufra torsiones, aplastamientos o estiramientos, el material aislante del cable podría dañarse.
- No utilizar la máquina si el cable u otras partes importantes estuvieran dañadas. Si fuera necesario sustituir la parte dañada, contactar el servicio de asistencia.
- No utilizar la máquina cerca de lavabos, bañeras, duchas o recipientes llenos de agua. Nunca tocar la máquina con las manos y los pies mojados cuando está enchufada. No usar la máquina descalzo.
- No dejar nunca la máquina sin custodia durante el uso y hasta el enfriamiento de todas sus partes después de su apagado. Si no se utiliza, apagarla mediante los interruptores y cerrar las conexiones (eléctrico agua, vapor, condensación y aire).



PELIGRO DE USTIÓN Y APLASTAMIENTO



- **Identificación de zonas calientes:**
 - 1 – Armazón
 - 2 – Enchufe y tubos vapor/condensación
 - 3 – Dispositivo de recirculación de aire caliente

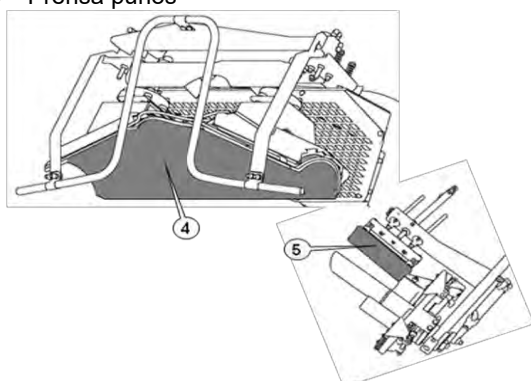


*= solamente para el modelo no vaporizante

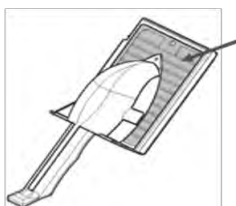
- Las zonas calientes están cubiertas con materiales aislantes para evitar ustiones en caso de contacto accidental; no remover y utilizar la máquina sólo cuando están presentes, sustituir cuando estén deteriorados..
- Durante el funcionamiento y hasta su completo enfriamiento no tocar con las manos sin protección las partes calientes de la máquina (excluyendo las zonas de trabajo 1. Operar el grifo/manopla vapor utilizando guantes aislantes para el calor.
- Identificación zonas de alta temperatura (peligro de ustión) y zonas en movimiento (peligro de aplastamiento) si en dotación:**

4 – Prensa hombros

5 – Prensa puños



- Las planchas de las prensas alcanzan temperaturas elevadas; no tocarlas durante su funcionamiento y hasta su enfriamiento completo.
- Las prensas se cierran automáticamente durante el funcionamiento de la máquina; no apoyar partes del cuerpo u objetos durante el cierre.
- La plancha de hierro eléctrico alcanza temperaturas elevadas; durante el funcionamiento y hasta su completo enfriamiento no tocarla y coger la plancha exclusivamente mediante su mango.
- No apoyar nunca una plancha eléctrica caliente directamente sobre el soporte metálico, podría ponerse candente. Utilizar siempre el correspondiente protector entre la plancha y el soporte.

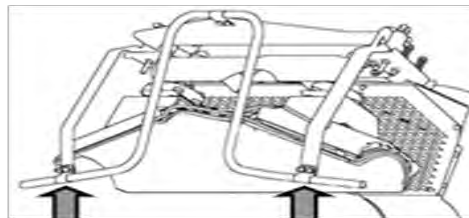


- No dejar la plancha caliente apoyada directamente sobre la superficie de planchado o sobre las prendas, podrían arruinarse.



DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN

La prensa hombros está equipada con un dispositivo de seguridad que interviene cuando está levantado para evitar el aplastamiento de partes del cuerpo o de cosas.

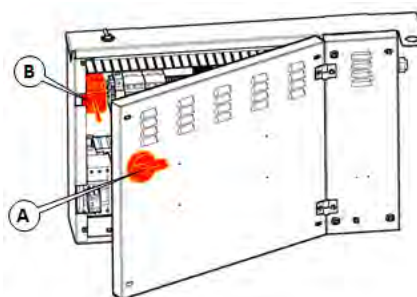


DISPOSITIVO DE SEGURIDAD

- Interruptor-seccionador del panel eléctrico**

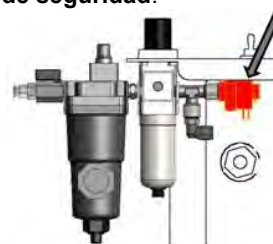
La máquina está equipada con un Interruptor-seccionador manual **A** en el panel eléctrico que asegura la desconexión de seguridad del circuito eléctrico en tensión.

El acceso al panel eléctrico es posible solo con el seccionador en posición "0": se interrumpe la alimentación eléctrica a toda la máquina, la única parte que permanece en tensión es el punto de llegada del cable externo B.



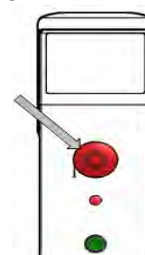
 Sin embargo, es necesario desconectar la máquina de la fuente de alimentación general antes de acceder al panel eléctrico.

- Presostato de seguridad:**



El presostato de seguridad se encuentra a la entrada del aire comprimido y detiene la máquina cuando la presión es <5,5bar

- EMERGENCIA STOP:**



La máquina está equipada con un dispositivo de seguridad, hongo rojo EMERGENCIA STOP, situado en la pala central, para poder intervenir rápidamente y bloquear la máquina.

RIESGOS RESIDUOS

Se entiende por riesgos residuos los peligros potenciales derivados del uso normal de la máquina, imposibles de eliminar.

Observar las advertencias de seguridad. (ver "Advertencias de seguridad") y las siguientes indicaciones para prevenir daños a personas y cosas:

- No tener partes del cuerpo u objetos debajo de las prensas si en dotación, durante el cierre (prensa hombro, prensa puños, prensa borde de puños). **Peligro de aplastamiento!**
- Mantener las partes del cuerpo y objetos a una distancia segura de las partes en movimiento (grupo pinzas, prensa hombros) y delimitar el área de trabajo. **Peligro de impacto!**
- Operar la máquina manteniéndose en el área controles, parte frontal de la máquina. **Peligro de impacto!**

Las etiquetas puestas sobre la máquina señalan los riesgos (ver "Etiquetas de advertencia").

INSTALACIÓN

Antes de cualquier operación leer atentamente las "Advertencias de seguridad".

EMBALAJE

La máquina puede ser embalada (pesos y dimensiones ver "Sección Técnica"):

- a) **Fondo en madera y celofán:**
la máquina está sujeta al fondo de madera mediante bulones colocados en los puntos de las patas de anclaje, las partes móviles sujetas en posición segura con ángulos, cuerdas o cintas, de modo de permitir levantarla y trasladarla a través de medios mecánicos (elevador manual/eléctrico), y envuelta con una bolsa de polietileno (PE) sujeta con grapas en el fondo.
- b) **Indupack:**
Igual que el anterior, con el agregado de una envoltura de cartón sujeta con flejes en el fondo.
- c) **Otras soluciones a pedido del cliente.**

DESEMBALADO Y UBICACIÓN

Proceder de la siguiente manera:

- a) Quitar el embalaje de la máquina ayudándose con herramientas adecuadas.
- b) Colocar la máquina como se indica en las "Advertencias de seguridad-Ubicación".
- c) Ajustar la altura de los cuatro pies para nivelar la máquina (ver "Sección Técnica"). La altura de las patas está dispuesta en fábrica ya, para permitir el uso de medios mecánicos (elevador manual / eléctrico) para la manipulación.
- d) Quitar todos los elementos fijos presentes sobre las partes móviles de la máquina.

CONEXIONES

CALDERA EXTERNA

Notas generales

Radio de curvatura de los tubos mayores 50 mm sin estrangulamiento. Recubrir los tubos con materiales aislantes para evitar la pérdida de calor y para evitar las ustiones en caso accidental.

Conexión a la caldera central (tradicional)

Vee M 65606

Ingreso vapor

Derivar de la parte alta de la cañería central de vapor un tubo de hierro de 3/4" GAS hasta aproximadamente 1m de la máquina y en su extremidad colocar un grifo a esfera para dejarlo fuera de la instalación, conectar a la máquina con un tubo de cobre (ø int. 12 mm), o un

tubo flexible de teflón revestido en acero apropiado para el vapor. Verificar la presión de funcionamiento vapor de la máquina con la presión dada por el generador central (ver "Sección Técnica"/ etiqueta CE), si fuera necesario instalar un reductor de presión (ver ficha "Circuito a presión").

Retorno condensación

Instalar lado de la máquina un descargador de condensación de 1/2" GAS a cubo invertido con filtro y después de éste montar la válvula de control a caple para evitar contrapresiones en el descargador.

Derivar de la parte alta de la cañería central de retorno condensación un tubo de hierro de 1/2" GAS hasta aproximadamente 1 m de la máquina y en el extremo colocar un grifo a esfera para dejarlo fuera de la instalación, conectar a la máquina con un tubo de cobre de (ø int. 12 mm), o un tubo flexible de teflón revestido en acero apropiado para el vapor.

AIRE COMPRIMIDO

La máquina debe ser alimentada con aire comprimido limpio sin condensaciones y aceite según ISO 8573-1:2010 3.4.3 (filtración mínima partículas sólidas de 5µm, punto de rocío 3°C, la cantidad de aceite de 1mg/m³) o 3.7.3 (filtración mínima partículas sólidas de 5µm, la cantidad de agua por debajo de 0,5g/m³, la cantidad de aceite de 1mg/m³).

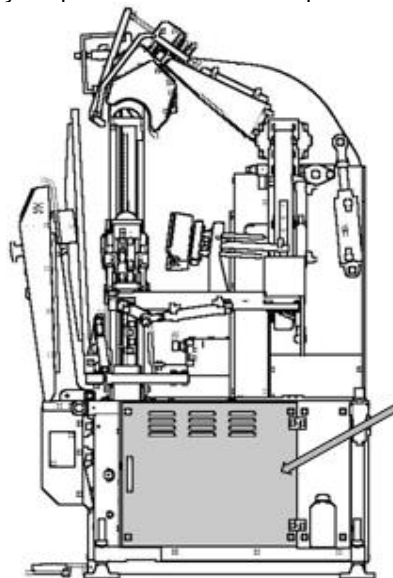
Verificar la presión de funcionamiento del aire de la máquina con la presión dada por el compresor central (ver "Sección Técnica"/etiqueta CE) y regular también el reductor de presión operando la manopla y visualizando el valor de presión sobre el manómetro. Disponer un tubo de hierro zincado o rilsan de 1/4" GAS hasta 1 m de la máquina y en su extremo poner un grifo esfera.

Conectar a la máquina con un tubo de rilsan (ø int. 6 mm) resistente al menos 20bar de presión.

ELÉCTRICO

Disponer una línea eléctrica realizada y dimensionada como se indica en la "Sección Técnica".

Remover los paneles para acceder al tablero eléctrico. Insertar el cable en la prensa cable y fijarlo, por lo tanto realizar la conexión al borne de entrada de la corriente. Controlar antes de la prueba inicial, que los bornes de todos los componentes eléctricos no estén flojos durante el transporte. Después de la conexión, controlar el sentido de rotación de los motores (ventiladores) y si estuviera equivocado, invertir dos de las tres fases de ingreso. Colocar nuevamente los paneles y las protecciones de la máquina.



USO DE LA MÁQUINA

Antes de usar leer atentamente las "Advertencias de seguridad".

Es posible ver el video accediendo al sitio Internet.

Para los controles, ver "Sección Técnica-Informaciones generales".

ENCENDIDO DE LA MÁQUINA

Proceder de la siguiente manera:

- Encender el interruptor general de línea previsto sobre la alimentación eléctrica (ver "Sección técnica" "Instalación Conexiones Eléctricas").
- Abrir los grifos puestos sobre las tuberías de alimentación vapor/retorno condensación (ver "Instalación Conexiones Caldera externa").
- Abrir el grifo puesto sobre la tubería de alimentación de aire comprimido (ver "Instalación Conexiones Aire Comprimido").
- Encender el interruptor general máquina ON/OFF, presionar el botón RESET, la luz roja "POWER" se enciende (ver "Sección técnica"), esperar algunos minutos para permitir a la máquina de calentarse antes de proceder con el planchado.

PROCEDIMIENTO PARA EL CICLO DE PLANCHADO

Proceder de la siguiente manera:

- Seleccionar el programa de planchado necesario y todas las funciones solicitadas/excluidas en el TOUCH-SCREEN (ver "Panel Operador-Funcionamiento").
- Posicionar la camisa para planchar sobre el armazón y acomodar el cuello.
- Presionar el pedal: el sujetador de cuello se cierra. A partir de este momento es posible operar manualmente el sujetador de cuello mediante el TOUCH-SCREEN (ver "Panel Operador-Funcionamiento") o después del inicio del ciclo presionando el pedal (mantener presionado el pedal para abrir la pala sujetador de cuello, soltar el pedal para cerrarla).
- Tensionar hacia abajo las extremidades inferiores laterales de la camisa, presionar nuevamente y mantener presionado el pedal: el carro se posiciona automáticamente a la altura de la camisa gracias a la fotocélula que registra la presencia de la prenda, soltar el pedal, la pala posterior se cierra, y las pinzas de puños se preparan para su uso, se activa la función mangas largas. Está prevista la exclusión automática/manual de la pala posterior (ver "Panel Operador-Funcionamiento -Set").
- Acomodar la camisa sobre el maniquí haciendo coincidir los extremos de la parte frontal, a lo largo de la línea vertical al centro prestando atención a no superponerlos. Estirar la parte delantera derecha de la camisa y presionar el pedal para cerrar la pala izquierda, al mismo tiempo se activa la aspiración en el interior del armazón luego estirar el otro borde, delantero izquierdo, y presionar el pedal una segunda vez para cerrar la pala derecha; y se preparan las pinzas mangas cortas, si se prepara la función mangas cortas la pala móvil frontal se posiciona al centro y se cierra, la aspiración se desactiva y se abren las palas internas tensor busto. Está prevista la exclusión de la pala móvil frontal (ver "Panel Operador-Funcionamiento") y del tensionamiento busto (ver "Panel Operador-Funcionamiento").
- Proceder a posicionar las mangas:
Mangas largas: ubicar y acomodar la manga, luego pulsar el botón de la respectiva pinza, la pinza se ensancha y fija el puño;

 Es mejor empezar con la manga izquierda que está siempre disponible, y después, proceder con la manga derecha; todavía se puede invertir la secuencia.

Mangas cortas (si en dotación): insertar la manga izquierda y presionar el pedal, la pinza se cierra y fija la manga; es posible corregir la fijación de la manga, pulsar el botón para volver a abrir la pinza y el pedal para cerrarla. Proceder de la misma manera con la otra manga.

 Es necesario proceder en secuencia: manga izquierda y después manga derecha.

7. Iniciar el ciclo de planchado:

Mangas largas: el ciclo empieza cuando se presiona el pulsador para fijar la segunda manga;

Mangas cortas (si en dotación): presionar el pedal.

8. Al inicio del ciclo se ponen en marcha automáticamente en secuencia los siguientes dispositivos:

- altura tensores de mangas:
 - o para regular la altura de los dispositivos tensor mangas, operar individualmente sobre las dos teclas gráficas que se encuentran en el TOUCH-SCREEN (arriba/abajo), que son visibles justo después del comienzo del ciclo: hasta obtener el correcto alineamiento de las mangas de la prenda para un planchado mejor.
- activación del tensionamiento vertical:
 - o para la exclusión ver "Panel Operador-Funcionamiento"
 - o para un ajuste manual, operar individualmente sobre las dos teclas gráficas que se encuentran en el TOUCH-SCREEN (arriba/abajo) que son visibles justo después del comienzo del ciclo.
 - o para corregir los tiempos ver "Panel Operador-Funcionamiento"
- cierre palas posteriores:
 - o para corregir los tiempos ver "Panel Operador-Funcionamiento"; establecer el tiempo a "0" para excluirlas.
-  la exclusión del tensionamiento busto prevé también la exclusión de las palas posteriores.
- rotación mangas (inactiva para mangas cortas)
- activación del tensionamiento mangas:
 - o para un ajuste manual, actuar por separado en las 2 teclas gráficas que se encuentran en el TOUCH-SCREEN (aumentar/disminuir) que son visibles justo después del comienzo del ciclo.
 - o para excluir ver "Panel Operador-Funcionamiento"
 - o para corregir los tiempos ver "Panel Operador-Funcionamiento"
- cierre prensa puño, si está presente (solo para mangas largas):
 - o para excluir ver "Panel Operador-Funcionamiento"
 - o para corregir los tiempos ver "Panel Operador-Funcionamiento"
-  Al final del tiempo de planchado establecido las prensa-puños se abren volviendo a su posición inicial.
-  la exclusión de las prensa-puños prevé también la exclusión de la prensa-hombros
- descenso prensa hombros, si está presente:
 - o para excluir ver "Panel Operador-Funcionamiento"

o para corregir los tiempos ver "Panel Operador-Funcionamiento"

 Al final del tiempo de planchado establecido las prensa-hombros se abre completamente volviendo a su posición inicial.

 La exclusión de las prensa-hombros prevé también la exclusión de la prensa-puños.

- tensionamiento vertical final:

o para un ajuste manual, actuar por separado en las 2 teclas gráficas que se encuentran en el TOUCH-SCREEN (arriba/abajo) que son visibles justo después del comienzo del ciclo.

 la exclusión del tensionamiento vertical (stretch) prevé también la exclusión automática del tensionamiento vertical final

Al mismo tiempo los tres tiempos del ciclo empiezan en secuencia (por el modelo no vaporizante no es posible activar los dos primeros tiempos):

- 1° tiempo- vaporización: el vapor ablanda el tejido
- 2° tiempo ventilación aire caliente mixto a vapor: el aire permite al vapor atravesar el tejido y así se obtiene una distensión de dicho tejido
- 3° tiempo- ventilación aire caliente: el aire seca la camisa, para prolongar el tiempo ver "Panel Operador-Funcionamiento"

9. Cuando termina el ciclo de planchado la máquina libera automáticamente las palas que fijan la camisa y la pala delantera vuelve en la posición inicial; entonces es posible retirar la prenda del armazón. La máquina está lista para un nuevo planchado.

 Es necesario seguir todas las instrucciones en secuencia.

La máquina está lista para un nuevo planchado.

 Debe esperar 3seg. antes de apagar el pulsador rojo EMERGENCIA-STOP.

PULSADORES EMERGENCIA-STOP Y RESET

Presionar el pulsador rojo EMERGENCIA-STOP para detener inmediatamente la máquina.

El pulsador está puesto en la pala central, una vez presionado queda insertado: aparece la alarma "input 11" en el TOUCH SCREEN, se abren las prensas ya activadas, se liberan las pinzas que sujetan la camisa y la máquina, excepto el PLC y el TOUCH SCREEN, se apaga (luz roja "POWER" apagada). Para restablecer la máquina proceder de la siguiente manera:

- desconectar el pulsador rojo EMERGENCIA-STOP girándolo en sentido horario
- presionar la tecla RESET, también situada en la pala central, para restaurar la funcionalidad de la máquina (la luz roja "POWER" se ilumina) y el carro de la pala central vuelve a la posición inicial.

La máquina está lista para funcionar nuevamente.

 Debe esperar 3seg. antes de apagar el pulsador rojo EMERGENCIA-STOP.

FUNCIONAMIENTO PRESOSTATO DE SEGURIDAD

El presostato de seguridad interviene cuando la presión del aire comprimido en la entrada es <5,5bar: aparece "alarma 01" en el TOUCH SCREEN y la máquina, excepto el PLC y el TOUCH SCREEN, se bloquea y se apaga (luz roja "POWER" apagada).

FUNCIONAMIENTO DISPOSITIVO DE SEGURIDAD PRENSA HOMBROS

Cuando el bastidor ubicado alrededor de la prensa hombros se levanta aparece "Input 05" en el TOUCH-SCREEN la prensa se abre inmediatamente y también lo hacen todos los demás dispositivos que ya han empezado a funcionar (pala central, pala posterior, sujeta cuello, pinzas de mangas, prensa puño) y la máquina, excepto el PLC y la pantalla TOUCH, se apaga (luz roja "POWER" apagada)

Presionar la tecla RESET situada en la pala central para restaurar la funcionalidad de la máquina; repetir el ciclo de planchado.

FUNCIONAMIENTO RECUPERACION AIRE CALIENTE (SI EL DISPOSITIVO PRENSA-HOMBROS ESTA EN DOTACION)

Simultáneamente con la función de ventilación se activa la función de recuperación del aire caliente: el aire que se encuentra en el alrededor del prensa-hombros está aspirado desde la capa incorporada en el propio dispositivo y devuelve a la circulación para el máximo ahorro energético.

REGULACIÓN DISPOSITIVOS NEUMÁTICOS

Los dispositivos neumáticos están provistos de reductores posicionados: en el panel de mandos neumáticos. Girar en sentido horario/antihorario los reguladores para aumentar/disminuir la presión y consecuentemente el tensionamiento.

Verificar los valores expuestos en las etiquetas/manual-"Sección Técnica".

Leer el valor de la presión en el manómetro:

- ajuste tensión tensor mangas "73"
- ajuste tensión tensor palas frontales "77"
- ajuste tensión bajada mangas "99"

También hay algunos reductores sin manómetro:

- ajuste tensión de las palas internas tensor busto "58"
- ajuste tensión extensión puño izquierdo "71"
- ajuste tensión extensión puño derecho "72"

PLANCHA ELÉCTRICA

La plancha eléctrica puede ser utilizada para el acabado de la prenda (costuras y bolsillos) cuando la prenda todavía está húmeda durante las fases de aireación. Encender/apagar la plancha eléctrica operando el interruptor puesto sobre el soporte de la plancha, esperar algunos minutos para el calentamiento de la plancha.

PARADA DE LA MÁQUINA Y OPERACIONES QUE HAY QUE REALIZAR AL TERMINAR EL TRABAJO

Proceder de la siguiente manera:

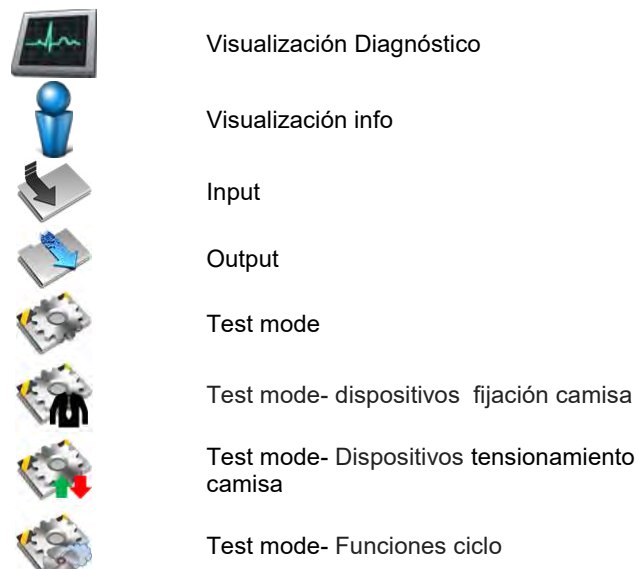
- a) Apagar los interruptores generales máquina ON/OFF y línea (ver "Sección Técnica" Y "Instalación-Conexión Eléctrica").
- b) Cerrar el grifo ubicado sobre la red de alimentación vapor (ver "Instalación-Conexión Caldera Externa").
- c) Cerrar el grifo ubicado sobre la red de alimentación aire comprimido (ver "Instalación-Conexión Aire Comprimido").
- d) Esperar como mínimo 10 minutos antes de cerrar el grifo ubicado sobre la línea descarga condensación (ver "Instalación-Conexión-Caldera externa") para permitir que fluya la condensación formada después del enfriamiento de la máquina.

PANEL OPERADOR

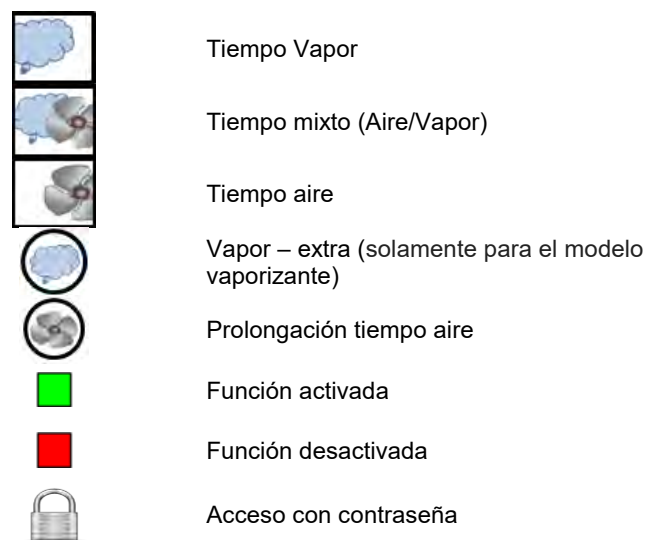


El PLC "touch screen" gráfico a colores permite controlar/ajustar las funciones de la máquina

TECLAS GESTIÓN



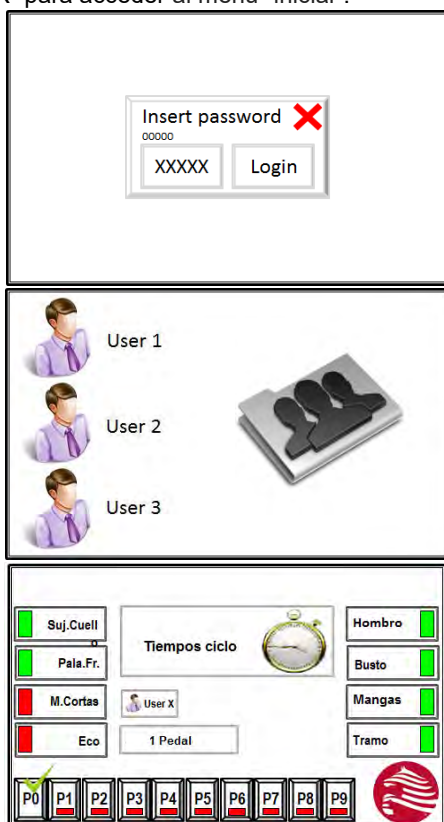
TECLAS FUNCIÓN



FUNCIONAMIENTO

ENCENDIDO

El touch-screen se enciende con el encendido de la máquina y se necesita tocar la pantalla, introducir la contraseña para mostrar el "Login" (sólo la primera vez), a continuación presionar "Login" y seleccionar el "USER" para acceder al menú "inicial".



El USER que haya realizado el Login se visualiza en el MENU "inicial": para realizar el Logout presionar la

tecla gráfica , que vuelve al MENU elección User. Para cambiar User realizar el Logout como se ha descrito anteriormente y después realizar el Login con el User deseado.

