

MANNEQUIN UNIVERSEL

UNIVERSAL FORM



MANICHINO UNIVERSALE

UNIVERSAL FORM

MANIQUÉ UNIVERSALE

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.

La Direzione

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,

The Management

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.

La Direction

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

Die Direktion

MUY SENOR NUESTRO,

Le damos las gracias por haber elegido nuestra maquina. Estamos seguros que responderà a sus necesidades y le darà 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 bueno mantenimiento futuro.

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

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

La Dirección

INDICE

CAPITOLO 1.....1-1

AVVERTIMENTI PER LA SICUREZZA
DELLE PERSONE E DELLE COSE.....1-1

CAPITOLO 2.....2-1

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA..2-1

CAPITOLO 3 3-1

INSTALLAZIONE 3-1
IMBALLO 3-1
TRASPORTO 3-1
DISIMBALLAGGIO E POSA DELLA MACCHINA3-1
MONTAGGIO PALE POSTERIORE ED
ANTERIORE SUL CASTELLO 3-1
MONTAGGIO BRACCIO REGGI-ACCESSORI ...3-1
ALLACCIAMENTO VAPORE E RITORNO
CONDENSA..... 3-1
COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA..... 3-2
COLLEGAMENTO ELETTRICO 3-2

USO DEL MANICHINO..... 3-2
VERIFICHE PRELIMINARI 3-2
ACCENSIONE MACCHINA..... 3-2
PROCEDIMENTO PER CICLO DI STIRATURA .. 3-2
USO DEL CASTELLO 3-3
USO E REGOLAZIONE DELLA PRESSATA PALE3-3
USO DEGLI ESTENSORI MANICHE..... 3-3
USO DELLE PINZE MANUALI 3-3

USO DELLA SCHEDA ELETTRONICA..... 3-3
FUNZIONAMENTO 3-4
PROCEDIMENTO PER CICLO DI STIRATURA .. 3-5

OPERAZIONI DA COMPIERE AL TERMINE
DEL LAVORO..... 3-6

MANUTENZIONE 3-6
MANUTENZIONE SETTIMANALE..... 3-6
MANUTENZIONE SEMESTRALE/ANNUALE 3-6

GUASTI 3-7
GUASTI SUBITO DOPO L'INSTALLAZIONE..... 3-7
GUASTI AL VENTILATORE 3-7
GUASTI ALLA PISTOLA SMACCHIANTE
VAPORE E ARIA / VAPORE 3-7

MODALITÀ RICHIESTA PEZZI DI
RICAMBIO.....3-7

ACCANTONAMENTO O DEMOLIZIONE....3-8

GARANZIA3-8

CAPITOLO 10.....10-1

DATI TECNICI, QUOTE D'INGOMBRO,
ALLACCIAMENTI.....10-1

CAPITOLO 11.....11-1

SCHEMI ELETTRICI.....11-1

CAPITOLO 13.....13-1

DISEGNI PEZZI DI RICAMBIO.....13-1

CAPITOLO 14.....14-1

DISTINTE CODICI.....14-1

I N D E X

CHAPTER 1.....1-1

SAFETY PRECAUTIONS.....1-1

CHAPTER 2.....2-1

MACHINE IDENTIFICATION.....2-1

CAPITOLO 4 4-1

INSTALLATION 4-1

PACKING..... 4-1
 TRANSPORT 4-1
 UNPACKING AND LAYING OF THE MACHINE 4-1
 HOW TO ASSEMBLE THE FRONT AND REAR
 PADDLE ON THE FRAME..... 4-1
 HOW TO ASSEMBLE THE ACCESSORY TRAY
 ARM 4-1
 STEAM AND CONDENSATION RETURN
 CONNECTION 4-1
 COMPRESSED AIR CONNECTION..... 4-1
 ELECTRICAL CONNECTION 4-2

USE OF THE FORMER 4-2

PRELIMINARY CONTROLS 4-2
 START-UP OF THE MACHINE 4-2
 PROCESS FOR FINISHING CYCLE..... 4-2
 USE OF THE FRAME 4-2
 USE AND ADJUSTMENT OF THE CLAMPS
 PRESSING 4-3
 USE OF THE SLEEVES EXPANDERS 4-3
 USE OF THE MANUAL CLAMPS..... 4-3

USING THE CONTROL PANEL 4-3

OPERATION..... 4-3
 PROCESS FOR FINISHING CYCLE..... 4-5

SHUTTING DOWN OF THE MACHINE 4-5

MAINTENANCE..... 4-5

WEEKLY MAINTENANCE..... 4-5
 SIX MONTHLY / YEARLY MAINTENANCE 4-6

BREAKDOWNS 4-6

BREAKDOWNS IMMEDIATELY FOLLOWING
 INSTALLATION 4-6
 EXHAUST FAN BREAKDOWNS 4-6
 BREAKDOWNS TO THE STEAM AND
 STEAM/AIR SPOTTING GUN 4-6

ORDERING SPARE PARTS4-7

STORAGE OR DEMOLITION4-7

WARRANTY4-7

CHAPTER 10.....10-1

**TECHNICAL SPECIFICATIONS,
 ENCUMBRANCE, CONNECTIONS.....10-1**

CHAPTER 11.....11-1

ELECTRICAL DIAGRAMS.....11-1

CHAPTER 13.....13-1

DRAWING OF SPARE PARTS.....13-1

CHAPTER 14.....14-1

CODE'S LIST.....14-1

T A B L E D E S M A T I E R E S

CHAPITRE 1..... 1-1

**CONSEILS POUR LA SECURITE DES
PERSONNES ET DES CHOSES.....1-1**

CHAPITRE 2.....2-1

IDENTIFICATION DE LA MACHINE.....2-1

CAPITOLO 5 5-1

INSTALLATION 5-1
 EMBALLAGE 5-1
 TRANSPORT 5-1
 DEBALLAGE ET MISE EN PLACE DE LA
 MACHINE..... 5-1
 MONTAGE SERRE-BORDS POSTERIEUR ET
 ANTERIEUR SUR LA POUPÉE 5-1
 MONTAGE BRAS PORTE-ACCESSOIRES 5-1
 BRANCHEMENT VAPEUR ET RETOUR
 CONDENSAT 5-1
 BRANCHEMENT AIR COMPRISE 5-2
 BRANCHEMENT ELECTRIQUE..... 5-2

USAGE DU MANNEQUIN..... 5-2
 VERIFICATIONS PRELIMINAIRES 5-2
 DEMARRAGE MACHINE..... 5-2
 PROCÉDÉ CYCLE DE REPASSAGE 5-2
 USAGE DE LA POUPÉE..... 5-3
 USAGE ET REGULATION DU PRESSAGE SERRE-
 BORDS..... 5-3
 USAGE DES EXTENSEURS MANCHES..... 5-3
 USAGE DES PINCES MANUELLES 5-3

USAGE DE LA CARTE ELECTRONIQUE ... 5-3
 FONCTIONNEMENT..... 5-4
 PROCÉDURE POUR CYCLE DE REPASSAGE ... 5-5

**OPERATIONS A EFFECTUER A LA FIN DU
TRAVAIL 5-6**

ENTRETIEN 5-6
 ENTRETIEN PAR SEMAINE 5-6
 ENTRETIEN SEMESTRIEL/ANNUEL 5-6

PANNES 5-7
 PANNES IMMEDIATEMENT APRES
 L'INSTALLATION..... 5-7
 PANNES AU VENTILATEUR..... 5-7
 PANNES AU PISTOLET DETACHANT AIR /
 VAPEUR 5-7

COMMANDE DES PIECES DE RECHANGE 5-7

STOCKAGE OU DEMOLITION 5-8

GARANTIE 5-8

CHAPITRE 10.....10-1

**DONNES TECHNIQUES, COTES D'
ENCOMBREMENT, BRANCHEMENTS...10-1**

CHAPITRE 11.....11-1

SCHEMAS ELECTRIQUES.....11-1

CHAPITRE 13.....13-1

DESSINS PIECES DE RECHANGE.....13-1

CHAPITRE 14.....14-1

LISTES DES CODES.....14-1



I N H A L T

KAPITEL 1.....1-1

**SICHERHEITSHINWEISE FÜR PERSONEN
UND GEGENSTÄNDE.....1-1**

KAPITEL 2.....2-1

IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE.....2-1

CAPITOLO 6 6-1

INSTALLATION 6-1
 VERPACKUNG 6-1
 TRANSPORT 6-1
 AUSPACKEN UND AUFSTELLEN DER
 MASCHINE 6-1
 EINBAU HINTERER UND VORDERER
 ANDRUCKLEISTE AUF DEM GESTELL..... 6-1
 EINBAU DES HALTEARMS FÜR ZUBEHÖR 6-1
 DAMPFANSCHLUSS UND KONDENSRÜCKLAUF.....6-1
 DRUCKLUFTANSCHLUSS 6-2
 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS 6-2

GEBRAUCH DER PUPPE 6-2
 VORPRÜFUNGEN 6-2
 DAS ANLASSEN DER MASCHINE 6-2
 BÜGELVORGANG 6-2
 GEBRAUCH DES GESTELLES 6-3
 GEBRAUCH UND REGULIERUNG DES PRESSEN
 DER ANDRUCKLEISTE..... 6-3
 GEBRAUCH DER ÄRMELSPANNER..... 6-3
 GEBRAUCH DER MANUELLEN KLAMMERN .. 6-3

**GEBRAUCH DER
MIKROPROZESSORKARTE 6-3**
 FUNKTION 6-4
 VORGANG FÜR BÜGELZYKLUS 6-5

**DURCHZUFÜHRENDE ARBEIT NACH
BEENDIGUNG DES GEBRAUCHS 6-6**

WARTUNG 6-6
 WÖCHENTLICHE WARTUNG..... 6-6
 HALBJÄHRLICHE/JÄHRLICHE WARTUNG 6-6

STÖRUNGEN 6-7
 STÖRUNGEN SOFORT NACH DER
 INSTALLATION 6-7
 STÖRUNGEN AM VENTILATOR..... 6-7
 STÖRUNGEN AN DER DAMPF/LUFT
 DETACHIERPISTOLE (SOERN VORHANDEN)6-7

BESTELLUNG DER ERSATZTEILE.....6-7

**BEISEITELEGUNG ODER
VERSCHROTTUNG6-8**

GARANTIE.....6-8

KAPITEL 10.....10-1

**TECHNISCHE DATEN, RAUMBEDARF,
ANSCHLÜSS10-1**

KAPITEL 11.....11-1

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN..... 11-1

KAPITEL 13.....13-1

ZEICHNUNGEN DER ERSATZTEILE.....13-1

KAPITEL 14.....14-1

VERZEICHNIS DER CODS14-1

Í N D I C E

CAPÍTULO 1.....1-1

ADVERTENCIAS PARA LA SEGURIDAD DE LAS PERSONAS Y DE LAS COSAS.....1-1

CAPÍTULO 2.....2-1

IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA.....2-1

CAPÍTULO 7 7-1

INSTALACIÓN	7-1
EMBALAJE	7-1
TRANSPORTE.....	7-1
DESEMBALAJE Y UBICACIÓN DE LA MÁQUINA	7-1
MONTAJE DE LAS PALAS POSTERIOR Y ANTERIOR EN EL ARMAZÓN	7-1
MONTAJE DEL BRAZO DE SOPORTE DE LOS ACCESORIOS.....	7-1
CONEXIÓN DEL VAPOR Y RETORNO DECONDENSADOS (PARA MÁQUINAS SIN CALDERA)	7-1
CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO	7-2
CONEXIÓN ELÉCTRICA.....	7-2

EMPLEO DEL MANIQUÍ	7-2
VERIFICACIONES PRELIMINARES	7-2
ENCENDIDO DE LA MÁQUINA.....	7-2
PROCEDIMIENTO POR EL CICLO DE PLANCHADO	7-2
EMPLEO DEL ARMAZÓN.....	7-3
EMPLEO Y REGULACIÓN DEL PRENSADO DE LAS PALAS	7-3
EMPLEO DE LOS EXTENSORES DE LAS MANGAS	7-3
EMPLEO DE LAS PINZAS MANUALES.....	7-3

EMPLEO DE LA TARJETA ELECTRÓNICA.....	7-3
FUNCIONAMIENTO	7-4
PROCEDIMIENTO PARA EL CICLO DE PLANCHADO.....	7-5

OPERACIONES A REALIZAR AL FINAL DEL TRABAJO	7-6
--	------------

MANTENIMIENTO.....	7-6
MANTENIMIENTO SEMANAL	7-6
MANTENIMIENTO SEMESTRAL/ANUAL.....	7-6

AVERÍAS.....	7-7
AVERÍAS INMEDIATAMENTE DESPUÉS DE LA INSTALACIÓN.....	7-7
AVERÍAS EN EL VENTILADOR.....	7-7
AVERÍAS EN LA PISTOLA DESMANCHADORA AIRE / VAPOR.....	7-7

MODALIDAD PARA EL PEDIDO DE REPUESTOS.....	7-7
---	------------

ALMACENAJE O DEMOLICIÓN.....	7-8
-------------------------------------	------------

GARANTIA.....	7-8
----------------------	------------

CAPÍTULO 10.....10-1

DATOS TÉCNICOS, DIMENSIONES, CONEXIONES.....	10-1
---	-------------

CAPÍTULO 11.....11-1

ESQUEMAS ELÉCTRICOS.....	11-1
---------------------------------	-------------

CAPÍTULO 13.....13-1

DIBUJOS DE LOS REPUESTOS.....	13-1
--------------------------------------	-------------

CAPÍTULO 14.....14-1

LISTAS DE LOS CÓDIGOS.....	14-1
-----------------------------------	-------------

SEGNALI DI PRESCRIZIONE, PERICOLO E INDICAZIONE
PRESCRIPTION, DANGER AND INDICATION SIGNALS
SIGNAUX DE PRESCRIPTION, DANGER ET INDICATION
VERBOTS-, GEBOTS- UND WARNZEICHEN

	Divieto di togliere i carter di protezione con impianto funzionante Do not remove protection covers when machine is working. Abnahme der Schutzgehäuse bei anlaufender Anlage verboten Défense d'enlever les couvercles de protection pendant le fonctionnement de la machine. Prohibido quitar la tapa de protección durante el funcionamiento de la maquina.
	Divieto di eseguire interventi di manutenzione a macchina in moto Do not effect maintenance when machine is working. Wartungseinsätze bei anlaufender Anlage verboten Défense d'exécuter toutes entretiens pendant le fonctionnement de la machine. Prohibido efectuar todos mantenimientos durante el funcionamiento de la maquina.
	Vietata l'apertura del quadro elettrico al personale non autorizzato. Authorized personnel only can open the electric panel. Öffnung des Gehäuses für Unbefugte verboten. Défense d'ouvrir le cadre électrique par le personnel non autorisé. Prohibido abrir el tablero eléctrico para obreros no autorizados
	Vietato utilizzare acqua per spegnere l'incendio. Do not extinguish with water Mit Wasser löschen verboten Défense d'eteindre avec de l'eau. Prohibido apagar con agua
	Obbligo di riposizionare i carter di protezione prima di azionare l'impianto Protection covers must be put on before using the machine. Vor Inbetriebsetzung der Anlage Schutzgehäuse wiedereinbauen Il est obligatoire de remettre le couvercle de protection avant d'actionner la machine. Está obligatorio reponer las tapas de protección antes que se ponga en marcha la maquina.
	Consultare il manuale d'uso, lo schema elettrico e le procedure. Consult the instruction's manual, the electric diagram and procedures. Betriebsanweisung, Schaltschema und Vorgänge lesen Consulter le manuel d'emploi. Consultar el manual d'empleo.
	Attenzione pericolo di scottature alle mani High temperatures! Possibility of burning! Warnung vor Handverbrennungen Hautes températures! Danger de brûlures! Temperaturas elevadas! Peligro de quemaduras!
	Quadro in tensione Danger: electricity Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung 380 V Danger électrique Peligro: Tensión eléctrica

INFORMAZIONI PER LO SMALTIMENTO DELL'APPARECCHIATURA



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 per l'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 ed il riciclo degli apparecchi di scarto servirà a conservare le risorse naturali ed 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.

INFORMATION FOR THE DISPOSAL OF THE EQUIPMENT



The label showing the crossed mobile garbage container on the product, points out that the product must not be disposed 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 recycling of electric or 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.

RENSEIGNEMENTS POUR L'ÉCOULEMENT DE LA MACHINE



L'Étiquette avec la poubelle barrée qu'il y a sur le produit, signifie que le produit même ne peut pas être écoulé par le canal conventionnel d'écoulement des ordures domestiques.

Pour éviter d'éventuels dommages pour l'habitat et le salut de l'homme, la machine doit être séparée des autres ordures domestiques et livrée jusqu'au point de

recueil désigné pour le recyclage des rebuts électriques et électroniques.

Le recueil diversifié et le recyclage des pièces de rebut servent pour la conservation des ressources naturelles et à préserver l'habitat et le salut des gens. L'écoulement abusif du produit sera poursuivi aux termes de la loi.

Pour tout autre renseignement concernant les points de recueils disponibles, s'adresser à l'organisme compétent local ou au revendeur du produit,

INFORMATION ÜBER ENTSORGUNG VON ALTGERÄTEN



Das auf dem Produkt befindliche Etikett, das eine durchgestrichene Abfalltonne auf Rädern darstellt, weist auf das Verbot hin, dieses Produkt als Hausabfall zu entsorgen.

Um eventuelle Umwelt- und Gesundheitsschäden zu vermeiden, muß das Produkt von anderen Hausabfällen getrennt werden und zur Entsorgung an zuständige Recyclingfirmen bzw. Sammelorte für Elektro- und Elektronik-Altgeräte übergeben werden.

Die getrennte Sammlung und Recycling der Altgeräte dient zur Bewahrung des natürlichen Reichtums und zum Schutz von Umwelt und Gesundheit. Eine nicht umweltgerechte Beseitigung des Produkts wird gesetzlich bestraft.

Für weitere Information betreffend der verfügbaren Sammelorte, wenden sich an die örtliche zuständigen Behörden oder an Ihren Produkthändler.

INFORMACIONES POR LA LIQUIDACIÓN DE LA INSTRUMENTACIÓN



La etiqueta con el contenedor de basura móvil barrado presente sobre el producto, indica que el producto no tiene que ser eliminado por el convencional procedimiento de liquidación de los rechazos domésticos.

Para evitar eventuales daños por el entorno y por la salud humana, el producto tiene que ser separado por los demás rechazos domésticos y remitidos al punto de colección designado por el reciclo rechazos eléctricos o electrónicos.

La colección distinta y el reciclo aparatos de descarte servirá a conservar los recursos naturales y a salvaguardar el entorno y la salud de las personas. La liquidación abusiva del producto será perseguida a norma de ley.

Para mayores detalles sobre los centros de colección disponible contactar al ente local competente o el detallista del producto.

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA - IDENTIFICATION OF THE MACHINE - IDENTIFICATION DE LA MACHINE
IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINEN - IDENTIFICACIÓN DE LA MAQUINA

MADE IN ITALY

CE

Serial Number Numero di serie		Model Modello	
Capit Código	PS	Bar BPA	
Production Year Anno	Weight Peso	D1	Bar BPA
Boiler Caldera	TS	TS	°C °F
Power supply Alimentación	Phenol Fenol	Phenol Fenol	
Notified Body Ente Notificado			

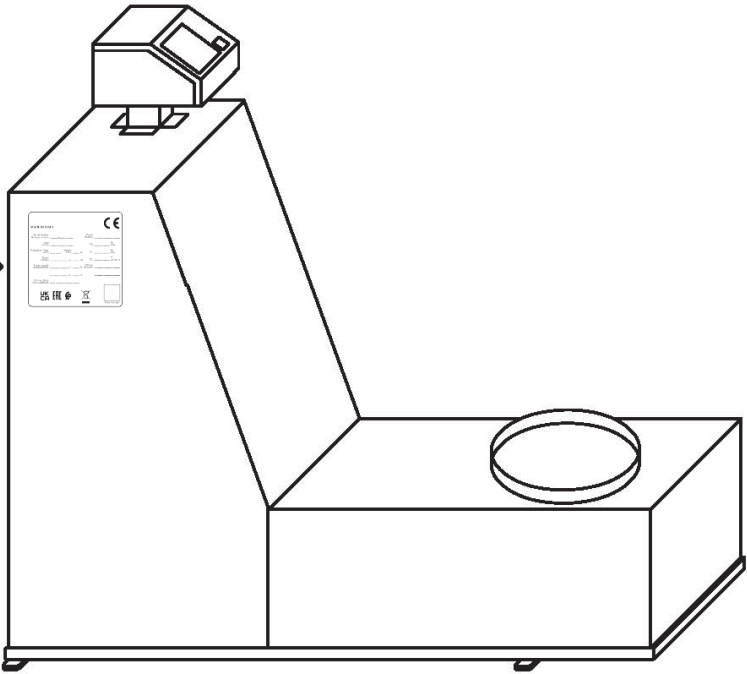
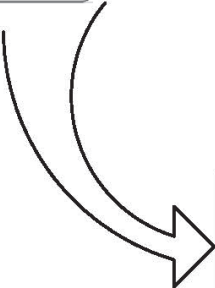
UK ENE











INSTALLAZIONE

IMBALLO

La macchina può essere imballata in tre modi:

- 1) **CON FONDALE IN LEGNO E MACCHINA AVVOLTA IN CELLOPHANE:** formato da un fondale (che ne permette il sollevamento e lo spostamento con mezzi meccanici (paranchi, muletti). La macchina, imbullonata sul fondale nei piedini d'ancoraggio, è avvolta con un sacco di polietilene (PE) fissato con graffette sul fondale.
- 2) **CON INDUPACK:** con l'aggiunta di un involucro in cartone bloccato con regge metalliche su pallet.
- 3) **SOLO INCARTATURA**

TRASPORTO



Subito al ricevimento della macchina imballata, notificare per scritto al trasportatore eventuali danni subiti dall'imballo durante il trasporto.

Infatti, qualora tali danni abbiano interessato anche la macchina, l'assicuratore del corriere risponderà solo se questi danni presunti sono stati subito segnalati.

Tutte le operazioni d'installazione devono essere eseguite da personale qualificato, munito delle necessarie protezioni (guanti, protezioni antinfortunistiche etc.).

Non usare getti d'acqua contro la macchina per nessun motivo ed evitare bruschi movimenti o urti violenti.

La macchina non deve essere trasportata da braccia umane, bensì con l'ausilio di muletti o paranchi meccanici. Trasportare la macchina completa d'imballo nel luogo più prossimo al punto d'installazione e procedere al suo disimballaggio.

DISIMBALLAGGIO E POSA DELLA MACCHINA



Procedere nel seguente modo:

- a) Togliere, se esistente, l'indupack munendosi d'appositi attrezzi meccanici.
- b) Togliere la copertura in polietilene (PE) che avvolge la macchina.
- c) Verificare che la macchina non abbia subito danneggiamenti durante il trasporto.
- d) Asportare dal fondale tutti gli accessori che non sono fissati o imbullonati sul bancale perché, spostando la macchina dal bancale, possono cadere danneggiando cose, persone o animali.
- e) Togliere i bulloni che fissano i piedini della macchina sul fondale.
- f) Imbragare la macchina con due funi (verificare che siano idonee al peso totale della macchina rilevabile dal cartellino dati tecnici), l'una nella parte posteriore, l'altra nella parte anteriore della macchina; quindi, con l'ausilio di un muletto o paranco meccanico, sollevare la macchina e posizionarla nel luogo destinato all'installazione senza più muoverla con braccia umane.
- g) Al termine dell'installazione rimontare con cura i pannelli e le protezioni della macchina assieme agli accessori in dotazione.

Devono essere osservate alcune misure di distanza dalle pareti e dalle altre macchine, al fine di garantire una lavorazione più scorrevole ed una perfetta manutenzione.

La macchina non necessita d'alcun ancoraggio al pavimento.

Si raccomanda di sistemarla perfettamente in piano.

MONTAGGIO PALE POSTERIORE ED ANTERIORE SUL CASTELLO



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-3, FIG. 2)

Procedere come segue:

- a) Montare sul supporto "POS. 91" la pala lunga agganciandola alla coppia di perni in alto "POS. 93" o in basso "POS. 94", a seconda dell'altezza che si vuole raggiungere. Per sganciare la pala dal supporto sollevare la molla fissata sulla pala stessa e sfilarla verso l'alto.
- b) Montare sul supporto "POS. 92" la pala corta agganciandola alla coppia di perni in alto "POS. 93" o in basso "POS. 94" a seconda dell'altezza che si vuole raggiungere. Per sganciare la pala dal supporto occorre sfilarla verso l'alto.

MONTAGGIO BRACCIO REGGI-ACCESSORI



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-3, FIG. 1)

Procedere come segue:

- a) Estrarre la grata posteriore "POS. 42" allentando i bulloni con cui è fissata al telaio della macchina.
- b) Estrarre il dado inferiore "POS. 43" del braccio reggi-accessori.
- c) Inserire il braccio nell'apposito foro sul telaio e fissarlo riavvitando il dado "POS. 43".
- d) Rimontare la grata posteriore "POS. 42".

ALLACCIAMENTO VAPORE E RITORNO CONDENSA



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-4)

È necessario effettuare un collegamento tradizionale, cioè con scaricatore di condensa a caldaia centrale.

Per quest'ultimo tipo di collegamento, derivare dalla parte alta della conduttura centrale di vapore un tubo di ferro da 1/2" GAS e farlo arrivare a 100 cm dalla macchina. All'estremità di questo tubo montare un rubinetto a sfera "POS. 67", onde poter escludere la macchina dall'impianto.

Il collegamento del rubinetto a sfera al raccordo entrata vapore "POS. 4" si può fare con un tubo di rame avente un diametro interno di 14 mm.

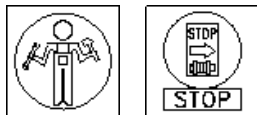
Vi ricordiamo che la macchina funziona con vapore alla pressione di 5-6 bar (72-87 psi) perciò, se la macchina viene allacciata ad un generatore di vapore funzionante ad una pressione più elevata, è necessario installare un riduttore di pressione.

Collegare al raccordo ritorno condensa "POS. 3" uno scaricatore di condensa da 1/2" GAS a secchiello rovesciato con filtro (SPIRAX SARCO HM 007 oppure

JUCKER SA8).

A valle dello scaricatore si deve montare una valvola di ritegno a clappé onde evitare contropressioni allo scaricatore. E' indispensabile montare un rubinetto a sfera sulla tubazione di ritorno condensa "POS. 68" (tubo da 1/2" GAS) onde permettere l'esclusione della macchina dall'impianto.

COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-5, FIG. IN BASSO)

La macchina deve essere alimentata con aria compressa pulita, senza condense né oli, ed avente una pressione di 7 bar (100 psi).

Predisporre un tubo in ferro zincato o rilsan da 1/4" GAS fino ad 1 metro dalla macchina.

Alla sua estremità montare un rubinetto a sfera a 3 vie oppure a slitta "POS. 25".

Questo rubinetto a 3 vie permette di alimentare la macchina (posizione 1=ON=OK) oppure di disattivarla (posizione 0=OFF=STOP), scaricando l'aria rimasta nella macchina attraverso il silenziatore.

In questo modo, qualora fosse necessario eseguire una qualsiasi manutenzione alla macchina, si ha la garanzia, ruotando il rubinetto in posizione 0=OFF=STOP (oppure facendo scivolare la ghiera), che non esista più alcun pericolo di natura pneumatica (getti di aria, movimenti di pistoni, etc.).

Mediante un tubo in rilsan interno=6mm (0,47 inches) resistente ad almeno 20 bar (290 psi) di pressione, collegare il rubinetto al filtro aria compressa "POS. 13" della macchina.

COLLEGAMENTO ELETTRICO



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-5 FIGURA IN ALTO)

Accertarsi che la tensione e frequenza di linea corrispondano a quelle segnate sulla targa dati tecnici della macchina (vedere pag. 2-1).

Predisporre una linea elettrica dimensionata come indicato dalla tabella riportata nel disegno a pag. 10-5. Inserire il cavo nel passacavo "POS. 8", bloccarlo con il collare "POS. 9" ed effettuare il collegamento ai morsetti di entrata corrente.

La linea di corrente dovrà essere dotata di un interruttore automatico magnetotermico differenziale da 30 mA, con presa e spina ad interblocco meccanico.

Si fa obbligo, pena la decadenza della garanzia, di collegare la macchina ad una buona messa a terra secondo le normative vigenti.

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 DEL MANICHINO

VERIFICHE PRELIMINARI

- a) Controllare che i rubinetti a sfera montati sulle tubazioni d'alimentazione vapore "POS. 67" e

ritorno condensa "POS. 68" siano aperti (vedi pag. 10-4).

- b) Controllare che il rubinetto a sfera di alimentazione aria compressa "POS. 25" (vedi pag. 10-5 fig. in basso) sia aperto e scaricare l'eventuale condensa depositatasi nella tazza filtro aria compressa, agendo sul relativo rubinetto "POS. 1" (vedi pag. 10-5 fig. in basso).

Inizialmente, con la macchina fredda, il vapore in arrivo si condenserà rapidamente; è, quindi, consigliabile attendere qualche minuto prima di iniziare la lavorazione, affinché tutta la condensa formata si possa scaricare. Non attenendovi a questa norma, l'abbondante condensa che si forma uscirebbe dalle tubazioni di vaporizzazione, danneggiando il capo.

ACCENSIONE MACCHINA

(VEDI DISEGNO A PAG. 13-1)

Procedere nel seguente modo:

- a) Accendere l'interruttore generale previsto sulla linea elettrica d'alimentazione.
b) Accendere l'interruttore generale "POS. 69" del quadro elettrico della macchina.

PROCEDIMENTO PER CICLO DI STIRATURA

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-2 e 10-3)

- a) Procedere a sistemare l'indumento sul manichino facendo attenzione a non sovrapporne i lembi della parte frontale ma facendoli combaciare lungo la linea verticale al centro della zona bianca.
b) Agire contemporaneamente sui due comandi "POS. 59" (vedi fig. 3) portando verso l'alto o verso il basso tutto il dispositivo tendicamicia e posizionarlo facendolo combaciare con i bordi inferiori dell'indumento. Regolare l'apertura dei bracci del dispositivo tendicamicia posizionando i due fermi in metallo "POS. 65" (vedi fig. 3) nella posizione desiderata.
c) Allentando l'apposita maniglia "POS. 51", far scorrere le pinze tendimaniche posizionandole in corrispondenza della linea tracciata sull'asta, che indica una taglia media di indumento. Inserire nella pinza il polsino destro ripetere la medesima operazione per fissare il polsino della manica sinistra.
d) Verificare che l'apertura delle spalle del castello sia corretta rispetto alla taglia dell'indumento da stirare: per la regolazione delle spalle agire sulla manopola "POS. 45" (vedi fig. 6), ruotandola in senso orario si allargano le spalle, in senso antiorario si restringono.
e) E' possibile eseguire un'operazione di ventilazione manuale, per il tempo desiderato, prima di iniziare il ciclo automatico di stiratura, agendo sul tasto aria



della scheda permettendo in tal modo una maggior distensione del tessuto da stirare e dunque una successiva miglior finitura. Per questa operazione è possibile regolare la quantità di aria agendo sulla leva "POS. 62" spostandola avanti aumenta gradualmente la portata di aria, spostandola indietro si diminuisce.

- f) A questo punto si può iniziare il ciclo automatico di stiratura premendo il pedale.
g) Il ciclo di stiratura si svolge in tre fasi:
• VAPORIZZAZIONE: durante questa fase si generano continui e brevi soffiati di aria calda che distribuiscono uniformemente il vapore all'interno del sacco, permettendo una miglior

vaporizzazione dell'indumento ed un conseguente risparmio energetico. E' possibile agire sul dispositivo tendicamicia: grazie l'ausilio dello specchio posteriore posizionare il dispositivo in modo da tendere bene l'indumento.

- ARIA CALDA MISTA A VAPORE: durante questa fase è possibile regolare la quantità di aria calda manovrando la leva "POS. 62".
- ARIA CALDA: soffiaggio di aria calda per l'asciugamento dell'indumento. Per indumenti particolarmente inumiditi allungare il tempo di asciugamento, per tessuti con trama molto fitta portare la leva "POS. 62" in posizione medio/bassa, mentre per tessuti con trama larga portare la leva in posizione medio/alta. Durante questa fase di stiratura e' possibile prolungare la ventilazione premendo il tasto aria della scheda



- j) In qualsiasi momento è possibile interrompere il ciclo di stiratura automatico premendo il pulsante STOP posto sulla scheda.