MENÚ INICIAL

Desde el MENÚ "inicial" se procede al planchado, se efectúa la elección del programa de planchado, las exclusiones, se efectúa la configuración de los tiempos de planchado y de los tensionamientos, se comprueba el mando a ejecutar y una vez el ciclo empieza el avance de lo mismo, los ajustes manuales y el aire adicional, también se accede al MENU secundario de los ajustes.



TIEMPOS

Esta función permite establecer los tiempos de los 10 ciclos (P0÷P9) y los tiempos de las funciones (mangas largas / cortas, stretch, y prensa puños y prensa hombros).

Desde el MENÚ "inicial" presionar la tecla gráfica

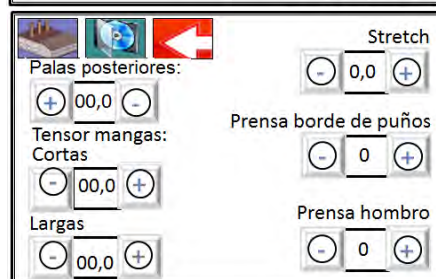


, se visualiza la página de los tiempos de ciclos, pulsar la tecla gráfica  para mover a la página siguiente de los tiempos de tensión y presión, pulsar la tecla gráfica  para volver a la página anterior de

los tiempos ciclos. Pulsar la tecla gráfica  para guardar los datos y salir de la función.

 Para restablecer las configuraciones de fábrica pulsar la tecla gráfica , pulsar **SÍ** para confirmar o **NO** para cancelar la elección.

Después pulsar la tecla gráfica  para guardar y salir de la función.



Los programas de ajuste de fábrica son los siguientes mientras que los otros programas "P2-P9" por configurar a cargo del cliente

Programma	1º Tiempo Vapor*	2º Tiempo Aire/Vapor*	3º Tiempo Aire
P0-corto	1,5	1	35 sec.
P1-largo	1,5	1	40 sec.

*= No aplicable para modelo **NON** vaporizante

Para modificar los programas ya configurados o configurar los otros, elegir el programa P0÷P9 y presionar las teclas gráficas +/- del tiempo aire hasta alcanzar el valor deseado.

La función **TIEMPO PALAS POSTERIORES** permite de programar el tiempo de cierre de las palas posteriores

 los ajustes de fábrica consideran un tiempo de 20 segundos; al terminar del ciclo las palas se liberan.

La función **TENSIONAMIENTO MANGAS CORTAS** permite de programar el tiempo de tensionamiento de las mangas cortas.

 los ajustes de fábrica consideran un tiempo de 1 segundos para las mangas cortas, se aconseja no cambiarlo o modificarlo gradualmente.

La función **TENSIONAMIENTO MANGAS LARGAS** permite de programar el tiempo de tensionamiento de las mangas largas.

 los ajustes de fábrica consideran un tiempo de 1,8 segundos para las mangas largas, se aconseja no cambiarlo o modificarlo gradualmente.

La función **STRETCH** permite de programar el tiempo de tensionamiento vertical.

los ajustes de fábrica consideran un tiempo de 0,3 segundos; se aconseja no cambiarlo, tampoco modificarlo en el orden de los décimos de segundo.

La función **TIEMPO PRESIÓN PUÑOS** permite de programar el tiempo de planchade de los puños.

los ajustes de fábrica consideran un tiempo de 18 segundos, al terminar del ciclo las prensas se liberan.

La función **TIEMPO PRESIÓN HOMBROS** permite de programar el tiempo de planchade de los hombros.

los ajustes de fábrica consideran un tiempo de 18 segundos, al terminar del ciclo la prensa se libera.

Para cambiar los tiempo de las funciones, presionar las teclas gráficas +/- de su función hasta llegar al valor deseado.

EXCLUSIONES

Es posible excluir, de la normal tarea de planchado, las

siguientes funciones: fija cuello , Pala delantera , Mangas Cortas ,

Prensa Hombros , Tensionamiento Busto , Tensionamiento Mangas ,

Tensionamiento vertical .

Desde el MENÚ "inicial" Después de seleccionar el programa de planchado presionar la tecla gráfica con el respectivo escrito para activar / excluir la función. El cuadrado rojo indica la función excluida

Las exclusiones son retenidos sólo en el programa seleccionado por lo tanto es posible personalizar los programas así como por

Imágenes indicación comandos:

"1 Pedal"



"2 Pedal/ fotocélula"



"3 Pedal"



"4 Pedal"



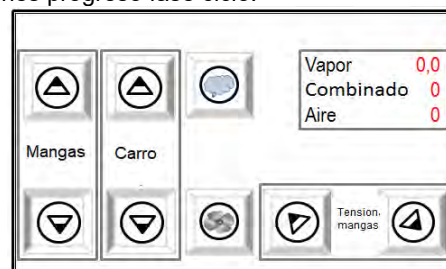
"5 Pinza derecha"



"6 Pinza izquierda"

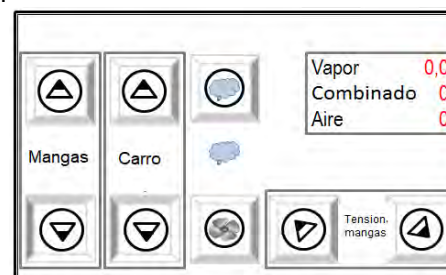


Imágenes progreso fase ciclo:



VAPOR (solamente para modelo vaporizante)

Utilizar esta función cuando, durante el ciclo de planchado, sea necesaria una mayor vaporización del tejido.



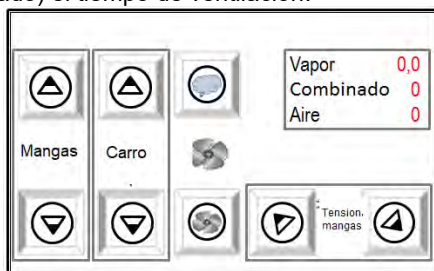
Presionar la tecla gráfica  para activar la función y mantenerlo presionado por el tiempo necesario, cuando se suelta la tecla la función se interrumpe; mientras que la función está activada, una nube se visualiza y la tecla pulsada se ilumina.

La función activa no cambia los tiempos del ciclo de planchado que procede normalmente; al final del ciclo la función, si ancora activa, se detiene automáticamente.

AIRE

Utilizar esta función para alargar (durante el ciclo de

planchado) el tiempo de ventilación.

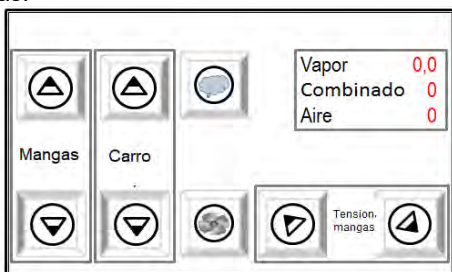


Presionar la tecla gráfica  para activar la función, se visualiza un ventilador funcionando, además del símbolo gráfico presionado que se ilumina indican la función activa y continuará hasta que se interrumpa;

presionar de nuevo la tecla gráfica  para desactivar la función.

ALTURA TENSOR MANGAS

Utilizar esta función para ajustar la altura del tensor mangas.

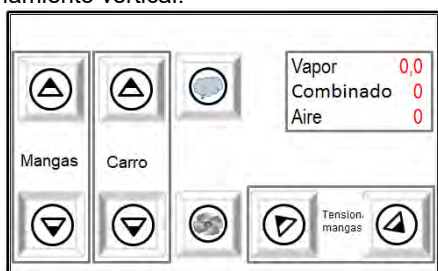


Presionar las teclas gráficas / de la función "mangas" hasta obtener el alineamiento correcto de las mangas de la prenda para un mejor planchado.

 La función está disponible sólo durante el ciclo de planchado.

TENSIONAMIENTO VERTICAL

Utilizar esta función para un ajuste manual del tensionamiento vertical.

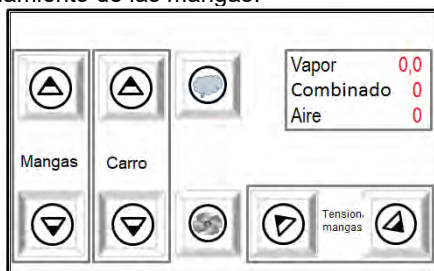


Presionar las teclas gráficas / de la función "carro" hasta obtener el tensionamiento vertical correcto de las mangas de la prenda para un mejor planchado.

 La función está disponible sólo durante el ciclo de planchado.

TENSIONAMIENTO MANGAS

Utilizar esta función para un ajuste manual del tensionamiento de las mangas.



Presionar las teclas gráficas / de la función "tension. mangas" hasta obtener el tensionamiento de las mangas de la prenda para un mejor planchado.

 La función está disponible sólo durante el ciclo de planchado.

ALARMA

Cuando el PLC detecta una anomalía en el funcionamiento de la máquina, en la pantalla aparece

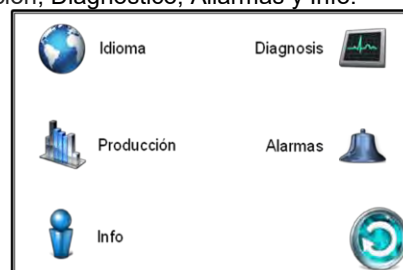
la tecla gráfica , que permanece hasta que se soluciona el problema, además la alarma está escrita en el registro de alarmas en negro. Presionar la tecla gráfica para visualizar las alarmas activas: se abre una ventana para cada alarma activa con la señalización específica de la Descripción y del Ingreso; presionar la

tecla gráfica  para confirmar la lectura de la alarma individual y cerrar la ventana, la alarma ya presente en el registro Alarmas, cambia de color en amarillo (hacer referencia a "Inconvenientes- Alarmística PLC").



MENÚ SECUNDARIO

Desde el MENU "inicial" presionar la tecla gráfica  para acceder al MENU "Secundario" para: Idioma, Producción, Diagnóstico, Alarmas y Info.



Presionar la tecla gráfica  para volver al MENU "inicial"

IDIOMA

Este MENU permite activar el idioma de dialogo del touch screen.

Desde el MENU "Secundario" presionar la escritura Idioma y seleccionar el idioma requerido



Volver al MENU "Secundario" presionando la tecla gráfica  o volver al MENU "inicial" presionando la

tecla gráfica .

PRODUCCIÓN

Este MENU permite visualizar/llegar a cero el contador de ciclos de la maquina o las relacionadas con el User que ha realizado el Login



Contadores User conectados:

- contar los ciclos realizados por el User para todos los programas, el primero no se puede rearmar mientras que el segundo es reajustable presionando la tecla gráfica .

 **Para visualizar y llegar a cero los contadores de otro User, realizar el Login a su User**

Contadores máquinas:

- "Parcial" Cuenta los ciclos realizados por la máquina, independientemente de los programas; es posible restablecerla presionando la tecla gráfica , se visualiza la fecha y hora del último programma

- "Programa" cuenta los ciclos realizados por la máquina para el programa individual seleccionado, es posible reiniciarlo presionando la tecla gráfica , cambiar la selección del programa para visualizar/llegar a cero un otro contador programa

DIAGNÓSTICO

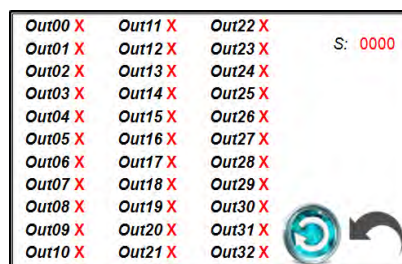
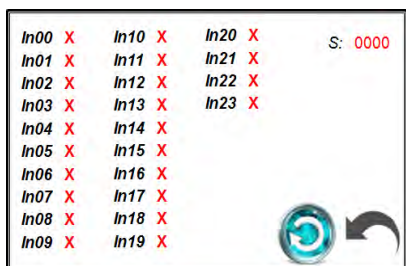
Esto MENÚ permite individuar eventuales anomalías presentes en la máquina y la ejecución del "Test mode".

Presionar la tecla gráfica  del MENÚ "Secundario" para entrar en el submenú Input-Output-Test mode.

Volver al MENÚ "Secundario" presionando la tecla gráfica  o volver al MENÚ "inicial" presionando la tecla gráfica .



Presionando las teclas gráficas  /  se puede ver el estado de avance del ciclo de planchado y el estado de los Input/Output ("X"= desactivado, "V"= activo



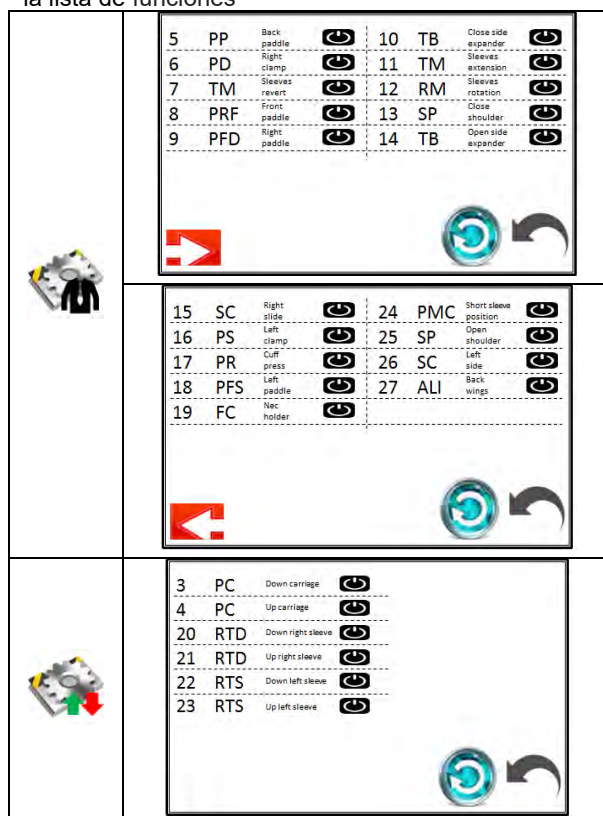
En caso que la máquina se haya parado el número visualizado por la letra "S" indica la última operación efectuada (S=STEP máquina); presionar la tecla gráfica  para volver al MENÚ anterior.

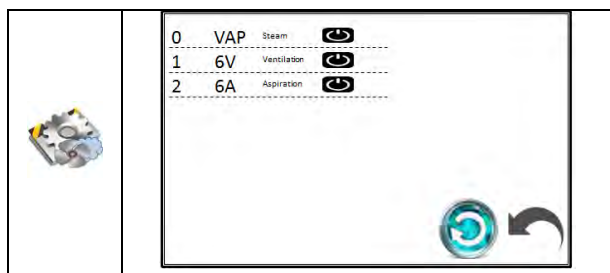
 **Comunicar al servicio cliente la anomalía junto con la imagen de los estados Input/Output.**

Presionar la tecla gráfica  para acceder a las categorías de Test mode



luego, presionando las teclas gráficas  /  la lista de funciones





entonces, presionar y mantener presionado la tecla gráfica  para realizar el Test del dispositivo / función, soltar para interrumpir.

Presionar las teclas gráficas  para desplazarse a la página siguiente / anterior y la tecla gráfica  para volver al MENÚ anterior.

ATENCIÓN! Sólo el personal cualificado y bajo su responsabilidad puede acceder / usar el **TEST MODE**: la máquina realiza el comando seleccionado inmediatamente. Antes de proceder leer atentamente “Advertencias de Seguridad”.

El TEST MODE se activa cuando la máquina se detiene con $S = 1000$ y dispositivos de seguridad permanecen activos.

ATENCIÓN! Al final del **TEST MODE**, cuando regresa al menú de diagnóstico, la máquina se reinicia automáticamente a la condición inicial.

REGISTRO DE ALARMAS

Esta función permite visualizar la lista de alarmas producidas en 3 pases de estados (estado de escritura **negro** = alarma activa, pero aún no leídos; estado de escritura **Amarillo** = alarma activa y ya leídos estado de escritura **verde** = alarma resuelto) y los detalles siguientes: fecha señal alarma (la fecha a la que el PLC ha detectado la alarma y visualizado en la pantalla

la tecla gráfica  hora grabación alarma (la hora a la que el PLC ha detectado la alarma y visualizado en

la pantalla la tecla gráfica , descripción de la alarma, hora lectura de la alarma (la hora a la que el operador ha visualizado la ventana con detalles de la

alarma en curso presionando la tecla gráfica , hora resolución de la alarma (la hora a la que se resuelve la alarma).

La alarma más reciente es el primero en la lista, desplazarse por la lista con las flechas.

Estado de alarma	Fecha señal de alarma	Hora señal de alarma	Descripción de alarma	Hora lectura de alarma	Hora resolución de alarma

Volver al MENÚ “Secundario” presionando la tecla

gráfica  o volver al MENÚ “inicial” presionando la

tecla gráfica .

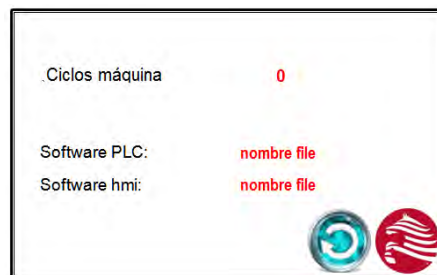
INFO

Esta función permite de leer la versión de software instalado en la maquina y el números de ciclos totales de planchado.

Desde el MENÚ “Secundario” presionar la tecla gráfica



para entrar en la función.



 El recuento de los ciclos de máquina no es editable.

MANTENIMIENTO

Antes de proceder con las operaciones de mantenimiento, leer atentamente “Advertencias de Seguridad”.

El mantenimiento es muy importante para tener una máquina en perfecto estado.

La frecuencia es indicativa, depende de varios factores, cuales:

- Cantidad de trabajo realizado por la máquina.
- Dureza del agua, que causa mayores o menores depósitos de calcáreo.
- Polvo en el aire.
- Otras particulares condiciones.

A CARGO DEL OPERADOR

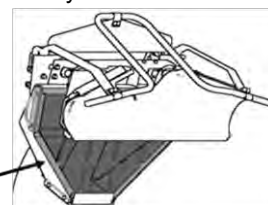
Semanalmente

Proceder con la limpieza de todas las partes externas de la máquina con un paño suave y seco.

Cada dos semanas

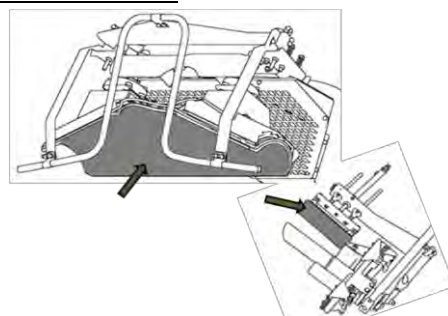
Filtro aire ventilador

Remover el armazón, sacar toda la suciedad, polvo, pelusas e impurezas y armar.



Mensual

Planos anti-adherente:



Efectuar la limpieza de todos los planos anti-adherente con un paño suave y detergente alcalino; proceder delicadamente y evitar de rayar las superficies, **NO UTILIZAR:** sustancias agresivas, cepillos abrasivos y limpiadores a vapor **E:** sostanze aggressive, spazzole abrasive e pulivapor.

Lubricación

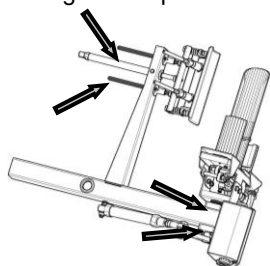
Introducir el lubricante hasta el tope, en los puntos identificados sobre la máquina con el siguiente símbolo  (pala movable delantera, brazos tensores mangas) utilizando una bomba de lubricación, limpiar

después la parte en exceso.

Se aconseja utilizar un lubricante de litio con aceite base mineral, viscosidad ISO VG 100, tipo LGMT2 (SKF) o AFB-LF (THK).

Partes de desplazamiento

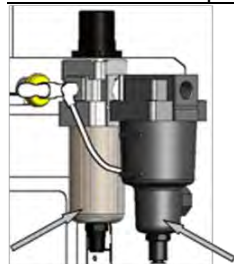
Limpiar suciedad y humedad, sólo en caso de desplazamiento dificultoso rociar con spray de silicona las siguientes partes:



- Perno rotación pinza
manga y guías cilindro
prensa puño

Semestrale

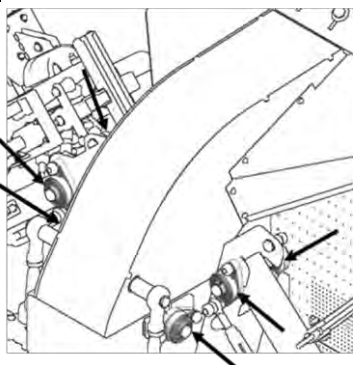
Filtros de aire comprimido:



Desenganchar las tazas filtro y limpiar con agua y jabón, volver a montar todas las partes. Sustituir el elemento filtrante cada dos años o cuando la caída de presión es de 0,1 Mpa

Sustituir inmediatamente la taza filtro o el elemento filtrante en el caso que resultaran gastados.

Lubricación



Introducir el lubricante hasta el tope, en los 6 soportes cojinetes (regulación mangas) utilizando una bomba de lubricación, limpiar la parte en exceso. Se aconseja utilizar un lubricante de litio con aceite base mineral, viscosidad ISO VG 100, tipo LGMT2 (SKF) o AFB-LF (THK)

Anual

Lavado de las partes de vestidura:

- relleno (pala frontal, paletas frontales, pala posterior y pinzas); sacar, proceder con el lavado y secado como se indica en la etiqueta de los revestimientos, después volver a posicionar. En el caso que los rellenos resultaran gastados, sustituirlos para evitar que dejen marcas en las prendas.
- Saco armazón: sacar, lavar y secar como se indica en la etiqueta de revestimiento, después volver a posicionar. En el caso que resultaran gastados, sustituir.

Verificar el estado de conservación de la almohadilla situada sobre las pinzas puño. En el caso que resultaran gastados, sustituir para evitar que dejen marcas en las prendas.

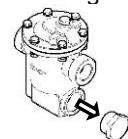
A CARGO TÉCNICO ESPECIALIZADO

Para proceder con el mantenimiento de las partes

internas de la máquina remover los paneles para poder acceder. Todas las partes que durante el control resultaran gastadas/dañadas deben ser sustituidas. Al concluir las operaciones volver a montar todas las partes correctamente

Semestral

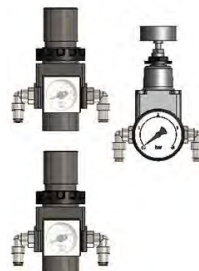
Descargador de condensación:



Remover el filtro del descargador y eliminar las impurezas utilizando aire comprimido o agua. Verificar además el correcto funcionamiento.

Regulación presión de trabajo

Controlar la correcta regulación de los reductores de presión comparándola con las indicaciones reportadas en las etiquetas/manual-“Sección Técnica”.



Anual

Juntas y grifos: Verificar el correcto funcionamiento controlando que no haya pérdidas.

Etiquetas de peligro o instrucciones: Control visivo del buen estado de conservación.

PEDIDOS DE PIEZAS DE REPUESTO

Los repuestos deben ser ordenados indicando los siguientes datos a fin de poder garantizar el envío de las piezas correctas y en tiempos breves:

Datos generales

Cliente _____
Máquina _____
Modelo _____
Matrícula _____

Pieza de repuesto

Código _____
Descripción _____
Cantidad _____

IMPORTANTE:

Para los componentes eléctricos con tensión y frecuencia distintas de 220V/230V/240V 50 Hz. (ver datos técnicos artículo roto) agregar al código de orden la carta correspondiente a la tensión deseada como en la siguiente tabla:

A	220V/230V 60Hz.
I	24V 50Hz.

Ejemplo:

	230V 50Hz	24V 50Hz
<u>Datos generales</u>		
Cliente	Ejemplo	Ejemplo
Máquina	Maniquí	Maniquí
Modelo	A	A
Matrícula	110227	110228
<u>Pieza de repuesto</u>		
Código	04134	04134/I
Descripción	Bobina	Bobina
Cantidad	1	1

Los particulares que aparecen en este manual sin el número de código al lado, **NO ESTÁN DISPONIBLES**. Para el código y la descripción de la pieza de repuesto hacer referencia a la lista repuestos (ver “Sección Técnica”).

Los datos, la descripción y las ilustraciones contenidas

en el presente folleto no son de ninguna manera definitivos. El productor se reserva el derecho de aportar, en cualquier momento, todos los cambios que considerará oportunos, sin obligación de actualizar el presente folleto.

ABANDONO O DEMOLICIÓN

En caso de abandono por un largo período se deben desconectar las fuentes de alimentación hidráulica, eléctricas y neumáticas.

Proceder de la siguiente manera:

- a) Descargar, si estuviera presente, el depósito separador de condensaciones con aire comprimido al interno del enchufe alimentación vapor.
 - b) Cerrar todos los grifos de alimentación vapor y retorno condensación, proceder después a desconectar.
 - c) Remover el calcáreo de los tubos de cobre (ver "Mantenimiento").
 - d) Descargar la taza filtro aire comprimido y su contenedor de recolección
 - a) Cerrar el grifo de alimentación aire comprimido, proceder después a desconectar la conexión.
 - b) Desconectar la conexión con la línea eléctrica
- Posicionar la máquina en un lugar idóneo, seco y seguro; revestir la máquina con una tela para protegerla de la humedad y del polvo (ver "Advertencias de Seguridad").

ELIMINACIÓN



Debajo de Artículo 26 del D.lgs 49/2014 "Aplicación de la Directiva 2012/19/UE, relativa a la eliminación de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos.

La etiqueta con el contenedor de basura móvil presente en el producto, indica que el producto no debe ser eliminado en la forma de eliminación de residuos domésticos.

Para evitar eventuales daños al ambiente y por la salud humana, el producto debe ser separado de los otros residuos domésticos y entregado al punto de recolección designado para el reciclaje de los residuos eléctricos y electrónicos.

La recolección diferenciada y el reciclaje de los aparatos desechados servirán a conservar las fuentes naturales, a salvaguardar el ambiente y la salud de las personas. La eliminación abusiva del producto será perseguida de acuerdo con la ley.

Para mayores detalles sobre los centros de recolección disponibles, contactar al ente local competente o al revendedor del producto.

Proceder como para el abandono sin efectuar las operaciones de limpieza/remoción del calcáreo.

GARANTÍA

- El Vendedor garantiza los Productos de defectos de

fabricación o de material durante un periodo de 12 (doce) meses a partir de la fecha de salida de su almacén. La garantía no incluye las partes sometidas a desgaste. En cuanto al material eléctrico o a otros artículos no fabricados por el Vendedor, se aplicarán las condiciones de garantía del respectivo fabricante (algunos ejemplos que no deben ser considerados como un listado exhaustivo: motores, resistencias, contactores, temporizadores, compresores, bobinas, unidades de control electrónico o PLC, etc.)

- La garantía se considera nula para los Productos o piezas instalados o puestos en marcha de manera incorrecta, o que no cumplen con las indicaciones proporcionadas por los manuales técnicos suministrados con las máquinas. La garantía se considera nula para productos desmontados o modificados por personal no especializado. También se excluyen de la garantía los daños causados por el transporte. La responsabilidad del vendedor termina con la entrega de la mercancía al transportista.
- La responsabilidad de la garantía está limitada a la reparación o a la sustitución de los Productos reconocidos como defectuosos por el Vendedor. Las piezas deben devolverse al Vendedor a cuenta y cargo del Comprador.
- No podrá devolverse ningún producto al Vendedor para la reparación o sustitución sin la autorización previa y por escrito del Vendedor. Los gastos derivados de reparaciones no autorizadas no serán reembolsados por el Vendedor.
- La garantía no contempla los gastos de mano de obra o de cualquier otro gasto necesario para la sustitución de los Productos defectuosos.
- En ningún caso, el Vendedor se considerará responsable de los daños directos y/o indirectos, incluidos la falta de ganancia o la parada de producción, consecuencia del uso o de la falta de uso de los Productos, o de su incorrecto funcionamiento, incluso por los defectos imputables al Vendedor
- El vendedor se reserva el derecho de realizar mejoras o cambios en sus productos sin la obligación de aplicarlos en la maquinaria entregada previamente.
- El Vendedor no asume, ni autoriza, a nadie para que asuma en su nombre ninguna otra Garantía o Responsabilidad en relación con la producción, el uso y la venta de sus máquinas.
- Esta garantía cancela y reemplaza cualquier otra garantía local, por ley o hábito.

INCONVENIENTES

La mayor parte de los inconvenientes se deben a la falta de mantenimiento; efectuar el mantenimiento (sea operador, sea técnico especializado) con regularidad, ver "Mantenimiento". Damos aquí debajo un elenco de algunos inconvenientes (con las causas y posibles soluciones) remediabiles sin la intervención de personal calificado del servicio de asistencia. Antes de proceder con las operaciones de resolución inconvenientes, leer atentamente "Advertencias de Seguridad"

Inconveniente	Causa	Solución
VAPORIZACIÓN (sólo para el modelo vaporizante)		
1. No hay vapor y la máquina está encendida.	1. No llega vapor.	1. Verificar que el grifo de alimentación vapor esté abierto, que el generador de vapor funcione correctamente y que el valor de presión corresponda a la de ejercicio de la máquina (ver "Sección Técnica"/Etiqueta CE).
2. Pérdida de agua mixta a vapor al inicio del planchado	2. La máquina está fría.	2. Esperar algunos minutos antes de iniciar a trabajar, permitiendo a la

3. Pérdida de agua mixta a vapor también después de los primeros ciclos de trabajo.	3. Problemas en la línea de ingreso vapor/regreso condensación.	3. Verificar que el generador de vapor funcione correctamente.
---	---	--

VENTILACIÓN

4. Se redujo la capacidad de aireado.	4. El filtro del ventilador está sucio.	4. Proceder a la limpieza (ver "Mantenimiento").
---------------------------------------	---	--

DISPOSITIVOS NEUMÁTICOS

5. Un dispositivo neumático no se mueve.	5. No llega aire comprimido.	5a. Verificar que los tubos del aire comprimido estén conectados y no haya fugas.
6. Anormalidad en el movimiento de dispositivos neumáticos.	6a. Hay obstáculos.	6a. Remover lo que obstruye el movimiento (ver "Mantenimiento").

PLANCHA ELÉCTRICA

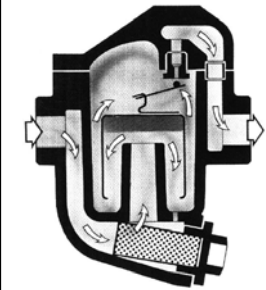
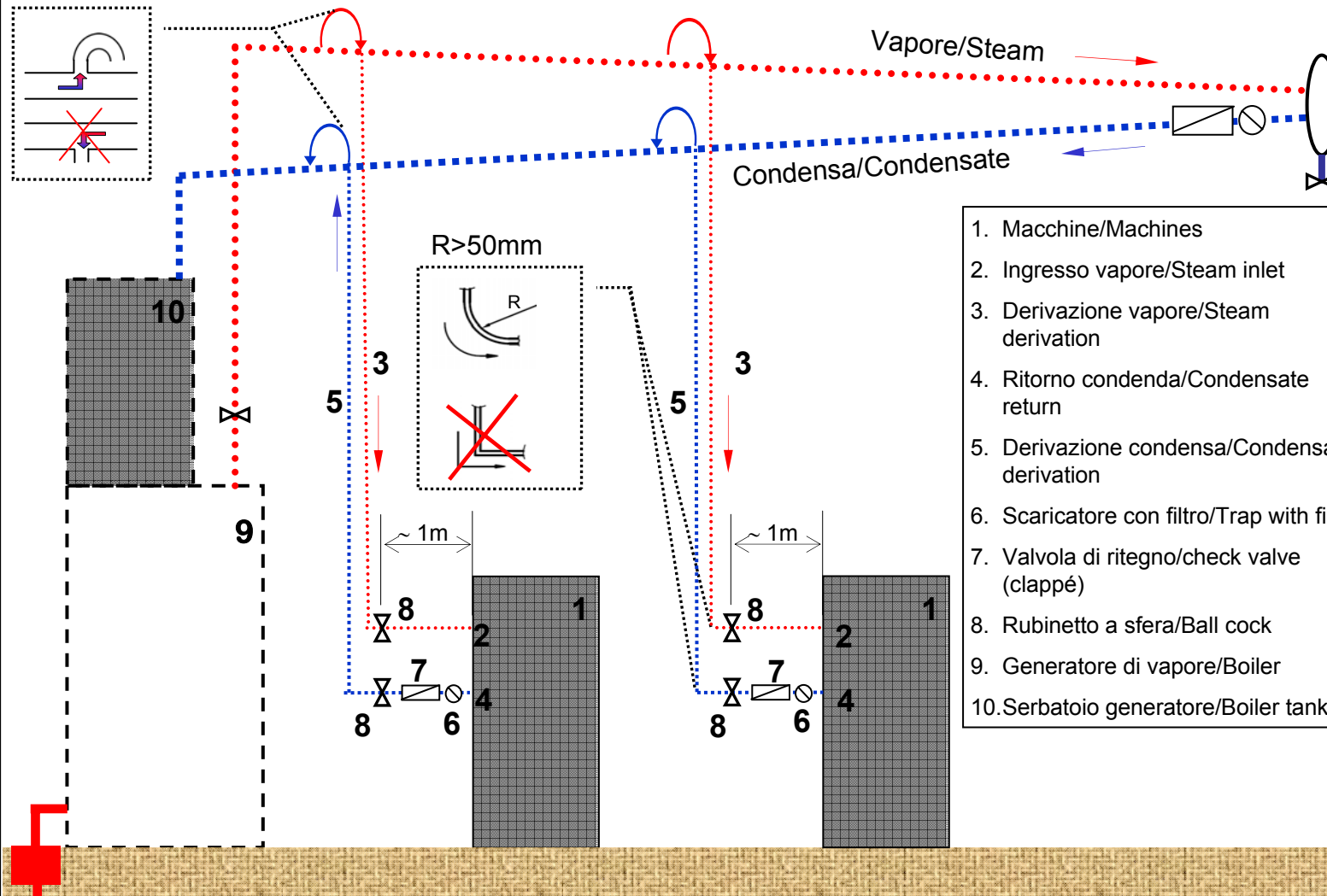
7. La plancha no se calienta.	7a. El dispositivo está apagado.	7a. Encender el dispositivo mediante su tecla (ver "Uso-Plancha eléctrica").
	7b. El enchufe no está conectado correctamente.	7b. Restaurar la correcta conexión del enchufe (ver "Sección Técnica").

ALARMÍSTICA

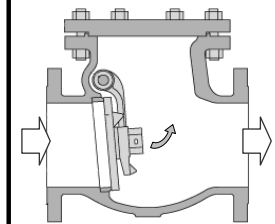
8. Alarma: Input 01 Presión aire. La máquina está bloqueada y apagada (luz roja "POWER" apagada).	8. La presión del aire comprimido entrante es <5,5bar.	8. Presionar el pulsador EMERGENCIA-STOP y verificar que el grifo de alimentación aire comprimido esté abierto, que el compresor funcione correctamente y que el valor de presión corresponda a la de ejercicio de la máquina (ver "Sección Técnica"/Etiqueta CE). Restaurar la máquina (ver "Uso Funcionamiento Pulsador Emergencia-Stop y Reset").
9. Alarma: Input 05 Seguridad prensa hombros activa. La máquina sigue funcionando.	9a. Ha sido levantado el bastidor de seguridad (a propósito o accidentalmente). 9b. Hay obstáculos.	9a. Restaurar la máquina (ver "Uso-Funcionamiento dispositivo de seguridad prensa hombros"). 9b. Remover los obstáculos.
10. Alarma: Input 09 Sensor de posición a la derecha está inactivo. La máquina se paró.	10a. Hay obstáculos.	10a. Ver inconveniente n°6.
11. Alarma: Input 10 Sensor de posición a la izquierda está inactivo. La máquina no trabaja.	11a. Hay obstáculos.	11a. Ver inconveniente n°6.
12. Alarma: Input 11 Pulsadores emergencia prensionado. La máquina está bloqueada y apagada (luz roja "POWER" apagada).	12. Fue accionado el pulsante rojo Emergencia-Stop (a propósito o accidentalmente).	12. Restaurar la máquina (ver "Uso-Funcionamiento Pulsador Emergencia-Stop y Reset").
13. Alarma: Input 18 Final de carrera de pala frontal no activo. La máquina se paró.	13a. Hay obstáculos.	13a. Ver inconveniente n°6.
14. Alarma: Input 23 Proxy pala frontal no activo. La máquina se paró.	14. Hay obstáculos.	14. Ver inconveniente n°6.

Para la resolución de problemas no presentes en este manual dirigirse al servicio de asistencia comunicando el inconveniente encontrado y todas las acciones ya tomadas para facilitar la identificación del problema.

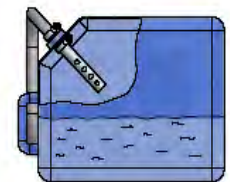
ALLACCIAMENTI VAPORE E CONDENSA – CALDAIA CENTRALE STEAM AND CONDENSATE CONNECTIONS – CENTRAL BOILER



TRAP with FILTER
(inverted bucket type)



CHECK VALVE



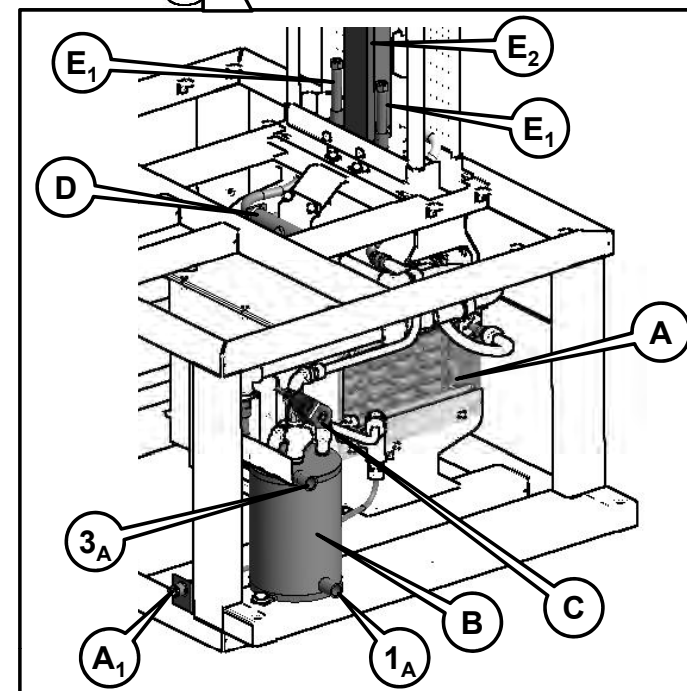
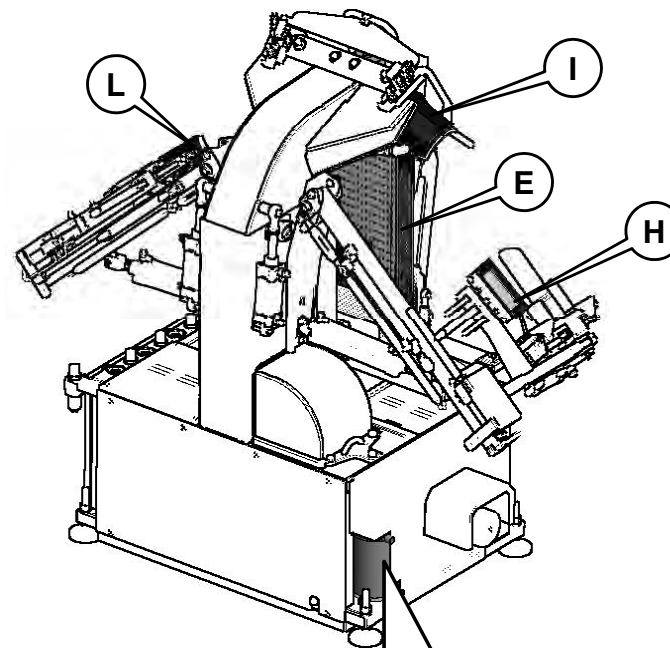
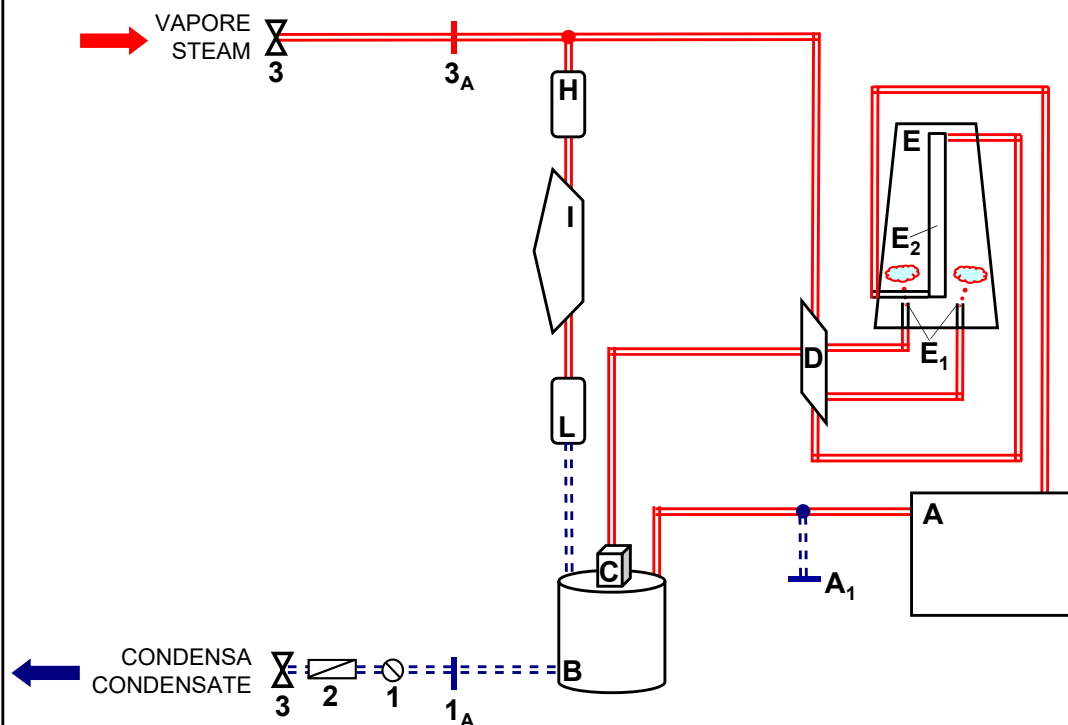
DRAIN TANK

1. Macchine/Machines
2. Ingresso vapore/Steam inlet
3. Derivazione vapore/Steam derivation
4. Ritorno condensa/Condensate return
5. Derivazione condensa/Condensate derivation
6. Scaricatore con filtro/Trap with filter
7. Valvola di ritegno/check valve (clappé)
8. Rubinetto a sfera/Ball cock
9. Generatore di vapore/Boiler
10. Serbatoio generatore/Boiler tank

ATTENZIONE! La condensa non può essere scaricata liberamente. Utilizzare un serbatoio oppure uno scarico autorizzato.
WARNING! Is not allowed discharge condensate directly into a drain. Use a tank or an approved drain.

M_65606/1

CIRCUITO A PRESSIONE – VAPORE (modello vaporizzante) PRESSURE CIRCUIT – STEAM (steaming model)

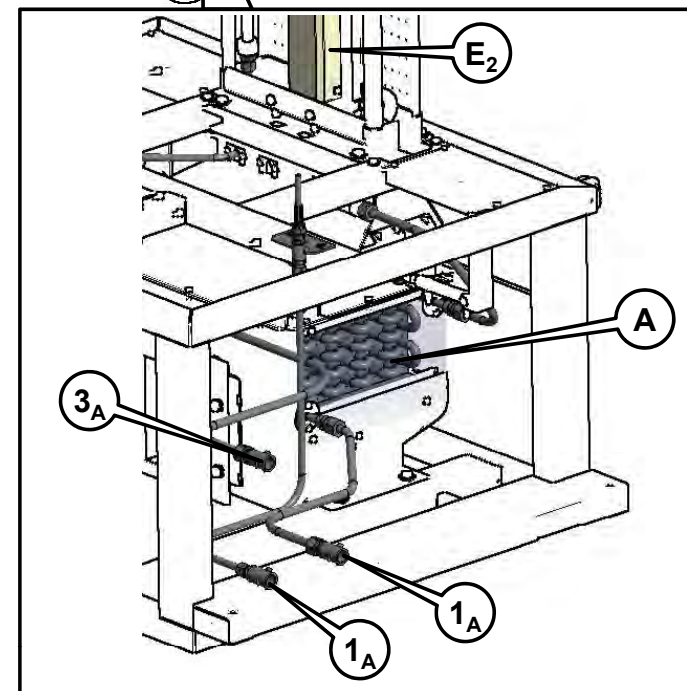
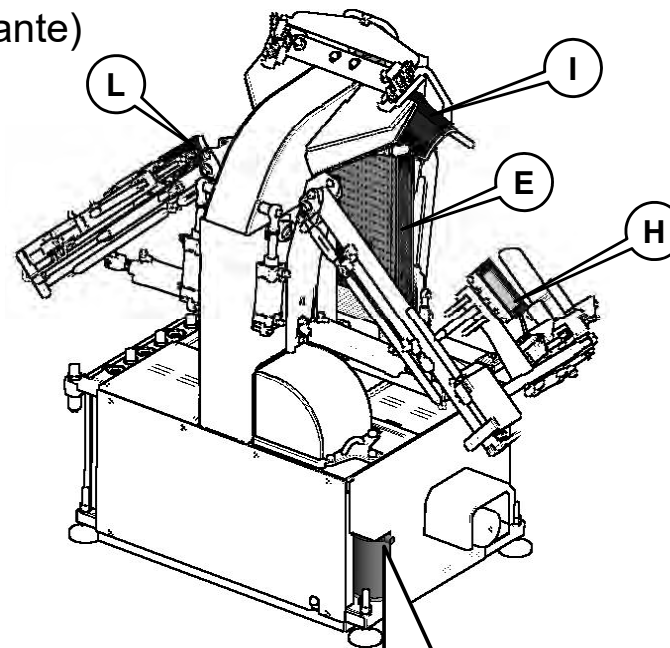
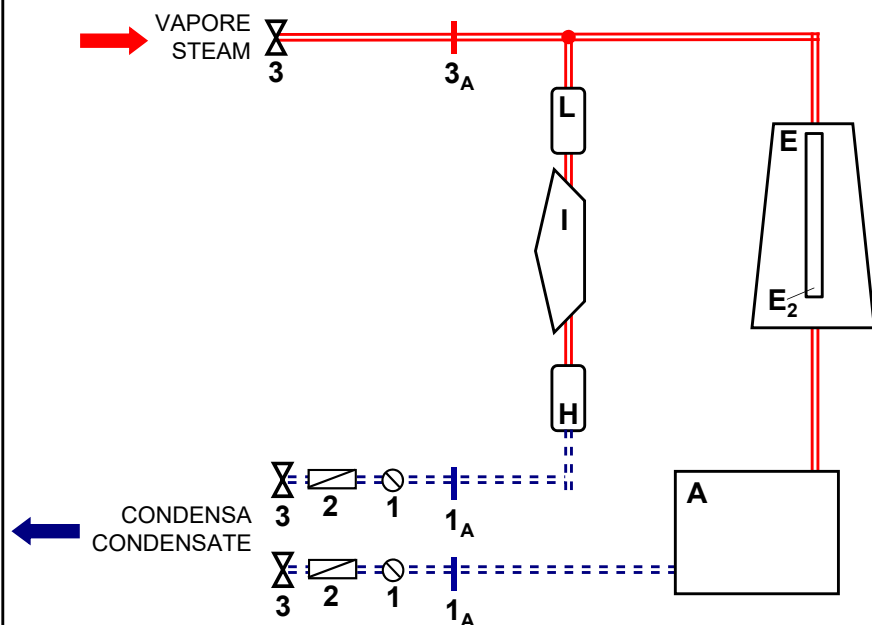


- 1 - Scaricatore con filtro/Trap with filter
- 1_A –uscita condensa/condensate outlet
- 2 - Valvola di ritegno/check valve (clappé)
- 3 - Rubinetto a sfera/Ball cock
- 3_A – ingresso vapore/steam inlet

- A - Batteria vapore/Steam battery
- A₁ - Scarico condensa batteria vapore
Steam battery condensate drain
- B - Separatore condensa/condensate separator
- C - Elettrovalvola vapore/Steam solenoid valve
- D - Deflottore vapore/Steam deflector
- E - Castello/Dummy
- E₁ - Tubo vapore/Steam pipe
- E₂ - Serpentina
- H - Pressa fessino sinistro/Left cuff placket press
- I - Pressa spalle/Shoulder press
- L - Pressa fessino destro/Right cuff placket press

M_71554/1

CIRCUITO A PRESSIONE – VAPORE (modello NON vaporizzante) PRESSURE CIRCUIT – STEAM (NO steaming model)



- 1 - Scaricatore con filtro/Trap with filter
1_A –uscita condensa/condensate outlet
- 2 - Valvola di ritegno/check valve (clappé)
- 3 - Rubinetto a sfera/Ball cock
3_A – ingresso vapore/steam inlet

- A - Batteria vapore/Steam battery
- E - Castello/Dummy
E₂ - Serpentina
- H - Pressa fessino sinistro/Left cuff placket press
- I - Pressa spalle/Shoulder press
- L - Pressa fessino destro/Right cuff placket press

M_71554/1

IT

Sezione TECNICA (ricambi e schemi)

EN

TECHNICAL section (spare parts and drawings)

FR

Section TECHNIQUE (pièces détachées et schémas)

DE

TECNISCHER abschnitt (ersatzteile und schaltpläne)

ES

Sección TÉCNICA (repuestos y esquemas)

INDICE / INDEX / TABLE DE MATIERES / INHALT / ÍNDICE

IT

Informazioni generali	A
Montaggio accessori	B
Parti di ricambio	C
Schemi	D
Unità di misura	E

EN

General information	A
Assembling accessories	B
Spare parts	C
Diagrams	D
Unit measures	E

FR

Informations générales	A
Montage d'accessoires	B
Pièces détachées	C
Schéma	D
Unités de mesures	E

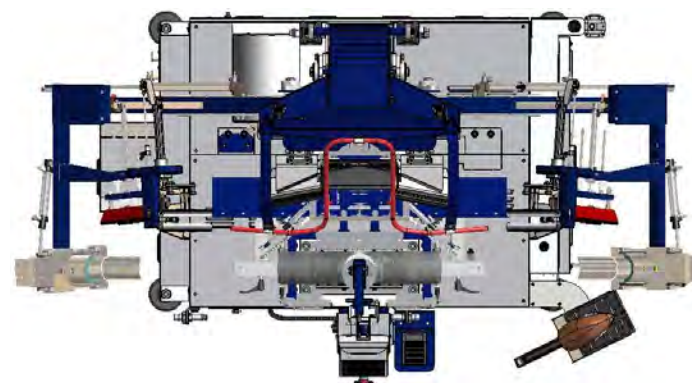
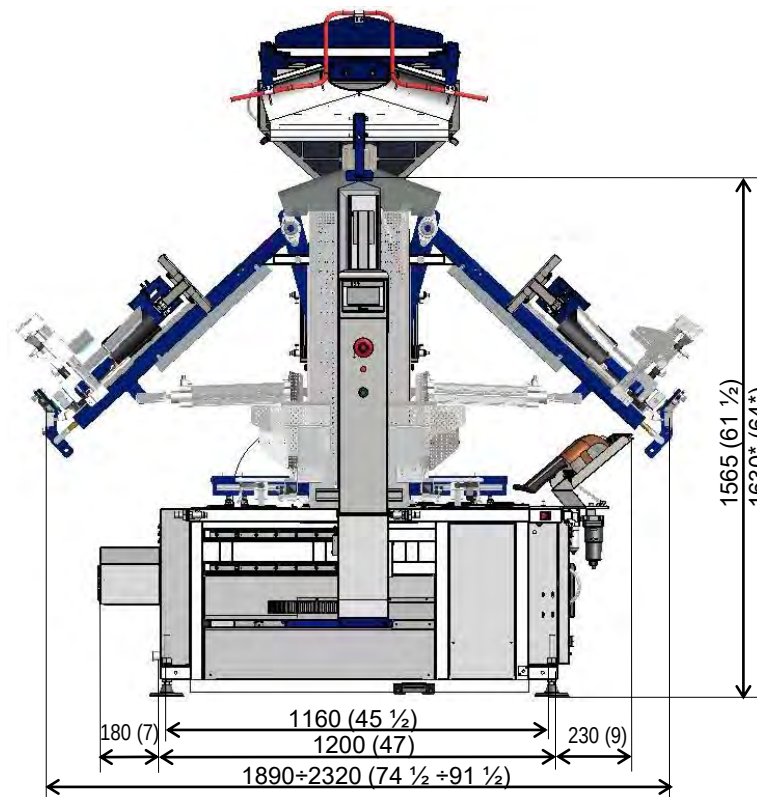
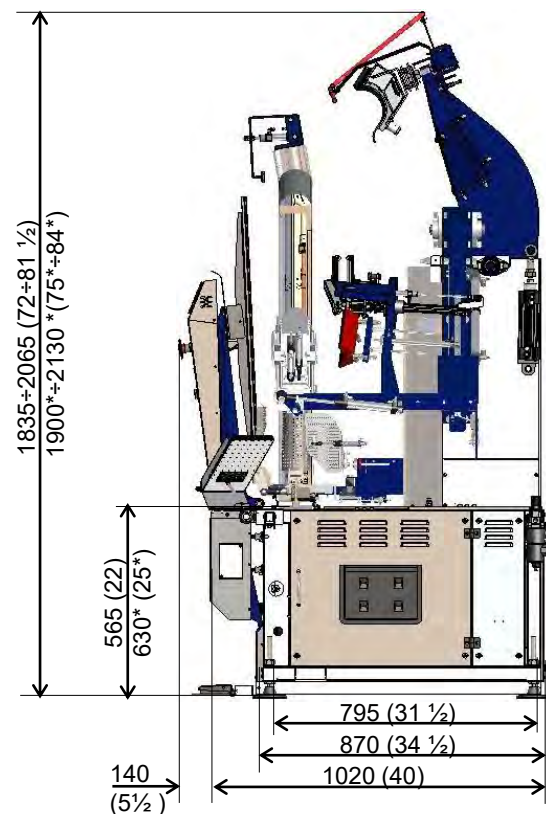
DE