USO DEL CASTELLO

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-3)

Procedere come segue:

- Portare l'apertura delle spalle del castello nella posizione minima mediante l'apposito volantino "POS. 45".
- Allentare i comandi di regolazione sacco, ruotando i pomoli "POS. 55" e "POS. 56" in senso antiorario e ridurre il sacco alla taglia minima tirando i pomoli verso l'alto, quindi bloccare i comandi ruotando leggermente i pomoli in senso orario.
- Regolare l'altezza del gonnellino posto nella parte inferiore del sacco in relazione alla lunghezza dell'indumento da stirare.
- Per la stiratura di abiti con maniche lunghe, aprire le cerniere laterali del sacco.
- Procedere a sistemare l'indumento sul manichino sovrapponendo i lembi anteriori facendo attenzione a lasciare in alto la parte con i bottoni. Mediante l'apposito volantino "POS. 45", regolare l'apertura delle spalle.
- Spingere in avanti le pale anteriore e posteriore fissando l'indumento sul castello (per la regolazione della pressata vedi capitolo "USO E REGOLAZIONE DELLA PRESSATA PALE").

- Azionare la ventilazione premendo il tasto .
- Per la stiratura di taglie piccole applicare la cintura in dotazione "POS. 24" cingendo all'esterno la parte più alta del sacco, in modo che l'aria soffiata gonfiando il sacco si contenga nella parte più alta.

USO E REGOLAZIONE DELLA PRESSATA PALE

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-3, FIG. 2)

Una corretta regolazione della pressata è condizione necessaria affinché le pale non lascino alcun segno sugli indumenti.

Procedere come segue:

- Ruotare i pomoli "POS. 55" o "POS. 56" in senso orario per aumentare la pressata delle pale, in senso antiorario per ridurla.
- Determinata la pressata ottimale, bloccare il dado "POS. 46" contro il fermo.
- Regolare la vite di fermo "POS. 47" portandola

contro l'asta del pomolo e stringere il dado "POS. 48".

USO DEGLI ESTENSORI MANICHE

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-3, FIG. 1)

La coppia d'estensori "POS. 49" deve essere infilata nelle maniche dell'indumento da stirare in modo che il lato dell'estensore ad un unico raggio, segua il lato posteriore della manica.

Fare attenzione che l'estremità con le due punte convergenti sia rivolta verso l'alto mentre quella con le punte divergenti dovrà essere rivolta verso il basso.

USO DELLE PINZE MANUALI

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-3, FIG. 1)

Le tre pinze "POS. 50" servono per chiudere le estremità delle maniche delle camicie e gli eventuali spacchi laterali degli indumenti da stirare, in sostituzione dell'unica pala corta posteriore.

USO DELLA SCHEDA ELETTRONICA



AF-LOGIC 91 è una scheda elettronica con display alfanumerico che permette di memorizzare programmi personalizzati (tempi: vapore – vapore/aria – pausa - aria) con relativi conta cicli. Permette inoltre una gestione rapida di funzioni manuali, il prolungamento e il controllo della caldaia interna (se in dotazione).

TASTI GESTIONE

	Modifica dati Conferma dati Cambio posizione campo dati
	Programma stiratura successivo Incremento valore campo dati
	Programma stiratura precedente Diminuzione valore campo dati

TASTI FUNZIONE	
	Start/Stop
	Caldaia ON/OFF (solo per modello con caldaia interna)
	Spia alimentazione acqua (solo per modello con caldaia interna)
	Funzionamento manuale da pedale
	Vapore - extra
	Aria - extra

FUNZIONAMENTO

Accensione

La scheda si accende con l'accensione del manichino e presenta il "Programma Stiratura" (l'ultimo programma eseguito completamente):

"n° programma" "nome programma" "n° cicli programma"
V"sec.vapore" AV"sec.aria/vapore" P"sec.pausa" A"sec.aria"

Solo per modello con caldaia interna

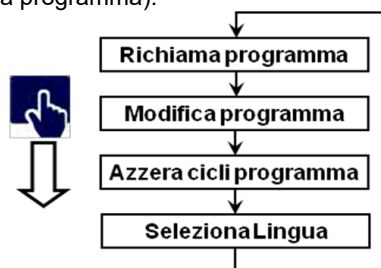
Premere  per accendere/spegnere la caldaia; il led acceso indica la caldaia accesa.

Il livello dell'acqua in caldaia è gestito automaticamente:

la spia  accesa indica la fase di caricamento acqua.

Menu

Sono presenti 4 MENU: 2 dedicati alla gestione dei singoli programmi (Modifica programma-Azzera cicli programma), 1 per la scelta della lingua (Seleziona lingua) e 1 per ritornare al programma di stiratura (Richiama programma):



Premere  per accedere ai MENU, premere ancora ripetutamente  per scorrere l'elenco MENU; per uscire posizionarsi su "Richiama programma" e tenere premuto 4sec.  viene visualizzato l'ultimo programma eseguito completamente.

Programma Stiratura

"n° programma" "nome programma" "n° cicli programma"
V"sec.vapore" VA"sec.vapore/aria" P"sec.pausa" A"sec.aria"

Dal "Programma Stiratura" si procede alla stiratura; scegliere uno dei programmi memorizzati:

premere  fino a raggiungere il programma desiderato, verificare sul display nome/tempi del programma selezionato. Nel caso si debbano modificare le impostazioni procedere come descritto in "Modifica programma".

Le impostazioni di fabbrica prevedono 5 programmi con le seguenti impostazioni:

N° prg.	Nome prg.	1° Tempo Vapore (V)	2° Tempo Vapore/Aria (VA)	3° Tempo Pausa (P)	4° Tempo Aria (A)
00	Cappotto	10	5	5	20
01	Impermeabile	10	8	5	22
02	Giacca	8	3	0	15
03	Jeans	7	3	0	15
04	Camicia	1	1	0	120

Gli altri 5 programmi "05÷09" da impostare a cura cliente.

Menu Modifica programma

Dal MENU "Modifica programma" si effettua la modifica/memorizzazione del programma impostando il nome e i valori dei 4 tempi del ciclo di stiratura; procedere come segue:

- tenere premuto 4sec.  per entrare in modalità modifica, viene visualizzato l'ultimo programma eseguito completamente
- premere  fino a raggiungere il programma desiderato
- premere  per spostarsi sul primo campo valore editabile (nome), il cursore lampeggia sul primo carattere
- premere  fino a raggiungere il carattere desiderato
- spostarsi al carattere successivo premendo ; procedere in maniera analoga per tutti gli altri caratteri (11 caratteri massimo)
- spostarsi sul campo tempo Vapore (V) premendo 

- premere  fino a raggiungere il valore desiderato
- spostarsi sul campo tempo Vapore-Aria (VA)

premendo ; agire in maniera analoga al precedente così anche per gli altri tempi (tempo Pausa, tempo Aria)

- confermare il dato premendo 4sec. 

Ritornare al "Programma Stiratura".

NB: Range valori impostabili per 1°-2°-3° tempo = 0÷99sec., 4° tempo = 0÷990sec.

NB: Non escludere mai completamente la vaporizzazione dal ciclo di stiratura per un corretto funzionamento della macchina alla temperatura di lavoro.

NB: Nel caso in cui non si debbano modificare tutti i campi editabili, far scorrere il cursore fino al campo da variare premendo

ripetutamente .

Menu Azzerà cicli programma

Dal MENU "Azzerà cicli programma" si effettua l'azzeramento del conteggio dei cicli di stiratura del programma; procedere come segue:

- tenere premuto 4sec.  per entrare in modalità azzeramento, viene visualizzato l'ultimo programma eseguito completamente
- premere  fino a raggiungere il programma desiderato

- tenere premuto 4sec.  per azzerare il contatore e  per uscire dalla funzione premere nuovamente  per uscire dalla funzione
- Ritornare al "Programma Stiratura".

Menu Seleziona lingua

Dal MENU "Seleziona lingua" si effettua la selezione della lingua; procedere come segue:

- tenere premuto 4sec.  per entrare in modalità selezione, viene visualizzato la lingua attualmente impostata
- premere  fino a raggiungere la lingua desiderata
- tenere premuto 4sec.  per memorizzare la scelta e uscire dalla funzione.

Ritornare al "Programma Stiratura".

Start/Stop

Premere  per avviare/interrompere il ciclo di stiratura visualizzato a display; il led acceso indica il ciclo di stiratura in esecuzione.

Extra

Vapore

Utilizzare questa funzione per prolungare, durante il ciclo di stiratura, il tempo di vaporizzazione (1° tempo). Il led lampeggia quando la funzione è attiva e

continuerà fino a quando interrotta; tenere premuto  oppure il pedale per il tempo necessario, al rilascio del tasto/pedale la funzione si disattiva.

E' anche possibile utilizzare la funzione vaporizzazione

al di fuori del ciclo di stiratura solo con set  non attivo. Il led acceso indica la funzione attiva e

continuerà fino a quando interrotta; tenere premuto  per il tempo necessario, al rilascio del tasto la funzione si disattiva.

Aria

Utilizzare questa funzione per prolungare, durante il ciclo di stiratura, il tempo di ventilazione (4° tempo). Il led lampeggia quando la funzione è attiva e continuerà

fino a quando interrotta; premere  oppure il pedale per attivare/disattivare la funzione.

E' anche possibile utilizzare la funzione ventilazione al

di fuori del ciclo di stiratura solo con set  non attivo. Il led acceso indica la funzione attiva e

continuerà fino a quando interrotta; premere  per attivare/disattivare la funzione.

Set

Ciclo manuale

Questa funzione prevede l'attivazione manuale delle funzioni del ciclo di stiratura tramite pedale. Il led

acceso indica la funzione attiva; premere  per attivare/disattivare la funzione.

Funzionamento del ciclo manuale:

- Premere e tenere premuto per il tempo necessario il pedale per vaporizzare, al rilascio del pedale la funzione si interrompe; il led acceso indica la funzione attiva.
- Premere nuovamente il pedale per attivare/disattivare la ventilazione, lasciare la funzione attiva per il tempo necessario; il led acceso indica la funzione attiva.
- Le 2 funzioni, vapore e aria, vengono riproposte ciclicamente in sequenza; procedere come ai punti precedenti.

PROCEDIMENTO PER CICLO DI STIRATURA

Procedere come segue:

1. Selezionare il programma di stiratura necessario, in base al capo da stirare, sulla scheda (vedi "Pannello Operatore-Funzionamento").
2. Posizionare il capo sul castello (vedere "Uso della macchina").
3. Premere  oppure, solo con set  non attivo, il pedale per avviare il ciclo di stiratura, partono in successione i 4 tempi del ciclo:
 - 1° tempo-Vaporizzazione (V): il vapore ammorbidisce il tessuto; per il prolungamento temporaneo del tempo di vaporizzazione vedi "Pannello Operatore-Funzionamento-Extra-Vapore".
 - 2° tempo-ventilazione Aria calda mista a Vapore (VA): l'aria permette al vapore di attraversare il tessuto e si ottiene una distensione del tessuto stesso
 - 3° tempo-Pausa (P): per permettere al vapore di penetrare nel tessuto
 - 4° tempo-ventilazione Aria calda: l'aria asciuga il capo; per il prolungamento temporaneo del tempo di ventilazione vedi "Pannello Operatore-Funzionamento-Extra-Aria"

E' possibile verificare l'avanzamento del ciclo di stiratura sulla scheda: ogni tempo visualizza sul display il relativo conto alla rovescia e il led della funzione attiva risulta acceso.

4. Al termine del ciclo di stiratura la scheda ripristina i tempi impostati del programma di stiratura e incrementa il contatore dei cicli; togliere il capo dal castello (procedere prima alla rimozione di eventuali pale/pinze/estensori impiegati), il manichino è pronto per una nuova stiratura.

NB: Durante la vaporizzazione, sia in funzionamento automatico sia manuale, vengono generati, automaticamente a intervalli regolari, degli impulsi di soffiata per garantire una distribuzione uniforme di vapore all'interno del sacco e ottenere così una miglior vaporizzazione del capo con conseguente risparmio energetico; inoltre viene favorita la circolazione del vapore all'interno del manichino per un corretto funzionamento del manichino stesso.

OPERAZIONI DA COMPIERE AL TERMINE DEL LAVORO

- a) Chiudere i due rubinetti a sfera montati sulle tubazioni di alimentazione vapore "POS. 67" e ritorno condensa "POS. 68" (vedi pag. 10-4, fig. in alto).
- b) Chiudere il rubinetto a sfera montato sulla rete di alimentazione aria compressa "POS. 25" (vedi pag. 10-5 fig. in basso).
- c) Disinserire gli interruttori del quadro elettrico della macchina, quindi l'interruttore elettrico generale previsto sulla linea d'alimentazione.

MANUTENZIONE



Quanto segue è di vitale importanza per avere una macchina sempre in perfetta efficienza, che vi darà sempre il massimo rendimento, evitandovi dispendiosi fermi-macchina. La prima parte di questa rubrica è divisa in capitoli a seconda della maggiore o minore frequenza delle singole manutenzioni.

N.B.: La frequenza da noi suggerita (settimanale, mensile, etc.) è indicativa e si riferisce ad una macchina che lavori in condizioni "normali". Sarete poi Voi stessi a stabilire l'esatta cadenza delle operazioni di manutenzione, in funzione dei seguenti parametri:

- quantità di lavoro eseguito dalla macchina;
- pulviscolo nell'aria;
- altre particolari condizioni.

Tutte le operazioni di manutenzione vanno eseguite a macchina completamente spenta ed in particolare:

- a) L'interruttore generale previsto sulla linea elettrica deve essere spento e la spina deve essere tolta dalla presa.
- b) Devono essere chiusi i rubinetti a sfera di alimentazione vapore "POS. 67" e ritorno condensa "POS. 68" (vedi pag. 10-4).
- c) Deve essere chiuso il rubinetto di alimentazione aria compressa "POS. 25" (vedi pag. 10-5 fig. in basso) e deve essere scaricata l'aria rimasta nella macchina agendo sullo sfiato del filtro "POS. 1" (vedi pag. 10-5 fig. in basso).
- d) Bisogna lasciare raffreddare le parti calde della macchina (tubi interni, valvole, etc.) al fine di non

ustionarsi.

Solo seguendo tutte queste precauzioni ed altre dettate da particolari condizioni contingenti, è possibile eseguire le manutenzioni sulla macchina in assoluta sicurezza, ricordandosi che **"la prudenza non è mai troppa"**.

Per rendere più evidenti i pericoli, abbiamo posto nei punti critici della macchina, dei simboli adesivi il cui significato viene spiegato dettagliatamente nella pagina rossa all'inizio di questo manuale ("Segnali di prescrizione, pericolo e indicazione").

N.B.: in ogni caso, le manutenzioni devono essere effettuate solo ed esclusivamente da personale competente, il quale risponde in prima persona dell'incolumità propria e d'altre persone/animali/cose eventualmente interessate.

La legge, e specialmente le ultime direttive CEE, puniscono severamente il proprietario della macchina qualora faccia eseguire manutenzioni a personale non competente.

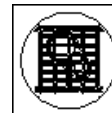
MANUTENZIONE SETTIMANALE

Controllare il filtro dell'aria compressa, scaricare l'acqua, pulire la tazza filtro.

MANUTENZIONE SEMESTRALE/ANNUALE

- a) Controllare le varie giunzioni e rubinetti a sfera in quanto, in seguito al continuo riscaldamento e raffreddamento, si possono verificare delle perdite. In questo caso si consiglia di smontare le giunzioni, i rubinetti a sfera e ripristinarne la tenuta.
- b) Pulire il filtro posto sulla tubazione di ritorno condensa che, se sporco, ne impedisce lo scarico e favorisce i risucchi d'acqua.
- c) Pulire il condotto ventilazione aria da eventuali ostruzioni (lanetta, sporcizie) che ostacolano il flusso di aria durante la fase di ventilazione.
- d) Controllare lo stato di conservazione di tutte le targhette della macchina (di pericolo o di istruzione). Qualora fossero deteriorate, è indispensabile procedere alla loro sostituzione.
- e) Quando il tappetino montato sulle pale e sulle pinze non presenta più una superficie perfettamente piana è opportuno procedere alla sua sostituzione per evitare che lasci segni sugli indumenti.
- f) Smontare il sacco dal manichino e procedere al suo lavaggio in quanto il rendimento del manichino è in rapporto al passaggio di vapore ed aria attraverso il sacco, quindi se è sporco il rendimento diminuisce.