Allgemeine Informationen	A
Montage-zubehör	B
Ersatzteile	C
Schaltschema	D
Maßeinheit	E

ES

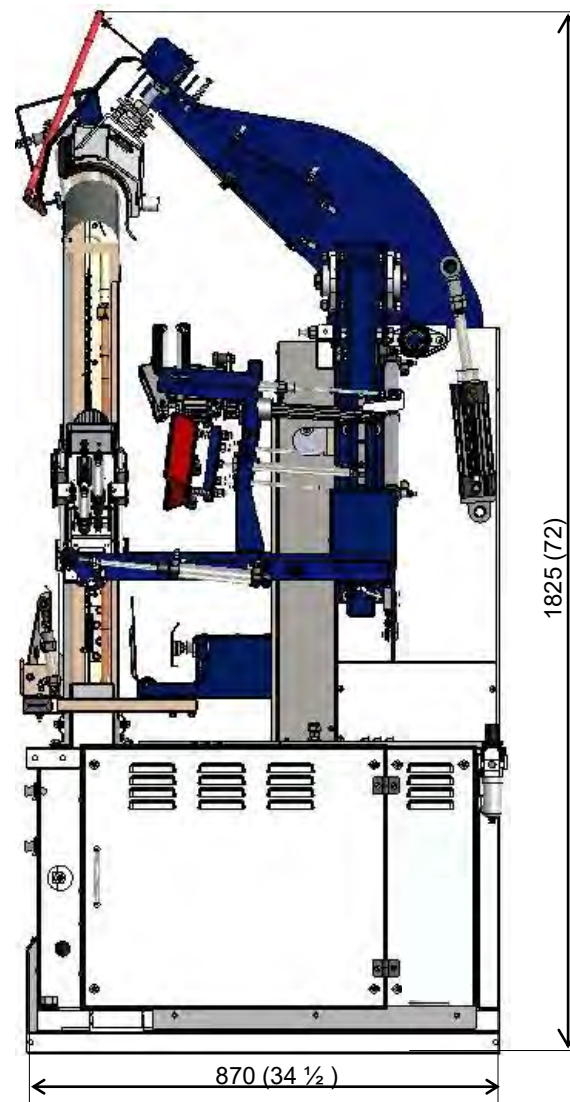
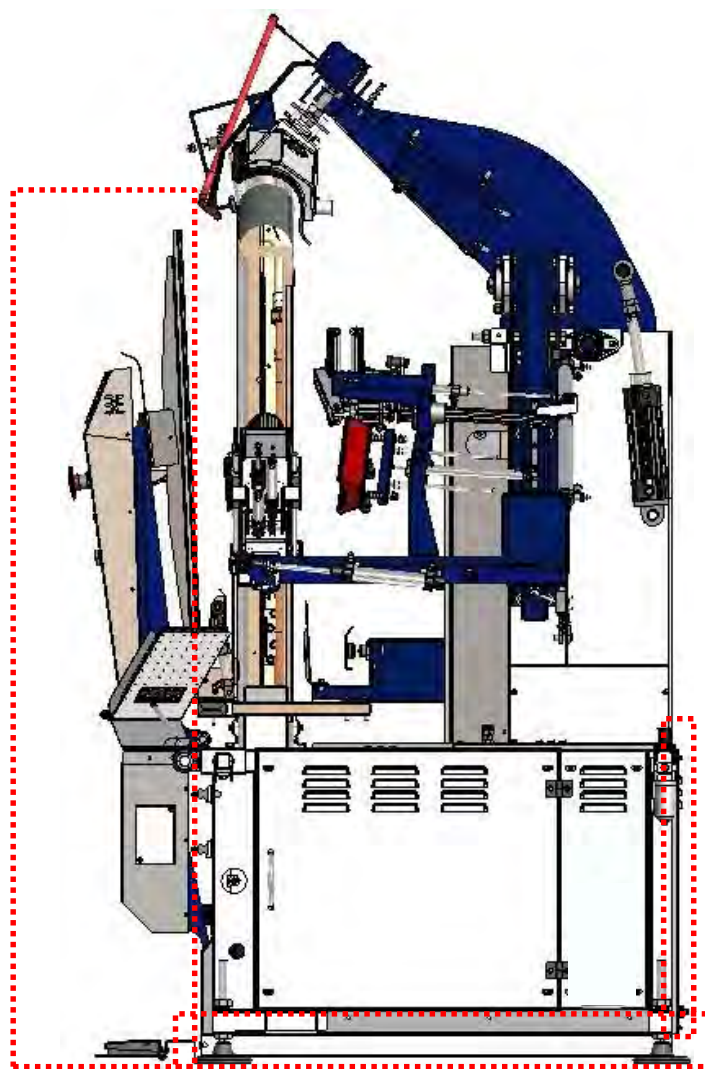
Información general	A
Montaje de accesorios	B
Repuestos	C
Esquema	D
Unidades de medida	E

DIMENSIONI INGOMBRO / OVERALL DIMENSIONS
DIMENSIONS HORS TOUT / AUßENMAßE / DIMENSIONES TOTALES



Dimensioni "mm (pollici)"; * quota massima – regolazione piedini: 65mm (2 1/2 in)
 Dimensions "mm (inch)"; * max quota – feet adjustment: 65mm (2 1/2 in)

INGOMBRO MINIMO PER PASSAGGIO PORTA / MINIMUM DOOR SIZE ENTRY



 = PARTI REMOVIBILI / REMOVABLE PARTS
 Dimensioni "mm (pollici)" / Dimensions "mm (inch)"

**DATI TECNICI / TECHNICAL SPECIFICATIONS / DONNES TECHNIQUES
TECHNISCHE DATEN / DATOS TECNICOS**

	(IT)	(EN)	(FR)	(DE)	(ES)	B
IP (*)	Alimentazione elettrica	Required power	Courant	Elektrischer Anschluss	Alimentación eléctrica	400V/3+N/50Hz or 230/3/60Hz (AUX 24VDC)
IA	Alimentazione aria	Air inlet	Alimentation air	Lufteingang	Alimentación de aire	1/4"
	Pressione esercizio aria	Air working pressure	Pression travail air	Betriebsluft druck	Pression de trabajo aire	7 bar (0,7 MPa) 100 psi
	Consumo aria	Air consumption	Consommation air	Luftverbrauch	Consumo de aire	40 NI/ciclo 1,4 cubic feet/cycle
IS	Alimentazione vapore	Steam inlet	Arrivée vapeur	Dampfverbrauch	Alimentación de vapor	1/2"
	Pressione esercizio vapore	Steam working pressure	Pression travail vapeur	Betriebsdampf druck	Pression de trabajo vapor	5÷7 bar (0,5÷0,7 Mpa) 72÷100 psi
	Consumo vapore	Steam consumption	Consommation vapeur	Dampfverbrauch	Consumo de vapor	25÷35 kg/h 55÷77 Lbs/hr
OC₁ OC₂**	Ritorno condensa	Condensate return outlet	Retour de condensat	Kondensatrückführung	Retorno de condensados	1/2"
	Motore ventilatore	Fan motor	Moteur ventilateur	Ventilatomotor	Motor ventilador	1,5 kW 2 hp
	Motore aspiratore	Vacuum motor	Moteur aspirateur	Absaugungsmotor	Motor aspirador	0,37 kW 0,5 hp
	Potenza installata	Installed power	Puissance installée	Installierte Leistung	Potencia instalada	1,87 kW 2,5 hp
*	Altri voltaggi a richiesta	Other voltage upon request	Autres voltages sur demande	Andere Gewünschte Stromspannungen	Otro voltaje bajo demanda	
	Peso netto	Net weight	Poids net	Nettogewicht	Peso neto	440 kg max 970 Lbs
	Peso lordo – fondale	Gross weight – pallet	Poids brut – palette en bois	Bruttogewicht – palette	Peso bruto – palet de madera	455 kg max 1000 Lbs
	Peso lordo – indupack	Gross weight – indupack	Poids brut – indupack	Bruttogewicht – indupack	Peso bruto – indupack	475 kg max 1050 Lbs
	Dimensioni imballo	Overall dimensions	Dimensions emballage	Verpackungsabmessungen	Dimensiones de embalaje	198x126x205 cm 78x50x81 in
	Volume	Volume	Volume	Volumen	Volumen	5,1 m ³ 180 ft ³

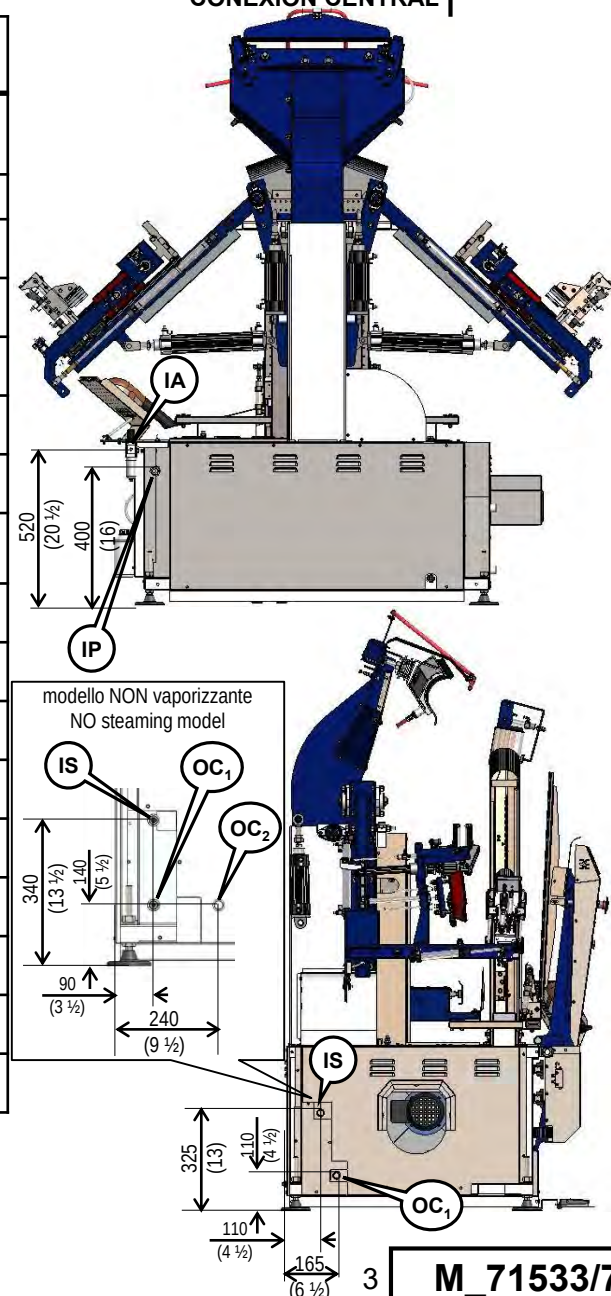
** = solo per modello NON vaporizzante / NO steaming model

LIVELLO PRESSIONE ACUSTICA RILEVATO AL POSTO DI LAVORO **LW = 80dB(A) max**
SOUND PRESSURE LEVEL MEASURED AT THE WORKPLACE **LW = 80 dB(A) max**

Dimensioni "mm (pollici)" / Dimensions "mm (inch)"

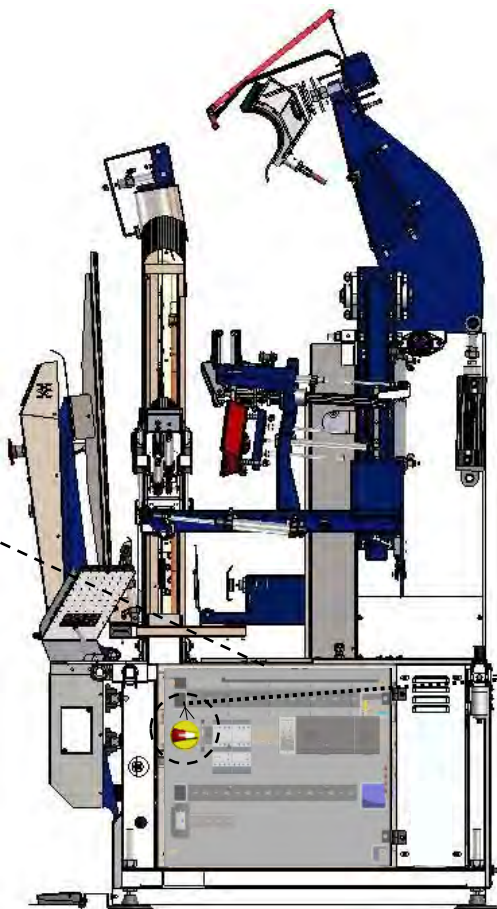
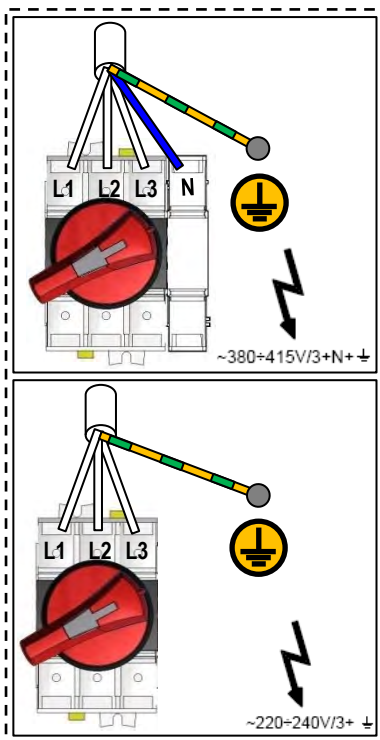
**ALLACCIAMENTI CENTRALI
CENTRAL SUPPLIES
BRANCHEMENT CENTRALES
ZENTRALANSCHLUSSE
CONEXION CENTRAL**

B

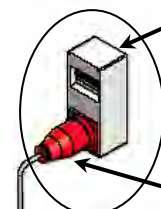


M_71533/7

ALLACCIAMENTO ELETTRICO / ELECTRICAL CONNECTION
BRANCHEMENT ELECTRIQUE / ELECTRISCHER ANSCHLUSS / CONNEXIÓN ELECTRICA



INTERRUTTORE AUTOMATICO MAGNETOTERMICO DIFFERENZIALE: 30mA
 AUTOMATIC DIFFERENTIAL HEAT SAFETY CUT-OUT SWITCH: 30mA
 INTERRUPTEUR AUTOMATIQUE MAGNETOTERMIQUE DIFFERENTIAL: 30mA
 AUTOMATISCHER MAGNETOTERMISCHER DIFFERENZIAL-SCHALTER: 30mA
 INTERRUPTOR AUTOMATICO MAGNETO-TERMICO DIFFERENCIAL: 30mA



INTERRUTTORE GENERALE LINEA ELETTRICA
 MAIN POWER SWITCH
 INTERRUPTEUR GÉNÉRAL LIGNE ÉLECTRIQUE
 HAUPTSCHALTER DER STROMLEITUNG
 INTERRUPTOR GENERAL LINEA ELÉCTRICA

PRESA E SPINA AD INTERBLOCCO MECCANICO
 MECHANICAL PLUG AND SOCKET BLOCK
 PRISE ET FICHE A INTERBLOCAGE MECANIQUE
 STECKDOSE MIT MECHANISCHER ZWISCHENBLOCKIERUNG
 TOMA Y ENCHUFE A INTERBLOQUE MECANICO

CAVO DI ALIMENTAZIONE
 ELECTRICAL WIRE
 CABLE ALIMENTATION
 ELEKTROKABEL
 CABLE DE ALIMENTACIÓN

NON FORNITO
 NOT INCLUDED
 NOT INCLUS
 NICHT ENTHALTEN
 NO INCLUIDO

IT	EN	FR	DE	ES	3ph 230V 1,9kW	3ph 400V 1,9kW
Sezione conduttori "mmq"	Wire section "mmq"	Section cables "mmq"	Kabel_ durchschnitt "mmq"	Seccion de cables "mmq"	4x2,5	5x2,5
Portata interruttore "A"	Switch capacity "A"	Capacité interrupteur "A"	Schalter_ kapazität "A"	Capacidad interruptor "A"	3x16	4x16
Taratura fusibili "A"	Fuses calibration "A"	Tarage fusibles "A"	Sicherungs_ eichung "A"	Calibrage fusibles "A"	16	16

MADE IN ITALY

Serial Number _____ Model _____

CE

Calib. _____ PS _____

Production Year _____ Weight _____ PL _____

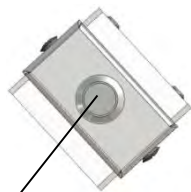
Serial _____ TS _____

Power supply _____ Manual _____

Notified Body _____

UK ENE

View Manual



= POLSINO/AVVIO
CUFF/START

TOUCH SCREEN

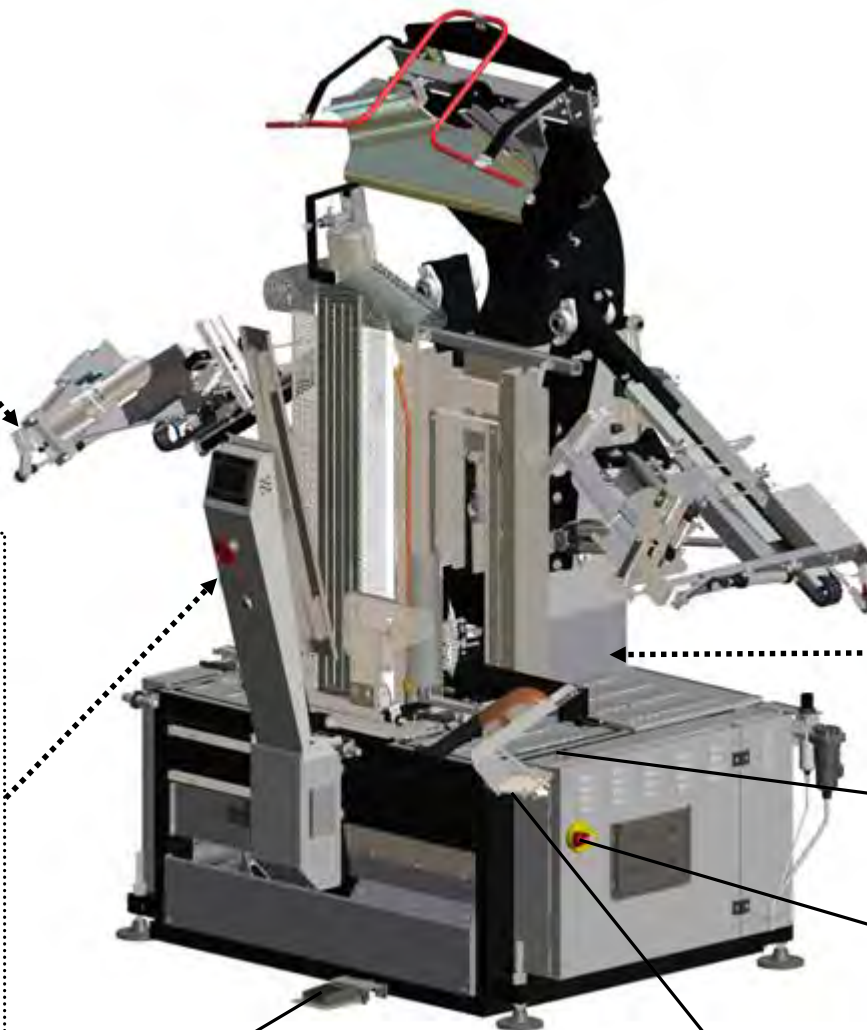
EMERGENZA-STOP
EMERGENCY-STOP

POWER

RESET

COMANDI
CONTROLS
CONTRÔLES
STEUERUNG
CONTROLES

FERMA COLLO/NECK CLAMP
TENSIONAMENTO BUSTO/BODY TENSIONING
PALETTA DESTRA/SMALL RIGHT PADDLE
PALETTA SINISTRA/SMALL LEFT PADDLE
PALA FRONTALE/FRONT PRESS
MANICHE CORTE/SHORT SLEEVES
AVVIO CICLO (SOLO con MANICHE CORTE)/CYCLE START (ONLY with SHORT SLEEVES)



73 TENSIONAMENTO MANICHE
SLEEVE TENSIONING
(0,2÷0,3MPa)

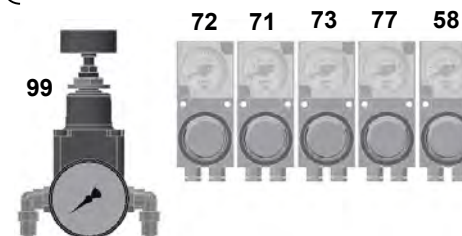
77 PALETTE FRONTALI
FRONTAL SMALL PADDLES
(0,2÷0,4MPa)

99 BILANCIAMENTO DISCESA MANICHE
BALANCING SLEEVE DOWN
(0,2÷0,3MPa)

58 PALE TENDIBUSTO
PADDLES FOR BUST

71 POLSINO SINISTRO
LEFT CUFF

72 POLSINO DESTRO
RIGHT CUFF



ON/OFF

INTERRUTTORE GENERALE MACCHINA
MACHINE SWITCH
INTERRUPTEUR GÉNÉRAL MACHINE
HAUPTSCHALTER DER MASCHINE
INTERRUPTOR GENERAL MAQUÍNA



FERRO ELETTRICO
ELECTRIC IRON

MONTAGGIO ACCESSORI / ASSEMBLING ACCESSORIES

MONTAGE D'ACCESSOIRES

MONTAGE-ZUBEHÖR / MONTAJE DE ACCESORIOS

Attrezzi per l'installazione:

- cacciavite piatto
- cacciavite a stella
- chiavi a brugola (set)
- chiave a cacciavite (7 – 10mm)
- chiave inglese fissa (13mm)
- chiave inglese (regolabile)
- chiave a pappagallo 1/2"
- pinza a becchi ricurvi

Installation tools:

- flathead screwdriver
- Phillips screwdriver
- allen wrench (set)
- socket screwdriver (7 – 10mm)
- spanner (13mm)
- spanner (adjustable)
- pipe wrench 1/2"
- bent nose pliers

Outils pour installation:

- tournevis plat
- tournevis étoile
- clés allen (kit)
- tournevis clé (7 – 10mm)
- clé (13mm)
- clé (règlable)
- clé à tube 1/2"
- pince à bec courbé

Werkzeuge zu installieren:

- schlitzzschraubendreher
- kreuzschlitzschraubenzieher
- inbusschlüssel (satz)
- schraubenschlüssel schraubendreher (7 – 10mm)
- schraubenschlüssel (13mm)
- schraubenschlüssel (einstellbare)
- rohrrzange 1/2"
- gebogenen Spitzzange

Equipo para la instalación:

- destornillador plano
- destornillador de estrella
- llave Allen (kit)
- llave destornillador (7 – 10mm)
- llave inglesa fija (13mm)
- llave inglesa (ajustable)
- llave de tubo 1/2"
- pinza a picos curvados

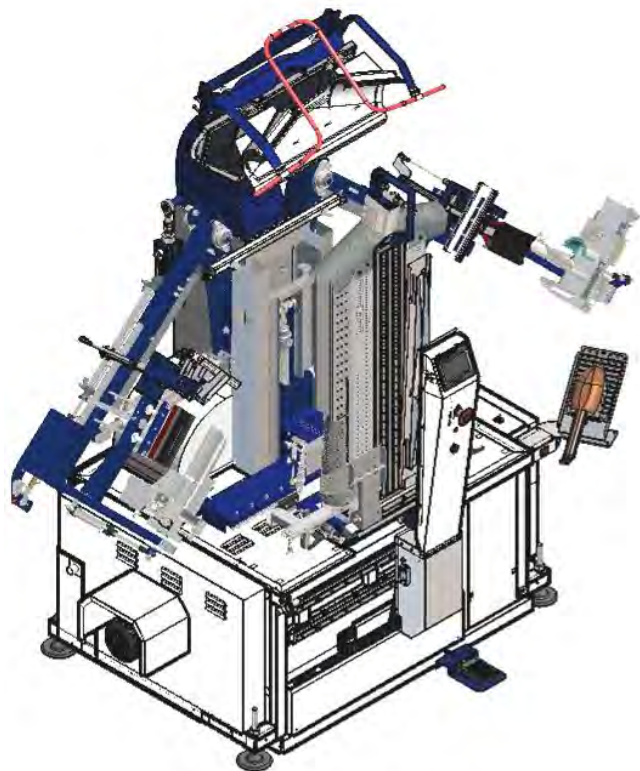
Prima di qualsiasi operazione leggere attentamente le "Avvertenze di sicurezza" (manuale "Installazione, uso e manutenzione).

Before any operation, please read carefully the "Warnings" (manual "Installation, use and maintenance").

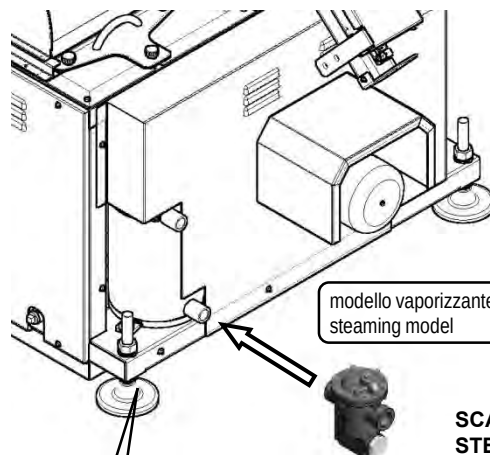
Avant quelconques opérations lire attentivement les "Avertissements de sécurité" (manuel "Installation, utilisation et entretien").

Die "Sicherheitshinweise" zuerst sorgfältig lesen, bevor man mit der Arbeit beginnt (manuelle "Installation, wartung und bedienungsanleitung").

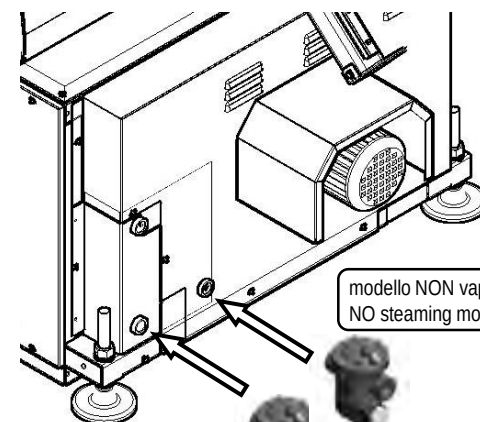
Antes de cualquier operación leer atentamente las "Advertencias de seguridad" (manual "Instalacion, funcionamiento y mantenimiento").



MONTAGGIO MECCANICO ACCESSORI
MECHANICAL ASSEMBLY ACCESSORIES
ASSEMBLAGE MECANIQUE ACCESSOIRES
MECHANISCHE MONTAGE-ZUBEHÖR
MONTAJE MECANICO ACCESORIOS



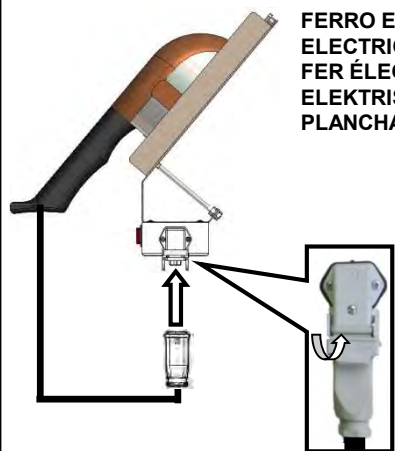
modello vaporizzante
steaming model



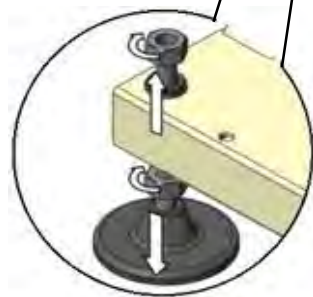
modello NON vaporizzante
NO steaming model

SCARICATORE DI CONDENZA "SECCHIELLO ROVESCIATO"
STEAM TRAP "INVERTED BUCKET"
PURGEUR DE CONDENSATION "SEAU RENVERSE"
KONDENSATABLEITER "GLOCKENFOERMIG"
TRAMPA DE VAPOR "BALDE VUELTO"

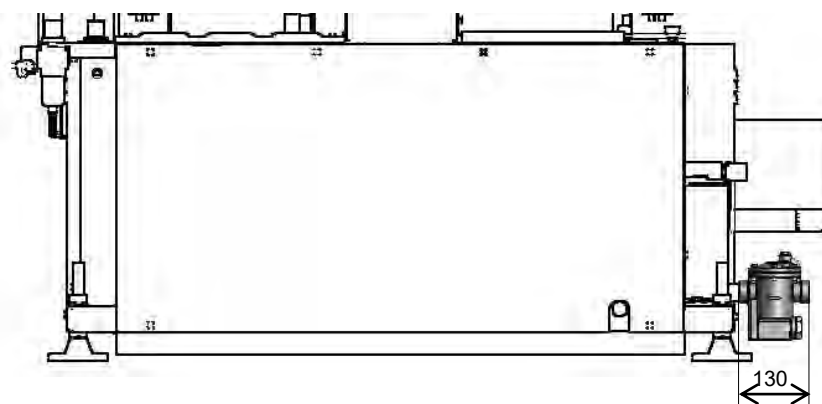
OPTIONAL



FERRO ELETTRICO
ELECTRIC IRON
FER ÉLECTRIQUE
ELEKTRISCHE BÜGELEISEN
PLANCHA ELECTRICA



REGOLAZIONE PIEDINI
HEIGHT ADJUSTMENT
RÉGLAGE DE NIVEAU
NIVEAU AUSGLEICH
REGULACIÓN DE NIVEL



130

M_71534/1

PARTI DI RICAMBIO / SPARE PARTS PIÈCES DÉTACHÉES / ERSATZTEILE / REPUESTOS

Prima di qualsiasi operazione leggere attentamente le “Avvertenze di sicurezza” (manuale “Installazione, uso e manutenzione”).

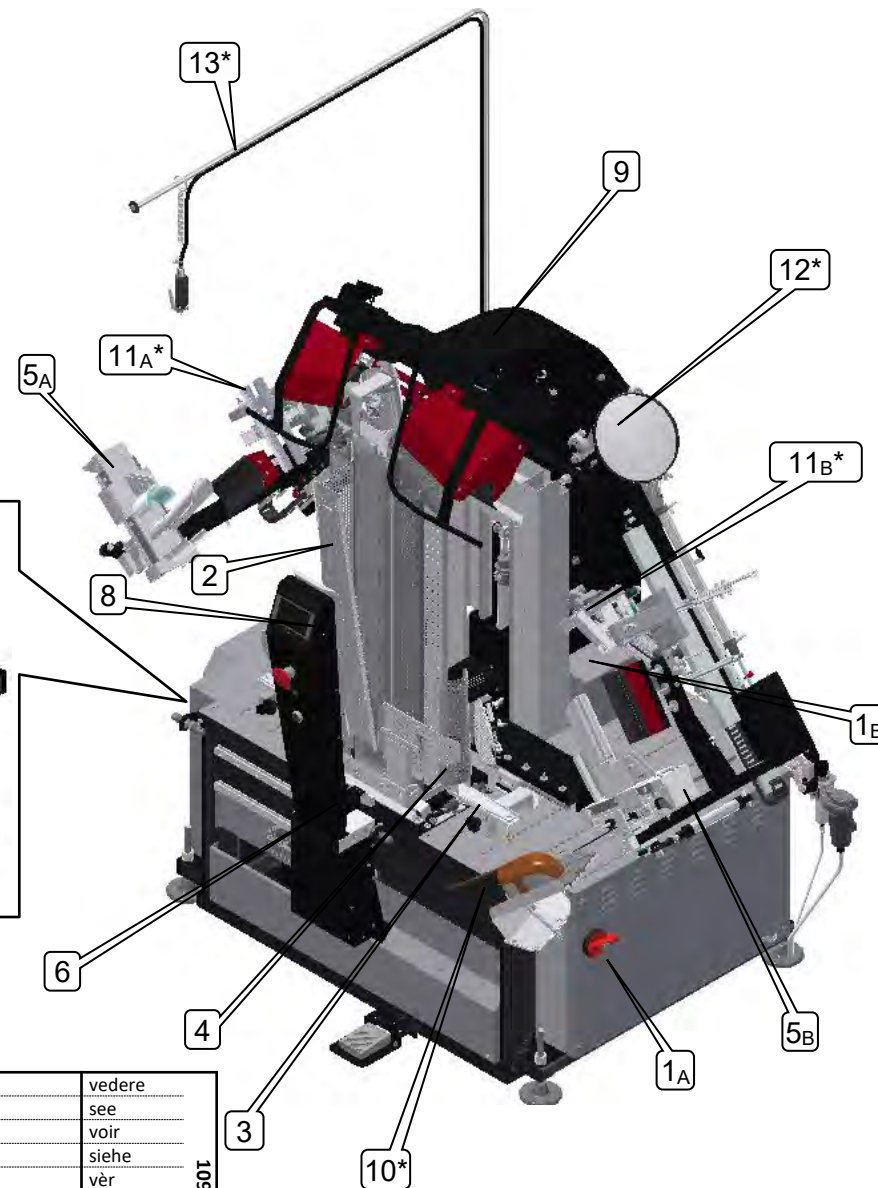
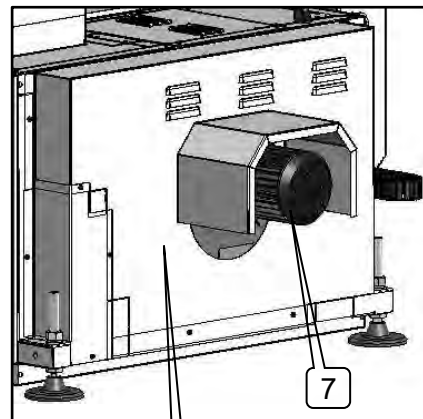
Before any operation, please read carefully the “Warnings” (manual “Installation, use and maintenance”).

Avant quelconques opérations lire attentivement les “Avertissements de sécurité” (manuel “Installation, utilisation et entretien”).

Die “Sicherheitshinweise“ zuerst sorgfältig lesen, bevor man mit der Arbeit beginnt (manuelle “Installation, wartung und bedienungsanleitung“).

Antes de cualquier operación leer atentamente las “Advertencias de seguridad” (manual “Instalacion, funcionamiento y mantenimiento”).

1 _A	Quadro elettrico	vedere	109636-114747
	Electric panel	see	
	Panneau électrique	voir	
	Elektrische Steuerung	siehe	
1 _B	Cuadro eléctrico	vèr	
	Quadro pneumatico	vedere	
	Pneumatic panel	see	
	Panneau de pneumatiques	voir	
2	Pneumatische Steuerung	siehe	
	Panel de neumáticos	vèr	
	Castello	vedere	109639
	Dummy	see	
3	Poupée	voir	
	Puppengestell	siehe	
	Muñeca	vèr	
4	Carrello	vedere	
	Truck with pallets	see	
	Camion avec des palettes	voir	
	Schlitten	siehe	
5 _A	Carro con palas	vèr	
	Tensionamento laterale	vedere	109637
	Side tensioning	see	
	Tensionnement latéral	voir	
5 _B	Seitliche Spannung	siehe	
	Tensore laterale	vèr	
	Tendimaniche+pressa fessino	vedere	109638
	Sleeve tensioning+cuff placket press	see	
6	Tenseur des manches+presse fente de manche	voir	
	Ärmelspanner+Manschettenschlitzpresse	siehe	
	Tensores de mangas+prensa-borde de puños	vèr	
7	Pala anteriore	vedere	
	Front paddle	see	
	Palette frontale	voir	
	Vordere Andruckleiste	siehe	
8	Pala anterior	vèr	109641
	Equipaggiamento interno	vedere	
	Internal equipment	see	
	Équipement intérieur	voir	
9	Innere Ausstattung	siehe	
	Equipamiento interior	vèr	
	Quadro di comando	vedere	
	Console	see	
10*	Panneau de contrôle	voir	109676
	Bedienungstableau	siehe	
	Panel de control	vèr	
	Stiraspalle	vedere	
11 _A	Shoulder-pressing	see	
	Presse-épaules	voir	
	Schulterbügelvorrichtung	siehe	
	Prensa-hombros	vèr	
11 _B	Ferro elettrico	vedere	
	Electric iron	see	
	Fer électrique	voir	
	Elektrische Bügeleisen	siehe	
12*	Plancha electrica	vèr	
	Dispositivo maniche corte	vedere	
	Short sleeves device	see	
	Dispositif pour manches courtes	voir	
13*	Vorrichtung kurze Ärmel	siehe	
	Dispositivo mangas cortas	vèr	
	Specchio	vedere	109641
	Mirror	see	
14	Miroir	voir	
	Spiegel	siehe	
15*	Espejo	vèr	
	Dispositivo Nebulizzatore	vedere	
	Nebulizer device	see	
	Dispositif nébuliseur	voir	
16*	Zerstäubungsvorrichtung	siehe	
	Dispositivo nebulizador	vèr	
	Gruppo vapore	vedere	109676
	steam group	see	
17*	groupe de vapeur	voir	
	Dampfgruppe	siehe	
	grupo de vapor	vèr	
18*			



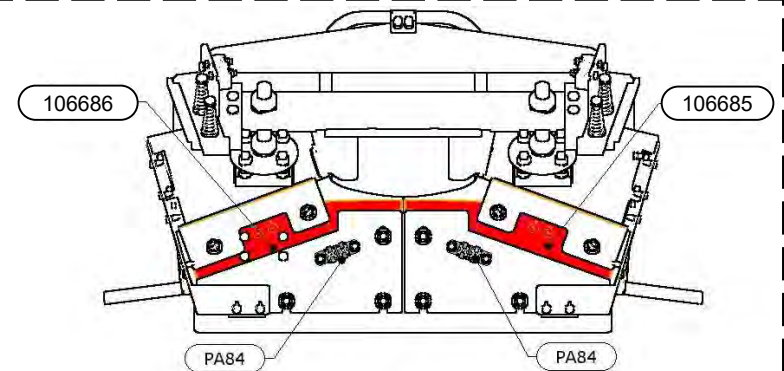
a richiesta
on demand
sur demande
auf anfrage
a solicitud

109677/3

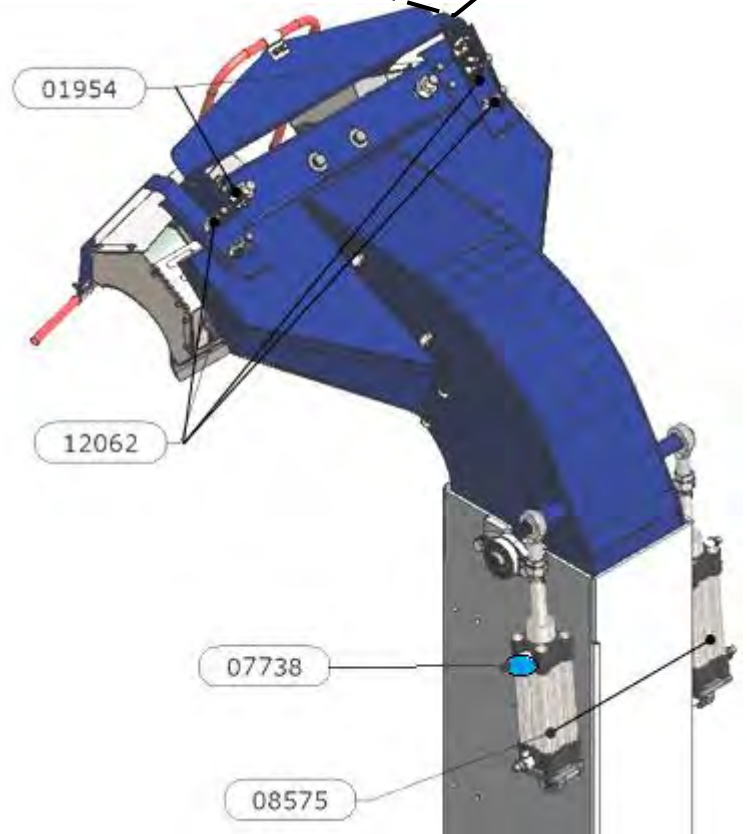
OPTIONAL 11



Solo per modello ELETTRICO
 Only for electric version
 Uniquement pour le modèle électrique
 Nur für vollständig elektrisch
 Sólo para modelo eléctrico



OPTIONAL 10



Codice Code Code Code Codigo	Sigla Abb. Sigle Abkurz. Sigla	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
01954	5TC	MICRO PER PEDALE-ROHS G4	PEDAL MICROSWITCH-ROHS G4	MICROINTERRUPTEUR PEDAL-ROHS G4	PEDAL MIKROSCHALTER-ROHS G4	MICRO POR PEDAL-ROHS G4
01982/KD	PF	PRESA ILME 10A COMPLETA DIRITTA	ILME SOCKET 10A COMPLETE	PRISE ILME 10A COMPLETE	GERADE ILME STECKDOSE 10A KOMPLETT	TOMA ILME 10A COMPLETA DERECHA
02230	IF	INTERRUTTORE BIPOLARE	BIPOLAR SWITCH 0-1	INTERRUPTEUR BIPOLAIRE	KONTROLLSCHALTER	INTERRUPTOR BIPOLAR
07738	BSP	VALVOLA BLOCCO 1/8-5MM	STOP VALVE 1/8-5MM	VANNE DE BLOCAGE 1/8-5MM	SPERRVENTIL 1/8-5MM	VALVULA DE BLOQUE 1/8-5MM
08016		PROFILO SILICONE NEUTRO	SILICON RUBBER HOSE		SILIKONPROFIL NEUTRAL	
08233	PMC	CILINDRO 16X150/C85	CYLINDER 16X150/C85	CYLINDRE 16X150/C85	ZYLINDER 16X150/C85	CILINDRO 16X150/C85
08313	PDC-PSC	CILINDRO 20X20/CQ2-DM	CYLINDER 20X20/CQ2-DM	CYLINDRE 20X20/CQ2-DM	ZYLINDER 20X20/CQ2-DM	CILINDRO 20X20/CQ2-DM
08575	SP	CILINDRO 50X100/CP96	CYLINDER 50X100/CP96	CYLINDRE 50X100/CP96	ZYLINDER 50X100/CP96	CILINDRO 50X100/CP96
09419		PIASTRA ELETTRICA PER RITOCCHI	ELECTRIC IRONING-PLATE FOR TOUCH-UP	PLAQUE DE REPASSAGE ELECTRIQUE POUR RETOUCHES	ELEKTRISCHES BUEGELEISEN ZUM NACHBUEGELN	PLACA DE PLANCHADO ELECTRICA PARA RETOQUES
11409		PUNTALE ART.15.06.18.00N	RUBBER PROTECTION ART.15.06.18.00N	PROTECTION EN CAOUTCHOUC ART.15.06.18.00N	STECKERSTIFT ART.15.06.18.00N	BARRA IMPULSORA ART.15.06.18.00N
12062		MOLLA	SPRING	RESSORT	FEDER	MUELLE
106685	RM	RESISTENZA 1000W - DESTRA	ELEMENTS 1000W - RIGHT	RESISTANCE 1000W - DROITE	WIDERSTAND 1000W - RECHT	RESISTENCIAS 1000W - DERECHO
106686	RG	RESISTENZA 1000W - SINISTRA	ELEMENTS 1000W - LEFT	RESISTANCE 1000W - GAUCHE	WIDERSTAND 1000W - LINKS	RESISTENCIAS 1000W - IZQUIERDA
PA84	TSM-TSG	TERMOSTATO	THERMOSTAT	THERMOSTAT	THERMOSTAT	TERMOSTATO
PA101S		POGGIAFERRO IN SILICONE	SYLICON IRON REST	REPOSE FER EN SILICON	ABSTELLPLATTE AUS SILIKON	APOYA PLANCHA EN SYLICON



Riferimento per schema elettrico-pneumatico / Reference for electrical-pneumatic diagram / Référence pour schéma électrique-pneumatique
Verweis auf den elektrischen-pneumatisches Schaltplan / Referencia por esquema eléctrico-neumatico [24VDC]

* = OPTIONAL

** = ETL

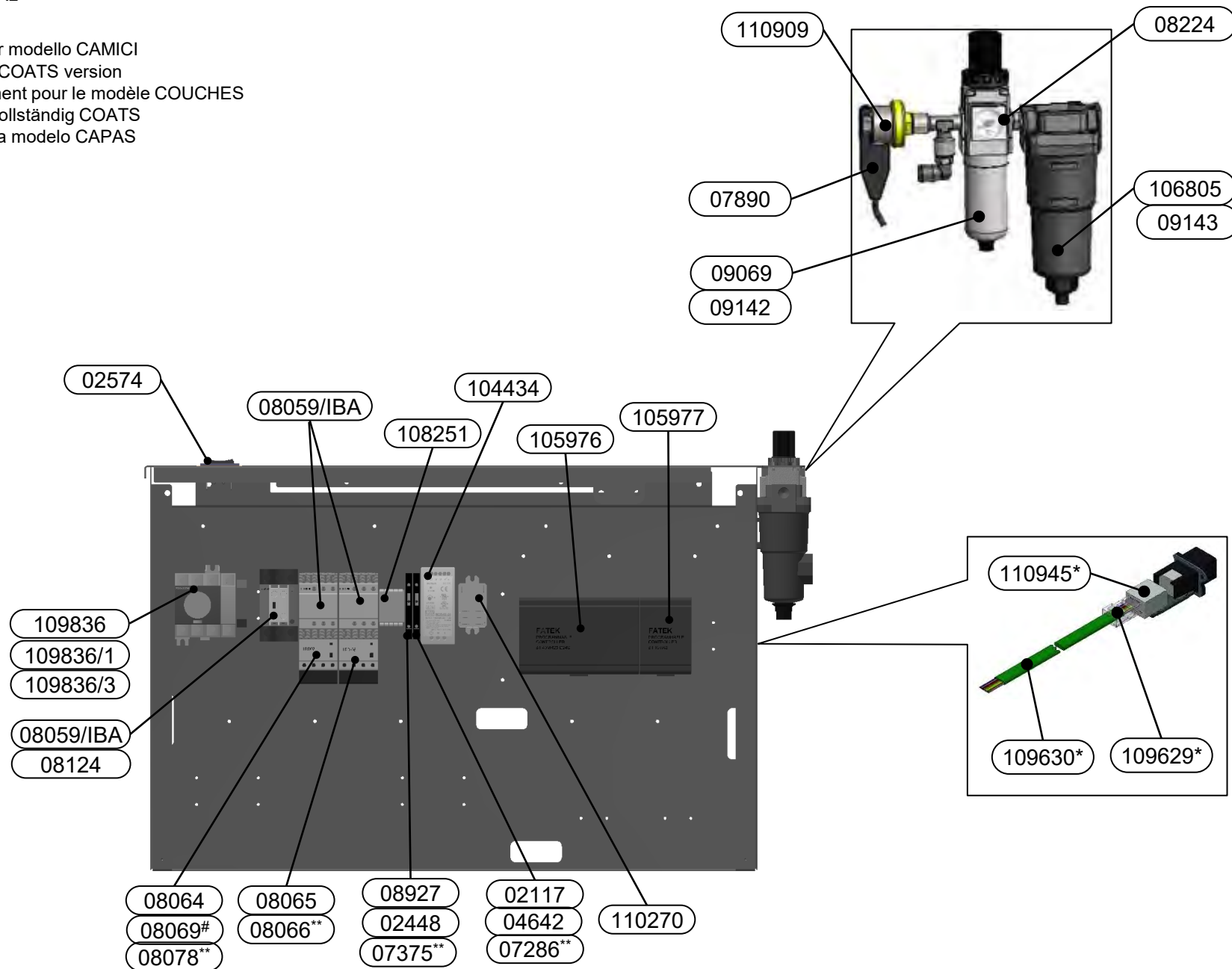
= Solo per modello CAMICI

Only for COATS version

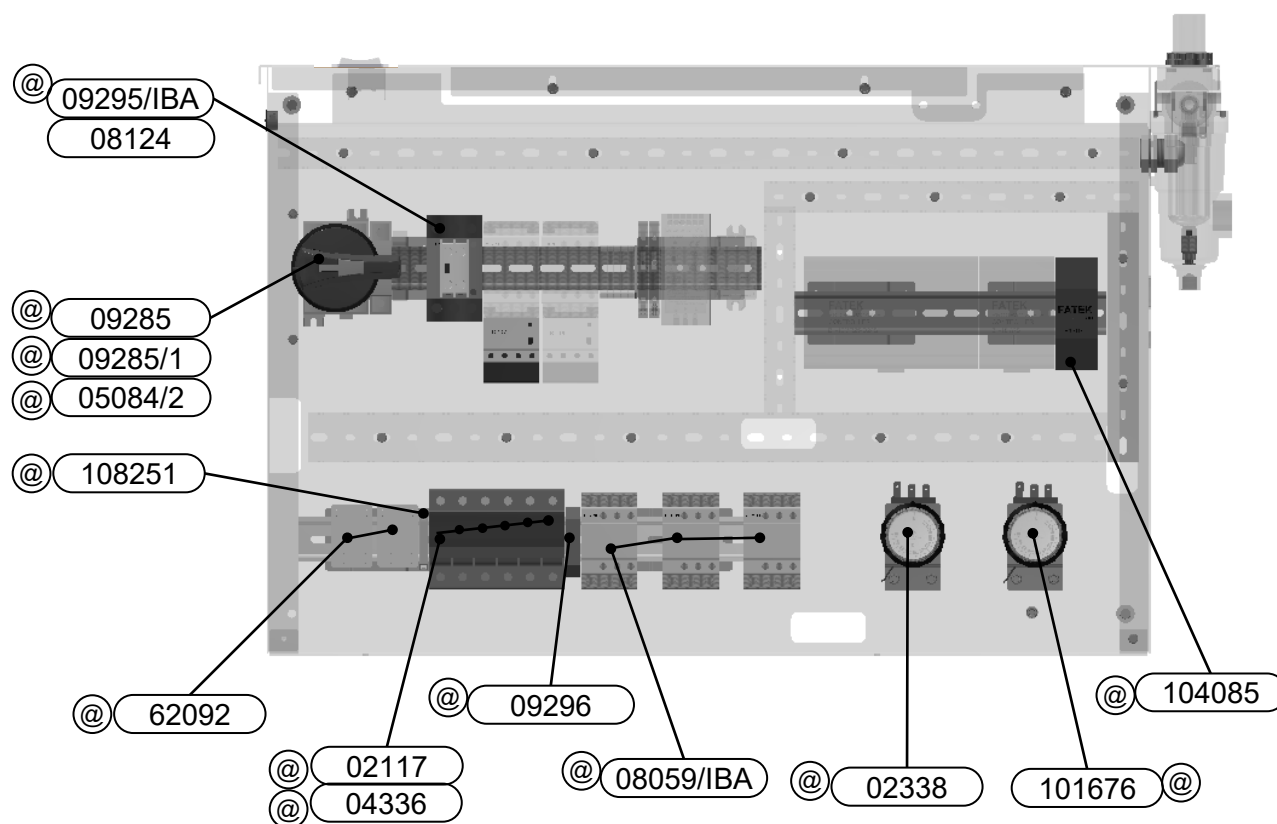
Uniquement pour le modèle COUCHES

Nur für vollständig COATS

Sólo para modelo CAPAS



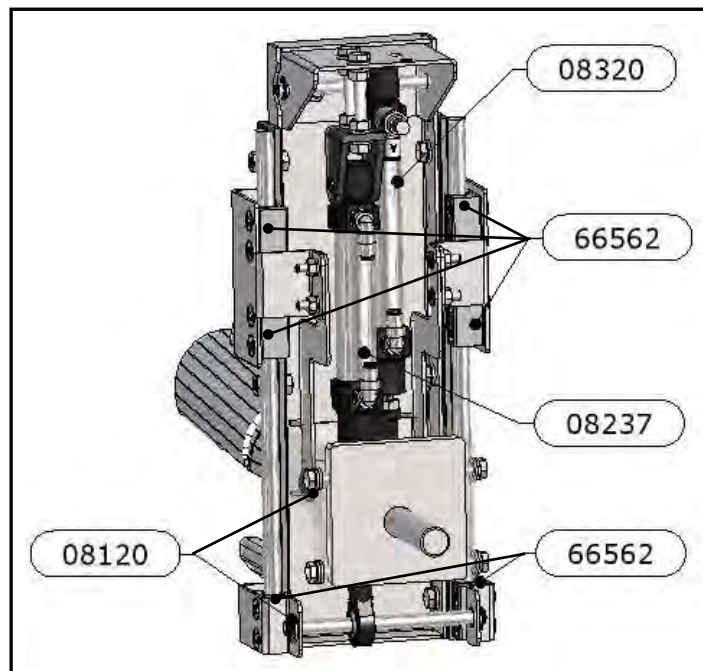
@ = Solo per modello ELETTRICO
 Only for electric version
 Uniquement pour le modèle électrique
 Nur für vollständig elektrisch
 Sólo para modelo eléctrico