GUASTI

**Inconvenienti:****Cause:****Rimedi:**

GUASTI SUBITO DOPO L'INSTALLAZIONE

1. Vapore bagnato anche dopo i primi cicli di lavoro.	1. Cause: a) Scaricatore installato in posizione sbagliata. b) Valvola di ritegno installata con direzione sbagliata o non installata. c) Acqua nella tubazione mandata vapore. d) Sifonature tubo ritorno condensa.	1. Rimedi: a) Verificare che lo scaricatore sia montato sulla tubazione ritorno condensa, oppure cercare una migliore collocazione dello stesso. b) Controllare l'esatta direzione del flusso della valvola di ritegno, oppure installarne una. c) Installare uno scaricatore a fine tubazione tra il tubo alimentazione vapore ed il ritorno condensa. d) Eliminare le sifonature in modo da creare una pendenza verso lo scarico.
---	--	---

GUASTI AL VENTILATORE

1. Il ventilatore non funziona	1. Cause: a) La ventola è bloccata da corpi estranei. b) Motore ventilatore bruciato. c) Bobina teleruttore bruciata.	1. Rimedi: a) Sbloccare la ventola, rimuovendola dai corpi estranei che la bloccano. b) Sostituire il ventilatore c) Sostituire la bobina del teleruttore.
--------------------------------	--	---

GUASTI ALLA PISTOLA SMACCHIANTE VAPORE E ARIA / VAPORE

1. Il vapore arriva regolarmente alla macchina tuttavia, premendo il pulsante della pistola, non esce dall'ugello.	1. Cause: a) Contatto microinterruttore difettoso. b) Interruzione continuità elettrica cavo pistola. c) Bobina elettrovalvola bruciata.	1. Rimedi: a) Controllare la funzionalità del contatto microinterruttore ed eventualmente sostituirlo. b) Ripristinare la continuità elettrica del cavo pistola. c) Sostituire bobina bruciata.
--	---	--

MODALITÀ RICHIESTA PEZZI DI RICAMBIO

I ricambi devono essere ordinati esclusivamente tramite fax, fornendo codici e descrizioni, al fine di poter garantire l'invio dei pezzi in tempi brevi.

IMPORTANTE: Per i componenti elettrici con tensione e frequenza diverse da 220V/230V/240V 50Hz. (dati da confrontare con quelli della targhetta dell'articolo guasto) far seguire al codice di ordinazione la lettera corrispondente alla tensione desiderata, come da seguente tabella:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Esempio 1:

Occorre una bobina teleruttore a 230V 50 Hz.

Dati completi per l'ordine:

- Macchina Modello: Manichino Tipo...
- Matricola N° 110227
- Codice 04775-bobina teleruttore 230V/50 Hz
- N° 1 pezzo

Esempio 2:

Stessa bobina, ma a 254V/50Hz.

Dati completi per l'ordine:

- Macchina Modello: Manichino Tipo...
- Matricola N° 110228
- Codice 04775/M - bobina teleruttore 254V/50 Hz
- N° 1 pezzo

N.B.:

1. I particolari che compaiono su questo manuale senza il numero di codice a fianco, **NON SONO DISPONIBILI** a magazzino.
2. La sigla "POS. 25" oppure "POS. 67" etc. che compare a fianco di alcuni particolari, non ha nulla a che vedere con il codice di quel particolare e quindi non deve essere citata nell'ordinazione dei ricambi.
3. I dati, le descrizioni e le illustrazioni contenuti nel presente opuscolo non sono in alcun modo impegnativi. La fabbrica 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, pneumatiche. Procedere come segue:

- a) Scaricare l'eventuale serbatoio separatore condense.
- b) Pulire i vari tubetti da eventuali tamponi di calcare.
- c) Richiudere tutti i rubinetti a sfera di alimentazione vapore e di ritorno condensa.
- d) Scaricare la tazza filtro aria compressa.

Rimontare tutte le pannellature di chiusura della macchina e rivestirla con un telo per proteggerla dall'umidità e dalla polvere.

In caso di **demolizione** agire nel seguente modo:

- c) Scaricare direttamente nella fognatura l'acqua rimasta nell'eventuale serbatoio recupero condense, assicurandosi che sia priva di impurità nocive.
- b) Rimuovere tutta la componentistica, elettrica, idraulica e pneumatica, dai pannelli su cui è fissata
- c) Raccogliere plastica, bachelite, ghisa, ferro, rame, ottone, acciaio, stoffe, gomma etc. negli appositi contenitori e smaltirli secondo le norme vigenti.

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.

I DATI, LE DESCRIZIONI E LE ILLUSTRAZIONI CONTENUTI NEL PRESENTE OPUSCOLO NON SONO IN ALCUN MODO IMPEGNATIVI. LA FABBRICA SI RISERVA IL DIRITTO DI APPORTARE, IN QUALSIASI MOMENTO, TUTTI I CAMBIAMENTI CHE RITERRÀ OPPORTUNI, SENZA L'OBLIGO DI AGGIORNARE IL PRESENTE OPUSCOLO.

INSTALLATION

PACKING

The machine is packed into a special export carton (INDUPACK) fixed on a fumigated pallet.

TRANSPORT



Upon receipt of the machine packed, you are kindly requested to immediately report to the forwarding agent any damage suffered by the packing during the transport. In case of damages to the machine as well, the insurance company of the forwarding agent will be held responsible only if these damages have been reported immediately.

Only competent personnel equipped with the necessary protection must undertake all the installation operations. Do not use water jets against the machine for any reason and avoid sudden movement or violent blows. Do not carry the machine by hand, but only by forklift truck or tackle. It is advisable to move the machine complete with the packing to where it is to be installed and then unpack the machine.

UNPACKING AND LAYING OF THE MACHINE



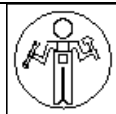
Proceed as follows:

- Remove the indupack by using proper tools.
- Remove the plastic protection.
- Verify that the machine has not suffered damages during the transport.
- Take away from the pallet all the accessories not fixed or bolted, as they can damage property, persons or animals when falling down.
- Remove the bolts fixing the machine to the pallet
- Sling the machine by means of two ropes (verify that are suitable for the total weight of the machine), one at the rear and the other at the front side of machine; then lift it by means of forklift truck or tackle and place it where it must be installed, without moving it by hand.
- When installation has been completed, carefully refit all the panels, protection devices and the accessories.

Various distances from the walls and other equipment must be observed during the installation of the machine in order to ensure smooth operation and good maintenance. The equipment does not require any fixing to the floor.

It is recommended that the equipment should be installed dead level

HOW TO ASSEMBLE THE FRONT AND REAR PADDLE ON THE FRAME



(SEE DRAWING PAGE 10-3, FIG. 2)

- Assemble on the support "POS. 91" the long paddle, by hooking it into the two pins upper "POS. 93" or lower "POS. 94", according to the height to reach. To unhook the paddle from the support,

release the spring on the paddle itself and unthread it upper.

- Assemble on the support "POS. 92" the short paddle by hooking it into the two pins upper "POS. 93" or lower "POS. 94" according to the height to reach. To unhook the paddle from the support it needs unthread it upper.

HOW TO ASSEMBLE THE ACCESSORY TRAY ARM



(SEE DRAWING PAGE 10-3, FIG. 1)

Proceed as follows:

- Take out the rear grate "POS. 42" releasing the bolts by which it is fixed to the frame of the machine.
- Take out the lower nut "POS. 43" of the accessory tray arm.
- Insert the arm in the proper hole placed on the frame and fix it by screwing the nut "POS. 43".
- Reassemble the rear grate "POS. 42".

STEAM AND CONDENSATION RETURN CONNECTION



(SEE DRAWING PAGE 10-4)

A traditional connection must be made, using a condensation gate valve, as illustrated in Drawing page 10-4 (figure on the top). For this type of connection, take a 1/2" steel gas pipe from the top of the central steam conduit and fit it 100 cm from the machine.

Fit a ball valve "POS. 67" to this pipe so as to isolate the machine from the plant.

The connection between the ball valve and the machine steam input "POS. 4" can be made using a copper tube with an internal diameter of 14 mm.

Remember that the machine operates with steam at a pressure of 4 - 6 bars (72 - 87 psi), and therefore, if the machine is connected to a steam generator working at a higher pressure, a pressure reducer has to be installed. Connect a 1/2" basin-type condensation, fitted with a filter (SPIRAX SARCO HM 007 or JUCKER SA8); to the condensation return junction drain "POS. 3". A gate valve must be fitted after the drain to avoid backpressure.

A ball valve must be fitted on the condensation return pipe "POS. 68" (1/2" gas pipe) to allow the isolation of the machine from the plant.

COMPRESSED AIR CONNECTION



(SEE DRAWING PAGE 10-5, FIG ON THE LOW)

The machine needs to be fed with clean compressed air, without condensation or oil, at a pressure of 7 bar (100 psi).

Fit a rilsan or zinc-plated 1/4" gas pipe to within 1 meter of the machine. Assemble a three-way ball tap or a sliding tap on its end "POS. 25".

This three-way ball valve serves to feed the machine (position 1=ON=OK) or to turn off the supply (position

0=OFF=STOP) by discharging the air remaining in the machine through the silencer. This ensures that whenever any maintenance is required, there is the guarantee that there is no danger from compressed air (jets of air, etc.) simply by turning the air ball valve to the 0=OFF=STOP position (or letting the ring nut slip). Using a pipe in rilsan, $\varnothing_{\text{inside}}=6\text{mm}$ ($\approx 0,47$ inches) resistant up to a pressure of at least 20 bars (290 psi), connect the tap to the compressed air filter "POS. 13" of the machine.

ELECTRICAL CONNECTION



(SEE DRAWING PAGE 10-5, FIG ON THE TOP)

Ensure that the mains voltage and phase correspond with the data given on the machine specification plate (see page 2-1).

Prepare an electrical line dimensioned as indicated on the table shown in the drawing on page 10-5. Insert the cable in the holder "POS. 8", block it with the collar "POS. 9" and connect with the clamps to the electrical current.

The electrical supply line must be fitted with an automatic differential heat safety cutout switch 30 mA with a mechanical plug and socket block.

The machine as per the rules in force must be connected to a good earth, or the guarantee will not be honoured.

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 when the electrical connections have been completed.

USE OF THE FORMER

PRELIMINARY CONTROLS

- Check that the ball valves fitted on the steam pipe "POS. 67" and on the condensation return pipe "POS. 68" are open (see page 10-4).
- Check that the ball tap for the compressed air feed "POS. 25" (see page 10-5) is open and discharge any condensation deposited in the compressed air filter bowl by turning the tap "POS. 1" (see page 10-5).

At first, when the machine is cold, the steam will condense rapidly and it is therefore advisable to wait a few minutes before starting work so that the condensation can be drained off. If it is not done, condensation formed will emerge from the steam pipes, damaging the garments being processing.

START-UP OF THE MACHINE

(SEE DRAWINGS PAGE 13-1)

Proceed as follows:

- Turn on the general electrical supply switch.
- Turn on the main switch "POS. 69" on the electrical panel of the machine.

PROCESS FOR FINISHING CYCLE

(SEE DRAWING PAGE 10-2 and 10-3)

- Put the garment on the former ensuring that the front of the shirt does not overlap, but are placed side by side along the vertical line put in the centre

of the frontal white zone.

- At the same time push the two control "POS. 59" (see Fig. 3) and bring the lower side clamps either up or down to align with the lower edge garment. The open arm of the clamps can be adjusted "POS. 65" (see Fig. 3) to match the type of the shirt being processed.
- Slackening the handle "POS. 51" on the shirtsleeve clamps and fixing them on the line mark on the slide, indicates a medium sized garment. Insert on the right cuff into the clamp. Repeat the same operation to fix the left sleeve cuff.
- Verify that the spread of the shoulders of the former is correct with the size of the garment; for the shoulder size regulation, if you turn the handle "POS. 45" (see Fig. 6) on the right the shoulder expander will widen, and if you turn on the left the shoulder expander will narrow.
- It is possible to perform manual ventilation for the time that you prefer, before you start the automatic ironing cycle by pushing the air key of the card . This allows more air to be blown, and a good finish. For this operation it is possible to adjust the quantity of the air operating on the lever "POS. 62". By moving the lever forward, the quantity of the air increases, and by moving it back the volume reduces.
- Now the machine is ready to start the automatic finishing cycle by pressing the pedal.
- The finishing cycle consists of three phases:
 - STEAM: during this phase short and continuous blows of hot air are injected in order to have uniform steam inside the bag, thus allowing a better humidification of the garment to finish at a low energy consumption. Thanks to the mirror it is possible to adjust the shirt stretcher in order to stretch the shirt down if necessary.
 - STEAM AND HOT AIR MIX: to adjust the quantity of hot air in this phase, move the lever "POS 62".
 - HOT AIR: blowing of hot air to dry the garment. For a particularly wet garment is possible to extend the drying time, for garment manufactured with thick cloth move the lever "POS. 62" to the medium/low position, whilst for thinner cloth move the lever to the medium/high position. During this finishing phase, it is possible to extend the ventilation by pressing

the air key of the card .

- To stop the automatic finishing cycle at anytime, press the STOP button placed on the card.

USE OF THE FRAME

(SEE DRAWING PAGE 10-3)

Proceed as follows:

- Set the shoulders span to the minimum size means of the handwheel "POS. 45".
- Adjust former size by pulling or releasing anticlockwise the relevant knobs "POS. 55" and "POS. 56", then block by rotating them clockwise.
- Adjust the height of the small skirt on the lower part of the bag according to the length of the garment to be finished.
- For dresses with long sleeves open the size zips of the bag.
- Position garment on the former and by means of

the hand-wheel "POS. 45" set the shoulders span to the size of the garment to be finished N.B. the side with the buttons have to be on top of the other.

- f) Push forward the front and rear clamps fixing the garment on the frame (To regulate the pressing see section "USE AND REGULATION OF CLAMPS PRESSING").

- g) Start the fan by pressing key 
h) To finish small sizes, use the equipped belt "POS. 24", fastening round outside the upper side of the bag. In this way, the blowed air, which inflates the bag, will be absorbed by the upper side of the bag itself.

USE AND ADJUSTMENT OF THE CLAMPS PRESSING

(SEE DRAWING PAGE 10-3, FIG. 2)

A correct regulating of the clamps pressing is necessary to avoid marks on the garments.

Proceed as follows:

- Rotate the knobs "POS. 55" o "POS. 56" clockwise to increase the clamps pressing, anticlockwise to reduce it.
- Fixed the pressing, lock the nut "POS. 46" against the retainer.
- Regulate the lock screw "POS. 47", setting it against the knob rod and fix the nut "POS. 48".

USE OF THE SLEEVES EXPANDERS

(SEE DRAWING PAGE 10-3, FIG. 1)

The two expanders "POS. 49" have to be put on inside the sleeves of the garment to finish.

The side of the expander with a sole radius have to follow the rear side of the sleeve so to insert the end with the two points converging up and that ones with the points diverging down.

USE OF THE MANUAL CLAMPS

(SEE DRAWING PAGE 10-3, FIG. 1)

The three clamps "POS. 50" close the shirts sleeves extremities and the possible side vents of the garments to be finished, in place of the only rear short clamps.

USING THE CONTROL PANEL



AF-LOGIC 91 is an alphanumeric display electronic card that allows the storage of customised programs

(time: steam - steam/air - pause - air) with related cycle counter. It also allows rapid management of features like manual, timing extension and control of built-in boiler (if equipped).

MANAGEMENT KEY	
	Change data Enter data Field data change
	Next finishing program Increase field data value
	Previous finishing program Decrease field data value
FUNCTIONS KEY	
	Start/Stop
	Boiler ON/OFF (only for model with built-in boiler)
	Water feed light (only for model with built-in boiler)
	Manual operation by pedal
	Steam - extra
	Air - extra

OPERATION

Starting up

The electronic card is turned on at the same time as the former and upon powering up, the "Ironing program" is displayed (the last complete ironing program):

"n° program" "name program" "n° cycle program"
S"sec.steam" SA"sec.steam/air" P"sec.pause" A"sec.air"

Only for model with built-in boiler

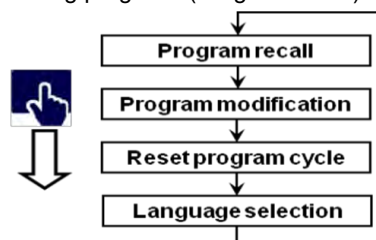
Press  to turn the boiler ON/OFF; when the LED is illuminated the boiler is ON.