Codice Code Code Kode Codigo	Sigla Abb. Sigle Abkurz. Sigla	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
02117®		Portafusibile montaggio guida	Fuse holder guide assembly	Tableau des fusibles montage de guide	Sicherungshalter fuhrungsmontage	Porta fusibile montaje guía
02338®	TSI	Termoreg.50-300°C	Thermoregulator 50-300°C	Thermostat 50-300°C	Thermostat 50-300°C	Termostato 50-300°C
02448 07375**	FA	Fusibile 2A - 5x20 WEBER	Fuse 2A - 5x20 WEBER	Fusible 2A - 5x20 WEBER	Sicherung 2A - 5x20 WEBER	Fusible 2A - 5x20 WEBER
02574	IL	Interruttore 0-1	Switch 0-1	Interrupteur 0-1	Schalter 0-1	Interruptor 0-1
04336®	F3-F4	Fusibile 25A -10X38	Fuse 25A - 10x38	Fusible 25A - 10x38	Sicherungen 25A - 10X38	Fusible 25A - 10X38
04642 07286**	F	Fusibile 4A -5X20	Fuse 4A -5X20	Fusible 4A -5X20	Sicherungen 4A -5X20	Fusible 4A -5X20
07890		Cavo	Cable	Câble	Kabel	Cable
08059-IBA	6A-6sic-6V-(6B-6C-6D)®	Contattore 9A 24VDC 50/60 Hz	Contacteur 9A 24VDC 50/60 Hz	Contacteur 9A 24VDC 50/60 Hz	Schutzschalter 9A 24VDC 50/60 Hz	Contacteur 9A 24VDC 50/60 Hz
08064 08078** 08069#	51V	Relè termico 2,5-4A Relè termico 7-10° Relè termico 4-6A	Thermal cutout 2,5-4A Thermal cutout 7-10° Thermal cutout 4-6A	Thermal cutout 2,5-4A Thermal cutout 7-10° Thermal cutout 4-6A	Rerais thermique 2,5-4A Rerais thermique 7-10° Rerais thermique 4-6A	Rele termico 2,5-4A Rele termico 7-10° Rele termico 4-6A
08065 08066**	51A	Relè termico 1-1,6A Relè termico 7-10A	Thermal cutout 1-1,6A Thermal cutout 7-10A	Rerais thermique 1-1,6A Rerais thermique 7-10A	Thermisches relais 1-1,6A Thermisches relais 7-10A	Rele termico 1-1,6A Rele termico 7-10A
08124		Contatto ausiliario	Contact	Contact	Kontakt	Contacto
08224		Manometro ARM 10/11	Manometer ARM 10/11	Manometre ARM 10/11	Manometer ARM 10/11	Manometro ARM 10/11
08927		Portafusibile montaggio guida	Fuse holder guide assembly	Tableau des fusibles montage de guide	Sicherungshalter fuhrungsmontage	Porta fusibile montaje guía
09069	59	Filtro regolatore ¼" TG20	Filter regulator ¼" TG20	Filtre régulateur ¼" TG20	Filterregler ¼" TG20	Filtro regulador ¼" TG20
09142		Elemento filtrante	Filter element	Filtre element	Filterelement	Cartucho filtrante
09143		Assieme elemento filtrante	Element assembly	Ensemble cartouche	Element	Conexión cartucho filtrante
09285®	IG	Sezionatore 3x63A	Switch breter 3x63A	Interrupteur 3x63A	Schalter 3x63A	Interruptor 3x63A
09285/1®		Polo principale 63A	Main pole 63A	Pôle principale 63A	Hauptpol 63A	Polo principal 63A
05084/2®		Manopola	Knob	Bouton	Knopf	Perilla
09295/IBA®		Contattore 32A 24VDC	Contacteur 32A 24VDC	Contacteur 32A 24VDC	Schutzschalter 32A 24VDC	Contacteur 32A 24VDC
09296®	Ø	Morsetto 16mq	Terminal 16mq	Borne 16mq	Klemme 16mq	Terminal 16mq
62092®	6I-6L-RS	Relè di potenza 24VDC	Power relay 24VDC	Relais de puissance 24VDC	Leistungsrelais 24VDC	Rele de potencia 24VDC
101676®	TSR	Termostato 40-220°C	Thermostat 40-220°C	Thermostat 40-220°C	Thermostat 40-220°C	Termostato 40-220°C
104085®	EB	Espansione Fatek 6IN	Expansion Fatek 6IN	Expansion Fatek 6IN	Expansion Fatek 6IN	Expansion Fatek 6IN
104434	AL	Alimentatore MDR60-24: 2,5	Power pack MDR60-24: 2,5	Alimentateur MDR60-24: 2,5	Speiser MDR60-24: 2,5	Alimentador MDR60-24: 2,5
105976	PLC	PLC Fatek 24IN-16OUT	PLC Fatek 24IN-16OUT	PLC Fatek 24IN-16OUT	PLC Fatek 24IN-16OUT	PLC Fatek 24IN-16OUT
105977	EA	Espansione Fatek 16OUT	Expansion Fatek 16OUT	Expansion Fatek 16OUT	Expansion Fatek 16OUT	Expansion Fatek 16OUT
106805		Microfiltro disoleatore	Mist separator	Filtre micronique	Mikrofilter Oelabscheider	Filtro micrónico
109629*		Connettore RJ45-8P8C	Connector RJ45-8P8C	Connecteur RJ45-8P8C	Stecker RJ45-8P8C	Conector RJ45-8P8C
109630*		Cavo BUS ETH CAT5E SH PM	BUS ETH CAT5E SH PM cable	Câble BUS ETH CAT5E SH PM	Kabel BUS ETH CAT5E SH PM	Cable BUS ETH CAT5E SH PM
108251	Ø	Morsetto	Terminal	Borne	Klemme	Terminal
109836	IG	Sezionatore 3x16A	Switch breter 3x16A	Interrupteur 3x16A	Schalter 3x16A	Interruptor 3x16A
109836/1		Polo principale 16A	Main pole 16A	Pôle principale 16A	Hauptpol 16A	Polo principal 16A
109836/3		Manopola	Knob	Bouton	Knopf	Perilla
110270	TEL	Relè di potenza 24V/30A	Power relay 24V/30A	Relais de puissance 24V/30A	Leistungsrelais 24V/30A	Rele de potencia 24V/30A
110909	PR	Pressostato ¼" XP110 (5,5bar)	Pressure switch ¼" XP110 (5,5bar)	Pressostat ¼" XP110 (5,5bar)	Druckwaechter ¼" XP110 (5,5bar)	Presostato ¼" XP110 (5,5bar)
110945*		Connettore RJ45 CAT5	Connector RJ45 CAT5	Connecteur RJ45 CAT5	Stecker RJ45 CAT5	Conector RJ45 CAT5

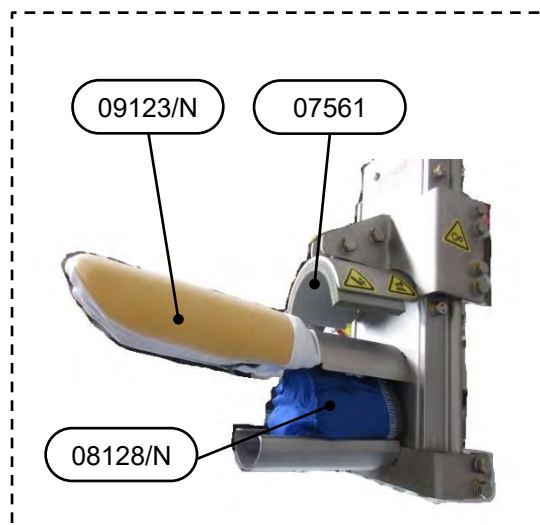
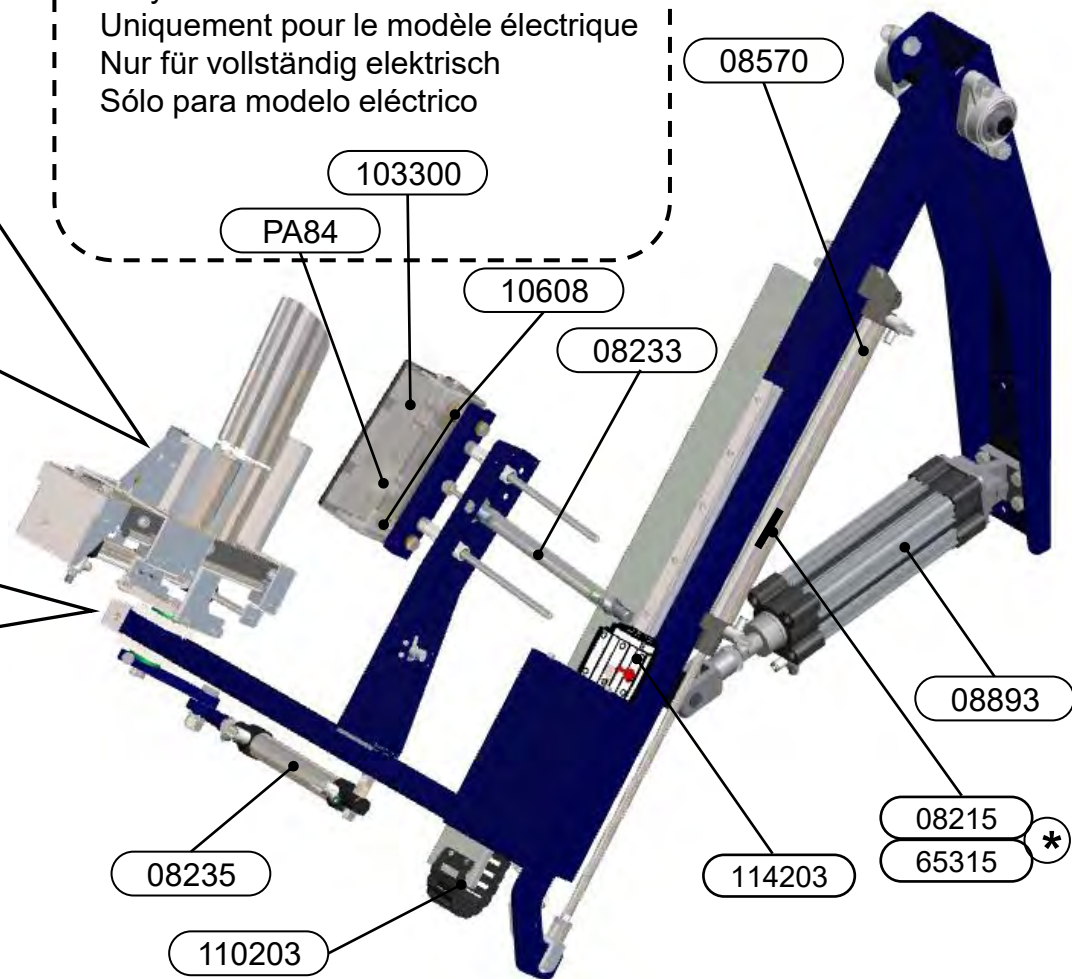
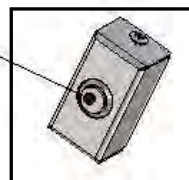


Riferimento per schema elettrico-pneumatico / Reference for electrical-pneumatic diagram / Référence pour schéma électrique-pneumatique
Verweis auf den elektrischen-pneumatisches Schaltplan / Referencia por esquema eléctrico-neumatico [24VDC]



Solo per modello ELETTRICO
Only for electric version
Uniquement pour le modèle électrique
Nur für vollständig elektrisch
Sólo para modelo eléctrico

08553

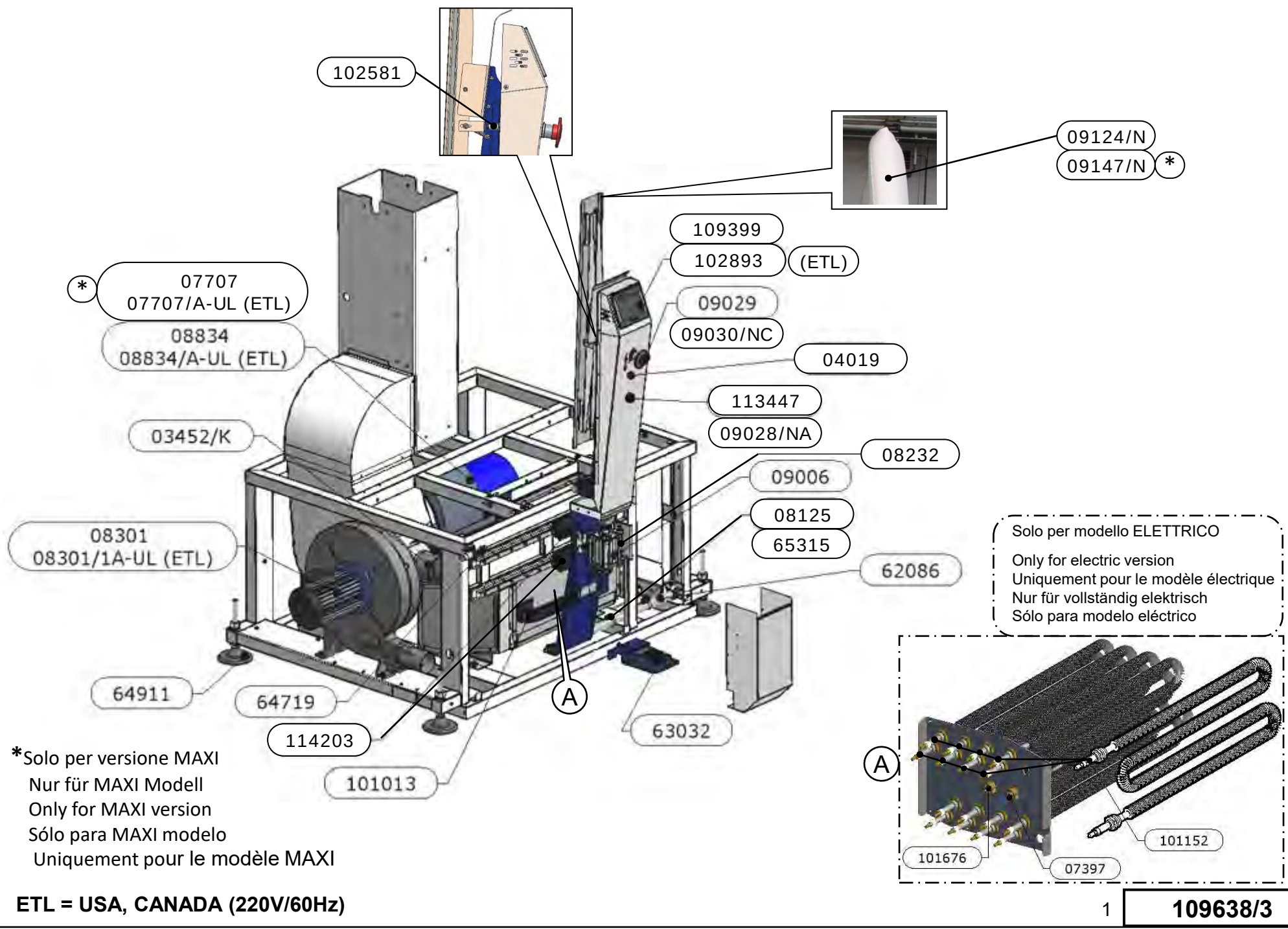


(*) = OPTIONAL 11

Codice Code Code Kode Codigo	Sigla Abb. Sigle Abkurz. Sigla	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
07561		Pattini in gomma 125x60x10	Sponge rubber for clamp 125x60x10	Coutchouc-éponge pour pince 125x60x10	Gummi fuer klammer 125x60x10	Goma para pinza 225x60x10
08120		Bussola isol. Nylon foro 8	Nylon bush 8	Douille nylon 8	Nylonbuchse 8	Casquillo de nylon 8
08128/N		Imbottitura interna pinza stira fessino	Internal padding for clamp for cuff placket press	Rembourrage interieur pince dispositif presse fente manche	Polsterung für manschetten schlitzbuegklammer innen	Mullido int. pinza prensa-borde de punos
08215	20FMC	Sensore 24VDC 5-40MA	Magnet 24VDC 5-40MA	Capteur 24VDC 5-40MA	Magnetischer 24VDC 5-40MA	Detector 24VDC 5-40MA
65315		Fascetta BM x sensore	Band for sensor BM	Bande pour capture	Schelle BM für sensor	Faja para detector
08233	PRD-PRS	Cilindro 16x150 /C85	Cylinder 16x150 /C85	Cylindre 16x150 /C85	Zylinder 16x150 /C85	Cilindro 16x150 /C85
08235	RM	Cilindro 25x100/C85	Cylinder 25x100/C85	Cylindre 25x100/C85	Zylindre 25x100/C85	Cilindro 25x100/C85
08237	TPD-TPS	Cilindro 20x50/C85	Cylinder 20x50/C85	Cylindre 20x50/C85	Zylindre 20x50/C85	Cilindro 20x50/C85
08320	PD-PS	Cilindro 20x75/C85	Cylinder 20x75/C85	Cylindre 20x75/C85	Zylindre 20x75/C85	Cilindro 20x75/C85
08553	16PPD 17PPS	Pulsante acciaio Ø16	Button Ø22	Poussoir Ø16	Druckschalter aus edelstahl Ø22	Pulsador Ø16
08570	TMD-TMS	Cilindro 25x300/C85	Cylinder 25x300/C85	Cylindre 25x300/C85	Zylindre 25x300/C85	Cilindro 25x300/C85
08893	RTD-RTS	Cilindro 50x250/CP96	Cylinder 50x250/CP96	Cylindre 50x250/CP96	Zylindre 50x250/CP96	Cilindro 50x250/CP96
09123/N		Imbottitura pinza stira fessino	Clamp padding for cuff placket press	Rembourrage pour pince dispositif presse fente manche	Polsterung für manschetten schlitzbuegklammer	Mullido pinza prensa-borde de punos
10608		Molla	Spring	Ressort	Feder	Muelle
66562		Pattine per guida WJ200UN-01-10	Guide block for lift WJ200UN-01-10	Charriot pour glissière WJ200UN-01-10	Platten für führung WJ200UN-01-10	Patin por guia WJ200UN-01-10
103300	RE - RL	Resistenza 300W	Elements 300W	Resistance 300W	Widerstand 300W	Resistencias 300W
110203		Catena portacavi – 22 maglie	Cables chain	Chaine porte-cables	Kabelhalterungskette	Cadena portacables
114203		Pattine per guida	Guide block	Bloc de glissement	Führungsplatten	Patin de guia
PA84	TSE - TSL	Termostato	Thermostat	Thermostat	Thermostat	Termostato



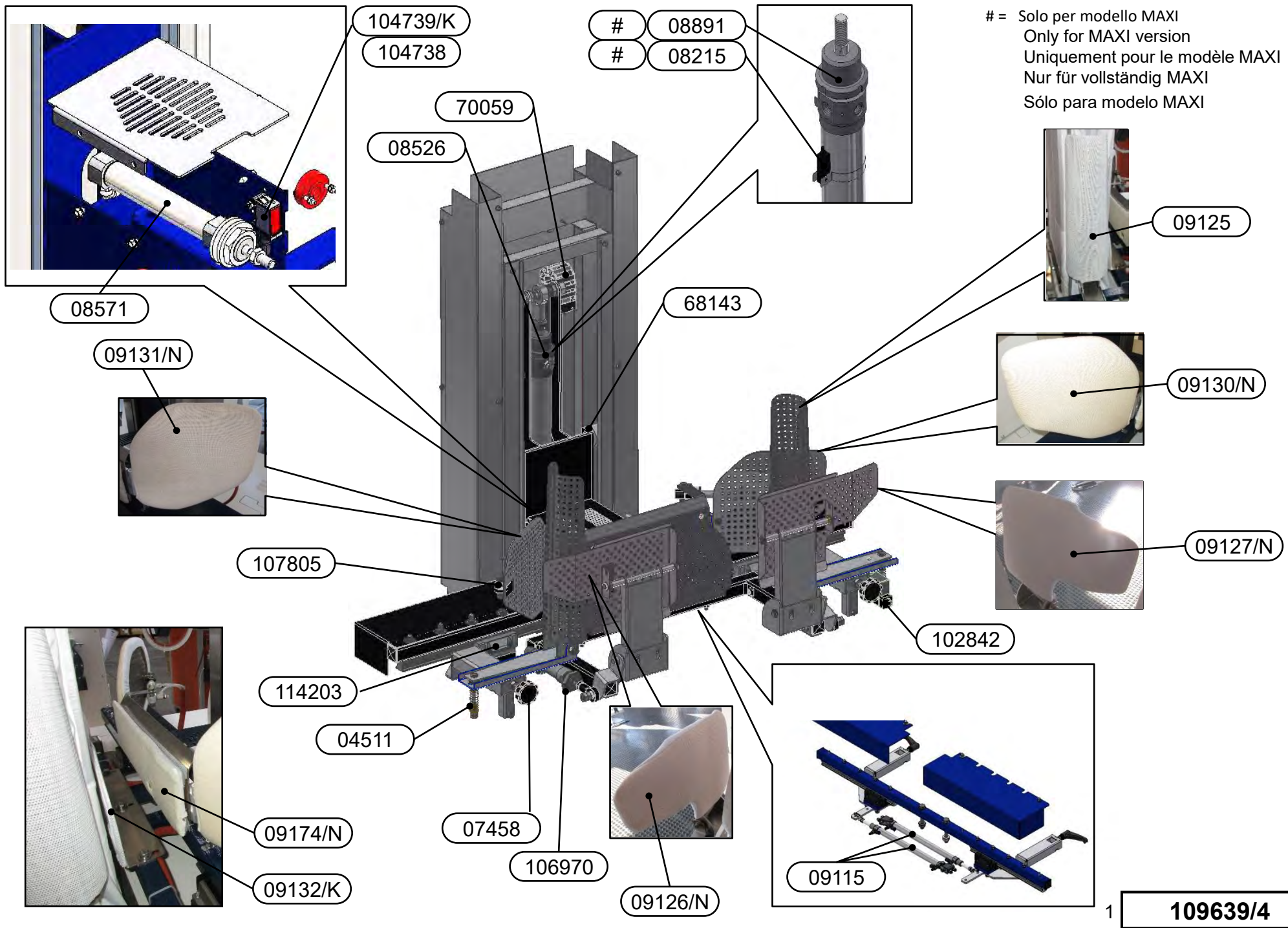
Riferimento per schema elettrico-pneumatico / Reference for electrical-pneumatic diagram / Référence pour schéma électrique-pneumatique
Verweis auf den elektrischen-pneumatisches Schaltplan / Referencia por esquema eléctrico-neumatico [24VDC] Führungsplatten

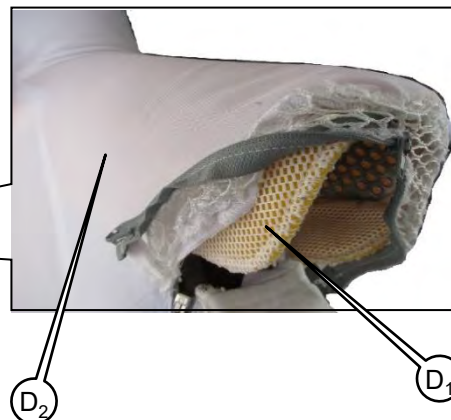
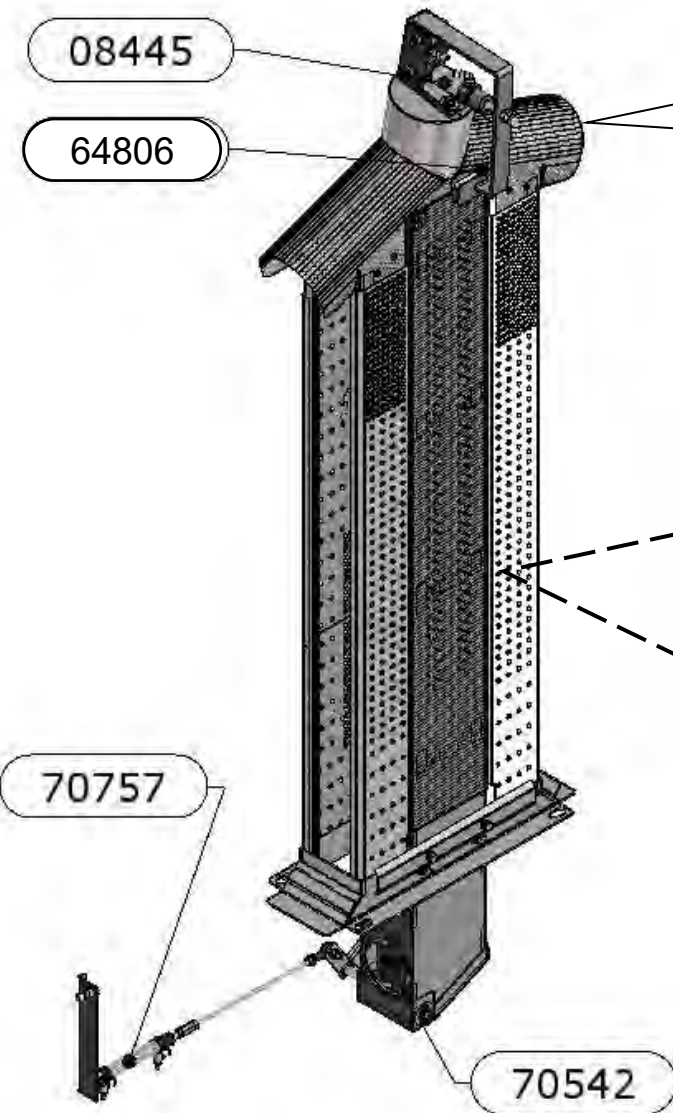


Codice Code Code Kode Codigo	Sigla Abb. Sigle Abkurz. Sigla	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
03452/K		Tubo alluminio Ø70 (L=3m)	Aluminium pipe Ø70 (L=3m)	Tuyau en aluminum Ø70 (L=3m)	Alu-rohr Ø70 (L=3m)	Tubo de aluminio Ø70 (L=3m)
04019	RES	Segnalatore 24V	Signaller 24V	Signaleur 24V	Melder 24V	Senalador 24V
07397	21TB	Termocopia J 6x100	Thermocouple J 6x100	Thermocouple J 6x100	Termoelement J 6x100	Termopar J 6x100
08125	9FTD-10FTS	Sensore 24VDC 5-40MA	Magnet 24VDC 5-40MA	Capteur 24VDC 5-40MA	Magnetischer 24VDC 5-40MA	Detector 24VDC 5-40MA
65315		Fascetta BM x sensore	Band for sensor BM		Schelle BM für sensor	Faja para detector
08232	18PF	Sensore magnetico con cavo 5m	Magnet device with 5m cable	Capteur magnétique avec cable 5m	Magnetischer fñhler mit 5m kable	Detector magnetico con cable 5m
08301	MA	Aspiratore DT2 400/3/50 Hz	Vacuum unit DT2 400/3/50 Hz	Aspirateur DT2 400/3/50 Hz	Absaugung DT2 400/3/50 Hz	Aspirador DT2 400/3/50 Hz
08301/1A-UL		Aspiratore DT2 220/3/60 Hz (ETL)	Vacuum unit DT2 220/3/60 Hz (ETL)	Aspirateur DT2 220/3/60 Hz (ETL)	Absaugung DT2 220/3/60 Hz (ETL)	Aspirador DT2 220/3/60 Hz (ETL)
07707	MV	Ventilatore U/ARM252 2 2,2kW 230-400V/3/50 Hz	Fan U/ARM252 2,2kW 230-400V/3/50 Hz	Ventilateur U/ARM252 2,2kW 230-400V/3/50 Hz	Ventilator U/ARM252 2,2kW 230-400V/3/50 Hz	Ventilador U/ARM252 2,2kW 230-400V/3/50 Hz
07707/A-UL		Ventilatore 2,2kW 220V/3/60 Hz (ETL)	Fan 2,2kW 220V/3/60 Hz (ETL)	Ventilateur 2,2kW 220V/3/60 Hz (ETL)	Ventilator 2,2kW 220V/3/60 Hz (ETL)	Ventilador 2,2kW 220V/3/60 Hz (ETL)
08834		Ventilatore CBS9RL2 1,5kW 230-400V/3/50 Hz	Fan CBS9RL2 1,5kW 230-400V/3/50 Hz	Ventilateur CBS9RL2 1,5kW 230-400V/3/50 Hz	Ventilator CBS9RL2 1,5kW 230-400V/3/50 Hz	Ventilador CBS9RL2 1,5kW 230-400V/3/50 Hz
08834/A-UL		Ventilatore 1,5kW 220V/3/60 Hz (ETL)	Fan 1,5kW 220V/3/60 Hz (ETL)	Ventilateur 1,5kW 220V/3/60 Hz (ETL)	Ventilator 1,5kW 220V/3/60 Hz (ETL)	Ventilador 1,5kW 220V/3/60 Hz (ETL)
09006	PRF	Cilindro 63x40/CDQ2	Cylinder 63x40/CDQ2	Cylindre 63x40/CDQ2	Zylindre 63x40/CDQ2	Cilindro 63x40/CDQ2
09029	11EM	Pulsante fungo STOP	Push STOP button	Poussoir d'ARRETE	Pilztaste	Pulsador fungiforme
09030/NC		Contatto chiuso NC ZBE102	Contact closed NC ZBE102	Contact fermé NC ZBE102	Kontakt geschlossen NC ZBE102	Contacto cerrado NC ZBE102
09124/N		P.top pala corta	Cloth+padding for short paddle	Toile+molletton pour palette courte	Bezugssatz kurze patsche	Acolchado+funda pala corta
09147/N		P.top pala lunga	Cloth+padding for long paddle	Toile+molletton pour palette long	Langer Referenzsatz patsche	Acolchado+funda pala large
62086	SC	Cilindro 25x400/CD85	Cylinder 25x400/CD85	Cylindre 25x400/CD85	Zylindre 25x400/CD85	Cilindro 25x400/CD85
63032	0PC	Pedale 1 Micro cablato	Pedal 1 cabled micro	Pedal 1 micro cabo	Pedal 1-Mikro gekabelt	Pedal 1 micro alambrado
64719		Deceleratore M20	Delerator M20	Décélérateur M20	Stosssdaempfer M20	Decelerador M20
64911		Piede snodato M16x125	Levelling component M16x125		Gelenkfuss M16x125	Pie articulado M16X125
101013		Catena portacavi	Cables chain	Chaine porte-cables	Kabelhalterungskette	Cadena portacables
101152	RB-RC-RD	Resistenza 2250W	Elements 2250W	Resistance 2250W	Widerstand 2250W	Resistencias 2250W
101676	TSB	Termostato 40-220°C	Thermostat 40-220°C	Thermostat 40-220°C	Thermostat 40-220°C	Termostato 40-220°C
102581	23PPF	Sensore M12 L.50	Magnet M12 L.50	Capteur M12 L.50	Magnetischer M12 L.50	Detector M12 L.50
102983	MT	Display touch 4,3"MT8050iE (ETL)	Display touch 4,3"MT8050iE (ETL)	Display touch 4,3" MT8050iE (ETL)	Display-Touch 4,3"MT8050iE (ETL)	Display touch 4,3"MT8050iE (ETL)
109399		Display touch 4,3" MT8051iP	Display touch 4,3" MT8051iP	Display touch 4,3" MT8051iP	Display-Touch 4,3" MT8051iP	Display touch 4,3"MT8051iP
113447	19RES	Pulsante blu	Blue push-button	Bouton poussoir bleue	Blauer druckknopf	Botón pulsador azul
09028/NA		Contatto aperto NA ZBE10A	Contact open NA ZBE101	Contact ouvert NA ZBE101	Kontakt offen NA ZBE101	Contacto abierto NA ZBE101
114203		Pattine per guida	Guide block	Bloc de glissement	Fñhrungsplatten	Patin de guida



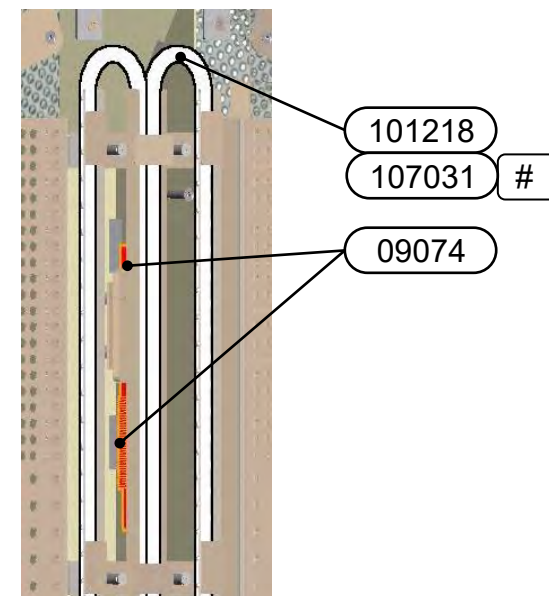
Riferimento per schema elettrico-pneumatico / Reference for electrical-pneumatic diagram
Verweis auf den elektrischen-pneumatisches Schaltplan / Referencia por esquema eléctrico-neumatico [24VDC]





	Standard	Slim
D ₁	09230	09231
	09212	09211
D ₂	09148 + 09163 #	09242 + 09163 #

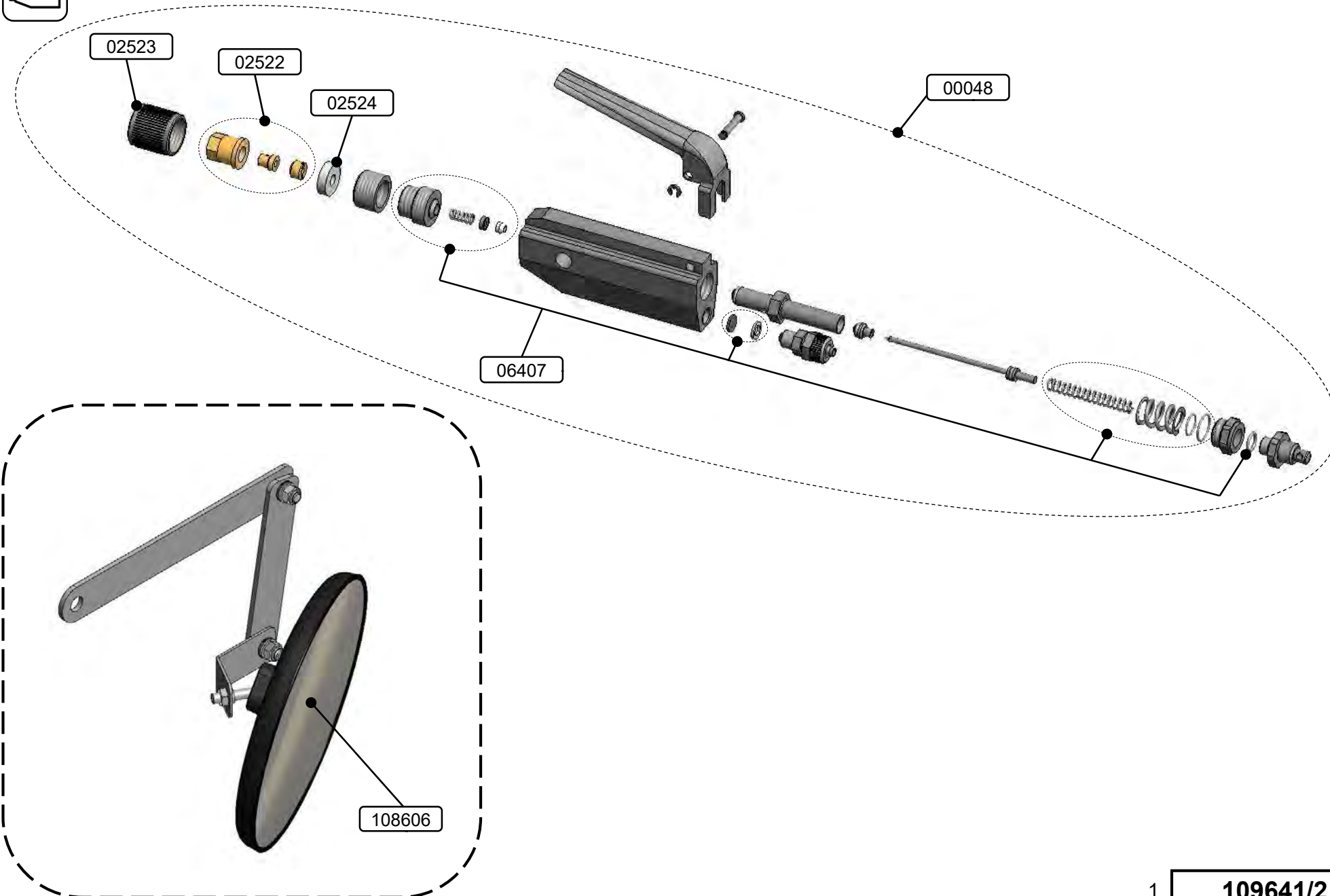
Solo per modello ELETTRICO
 Only for electric version
 Uniquement pour le modèle électrique
 Nur für vollständig elektrisch
 Sólo para modelo eléctrico

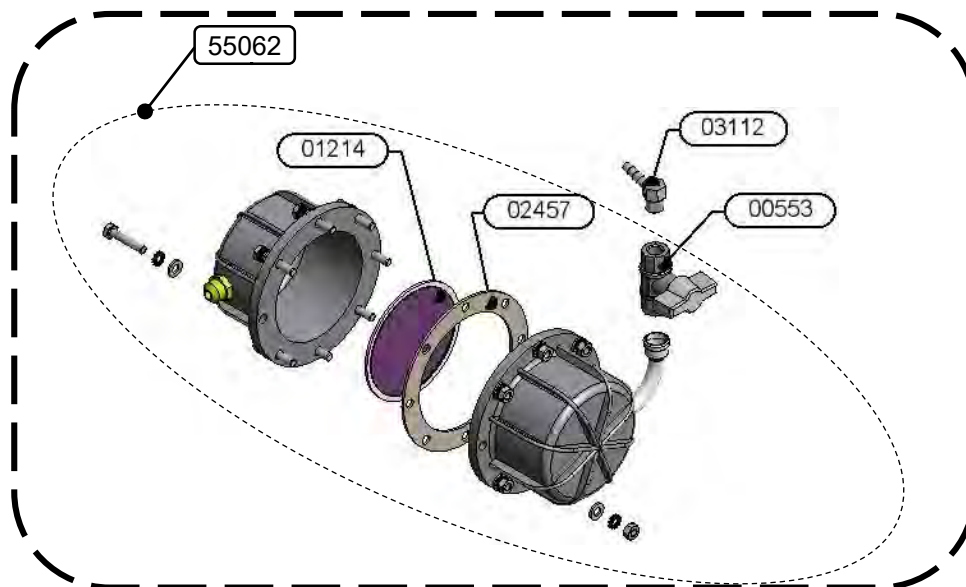


= Solo per modello MAXII
 Only for MAXI version
 Uniquement pour le modèle MAXI
 Nur für vollständig MAXI
 Sólo para modelo MAXI

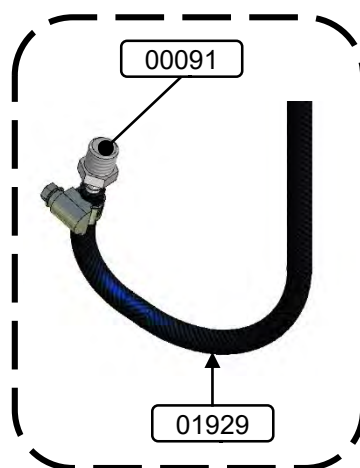
Codice Code Code Kode Codigo	Sigla Abb. Sigle Abkurz. Sigla	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
04511		Molla	Spring	Ressort	Feder	Muelle
07458		Volantino m8x25 ø40	Wheel m8x25 ø40	Volant m8x25 ø40	Handrad m8x25 ø40	Rueda de mano m8x25 ø40
08215		Sensore MAG.24VDC 5-40MA	Magnet device 24VDC 5-40MA	Capteur magnetique 24VDC 5-40	Magnetischeur FÜHLER 24VDC 5-40	Detector magnetico 24VDC 5-40
08445	FC	Cilindro 20x15/C85	Cylinder 20x15/C85	Cylindre 20x15/C85	Zylindre 20x15/C85	Cilindro 20x15/C85
08526	PC	Cilindro 40x300/CD76	Cylinder 40x300/CD76	Cylindre 40x300/CD76	Zylinder 40x300/CD76	Cilindro 40x300/CD76
08891	PC	Cilindro 40x500/CD76	Cylinder 40x500/CD76	Cylindre 40x500/CD76	Zylinder 40x500/CD76	Cilindro 40x500/CD76
08571	PP	Cilindro 20x80/CD85	Cylinder 20x80/CD85	Cylindre 20x80/CD85	Zylindre 20x80/CD85	Cilindro 20x80/CD85
09074	1TP0-22TP	Termocopia J 6x100	Thermocouple J 6x100	Thermocouple J 6x100	Termoelement J 6x100	Termopar J 6x100
09115	TB	Cilindro 16x200/CD85	Cylinder 16x200/CD85	Cylindre 16x200/CD85	Zylindre 16x200/CD85	Cilindro 16x200/CD85
09125		Foderina pala laterale	Cover for side paddle	Housse palette latérale	Bezug Seitenschaufel	Funda para pala lateral
09126/N		P/TOP pala frontale laterale sinistra	Cloth+padding for side paddle-left	Toile+molletton pour palette latérale-gauche	Bezugsatz Seitenschaufel-Links	Acolchado+funda pala pala lateral-izquierda
09127/N		P/TOP pala frontale laterale destra	Cloth+padding for side paddle-right	Toile+molletton pour palette latérale-droit	Bezugsatz Seitenschaufel-Recht	Acolchado+funda pala pala lateral-derecho
09130/N		P/top pala posteriore mobile lat. Sx - nomex	Cloth+pad for mobile left paddle	Toile+molletton palette arriere gauche	Bezug hintere bewegliche patsche links-ecru/schwarz	
09131/N		P/TOP pala posteriore mobile destra	Cloth+padding for mobil rear paddle-right	Toile+molletton palette arriere gauche	Bezug hintere bewegliche patsche rechts-ecru/schwarz	
09132/K		Foderina pala posteriore fissa	Cover for rear fix clamp	Housse palette posterieure fixe	Bezug hinterer fester andruck-patsche	Funda para pala posterior fija
09230		Silicone spalle - STANDARD	Sylicon for shoulder - STANDARD	Silicone pour epaules - STANDARD	Silikon für schultervorricht. - STANDARD	Silicona para plancha hombros - STANDARD
09231		Silicone spalle-castello SLIM	Sylicon for shoulder - SLIM	Silicone pour epaules - SLIM	Silikon für schultervorricht. - SLIM	Silicona para plancha hombros - SLIM
09174/N		Telo + silicone pala posteriore mobile	Cloth+sylicon for mobil rear paddle	Toile+molletton palette arriere	Bezug+silikon hintere bewegliche patsche - ecru/schwarz	
09211		Sacco castello - SLIM	Cover for dummy - SLIM	Sac pour poupee - SLIM	Puppenbezug hemdenfinisher - SLIM	Funda (saco) para muneco - SLIM
09212		Sacco castello - STANDARD	Cover for dummy - STANDARD	Sac pour poupee - STANDARD	Puppenbezug hemdenfinisher - STANDARD	Funda (saco) para muneco - STANDARD
09148		Sacco castello - MAXI	Cover for dummy - MAXI	Sac pour poupee - MAXI	Puppenbezug hemdenfinisher - MAXI	Funda (saco) para muneco - MAXI
09242		Sacco castello - SLIM	Cover for dummy - SLIM	Sac pour poupee - SLIM	Puppenbezug hemdenfinisher - SLIM	Funda (saco) para muneco - SLIM
09163		Gonna Camiciotto EAGLE MAXI	Bag with skirt EAGLE MAXI	Sac avec jupe EAGLE MAXI	Puppenrock EAGLE MAXI	Funda con falda maniqui EAGLE MAXI
64806		Imbot. silic. e telo ferma collo	Sylicon padding and cloth for neck holding	Rembourrage en silicone et toile pour blocage col	Silikonpolsterung mit bezug fuer kragenfixierungspatsche	Acolchado de silicona y funda para pala bloqueado de cuello
68143		Cuscinetto a rotella Ø35x29mm	Bearing Ø35x29mm	Roulement Ø35x29mm	Lager Ø35x29mm	Cojinete Ø35x29mm
70059		Catena portacavi	Cables chain	Chaine porte-cables	Kabelhalterungskette	Cadena portacables
70542		Guarnizione 75X60X3	Gasket 75X60X3	joint d'étanchéité 75X60X3	Dichtung 75X60X3	Junta 75X60X3
70757	PCA	Cilindro 12x50/CD85-X86	Cylinder 12x50/CD85-X86	Cylindre 12x50/CD85-X86	Zylindre 12x50/CD85-X86	Cilindro 12x50/CD85-X86
101218	RI	Resistenza 800+800W	Elements 800+800W	Resistance 800+800W	Widerstand 800+800W	Resistencias 800+800W
102842	MTB	Microinterruttore fine corsa	Limit microswitch		Endmikroschalter	
107031	RI	Resistenza 1000+1000W	Elements 1000+1000W	Resistance 1000+1000W	Widerstand 1000+1000W	Resistencias 1000+1000W
104738	FOT	Cavo 90° ESW31AH0200	Cable 90° ESW31AH0200	Cable 90° ESW31AH0200	Kable 90° ESW31AH0200	Cable 90° ESW31AH0200
104739/K		Interruttore fotoelettrico	Photoelectric switch	Interrupteur photo-electrique	Photoelektrischer schalter	Interruptor fotoelectrico
106970	PF	Cilindro 20x25/CD85	Cylinder 20x25/CD85	Cylindre 20x25/CD85	Zylindre 20x25/CD85	Cilindro 12x25/CD85
107805	ALS - ALD	Cilindro 12x50/C85	Cylinder 12x50/C85	Cylindre 12x50/C85	Zylindre 12x50/C85	Cilindro 12x50/C85
114203		Pattine per guida	Guide block	Bloc de glissement	Führungsplatten	Patin de guía

Riferimento per schema elettrico-pneumatico / Reference for electrical-pneumatic diagram / Référence pour schéma électrique-pneumatique
Verweis auf den elektrischen-pneumatisches Schaltplan / Referencia por esquema eléctrico-neumatico [24VDC]





Solo per modello VAPORE
 Only for steam version
 Uniquement pour le modèle vapeur
 Nur für vollständig Dampf
 Sólo para modelo vapor



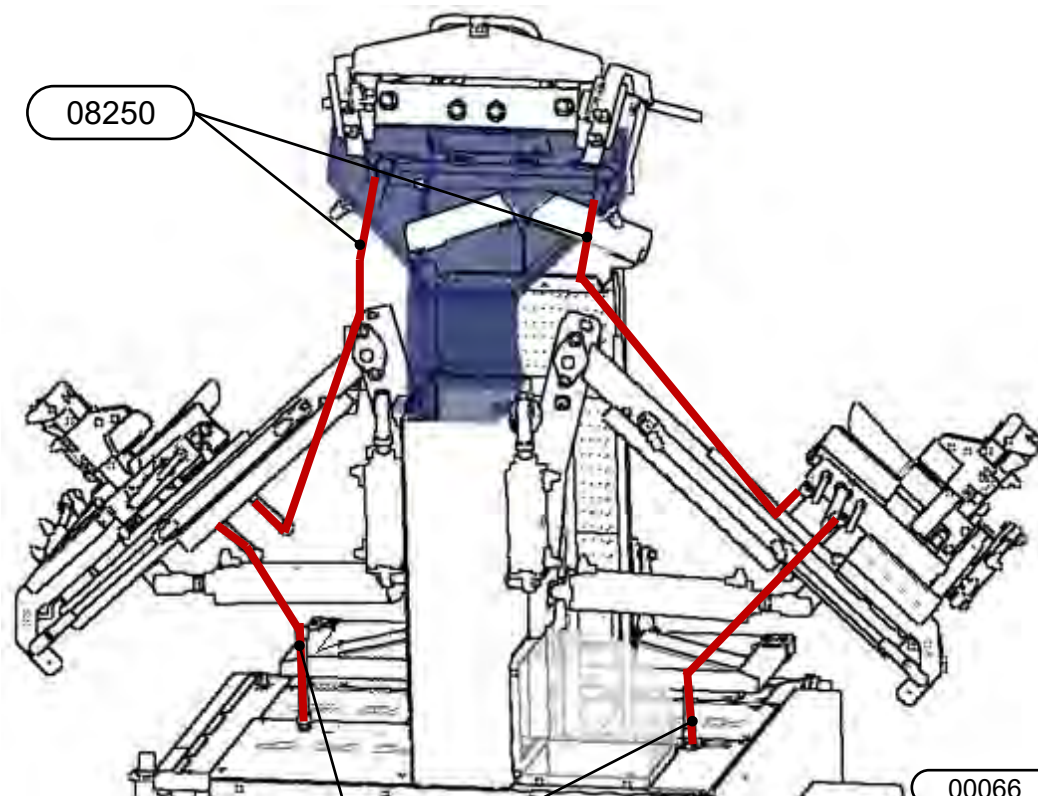
Solo per modello ELETTRICO
 Only for electric version
 Uniquement pour le modèle électrique
 Nur für vollständig elektrisch
 Sólo para modelo eléctrico

Codice Code Code Kode Codigo	Sigla Abb. Sigle Abkurz. Sigla	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
00091		Portagomma	Connection	Porte-caoutchou	Gummiunterlage	Soporte tubo goma
00048		Nebulizzatore	Spray gun	Nebulisateur	Wasserspruehpistole	Pulverizador
00553		Rubinetto sfiato aria M/F 1/4 GAS	Breather cock	Robinet soupirail	Kugelhahn fur luftausblas	Grifo aire MF 1/4 GAS
01929		Tubo	Hose	Tuyau	Schlauch	Tubo
01214		Filtro serbatoio nebulizzatore	Filter for water spray tank	Filter reservoir nebulisateur	Filter f. wasserspruehbehaelter	Filtro deposito pulverizador
02457		Guarnizione serbatoio nebulizzatore	Gasket for spray gun tank	Joint x reservoir nebulisateur	Dichtung F.wasserspruehpistole gefaess	Guarnicion por deposito de pulverizador
02522		Ugello nebulizzatore M5 Ø0,7	Nozzle for water spray M5 Ø0,7	Buse de nebulisateur M5 Ø0,7	Vernebler duese M5 Ø0,7	Pico nebulizador M5 Ø0,7
02523		Ghiera nebulizzatore 3/8"	Water spray ring nut 3/8"	Embout nebulisateur 3/8"	Nutmutter 3/8" fuer vernebler	Virola pulverizador 3/8"
02524		Guarn. tenuta 3/8" per nebulizzatore	3/8" gasket for spray gun	Joint tenue 3/8" nebulisateur	Dichtungsmittel 3/8"	Guarnicion 3/8" pour pulverizador
03112		Portagomma a L x elettrovalvola	Hose holder for solenoid valve	Branchement pour El. vanne	Gummiunterlarge fuer magnetventil	Soporte tubo goma inclinado
06407		Kit guarnizioni e molle per nebulizzatore	Kit gasket/spring for water spray	Kit joint/ressort pour nebulisateur	Reparatursatz: dichtung und federn fuer wasserpruehpistole	Juego de juntas y muelles para pulverizador
55062		Bomboletta nebulizzatore + rubinetto	Water spray low boy + faucet	Condenseur avec robinet	Kondensflasche F. Wasserspruh – pistole und hahn	Deposito de nebulizador con grifo
108606		Specchio	Mirror	Miroir	Spiegel	Espejo



Riferimento per schema elettrico-pneumatico / Reference for electrical-pneumatic diagram / Référence pour schéma électrique-pneumatique
Verweis auf den elektrischen-pneumatisches Schaltplan / Referencia por esquema eléctrico-neumatico [24VDC]

mod. VAPORIZZANTE
mod. STEAMING



08250

09021

08254

#

= Solo per modello CAMICI
Only for COATS version
Uniquement pour le modèle COUCHES
Nur für vollständig COATS
Sólo para modelo CAPAS