The boiler water level is automatically controlled: when

the light  is on, the water feed is running.

Menu

4 MENU are available: 2 for management of each program (Program modification-Reset program cycle), 1 for language selection (Language selection) and 1 to return to "Ironing program" (Program recall):



Press  to enter MENU, press  several times to scroll the MENU LIST; to exit MENU go to "Program recall" and keep  pressed for 4 seconds after which, will be displayed the last complete ironing program.

Ironing program

"n° program" "name program" "n°cycle program"
S"sec.steam" SA"sec.steam/air" P"sec.pause" A"sec.air"

Start to finishing cycle from "Ironing program"; choose one of the stored programs: press  to reach the required program, check on the display the name/timing of the selected program. If you need to change the settings, proceed as described in "Program modification".

The factory settings provide 5 programs with the following timings:

Prg. N°	Prg. Name	1° Time Steam (S)	2° Time Steam/Air (SA)	3° Time Pause (P)	4° Time Air (A)
00	Coat	10	5	5	20
01	Raincoat	10	8	5	22
02	Jacket	8	3	0	15
03	Jeans	7	3	0	15
04	Shirt	1	1	0	120

The other 5 programs "05+09" may be customised by the operator.

Program modification MENU

To alter/store the program from "Program modification" MENU by setting the name and the 4 timing of the cycle; carry out the following procedure:

- keep  pressed for 4 seconds to enter edit mode showing the last complete ironing program
- press  to reach the required program
- press  to move to the first value editable field (name), the first character flashes
- press  to reach the required character
- move to next character by press ; proceed as before for the other characters (11 characters max)
- move to Steam timing field (S) by press 
- press  to reach the required value

- move to Steam/Air timing field (SA) by press ; proceed as before and the same for the other timing (Pause, Air)

- keep  pressed 4 seconds to confirm the data. Come back to "Ironing program".

NB: Settable range for time 1°-2°-3°=0÷99sec., time 4° = 0÷990sec.

NB: Do not completely exclude steaming from the finishing cycle. Completely excluding steaming will lead to unsatisfactory results.

NB: If you do not need to change all the editable field, scroll the positions by pressing  several times.

Reset program cycle MENU

Set to 0 the cycle counter of program from "Reset cycle program" MENU; carry out as follows:

- keep  pressed for 4 seconds to enter the reset mode - the last complete ironing program will be displayed
- press  to reach the required program
- keep  pressed for 4 seconds to reset the counter
- and press again  to exit. Come back to "Ironing program".

Language selection MENU

Select the language from "Language selection" MENU; carry out as follows:

- keep  pressed for 4 seconds to enter the selection mode the last complete ironing program will be displayed
- press  to reach the required language
- keep  pressed for 4 seconds to store and exit. Come back to "Ironing program".

Start/Stop

Press  to start/stop the indicated finishing cycle; when the LED is illuminated, the finishing cycle is running.

Extra

Steam

Use this function to extend, during the finishing cycle, the steaming time (1° time). When the LED is flashing the function is active and it remains active until stopped;

keep  or pedal pressed for the required time, release the button/pedal and the function will cease. You can also use the steaming as an independent

function from the finishing cycle but only with set  off. When the LED is illuminated, the function is active

and it remains active until stopped; keep  pressed for the required time, release the button and the function will cease.

Air

Use this function to extend, during the finishing cycle, the ventilation time (4° time). When the LED is flashing the function is active and it remains active until stopped;

press  or the pedal to turn the function on/off. You can also use the ventilation as an independent

function from the finishing cycle but only with set off. When the LED is illuminated, the function is active and it remains active until stopped; press  to turn the function on/off.

Set**Manual cycle**

This feature provides manual activation of the finishing cycle functions by pedal. When the LED is illuminated,

the function is active; press  to turn the function on/off.

Operation of the manual finishing cycle:

- Steaming by press and keep pressed for the required time the pedal, release the pedal and the function will cease; when the LED is illuminated, the function is active.
- Press the pedal again to turn the ventilation on/off, use the function for the required time; when the LED is illuminated, the function is active.
- The 2 functions, steam and air, will be proposed in sequence cyclically; proceed as before.

PROCESS FOR FINISHING CYCLE

Proceed as follows:

1. Select the required program, according to the garment, on the electronic card (see "Console").
2. Place the garment on the former (see "Use of the machine").
3. Press  or, only with set off, the pedal to start the finishing cycle, starts sequentially the 4 times of the finishing cycle:
 - 1st time-Steaming (S): the steam softens the fabric; for the temporary extension of the time of steaming see "Console-Operation-Extra-Steam".
 - 2nd time- Steam and hot Air mixed (SA): the air allows the steam to go through the fabric to relax the fabric
 - 3rd time-Pause (P): to allow steam to work the fabric
 - 4th time-hot Air: the air dries the garment; for the temporary extension of the time of ventilation see "Console-Operation-Extra-Air"

You can check the progress of the finishing cycle on the electronic card: all time displays its countdown and the LED of the active function is turned on

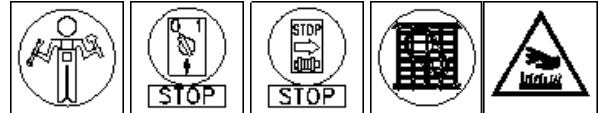
4. At the end of the finishing cycle the electronic card restores the set times of the finishing program and increasing the cycle counter; remove the garment finished (first remove any paddles/clamps/sleeves expanders used), the form finisher is ready for a new finishing.

NB: During the steaming cycle, both automatic and manual operation, the fan is automatically moved producing a short and continuous blowing action at intervals to allow a uniform distribution of steam inside the bag and a better steaming of the garment to be finished with consequent energy saving; moreover a

better steam circulation inside the former will assure optimal operation of former itself.

SHUTTING DOWN OF THE MACHINE

- a) Close the two gate valves "POS. 67" fitted to the steam line and the condensation return "POS. 68" (see page 10-4).
- b) Close the ball tap assembled on the air compression line "POS. 25" (see page 10-5).
- c) Turn off the electrical control board switch and then the main switch fitted to the electricity supply.

MAINTENANCE

The following instructions are of prime importance in keeping the machine perfectly efficient, ensuring its maximum performance, and avoiding expensive down time. The first part of this section is divided into chapters according to periodic maintenance schedules.

N.B.: The frequency indicated (weekly, monthly, etc.) is indicative and refers to a machine that operates under 'normal' conditions.

The individual customer has to decide on the exact frequency of the maintenance work on the basis of the following guidelines:

- The amount of work done by the machine;
- The amount of dust in the air;
- Other local working conditions.

All the maintenance operations must be undertaken with the machine completely switched off, and in particular:

- a) The general electrical power switch must be off and the plug removed from the socket.
- b) The two gate valves "POS. 67" fitted to the steam line and the condensation return "POS. 68" (see page 10-4) must be closed.
- c) The compressed air ball valve "POS. 25" must be closed and discharged any condensation deposited in the compressed air filter bowl by turning the tap "POS. 1" (see page 10-5).
- d) The hot parts of the machine must be left to cool (internal pipes, valves, the boiler, if fitted, etc.) in order to avoid burns.

Only by observing all these precautions, and the particular conditions relating to the individual maintenance jobs, is it possible to carry out maintenance work on the machine with complete safety. Remember **'you can never be too careful'!**

In order to make potential dangers more evident, adhesive symbols have been applied to critical parts of the machine: the meaning of these symbols is explained in detail in the red section at the beginning of this manual (Prescription, danger and indication signals).

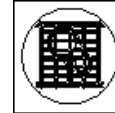
N.B. In any case, the maintenance work must be undertaken only by competent personnel who can take personal responsibility for their own safety and that of other persons, animals and property. The law, and in particular the latest EU Directives, severely punish the owner of a machine who allows maintenance work to be carried out by non-qualified personnel.

WEEKLY MAINTENANCE

Check the compressed air filter, discharge the water, and clean the filter cup.

SIX MONTHLY / YEARLY MAINTENANCE

- | | |
|--|--|
| <p>a) Check the various gaskets and gate valves as continuous heating and cooling can cause leaks. Should there be leaks, remove the gaskets and gate valves and replace with new to prevent further leaks.</p> <p>b) Clean the filter fitted on the condensation return pipe that, if dirty, stops drainage and allows the siphoning back of water.</p> <p>c) Clean the air pipe from any impediment (dirty) that stops the air flow during the ventilation phase.</p> <p>d) Check the condition of all the labels and plates on the machine (warnings and instructions). If they are</p> | <p>in poor condition, replace them.</p> <p>e) If the surface of the rubber pads assembled on the clamps becomes uneven, replace them in order to avoid garment marking.</p> <p>f) The efficiency of the former depends upon the steam and air passing through the nylon bag; so if the bag is dirty the efficiency of the former is reduced. It is advisable therefore to disassemble the bag from the former and wash it or replace it.</p> |
|--|--|

BREAKDOWNS**Problem:****Causes:****Action:****BREAKDOWNS IMMEDIATELY FOLLOWING INSTALLATION**

1. The steam is wet after the first few work cycles.	1. Causes: a) The drain has been installed in the wrong place. b) The check valve has been installed in the wrong direction, or has not been installed at all. c) Water in the steam feed pipe. d) Siphoning in the condensation return pipe.	1. Action: a) Check that a steam trap is mounted to the condensation return pipe or find a better place to install it. b) Check the check valve flow direction, or install a check valve. c) Install a steam trap at the end of the pipe between the steam feed pipe and the condensation return, or better upstream of the machine. d) Eliminate the siphoning to create a slope towards the drain.
---	--	---

EXHAUST FAN BREAKDOWNS

1. The exhaust fan does not work.	1. Causes: a) Foreign objects block the fan. b) The fan motor is burned. c) The control switch coil is burned out.	1. Solutions: a) Unblock the fan by removing the foreign bodies that are blocking it. b) Replace the motor c) Replace the coil of the remote control switch.
--	--	--

BREAKDOWNS TO THE STEAM AND STEAM/AIR SPOTTING GUN

1. Steam available to the machine, but pushing the gun button no steam available from nozzle.	1. Causes: a) Microswitch contact defective. b) Break of the gun cable continuity. c) Solenoid valve coil burned.	1. Action: a) Check the microswitch contact and if necessary replace it. b) Check the continuity and repair accordingly. c) Replace burned coil.
--	---	--

ORDERING SPARE PARTS

The spare parts must be ordered only by fax with codes and descriptions in order to ensure the rapid despatch of the parts.

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.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Example 1:

A 230V 50Hz. coil remote control switch is required.

Complete order information:

- Machine model: Steam-air Former Type ..
- Registration No. 110227
- Code No. 04775 - coil remote control switch 230V/50 Hz.
- 1 piece

Example 2:

The same coil, but 254V, 50 Hz.

Complete order information:

- Machine model: Steam-air Former Type ..
- Registration No. 110228
- Code No. 04775/M - coil remote control switch 254V/50 Hz.
- 1 piece

N.B.

1. The parts that appear in this manual without an accompanying code number **ARE NOT AVAILABLE** from stock.
2. The codes "POS. 25" or "POS. 67" etc. that appear next to some parts have nothing to do with the spare part code for these parts, and should not therefore be quoted in orders for spare parts.
3. The specifications, the descriptions and the illustrations contained in this booklet are not in any way binding. Due to continuous research and development to improve our products, the manufacturer may alter specifications without previous notice.

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:

- a) Drain the condensates tank (if existing).
- b) Clean all connections removing any scaling.
- c) Turn off all the steam feeding valves and the condensate return valve.
- d) Drain the air inside the air filter cup.

Carefully refit all the panels of the machine and cover it with a cloth to shelter from the humidity and dust.

In case of **demolition** of the machine, proceed as follows:

- a) Drain the condensate tank directly into the sewerage system after having made sure that no harmful impurities are inside the water.
- b) Remove all the electric, pneumatic and hydraulics components from the panels where they are fixed.
- c) Collect into proper container the following parts: plastic, bakelite, cast iron, iron, copper, brass, steel, fabrics, rubber etc. and take them away according to the rules in force.

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.

THE SPECIFICATIONS, THE DESCRIPTIONS AND THE ILLUSTRATIONS CONTAINED IN THIS BOOKLET ARE NOT IN ANY WAY BINDING. DUE TO CONTINUOUS RESEARCH AND DEVELOPMENT TO IMPROVE OUR PRODUCTS, THE MANUFACTURER MAY ALTER SPECIFICATIONS WITHOUT PREVIOUS NOTICE.

INSTALLATION

EMBALLAGE

La machine est emballée dans un carton export spécial (INDUPACK) fixé sur une palette fumiguée.

TRANSPORT



À la livraison de la machine emballée, nous Vous prions de notifier immédiatement par écrit au transporteur les dommages éventuels subis par l'emballage pendant le transport.

Dans le cas où ces dommages ont intéressé la machine, en effet, l'assurance du courrier répondra seulement si les dommages présumés ont été signalés immédiatement. Toutes opérations d'installation doivent être exécutées par du personnel qualifié, muni des protections nécessaires (gants, protections contre les accidents, etc.). N'utiliser pas de jets d'eau contre la machine pour aucune raison, et éviter les mouvements soudains ou les chocs violents.

La machine ne doit être jamais transportée à bras, mais avec l'aide de chariots élévateurs ou de palans mécaniques. Transporter la machine encore complètement emballée jusqu'à l'endroit le plus proche au point d'installation et procéder au déballage.

DEBALLAGE ET MISE EN PLACE DE LA MACHINE



Procéder de la manière suivante:

- Enlever l'indupack en utilisant des outils mécaniques appropriés.
- Enlever la couverture en polyéthylène (PE) qui enveloppe la machine.
- Vérifier que la machine n'a subi aucun dommage pendant le transport.
- Enlever du fond tous accessoires qui ne sont pas fixés ou boulonnés sur la palette, puisque quand la machine est déplacée, ils peuvent tomber et endommager les choses, les personnes ou les animaux.
- Enlever les boulons qui fixent les pieds de la machine sur le fond.
- Elinguer la machine avec deux cordes (vérifier qu'elles sont appropriées pour le poids total de la machine, qui peut être relevé de la plaquette données techniques), l'une du côté postérieur et l'autre du côté antérieur de la machine; enfin, à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un palan mécanique, soulever la machine et la positionner dans l'endroit destiné à l'installation, sans plus la déplacer à bras.
- À la fin de l'installation, remonter soigneusement les panneaux et les protections de la machine avec les accessoires fournis.

Il faut observer quelques mesures de distance des parois et des autres machines, afin d'assurer des opérations plus fluides et un entretien parfait.

La machine ne nécessite d'aucun ancrage au sol.

Nous Vous recommandons de la poser sur une surface parfaitement plane.

MONTAGE SERRE-BORDS POSTERIEUR ET ANTERIEUR SUR LA POUPÉE



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-3, FIG.2)

Procéder de la manière suivante:

- Monter sur le support "POS. 91" le serre-bord long en la accrochant au couple de pivot en haut "POS. 93" ou en bas "POS. 94", selon la hauteur qui on désire atteindre. Pour décrocher le serre-bord du support soulever et ôter vers le haut le ressort fixé sur le serre-bord même.
- Monter sur le support "POS. 92" le serre-bord court en la accrochant au couple de pivot en haut "POS. 93" ou en bas "POS. 94", selon la hauteur qui on désire atteindre. Pour décrocher le serre-bord du support il faut l'ôter vers le haut.

MONTAGE BRAS PORTE-ACCESSOIRES



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-3, FIG. 1)

Procéder de la manière suivante:

- Extraire la grille postérieure "POS. 42" et desserrer les boulons par lesquelles elle est fixée au châssis de la machine.
- Extraire l'écrou inférieur "POS. 43" du bras porte-accessoires.
- Introduire le bras dans le trou spécial sur le châssis et le fixer en vissant l'écrou "POS. 43".
- Remonter la grille postérieure "POS. 42".

BRANCHEMENT VAPEUR ET RETOUR CONDENSAT



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-4)

Il faut effectuer un branchement traditionnel, c'est à dire avec une décharge du condensat à chaudière centrale.

Pour ce dernier type de branchement, dériver de la partie haute du conduit central vapeur un tuyau en fer de 1/2" GAS et le poser jusqu'à 100 cm de la machine. À l'extrémité de ce tuyau, monter un robinet à sphère "POS. 67", pour avoir la possibilité d'exclure la machine du reste de l'installation.

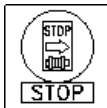
Le branchement du robinet à sphère au raccord entrée vapeur "POS. 4" peut être effectué avec un tuyau en cuivre au diamètre interne de 14 mm.

Nous Vous rappelons que la machine fonctionne avec de la vapeur à la pression de 5-6 bars (72-87 psi) et pourtant, si la machine est branchée à un générateur de vapeur qui fonctionne à une pression plus élevée, il faut installer un réducteur de pression.

Brancher au raccord retour condensat "POS. 3" une soupape décharge condensat de 1/2" GAS, à "seau inversé" avec filtre (SPIRAX SARCO HM 007 ou JUCKER SA8). En aval de la décharge il faut monter une soupape de retenue à clapet, afin d'éviter des contre-pressions sur la soupape de décharge.

Il est indispensable de monter un robinet à sphère sur les conduits de retour condensat "POS. 68" (tuyau de 1/2" GAS) pour avoir la possibilité d'exclure la machine du reste de l'installation.

BRANCHEMENT AIR COMPRIME



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-3, FIG. EN BAS)

La machine doit être alimentée avec de l'air comprimé propre, sans condensat ni huiles, ayant une pression de 7 bars (100 psi).

Disposer un tuyau en fer zingué ou Rilsan de 1/4" GAS jusqu'à 1 mètre de la machine.

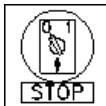
À son extrémité, monter un robinet à sphère à 3 voies ou à chariot "POS. 25".

Ce robinet à 3 voies permet d'alimenter la machine (position 1=ON=OK), ou de la désactiver (position 0=OFF=STOP) en déchargeant l'air qui reste dans la machine par le silencieux.

De cette manière, dans le cas où il faut exécuter n'importe quelle opération d'entretien sur la machine, Vous aurez la garantie qu'il n'y a plus aucun danger de nature pneumatique (jets d'air, mouvements de pistons, etc.) lors que le robinet est tourné en position 0=OFF=STOP (ou si la frette a été glissée).

Au moyen d'un tuyau en Rilsan au Ø interne = 6 mm (≅ 0,47 pouces), résistant au moins à 20 bars (290 psi) de pression, brancher le robinet à l'éventuel filtre air comprimé "POS. 13" de la machine.

BRANCHEMENT ELECTRIQUE



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-5. FIG EN HAUT)

S'assurer que la tension et la fréquence de ligne correspondent à celles indiquées sur la plaquette données techniques de la machine (voir page 2-1).

Disposer une ligne électrique dimensionnée comme indiqué par le tableau illustré dans le dessin à la page 10-5. Insérer le câble dans le chaumard "POS. 8", le bloquer avec le collier "POS. 9" et effectuer la connexion aux bornes d'entrée du courant.

La ligne de courant devra être équipée avec un interrupteur automatique magnétothermique différentiel de 30 mA, avec prise et fiche à interbloc mécanique.

Il est obligatoire, sous peine de déchéance de la garantie, de brancher la machine à une bonne mise à la terre selon les normes en vigueur.

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 (ventilateurs) et, dans le cas où il soit incorrect, inverser deux des trois phases d'entrée.

Remonter tous les panneaux et les protections de la machine.

USAGE DU MANNEQUIN

VERIFICATIONS PRELIMINAIRES

- Contrôler que les robinets à sphère montés sur les conduits d'alimentation vapeur "POS. 67" et retour condensat "POS. 68" sont ouverts (voir page 10-4).
- Contrôler que le robinet à sphère d'alimentation air comprimé "POS. 25" (voir à la page 10-5 fig. en bas) est ouvert et décharger le condensat éventuel déposé dans le godet du filtre air comprimé, en agissant sur le robinet relatif "POS. 1" (voir à la page 10-5 fig. en bas).

Au début, quand la machine est froide, la vapeur qui

arrive se condensera rapidement; nous Vous recommandons pourtant d'attendre quelques minutes avant de commencer les opérations, de façon que tout le condensat puisse être déchargé.

Si Vous manquez d'observer cette norme, le condensat abondant qui se forme sortira des conduits de vaporisation et endommagera le vêtement.

DEMARRAGE MACHINE

(VOIR DESSIN A LA PAGE 13-1)

Procéder de la manière suivante:

- Allumer l'interrupteur général prévu sur la ligne électrique d'alimentation.
- Allumer l'interrupteur général "POS. 69" sur le cadre électrique de la machine.

PROCÉDÉ CYCLE DE REPASSAGE

(VOIR DESSINS A LA PAGE 10-2 et 10-3)

- Placer le vêtement sur le mannequin faisant attention que les coins du côté frontal ne soient pas superposés mais soient placés au long de la ligne verticale au centre de la zone blanche.
- Opérer en même temps sur les deux commandes "POS. 59" (voir fig. 3) portant vers le haut ou vers le bas le dispositif tendeur-chemise et le placer de façon qu'il soit aligné avec les bords inférieurs du vêtement. Régler l'ouverture des bras du dispositif tendeur-chemise disposant les deux fermes en métal "POS. 65" (voir fig. 3) dans la position requise.
- Desserrant la poignée "POS. 51", faire rouler les pinces tendeur-manches et les placer en correspondance de la ligne tracée sur la tige, qui indique une taille moyenne du vêtement. Placer dans la pince le poignet droit; répéter la même opération pour fixer le poignet de la manche gauche.
- Vérifier que l'ouverture des épaules de la poupée est correcte relativement à la taille du vêtement à repasser: pour le réglage des épaules opérer sur la poignée "POS. 45" (voir fig. 6), en la tournant en sens horaire les épaules s'élargissent, dans le sens contraire des aiguilles d'une montre se resserrent.
- Il est possible accomplir une opération de ventilation manuelle, pour le temps nécessaire, avant le cycle automatique de repassage, au moyen de la touche



air de la fiche , ainsi permettant une meilleure détente du tissu à repasser et donc une meilleure finition. Pour cette opération, il est possible régler la quantité d'air par le levier "POS. 62" qui, si porté en avant augmentera graduellement la quantité d'air, tandis que derrière la quantité d'air baissera.

- Maintenant on peut commencer le cycle automatique de repassage en pressant la pédale.
- Le cycle de repassage se passe en trois phases:
 - VAPORISATION: pendant cette phase la vapeur, grâce à des brefs et continus coups de soufflage, est distribuée en manière uniforme à l'intérieur du sac, permettant une meilleure vaporisation du vêtement à repasser et une conséquente épargne énergétique. Il est possible opérer sur le dispositif tendeur-chemise: avec l'aide du miroir postérieur placer le dispositif de façon à bien tendre le vêtement.
 - MELANGE AIR CHAUDE ET VAPEUR: pendant cette phase il est possible régler la quantité d'air chaude au moyen du levier "POS. 62".
 - AIR CHAUDE: soufflage d'air chaud pour le séchage du vêtement. Pour vêtements

particulièrement humides prolonger le temps de séchage, pour tissus avec trame très serrée porter le levier "POS. 62" en position moyenne/baisse, tandis que pour tissus avec trame large porter le levier en position moyenne/haute. Pendant cette phase de repassage en actionnant la touche air de la fiche



, il est possible prolonger la ventilation.

- j) Il est en tout cas possible d'arrêter le cycle automatique de repassage à chaque instant pressant le poussoir STOP placé sur la fiche.

USAGE DE LA POUPEE

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-3)

Procéder de la manière suivante:

- Porter l'ouverture des épaules dans la position minimum par le volant "POS. 45".
- Lâcher les commandes de régulation du sac en tournant les boutons "POS. 55" e "POS. 56" en sens antihoraire et les tirer vers le haut jusqu'à réduire le sac à la mesure minimum, puis bloquer les commandes en tournant les boutons en sens horaire.
- Régler la hauteur du petit jupon placé au bas du sac, relativement à la longueur du vêtement à repasser.
- Pour robes avec manches longues ouvrir les fermetures latérales du sac.
- Procéder à placer le vêtement sur le mannequin superposant les bords antérieurs et faisant attention à ne pas laisser en haut la partie avec les boutons. Régler l'ouverture des épaules par le volant "POS. 45".
- Porter en avant les serre-bords antérieurs et postérieurs fixant le vêtement sur la poupée (pour la régulation du pressage voir chapitre **"USAGE ET REGULATION PRESSAGE SERRE-BORDS"**).
- Actionner la ventilation en pressant la fonction .
- Pour le repassage de tailles petites appliquer le cintre en dotation "POS. 24" et ceindre à l'intérieur la partie la plus haute du sac, de façon que l'air soufflé gonflant le sac, soit contenue dans la partie la plus haute.

USAGE ET REGULATION DU PRESSAGE SERRE-BORDS

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-3, FIG. 2)

Une correcte régulation de la pression est nécessaire pour que les serre-bords ne laissent aucune marque sur les vêtements. Procéder de la manière suivante:

- Tourner les boutons "POS. 55" ou "POS. 56" en sens horaire pour augmenter la pression des serre-bords, dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la réduire.
- Déterminé le pressage optimal, bloquer l'écrou "POS. 46" contre le ferme.
- Régler la vis de ferme "POS. 47" et la rapprocher contre la tige du bouton, après serrer l'écrou "POS. 48".

USAGE DES EXTENSEURS MANCHES

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-3, FIG. 1)

Les deux extenseurs "POS. 49" doivent être introduites dans les manches du vêtement à repasser de façon que le côté de l'extenseur à un seul rayon, suive le côté postérieur de la manche.

Faire attention que l'extrémité avec les deux pointes

convergentes soit révolte vers le haut tandis que celle avec les pointes divergentes devra être révolte vers le bas.

USAGE DES PINCES MANUELLES

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-3, FIG. 1)

Les trois pinces "POS. 50" ferment les extrémités des manches des chemises et les eventuelles fentes latérales des vêtements à repasser, en remplacement du seul serre-bord court postérieur.

USAGE DE LA CARTE ELECTRONIQUE



AF-LOGIC 91 est une carte électronique avec écran alphanumérique qui permet de mémoriser des programmes personnalisés (temps: vapeur – vapeur/air – pause - air) et compteur des cycles. Il permet en plus une gestion rapide des fonctions manuelles, prolongations et le contrôle de la chaudière interne (s'il y en a une)

TOUCHES GESTION	
	Modifier les données Confirmation des données Changement position champ données
	Prochain programme de repassage Augmenter valeur champ données
	Précédent programme de repassage Diminuer valeur champ données

TOUCHES FONCTION	
	Start/Stop
	Chaudière ON/OFF (seulement pour modèle avec chaudière)
	Voyant alimentation eau (seulement pour modèle avec chaudière)
	Fonctionnement manuel avec pédale
	Vapeur - extra
	Air – extra

FONCTIONNEMENT

Allumage

La carte s'allume au démarrage de la machine et le "Programme Repassage" apparaît (le dernier programme de repassage exécuté complètement):

"n° programme" "nom programme" "n°cycle programme"
V"sec.vapeur" AV"sec.air/vapeur" P"sec.pause" A"sec.air"

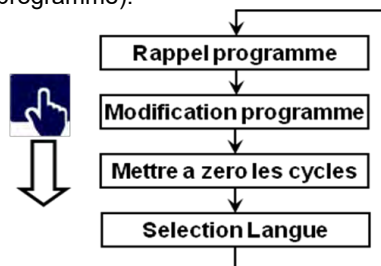
Seulement pour modèles avec chaudière incorporé

Appuyez sur  pour allumer/arrêter la chaudière; le visuel (Led) allumé indique que la chaudière est allumée. Le niveau d'eau dans la chaudière est géré

automatiquement : l'indicateur  allumé indique la phase de remplissage d'eau .

Menu

Il y a 4 menus: 2 pour gérer chaque programme (Modification programme- Mise à zéro cycles programme), 1 pour la sélection de la langue (Sélection langue) et 1 pour revenir au programme de repassage (Rappel programme):



Appuyez sur  pour entrer dans le MENU, appuyez encore plusieurs fois sur  pour dérouler la liste MENU; pour sortir se positionner sur "Rappel programme" et garder appuyé 4sec sur  le dernier programme de repassage exécuté complètement est visualisé.

Programme Repassage

"n° programme" "nom programme" "n°cycle programme"
V"sec.vapeur" VA"sec.vapeur/air" P"sec.pause" A"sec.air"

Du "Programme repassage " on part pour le repassage; sélectionner un des programmes mémorisés : appuyez sur  jusqu'à trouver le programme désiré, vérifiez sur le display le nom/temps du programme sélectionné. Pour modifier les positions , avancer comme décrit dans "Modification programme".

Les positions d'usine prévoient 5 programmes avec les positions suivantes :

N° prg.	Nom prg.	1° Temps Vapeur (V)	2° Temps Vapeur/Air (VA)	3° Temps Pause (P)	4° Temps Air (A)
00	Manteau	10	5	5	20
01	Imperméable	10	8	5	22
02	Veste	8	3	0	15
03	Jeans	7	3	0	15
04	Chemise	1	1	0	120

Les 5 autres programmes "05+09" sont programmés par le client selon ses besoins.

Menu Modification programme

Au MENU "Modification programme" il y a la possibilité de modification/mémorisation du programme et on établit les valeurs des 4 temps du cycle, comme suit:

- restez appuyé 4sec sur  pour accéder a mode modification, le dernier programme de repassage exécuté complètement est visualisé.
- appuyez sur  jusqu'à trouver le programme désiré
- appuyez sur  pour bouger sur le premier champ valeur imprimable (nom), le curseur clignote sur le premier caractère .
- appuyez sur  pour atteindre le caractère recherché
- se déplacez au caractère suivant en pressant sur ; modifiez comme au point précédent pour tous les autres caractères (11 caractères maximum)
- se déplacez sur le champ temps valeur (V) en pressant sur 
- appuyez sur  pour atteindre le valeur recherchée
- se déplacer sur le champ temps vapeur-air (VA) en pressant sur ; procédez d'une manière identique à la précédente et ensuite pour les autres temps (temps Pause, temps Air)

- confirmez les données en appuyant 4sec sur .
Retournez au "Programme Repassage".

**NB: Valeurs à poster pour 1°-2°-3° temps = 0÷99sec.,
4° temps = 0÷990sec.**

**NB: Ne jamais exclure complètement la vaporisation
du cycle de repassage afin que la machine
fonctionne à la température de travail correcte.**

**NB: Dans le cas on ne doit pas modifier tous les
champs imprimables ,laisser dérouler le curseur
jusqu'au champ à modifier en pressant**

plusieurs fois sur .

Menu Mettre à zéro les cycles

Au MENU "Mettre à zéro les cycles" il est possible de
mettre à zéro le compteur de cycle des programmes de
repassage; procédez comme suit:

- restez appuyé 4sec sur  pour accéder au mode
remise à zéro, le dernier programme de repassage
exécuté complètement est visualisé.

- appuyez sur  jusqu'à trouver le programme désiré

- restez appuyé 4sec sur  pour mettre à zéro le

champ des cycles et pressez de nouveau sur 
pour sortir de la fonction .

Retournez au "Programme Repassage « .

Menu Sélection langue

Au MENU "Sélection langue" pour choisir la langue ;
procédez comme suit:

- restez appuyé 4sec sur  pour accéder au mode
sélection, la langue mémorisée est visualisée.

- appuyez sur  pour atteindre la langue recherchée

- restez appuyé 4sec sur  pour memoriser la
fonction et sortir de la fonction .

Retournez au "Programme Repassage «

Start/Stop

Appuyez sur  pour mettre en marche / arrêter le
cycle de repassage visualisé sur le display; le led allumé
indique que le cycle de repassage est en exécution .Si
on arrête le fonctionnement , il est nécessaire d'exécuter
le cycle de repassage à nouveau .

Extra

Vapeur

Utilisez la fonction vapeur pour prolonger, pendant le
cycle de repassage, le temps Vaporisation (1er temps).
Le visuel (Led) clignote quand la fonction est activée et
continuera jusqu'à l'interruption de celle-ci, gardez

appuyé sur  ou sur la pédale pendant le temps
nécessaire, quand le bouton/pédale est relâché ,la
fonction se désactive.

Il est aussi possible d'utiliser la fonction vaporisation au
dehors du cycle de repassage uniquement avec le set

non actif .  . Le visuel (Led) allumé indique que la
fonction est activée et continuera jusqu'à interruption de

celle-ci, gardez appuyé  le temps nécessaire, au
relâchement de la touche, la fonction se désactive

Air

Utilisez la fonction air pour prolonger, pendant le cycle
de repassage, le temps air (4ème temps). Le visuel
(Led) clignote quand la fonction est activée et continuera

jusqu'à interruption de celle-ci, appuyez sur  ou sur la
pédale pour activer/désactiver la fonction.

Il est aussi possible d'utiliser la fonction ventilation au
dehors du cycle de repassage seulement avec le set

non actif  . Le visuel (Led) allumé indique que la
fonction est activée et continuera jusqu'à interruption de

celle-ci, appuyez sur  pour activer/désactiver la
fonction.

Set

Cycle manuel

Cette fonction prévoit l'activation manuelle des fonctions
du cycle de repassage par pédale. Le visuel (Led)
allumé indique que la fonction est activée; appuyez

sur  pour activer/désactiver la fonction.

Fonctionnement du cycle manuel :

- Appuyez et gardez appuyé, le temps
nécessaire, la pédale pour vaporiser ;le
relâchement de la pédale désactive la fonction ;
le visuel (Led) allumé indique que la fonction
est activée.
- Appuyez de nouveau sur la pédale pour
activer/désactiver la ventilation, laissez la
fonction active le temps nécessaire ; le visuel
(Led) allumé indique que la fonction est activée.

Les deux fonctions vapeur et air sont proposées
cycliquement en séquence ; procédez comme pour les
points précédents.

PROCÉDURE POUR CYCLE DE REPASSAGE

Procédez comme suit:

1. Sélectionnez le programme de repassage
nécessaire, selon le vêtement à repasser sur la
fiche (voir "Panneau Opérateur-
Fonctionnement").
2. Positionnez le vêtement sur la poupée (voir
"Utilisation de la machine").

3. Appuyez sur  ou, seulement avec le set pas

actif , la pédale pour démarrer le cycle de
repassage, Les quatre temps du cycle partent en
succession:

- 1^{er} temps-Vaporisation (V): la vapeur assoupli le
tissu, pour le prolongement temporaire du temps
de vaporisation ventilation voir "Panneau
Opérateur-Fonctionnement-Extra-Vapeur".
- 2^{ème} temps-ventilation Air chaud mélangé à la
Vapeur (VA): l'air permet à la vapeur de traverser
le tissu de manière à ce que le tissu soit bien
étendu
- 3^{ème} temps-Pause (P): pour permettre à la vapeur
de pénétrer le tissu
- 4^{ème} temps-ventilation Air chaud (A): l'air sèche le
vêtement, pour prolonger le temps de ventilation
voir "Panneau Opérateur-Fonctionnement-Extra-
Air"

Il est possible de vérifier l'avancement du cycle de
repassage sur le display: le temps est décompté et le

led de la fonction active est allumé

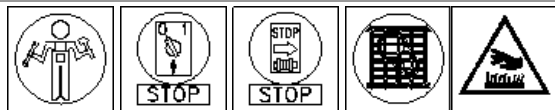
A la fin du cycle de repassage, le computer rétablit les temps programmés et le nombre de cycles ; enlevez le vêtement repassé du mannequin, le mannequin est prêt pour un nouveau cycle de repassage.

NB: Pendant la phase de vaporisation, soit en fonction automatique, soit en fonction manuelle, des coups de soufflage sont engendrés automatiquement et régulièrement pour garantir la distribution de manière uniforme à l'intérieur de la housse permettant une meilleure vaporisation du vêtement à repasser et une conséquente économie d'énergie; de plus, une meilleure circulation de la vapeur à l'intérieur de la machine favorise un meilleur fonctionnement du mannequin.

OPERATIONS A EFFECTUER A LA FIN DU TRAVAIL

- Fermer les deux robinets à sphère placés sur les conduits d'alimentation vapeur "POS. 67" et retour condensat "POS. 68" (voir à la page 10-4, figure en haut).
- Fermer le robinet à sphère monté sur le réseau d'alimentation air comprimée "POS. 25" (voir à la page 10-5 figure en bas).
- Débrancher les interrupteurs du cadre électrique de la machine, et enfin l'interrupteur électrique général prévu sur la ligne d'alimentation.

ENTRETIEN



Les renseignements suivants sont d'importance vitale pour avoir une machine toujours parfaitement efficace, qui Vous donnera le maximum de performance et Vous évitera des arrêts de production très dispendieux.

La première partie de cette section est divisée en chapitres, selon une fréquence majeure ou mineure de chaque opération d'entretien.

N.B.: La fréquence que nous avons indiquée (par semaine, mensuel, etc.) est indicative et elle concerne une machine qui travaille en conditions "normales".

Vous pouvez établir vous-mêmes la cadence exacte des opérations d'entretien, en fonction des paramètres suivants:

- Quantité du travail exécuté par la machine;
- Poudres dans l'air;
- Autres conditions particulières.

Toutes opérations d'entretien doivent être exécutées en s'assurant que la machine est complètement arrêtée, et en particulier:

- L'interrupteur général prévu sur la ligne électrique doit être éteint et la fiche doit être débranchée de la prise.
- Les robinets à sphère d'alimentation vapeur "POS. 67" et retour condensat "POS. 68" (voir à la page 10-4) doivent être serrés.
- Le robinet de l'éventuelle alimentation air comprimé "POS. 25" doit être serré et l'air qui reste dans la machine doit être purgé.
- Il faut laisser refroidir les parties chaudes de la machine (tuyaux internes, soupapes, chaudière éventuelle, etc.) afin de ne pas se brûler.

Seulement si Vous observez toutes ces précautions, et

les autres suggérées par des conditions contingentes particulières, on peut exécuter les opérations d'entretien sur la machine dans une sécurité absolue, et en se rappelant que **"on n'est jamais trop prudent"**. Pour mieux mettre en évidence ces dangers, nous avons placé des étiquettes autocollantes sur les points critiques de la machine, dont la signification est expliquée en détail à la page rouge au début de ce manuel ("Signaux de prescription, danger et indication").

N.B.: En tout cas, les entretiens doivent être effectués exclusivement par du personnel compétent, qui répond personnellement de sa propre intégrité et de celle des autres personnes/animaux/choses éventuellement intéressées. La loi, et notamment les dernières directives de la CEE, punit sévèrement le propriétaire de la machine s'il fait exécuter des entretiens par du personnel non compétent.

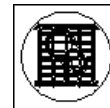
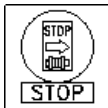
ENTRETIEN PAR SEMAINE

Contrôler le filtre de l'air comprimée, décharger l'eau, nettoyer le verre de filtre.

ENTRETIEN SEMESTRIEL/ANNUEL

- Contrôler toutes les jonctions et les robinets à sphère, du moment que, ensuite au chauffage et au refroidissement continu, on peut avoir des pertes. Dans ce cas là, on conseille de démonter les jonctions et les robinets à sphère et de rétablir l'étanchéité.
- Nettoyer le filtre situé sur les conduits de retour condensat, qui, si sale, en empêche la décharge et facilite les remous d'eau.
- Nettoyer le conduit de ventilation air des incrustations éventuelles (laine, saleté) qui empêchent le flux d'air pendant la phase de ventilation.
- Contrôler l'état de conservation de toutes les plaquettes de la machine (danger ou instruction) Dans le cas où elles sont détériorées, il est indispensable de les remplacer.
- Dans le cas le petit tapis monté sur les serre-bords et sur les pinces ne présente plus une superficie parfaitement lisse il est indispensable de le remplacer pour éviter qu'il laisse des marques sur les vêtements.
- Démonter le sac du mannequin et procéder à son lavage car le rendement du mannequin est en rapport au passage de la vapeur et air par le sac, par conséquence si il est sale le rendement s'en trouve affecté.

PANNES



Inconvénients:

Causes:

Remèdes:

PANNES IMMEDIATEMENT APRES L'INSTALLATION

1. La vapeur est "mouillée", même après les premiers cycles de travail.	1. Causes: a) Dispositif de décharge installé dans une position incorrecte. b) Soupape de retenue installée en direction incorrecte, ou non installée. c) Eau dans les conduits d'entrée vapeur. d) Siphonnages dans le tuyau retour condensat	1. Remèdes: a) Vérifier que le dispositif de décharge est monté sur le tuyau retour condensat, ou chercher une position meilleure b) Contrôler la direction exacte du flux de la soupape de retenue, ou l'installer. c) Installer un dispositif de décharge à la fin du conduit, entre le tuyau d'alimentation vapeur et le retour condensat. d) Eliminer les siphonnages de manière à créer une pente vers la décharge.
---	--	--

PANNES AU VENTILATEUR

1. Le ventilateur ne fonctionne pas.	1. Causes: a) L'hélice est bloquée par des corps étrangers. b) Le moteur du ventilateur est brûlé. c) La bobine du télerupteur est brûlée	1. Remèdes: a) Débloquer l'hélice, en enlevant les corps étrangers qui la bloquent. b) Remplacer le ventilateur. c) Remplacer la bobine du télerupteur.
--------------------------------------	--	--

PANNES AU PISTOLET DETACHANT AIR / VAPEUR

1. La vapeur arrive régulièrement à la machine, mais elle ne sort pas du bec quand on appuie sur le poussoir du pistolet	1. Causes: a) Contact du micro-interrupteur défectueux. b) Interruption de la continuité électrique câble – pistolet- c) Bobine électrovanne brûlée.	1. Remèdes: a) Contrôler le fonctionnement du contact micro- interrupteur et éventuellement le remplacer. b) Rétablir la continuité électrique du câble du pistolet. c) Remplacer la bobine brûlée.
--	---	--

COMMANDE DES PIECES DE RECHANGE

Les pièces de rechange doivent être commandées exclusivement par télécopie en fournissant codes et descriptions afin de garantir l'envoi des pièces dans un temps bref.

IMPORTANT: Pour les composants électriques avec tension et fréquence différente de 220V/230V/240V 50Hz. (comparer ces données avec celles sur la plaquette de l'article en panne), il faut mentionner, après le code de commande, la lettre correspondante à la tension désirée, comme dans le schéma suivant:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Exemple 1: Vous voulez commander une bobine télerupteur vapeur à 230V 50 Hz.

Données complètes pour la commande:

- Machine Modèle: Mannequin Type...
- N° de série 110227
- Code 04775-bobine télerupteur 230V/50Hz
- N° 1 pièce

Exemple 2: Même bobine, mais à 254V/50Hz.

Données complètes pour la commande:

- Machine Modèle: Mannequin Type...
- N° de série 110228
- Code 04775/M-bobine télerupteur 254V/50Hz
- N° 1 pièce

N.B.:

1. Les composants qui paraissent dans ce manuel sans le numéro de code à côté, **NE SONT PAS DISPONIBLES** dans notre magasin.
2. Le sigle "POS. 25" ou "POS. 67" etc. qui paraît à côté de certains composants, ne fait pas partie du code de ce composant là et pourtant elle ne doit pas être mentionnée dans la commande des pièces de rechange.
3. Les données, les descriptions et les illustrations contenues dans le présent manuel ne sont pas d'aucune manière engageantes. Le producteur se réserve le droit d'apporter, à chaque moment, tous les changes qu'il considérera opportunes, sans obligation de mettre à jour ce Manuel.

STOCKAGE OU DEMOLITION



Dans le cas de **stockage** pour une période prolongée, il faut débrancher les sources d'alimentation hydrauliques, électriques, pneumatiques.

Procéder de la manière suivante:

- a) Décharger l'éventuel réservoir séparateur du condensat.
- b) Nettoyer les petits tuyaux des éventuels tampons calcaires.
- c) Resserrer tous les robinets à sphère d'alimentation vapeur et de retour condensat.
- d) Décharger le godet filtre air comprimé.

Remonter tous les panneaux de fermeture de la machine et l'envelopper dans une toile pour la protéger de l'humidité et de la poudre.

Dans le cas de **démolition**, agir de la manière suivante:

- a) Décharger directement dans les égouts l'eau restée dans l'éventuel réservoir de récupération du condensat, en s'assurant qu'elle est privée d'impuretés nocives.
- b) Enlever tous les composants électriques, hydrauliques et pneumatiques des panneaux où ils sont fixés.
- c) Ramasser plastique, bakélite, fonte, fer, cuivre, laiton, acier, étoffes, caoutchouc dans les réservoirs appropriés et les traiter selon les normes en vigueur.

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

LES DONNEES, LES DESCRIPTIONS ET LES ILLUSTRATIONS CONTENUES DANS LE PRESENT MANUEL NE SONT D'AUCUNE MANIERE ENGAGEANTES. LE PRODUCTEUR SE RESERVE LE DROIT D'APPORTER, A CHAQUE MOMENT, TOUS LES CHANGES QU'IL CONSIDERERA OPPORTUNES, SANS OBLIGATION DE METTRE A JOUR CE MANUEL.

INSTALLATION

VERPACKUNG

Die Maschine wird in einem Sonderexportkarton (INDUPACK) verpackt und auf einer (mit Fumigation) behandelten Holzpalette befestigt.

TRANSPORT



Gleich beim Erhalt der verpackten Maschine sind sofort alle an der Verpackung auffälligen Beschädigungen, die möglicherweise während des Transports geschehen sind, dem Transportunternehmen schriftlich mitzuteilen. Werden dann auch an der Maschine Schäden festgestellt, vergütet diese die Versicherung des Transportunternehmers, sofern vorher Meldung erstattet wurde. Alle Installationsarbeiten müssen von fachkundigen Personen durchgeführt werden, die mit dem entsprechenden Schutz ausgerüstet sind (Handschuhe, Unfallschutzmaßnahmen u.s.w.). Die Maschine darf mit Wasser, egal aus welchem Grund, nicht in Berührung kommen, ruckartige Bewegungen und Schläge sind zu vermeiden. Die Maschine darf nicht per Hand transportiert werden, dazu sind Hubkarren oder mechanische Flaschenzüge zu verwenden. Die Maschine vollständig verpackt in die unmittelbare Nähe des Ortes bringen, wo sie installiert werden sollte, erst dann auspacken.

AUSPACKEN UND AUFSTELLEN DER MASCHINE



Wie folgt vorgehen:

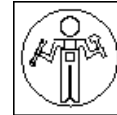
- Die Indupack-Verpackung beseitigen, indem man sich mit den entsprechenden mechanischen Mitteln ausrüstet.
- Die Polyäthylenumhüllung (PE), mit der die Maschine eingewickelt ist, entfernen.
- Sicherstellen, dass die Maschine während des Transports nicht beschädigt wurde.
- Von der Basis alle nicht befestigten oder angeschraubten Zubehörteile entfernen, da diese beim Abheben der Maschine von der Palette fallen könnten, wobei Gegenstände beschädigt, Personen oder Tiere verletzt werden könnten.
- Die Schrauben, mit welchen die Füßchen der Maschine auf der Basis befestigt sind, entfernen.
- Die Maschine mit zwei Seilen umschlingen (sich vorher vergewissern, dass sie dem Gesamtgewicht der Maschine, welches auf dem Hinweisschild mit den technischen Daten steht, standhalten können). Eine Schlinge um den hinteren, die andere um den vordere Teil der Maschine legen, dann mit Hilfe eines Hubkarrens oder eines mechanischen Flaschenzuges die Maschine hochheben und an den Ort stellen, an dem sie installiert werden sollte, ohne dass sie noch per Hand bewegt werden muss.
- Am Ende der Installation sorgfältig die Verkleidungen und Schutzvorrichtungen der Maschine montieren, ebenso die mitgelieferten

Zubehöre.

Es müssen gewisse Abstände von der Mauer und anderen Maschinen berücksichtigt werden, so dass ein reibungsloser Arbeitsvorgang gewährleistet ist und die perfekte Wartung.

Die Maschine muss am Boden nicht verankert werden. Wichtig ist, dass die Maschine exakt eben steht.

EINBAU HINTERER UND VORDERER ANDRUCKLEISTE AUF DEM GESTELL



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-3, FIG. 2)

Wie folgt vorgehen:

- Die lange Andruckleiste auf das Gestell "POS. 91" aufstellen und dieselbe an das obere Bolzenpaar "POS. 93" oder an das untere "POS. 94" anhängen; es hängt von der gewünschten Höhe ab. Um die Andruckleiste aus das Gestell abzuhängen, die auf der Andruckleiste befestigten Feder aufheben und sie nach oben ausfädeln.
- Die kurze Andruckleiste auf das Gestell "POS. 92" aufstellen und dieselbe an das obere Bolzenpaar "POS. 93" oder an das untere "POS. 94" anhängen; je nach gewünschter Höhe. Um die Andruckleiste aus das Gestell abzuhängen, die auf der Andruckleiste befestigten Feder aufheben und sie nach oben ausfädeln.

EINBAU DES HALTEARMS FÜR ZUBEHÖR



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-3, FIG. 1)

Wie folgt vorgehen:

- Das hintere Gitter "POS. 42" ziehen und die Bolzen, mit denen das Gitter auf dem Maschinengestell befestigt ist, locken.
- Den unteren Bolzen "POS. 43" des Zubehöraltearms ziehen.
- Der Arm in das betreffende Loch auf dem Gestell stecken. Um es zu befestigen, den Bolzen "POS. 43" nochmals schrauben.
- Das hintere Gitter "POS. 42" nochmals einbauen.

DAMPFANSCHLUSS UND KONDENSRÜCKLAUF



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-4)

Sind diese Vorkehrungen aber nicht realisierbar, ist ein herkömmlicher Anschluss notwendig, das heißt mit Kondensablass.

Für diesen letztgenannten Anschluss einen Eisenschlauch mit 1/2" GAS vom oberen Teil der zentralen Dampfleitung ableiten, bis zu 100 cm von der Maschine.

Am Ende dieses Schlauchs einen Kugelhahn montieren, "POS. 67", so dass die Maschine von der Anlage ausgeschlossen werden kann.

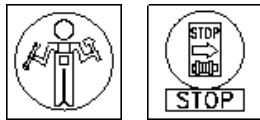
Der Anschluss des Kugelhahns an das Verbindungsstück für den Dampfengang, "POS. 4", kann mit einem Kupferschlauch erfolgen, mit internem Durchmesser von 14 mm oder mit einem biegsamen,

dem Dampf entsprechenden Schlauch. Wir möchten sie daran erinnern, dass die Maschine mit einem Dampfdruck von 5–6 bar (72–87 psi) funktioniert. Wird diese an einen Generator mit höherer Druckleistung angeschlossen, ist ein Druckreduzierer zu installieren.

Am Verbindungsstück des Kondensrücklaufs, "POS. 3", einen Kondensablauf zu 1/2" GAS, mit umgekehrtem Eimer, mit Filter anschließen (SPIRAX SARCO HM 007 oder JUCKER SA8). Unterhalb, am Ablauf, muss ein Rückschlagventil mit Klappe montiert werden, um den Gegendruck beim Ablauf zu vermeiden.

Unbedingt muss ein Kugelhahn am Schlauch für den Kondensrücklauf "POS. 68" (Schlauch zu 1/2" GAS) montiert werden, um die Maschine von der Anlage ausschließen zu können.

DRUCKLUFTANSCHLUSS



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-5 FIG. UNTEN)

Die Maschine muss mit reiner Druckluft versorgt werden, ohne Kondenswasser und ohne Öl, und der Druck muss 7 bar (100 psi) betragen.

Einen verzinkten Eisenschlauch vorbereiten oder RILSAN zu 1/4 GAS bis 1 Meter von der Maschine. An seinem Ende einen Dreiweg- oder Schlitten-Kugelhahn anbringen, "POS. 25".

Dieser Dreiweghahn erlaubt die Versorgung (1=ON=OK) oder das Ausschalten (0=OFF=STOP) der Maschine, indem die, in der Maschine verbliebene Luft, durch den Geräuschdämpfer abgeführt wird. Dreht man den Hahn in Position 0=OFF=STOP (oder lässt man die Nutmutter gleiten), besteht die Gewissheit, dass im Falle einer erforderlichen Wartung keine Gefahr pneumatischer Art (Luftstoß, Bewegung der Kolben u.s.w.) zu befürchten ist.

Mittels eines RILSAN Schlauches mit internem Durchmesser von 6 mm ($\approx 0,47$ Inches) und einem Druckwiderstand von mindestens 20 bar (290 psi), den Hahn an den eventuell vorhandenen Druckluftfilter, "POS. 13", der Maschine anschließen.

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-5 FIG. OBEN)

Sich vergewissern, dass die Spannung und die Linienfrequenz mit den Angaben des Typenschildes übereinstimmen (siehe Seite 2-1).

Eine dimensionierte elektrische Linie, laut den Angaben in der Tabelle von der Zeichnung auf Seite 10-5, vorsehen. Das Kabel in den Kabeldurchgang, "POS. 8", einlegen, mit dem Bundring, "POS. 9", blockieren und den Anschluss an die Klemmen für den Stromeingang vornehmen.

Die Stromlinie ist mit einem automatischen, magnetometrischen Differenzialschalter zu versehen, zu 30 mA, mit mechanisch verblockter Steckdose und Stecker. Es ist Pflicht die Maschine, entsprechend den bestehenden Vorschriften zu erden, im gegenteiligen Fall wird die Garantie aufgehoben.

Vor Beginn der Abnahme ist zu kontrollieren, ob sich während des Transports die Klemmen aller elektrischen Bestandteile gelockert haben.

Nach dem Anschluss die Drehrichtung der Motoren (Ventilatoren) kontrollieren und bei falscher Drehung zwei von den drei Eingangsphasen umschalten. Erneut alle Abdeckungen und Schutzvorrichtungen der Maschine montieren

GEBRAUCH DER PUPPE

VORPRÜFUNGEN

- Kontrollieren, ob die Kugelhähne, die auf den Schläuchen für die Dampfversorgung, "POS. 67" und den Kondensrücklauf, "POS. 68", montiert sind, offen sind (Siehe Seite 10-4).
- Kontrollieren ob der Kugelhahn für die Druckluftversorgung, "POS. 25" (Siehe Seite 10-5 unten), offen ist. Das Kondenswasser, das sich in der Tasse des Druckluftfilters gebildet hat ablaufen lassen, wozu der dafür vorgesehene Hahn, "POS. 1", aufgedreht wird (Siehe Seite 10-5 unten).

Zu Anfang, bei kalter Maschine, kondensiert der ausströmende Dampf rasch ab.

Es ist ratsam einige Minuten zu warten, bevor mit der Arbeit begonnen wird, und bis das gesamte gebildete Kondenswasser abgelassen werden kann.

Hält man sich nicht an diese Vorschrift, würde das im Überschuss, aus den Schläuchen ausströmende Kondenswasser, das Kleidungsstück beschädigen.

DAS ANLASSEN DER MASCHINE

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 13-1)

Wie nachstehend handeln:

- Den Hauptschalter für die elektrische Versorgung einschalten.
- Den Hauptschalter, "POS. 69", auf der elektrischen Schalttafel der Maschine einschalten.

BÜGELVORGANG

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-2 und 10-3)

- Das Kleidungsstück auf die Puppe ziehen und darauf achten, daß die zwei Knopfreiheiten nicht übereinander positioniert werden, sondern die Knopfreiheiten mit senkrechter Linie aneinanderpassen.
- Die zwei Steuerungen "POS. 59" (siehe Bild 3) gleichzeitig betätigen, indem die gesamte Hemdenspannungsvorrichtung nach oben oder nach unten gebracht wird und sie sich an den unteren Hemdenrändern anpassen. Die Öffnung der Arme der Hemdenspannungsvorrichtung durch Positionierung der zwei Metallhalter "POS. 65" (siehe Bild 3) in die gewünschte Stelle verstellen.
- Handgriff "POS. 51" losmachen und für Kleidungen mittlerer Größe die Ärmelandruckpatschen bis der auf der Stange angezeigten Position gleiten lassen. Die rechte Manschette in die Klammer einlegen und mit gleichem Vorgang die linke Manschette fixieren.
- Schulterweite durch dazu bestimmten Hebel "POS. 45" (siehe Fig. 6) gemäß der Größe regulieren: für die Erweiterung im Uhrzeigersinn drehen, und für die Verengung entgegen dem Uhrzeigersinn
- Es ist möglich eine manuelle Ventilation für die gewünschte Zeit vor dem automatischen Arbeitszyklus durchzuführen, indem man die Lufttaste am Schaltfeld drückt, so daß der Kleidungsstück besser gespannt wird und eine bessere Bügelqualität erreicht. Hierfür kann man die Luftmenge durch den dazu bestimmten Hebel "POS. 62" regulieren: nach vorne wird die

Luftmenge erhöht, – nach hinten wird die Luftmenge vermindert.

- f) Jetzt kann man den automatischen Arbeitsvorgang durch Pedalbetätigung beginnen..
- g) Bügelvorgang besteht aus 3 Phasen:
- **DÄMPFUNG:** während des dampfvorganges setzt sich gleichzeitig der Ventilator in Betrieb, der dann fortwährend in Abständen kurze Blasstöße erzeugt. Dank der Blasstöße wird der Dampf gleichmäßig im Puppenbezug verteilt, dadurch werden die Kleidungsstücke deutlich besser gedämpft und man spart viel Energie. Durch den Spiegel das Kleidungsstück hinten, eventuell auch durch die Spannvorrichtung, in Ordnung bringen.
 - **WARMER LUFT MIT DAMPF GEMISCHT:** die Warmluftmenge kann durch den Hebel "POS. 62" reguliert werden.
 - **WARMLUFT:** für die Trocknung des Kleidungsstückes erforderlich. Für besonders feuchte Kleidungsstücke die Trocknungszeit manuell verlängern: bei dichten Gewebeschnitten den Hebel "POS. 62" in niedriger/mittlerer Einstellung bringen und bei breiten Schüssen den Hebel in mittlerer/hoher Einstellung bringen. Während dieser Bügelphase kann der Luftzyklus durch die Taste auf der elektronischen Karte verlängert werden.
- j) Jederzeit kann der Bügelzyklus durch die Notstoptaste auf der elektronischen Karte unterbrochen werden.

GEBRAUCH DES GESTELLES

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-3)

Wie nachstehend handeln:

- a) Die Schultereinstellung durch das Handrad "POS. 45" in die kleinste Position bringen.
- b) Die Regulierhebel "POS. 55" und "POS. 56" durch Linksdrehen lösen, durch Herausziehen derselben den Nylonbezug auf die kleinste Weite bringen und die beiden Hebel, rechtsdrehend, wieder blockieren.
- c) Die Höhe des unteren Rockes des Nylonsacks regulieren.
- d) Bei Kleidungsstücken mit langen Ärmel die seitlichen Reißverschlüsse des Bezuges öffnen.
- e) Das Kleidungsstück auf der Puppe stellen; die vorderen Ränder übereinanderlegen. Achtung: die Seite mit den Knöpfen soll darauf gestellt werden. Mit dazubestimmtem Hebel "POS. 45" die Öffnung der Schultern regulieren.
- f) Die vordere und die hintere Andruckleiste nach vorne schieben; das Kleidungsstück auf dem Gerüst befestigen (was die Regulierung des Pressen angeht, siehe Sie das Kapitel "GEBRAUCH UND REGULIERUNG DES PRESSEN DER ANDRUCKLEISTE").
- g) Die Lüftung durch die Taste  betätigen
- i) Für das Bügeln von kleinen Größen den dazubestimmten Gürtel "POS. 24" benutzen; der äußerer höchster Teil des Bezuges umbinden, sodass die Luft die den Bezug aufbläst nur in den Oberteil bleibt.

GEBRAUCH UND REGULIERUNG DES PRESSEN DER ANDRUCKLEISTE

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-3, FIG. 2)

Eine richtige Regulierung des Pressen ist notwendig, damit die Andruckleisten die Kleidungsstücken nicht zeichnen.

Wie nachstehend handeln:

- a) Die Knöpfe "POS. 55" oder "POS. 56" im Uhrzeigersinn drehen, um die Druckkraft der Andruckpatschen zu erhöhen und den Uhrzeigersinn entgegen, um sie zu reduzieren.
- b) Als die optimale Druckstärke festgesetzt ist, den Bolzen "POS. 46" gegen die Sperre festziehen.
- c) Die Sperreschraube "POS. 47" regulieren und sie gegen den Stab des Knaufes stellen. Den Bolzen "POS. 48" anziehen.

GEBRAUCH DER ÄRMELSPANNER

(SIEHE ZEICHNUNG SEITE 10-3, FIG. 1)

Die zwei Ärmelspanner "POS. 49" in den Kleidungsärmeln stecken, indem die Spannerseite mit einem einzigen Durchmesser die Hinterseite des Ärmels folgt. Bitte beachten, dass das Ende, dessen Spitzen zusammenlaufen, nach oben gesteckt wird und das Ende, dessen Spitzen auseinanderlaufen, nach unten gesteckt wird.

GEBRAUCH DER MANUELLEN KLAMMERN

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-3, FIG. 1)

Die 3 Klammern "POS. 50" sind notwendig, um Ärmelenden der Hemden und eventuellen Seitenschlitzen der Kleidungsstücke zu schließen, anstelle der hinteren kurzen Andruckleiste.

GEBRAUCH DER MIKROPROZESSORKARTE



AF-LOGIC 91 ist eine elektronische Platine mit alphanumerischem Display zur Speicherung von spezifischen Programmen (Dampfzeit – Dampf-Luft/Zeit – Pausezeit - Luftzeit) mit entsprechenden Zyklenzählern. Dadurch kann man schnell die manuellen Abläufe, Extra-Verlängerungen und den eingebauten Kessel (wenn vorhanden) steuern.

BEDIENTASTEN	
	Daten - Änderung Daten – Bestätigung Positionsänderung Datenfeld
	Nachfolgendes Bügelprogramm Werterhöhung Datenfeld
	Vorhergehendes Bügelprogramm Wertverminderung Datenfeld
FUNKTIONSTASTEN	
	Start/Stop
	Kessel ON/OFF (nur für Modelle mit eingebautem Kessel)
	Wasserspeisungskontrollleuchte (nur für Modelle mit eingebautem Kessel)
	Manuelle Funktion per Pedal
	Extra Dampf
	Extra Luft
FUNKTION	

Anschaltung

Die Platine wird mit Anschaltung der Bügelpuppe angeschaltet und zeigt "Bügelprogramm" (das letzte, das vollkommen durchgeführt wurde):

"Programm n°" "Programmname" "n°Zyklen Programm"
V "DampfSek." DL "Dampf/LuftSek." P "PauseSek." A "LuftSek."

Nur für Modelle mit eingebautem Kessel



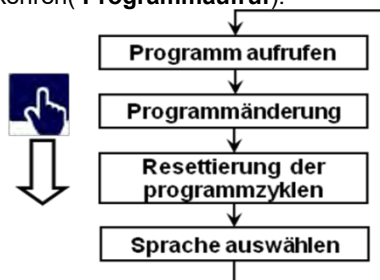
drücken, um den Kessel ein/auszuschalten; das beleuchtete Led zeigt, daß der Kessel eingeschaltet ist. Das Wasserniveau im Kessel ist automatisch gesteuert.



Die eingeschaltete Kontrollleuchte zeigt die Wasserladungsphase.

Menu

Es sind 4 Menus vorhanden: 2 zur Steuerung der einzelnen Programme (**Prg.Änderung**, **Prg. Zykluslösch**), 1 für die Spracheauswahl (**Spracheauswahl**) und 1, um zum Bügelprogramm zurückzukehren (**Programmaufruf**).



drücken, um Zugang zu den MENUS zu haben,



erneut und wiederholt drücken, um die Liste der MENUS laufen zu lassen; um auszukommen, sich auf



„Programmaufruf“ positionieren und 4 Sekunden lang gedrückt halten. Das letzte vollkommen durchgeführte Programm wird gezeigt.

Bügelprogramm

"Programm n°" "Programmname" "n°Zyklen Programm"
V "DampfSek." DL "Dampf/LuftSek." P "PauseSek." A "LuftSek."

Ab "Bügelprogramm" geht man mit der Bügelarbeit weiter; eines der gespeicherten Programmen



auswählen: drücken, bis Erreichung des gewünschten Programms; Name und Zeiten des gewünschten Programms auf dem Display prüfen. Falls die Einstellungen geändert werden sollen, die "Programmänderung"-Anweisung folgen.

Im Werk werden 5 Programmen mit folgenden Einstellungen vorbereitet:

Prgn°.	Prg.Name	1° Zeit Dampf (V)	2° Zeit Dampf/Luft (DL)	3° zeit Pause (P)	4° zeit Luft (A)
00	Mantel	10	5	5	20
01	Regenmantel	10	8	5	22
02	Sakko	8	3	0	15
03	Jeans	7	3	0	15
04	Hemd	1	1	0	120

Die bleibenden 5 Programme "05÷09" sind auf