*=OPTIONAL

00066

102743/1

102743

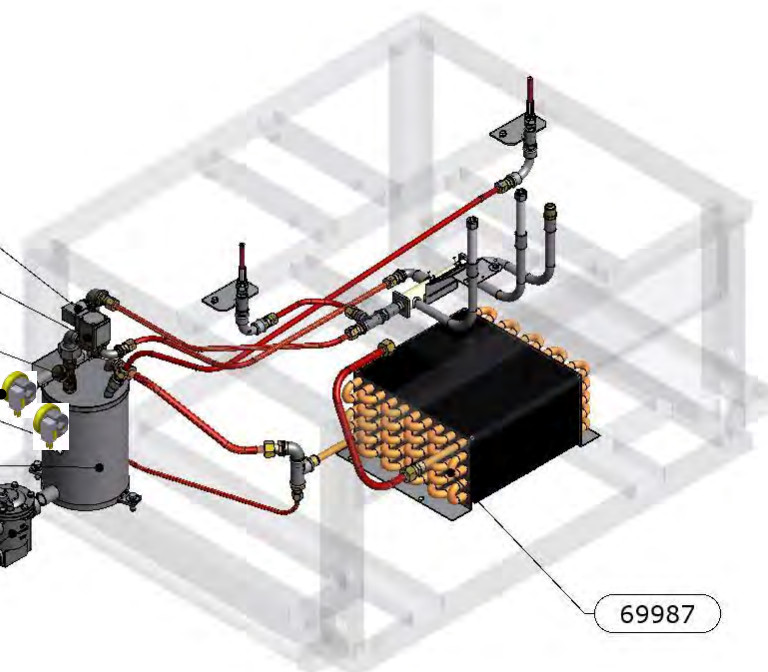
09061

08617

70231

* 51062

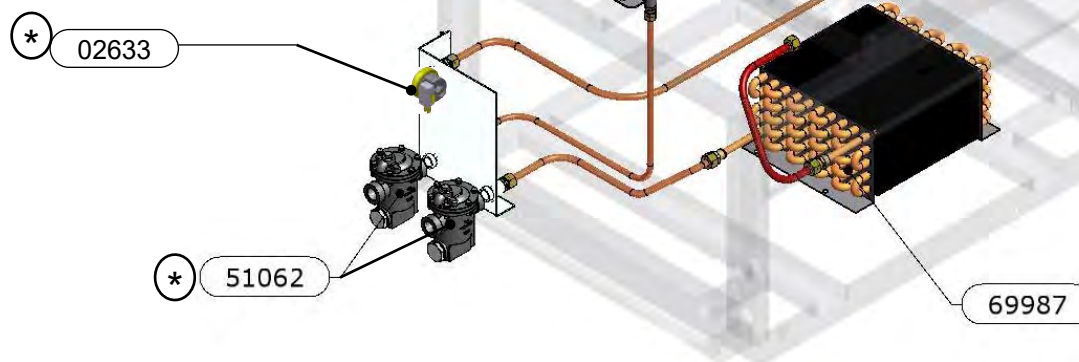
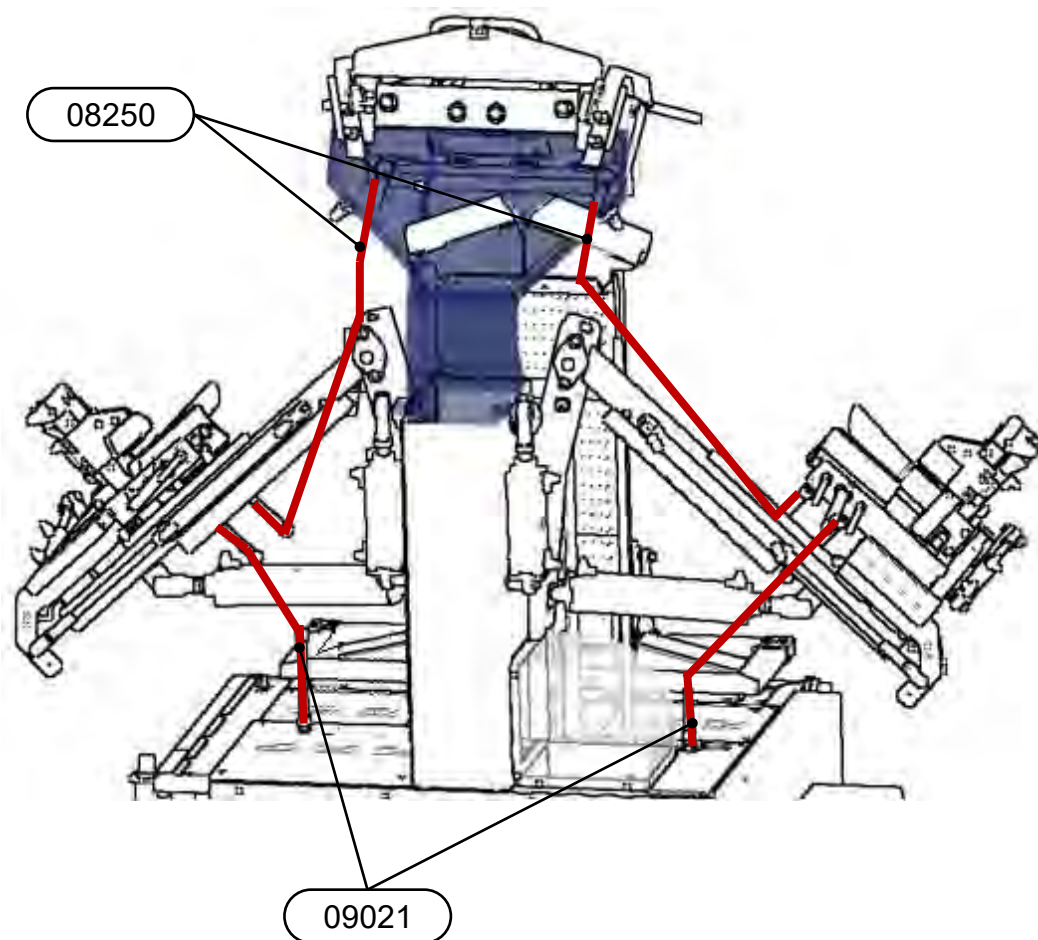
* 02633



69987

109676/2

mod. NON VAPORIZZANTE
mod. NO STEAMING



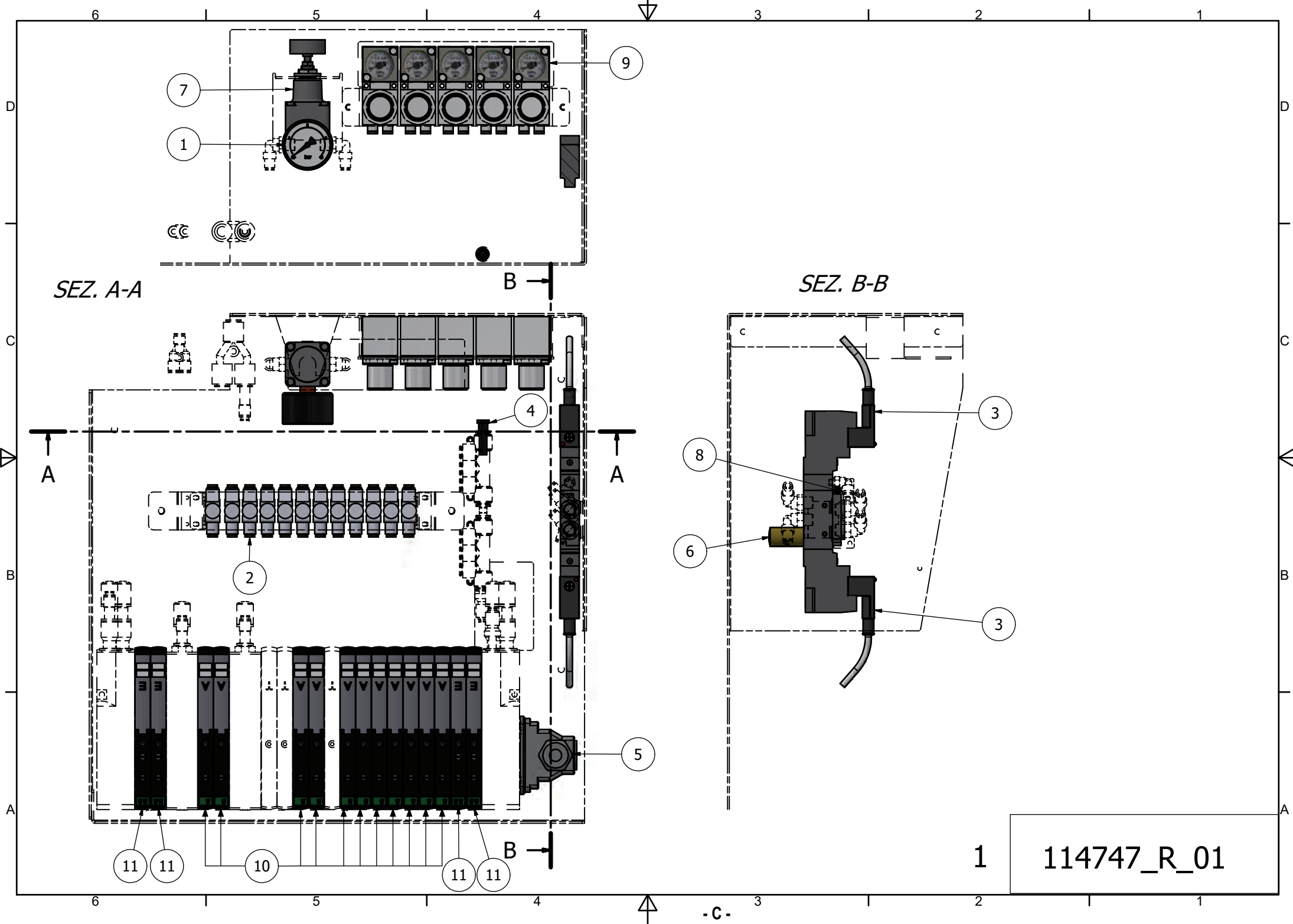
*=OPTIONAL

109676/2

Codice Code Code Kode Codigo	Sigla Abb. Sigle Abkurz. Sigla	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
00066		Cavo FG4G4 Silicone - 3G1	SYLICON HOSE 3x1	CABLE SILICON 3X1	SILIKONKABEL 3X1	CABLE EN SILICON 3X1
02633*	PRV	Pressostato 1/4" xp110 pre-taratura 2,8bar (1,5-4bar)	Pressure switch 1/4" xp11	Pressostat 1/4" xp11	Pressostat 1/4" xp110	Presostato 1,5-4 bar 1/4" xp11
08250		Tubo vapore rivestito 1/4" GAS F-F (L=950mm)	Coated steam hose 1/4" GAS F-F (L=950mm)	Tuyau vapeur F-F 1/4" (L=950mm)	Bezogener dampfschlauch 1/4" GAS F-F (L=950mm)	Tubo de vapor 1/4" F-F (L=950mm)
08254		Tubo vapore rivestito 1/4" GAS F-F (L=1240mm)	Coated steam hose 1/4" GAS F-F (L=1240mm)	Tuyau vapeur F-F 1/4" (L=1240mm)	Bezogener dampfschlauch 1/4" GAS F-F (L=1240mm)	Tubo de vapor 1/4" F-F (L=1240mm)
09021		Tubo vapore rivestito 1/4" GAS F-F (L=860mm)	Coated steam hose 1/4" GAS F-F (L=860mm)	Tuyau vapeur F-F 1/4" (L=860mm)	Bezogener dampfschlauch 1/4" GAS F-F (L=860mm)	Tubo de vapor 1/4" F-F (L=1400mm)
08617		Isolante bussolotto	Insulation for condensate	Isolant separateur	Hölsisolierung	Aislamiento para separador
09061		Filtro vapore 3/8"	Steam filter 3/8"	Filtre vapeur 3/8"	Dampffilter 3/8"	Filtro de vapor 3/8"
51062*		Scaricatore secch. Rovesciato	Steam trap reversed	Purgeur de condensation renverse	Kondensatableiter glockenfoermig	Trampa de vapor balda vuelto
69987		Batteria vapore	Steam heater elements	Batterie vapeur	Dampfbatterie	Bateria de vapor
70231		Bussolotto separatore di condensa	Tank for condensate recovery	Reservoir separateur d'eau condensee'	Kondensatabscheidbehälter	Deposito separador condensados
102743	00	Elettr. vapore 3/8" GAS 2/2 24VDC	Steam solenoid valve 3/8" GAS 2/2 24VDC	Electrovanne vapeur 3/8" GAS 2/2 24VDC	Dampfmagnetventil 3/8" GAS 2/2 24VDC	Electrovalvula vapor 3/8" GAS 2/2 24VDC
102743/1		Connettore	Connector	Connecteur	Verbinder	Conector

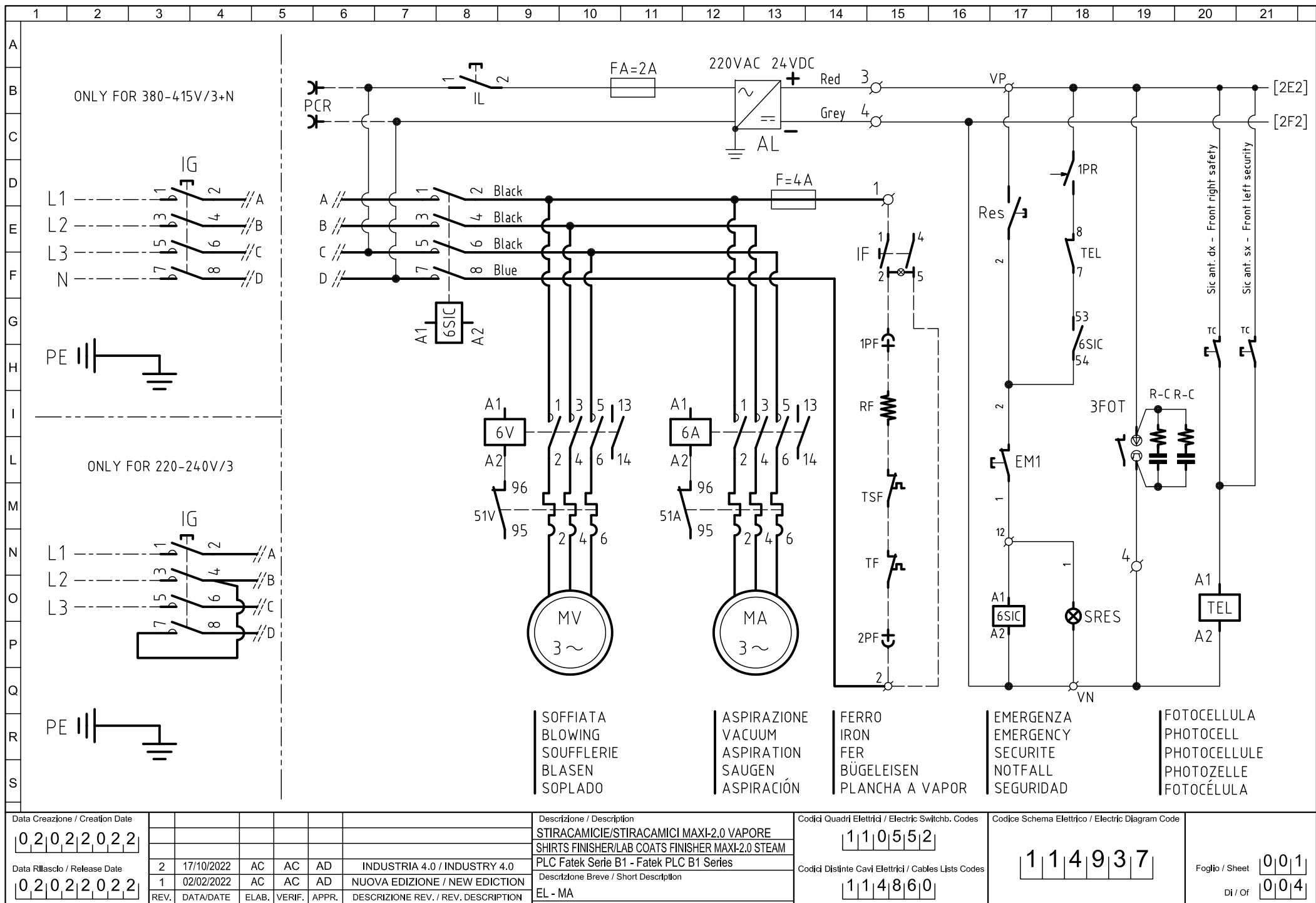


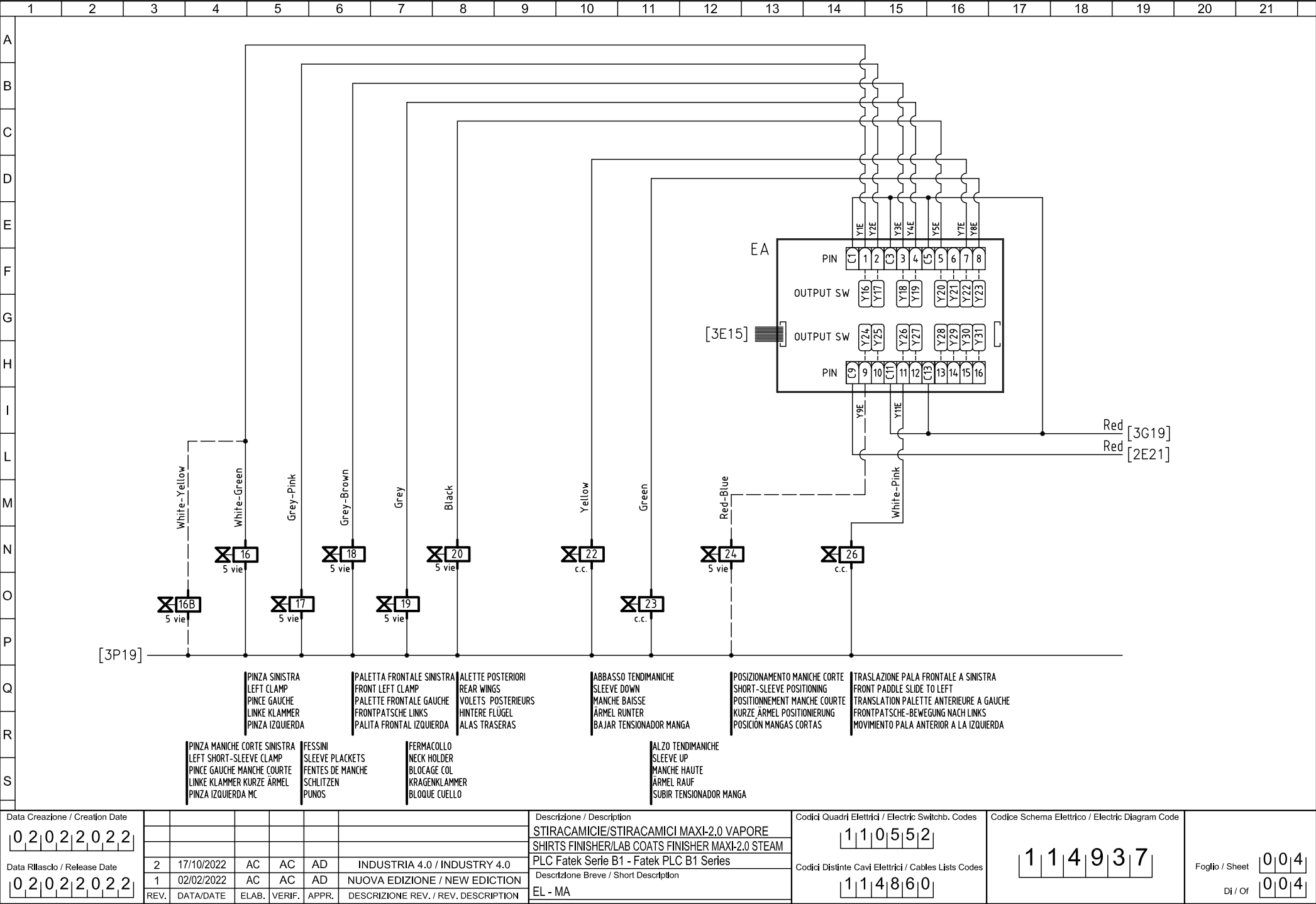
Riferimento per schema elettrico-pneumatico / Reference for electrical-pneumatic diagram / Référence pour schéma électrique-pneumatique
Verweis auf den elektrischen-pneumatisches Schaltplan / Referencia por esquema eléctrico-neumatico [24VDC]

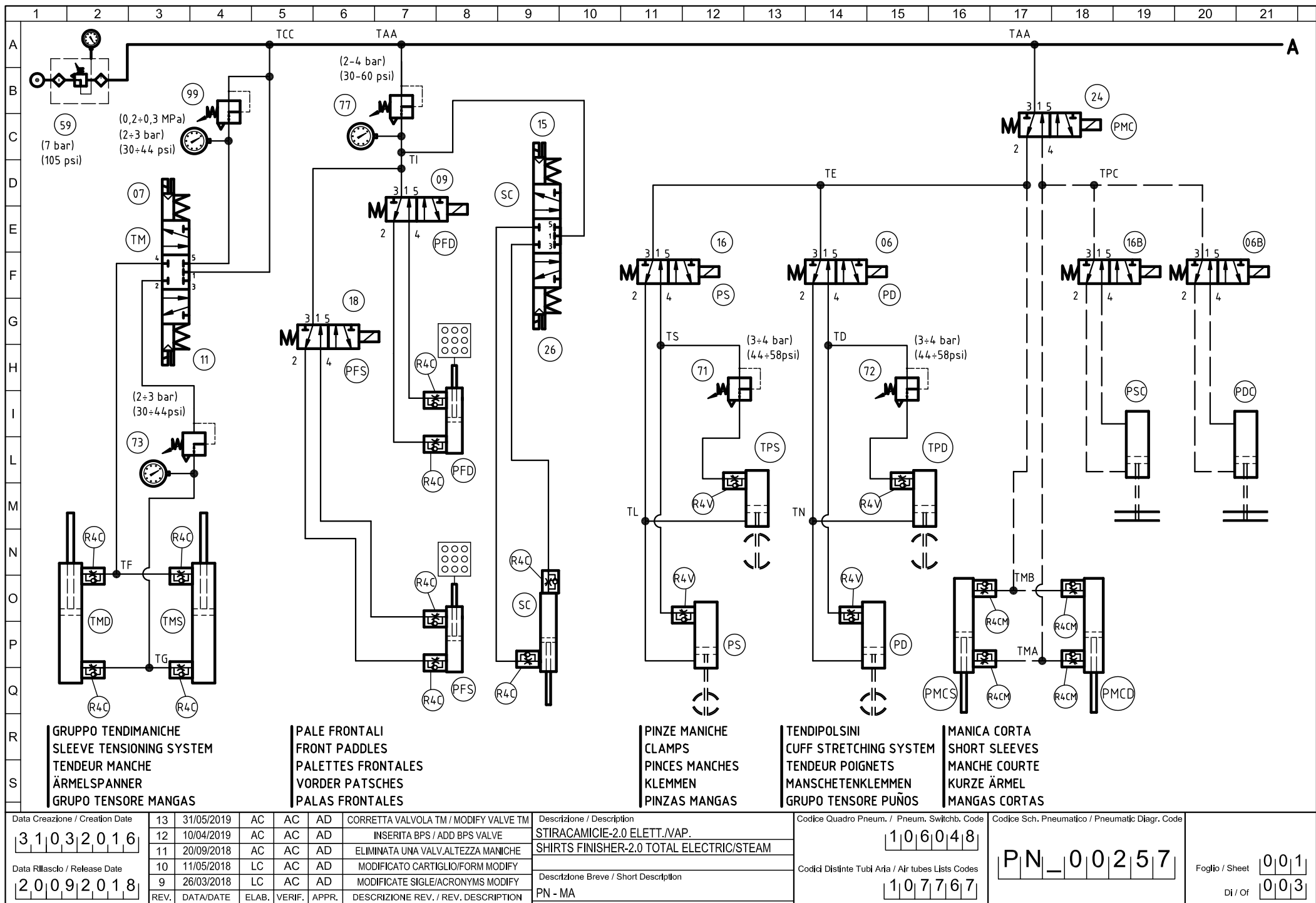


Rif.	Codice Code Code Kode Codigo	Sigla Sigle Sigla	Abb. Abkurz.	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
1	02197	99		MANOMETRO 0-4BAR PER RIDUTTORE	REDUCTION MANOMETER 0-4	MANOMETRE REDUCTEUR 0-4	DRUCKREDUZIERERMANOMETER 0-4	MANOMETRO 0-4 BAR POR REDUCTOR
2	08318	R4T		REGOLATORE AS1002F-04A	REGULATOR AS2001F	REGLEUR AS2001F	REGLER AS2001F	REGULADOR AS2001F
3	08319	-		CONNETTORE+CAVO X EV ARIA SMC 00201178	CABLE 00201178	0	0	0
4	08726	-		TAPPO Ø 6	SWINGING CONNECTION L 1/8"	RACCORD PIVOTANT L 1/8"	DREHBARER DROSSEL L1/8" GC ROHR 4	JUNTURA MOVIBLE L 1/8"
5	09500	-		CAVO 25P IP65 3M 90° ENOVA	0	0	0	0
6	10192/A	-		SILENZIATORE PLASTICA 1/8	PLASTIC SILENCER	SILENCIEUX EN PLASTIQUE	KUNSTSTOFF SCHALLDÄMPFER	SILENCIADOR EN PLASTICA
7	105013	99		REGOLATORE PRESSIO. IR1020-F01	PRESSURE REGULATOR IR1020-F01	REGULATEUR PRESSION IR1020-F01	DRUCKREGLER IR1020-F01	REGULADOR PRESION IR1020-F01
8	105015	TM		VALVOLA 5/3 PNEUM.	SOLENOIDE VALVE 5/3 24 VDC	ÉLECTROVANNE 5/3 24 VDC	ELEKTROMAGNETVENTIL 5/3 24VDC	ELECTROVALVULA 5/3 24VDC
9	107405	58 - 71 - 72 73 - 77		MINIREGOLATORE DI PRESSIONE INGRESSO E USCITA ARIA Ø4	0	0	0	0
10	114798	PFS - PFD - PS - PD - RM - PP - FC - PRF - - SP - PR - ALI		VALVOLA 5/2 MONOSTABILE	0	0	0	0
11	114923	PC - RT - TB - SC		VALVOLA 5/3 CENTRI CHIUSI	0	0	0	0
↑ Riferimento per schema elettrico-pneumatico / Reference for electrical-pneumatic diagram / Référence pour schéma électrique-pneumatique Weis auf den elektrischen-pneumatisches Schaltplan / Referencia por esquema eléctrico-neumatico								
								2
								114747_R_01

**SCHEMI / DIAGRAMS / SCHÉMA
SCHALTSCHHEMA / ESQUEMA**







**UNITÀ' DI MISURA-CONVERSIONE / UNIT MEASURES-CONVERSION
UNITÉS DE MESURES-CONVERSION
MAßEINHEIT-UMRECHNUNG / UNIDADES DE MEDIDA-CONVERSIÓN**

LUNGHEZZA / LENGTH / LONGUEUR / LÄNGE / LONGITUD

POLLICE - INCH	MILLIMETRO - MILLIMETER
1" (in)	25,4mm

VOLUME / VOLUME / VOLUME / VOLUMEN / VOLUMEN

POLLICE CUBO - CUBIC INCH	METRO CUBO - CUBIC METER
1in ³	0,0000164m ³

METRO CUBO - CUBIC METER	LITRI - LITRE
1m ³	1000l

PRESSIONE / PRESSURE / PRESSION / DRUCK / PRESIÓN

BAR	LIBRA SU POLLICE QUADRATO POUNDS PER SQUARE INCH	MEGAPASCAL
1bar	14,5psi	0,1MPa

POTENZA / POWER / PUISSANCE / MACHT / PODER

CAVALLI - HORSEPOWER	KILOWATT
1HP	0,736kW

TEMPERATURA / TEMPERATURE / TEMPÉRATURE / TEMPERATUR / TEMPERATURA

GRADO CENTIGRADO CENTIGRADE DEGREE	GRADO FAHRENHEIT FAHRENHEIT DEGREE	KELVIN
1°C	33,8°F	274,15K

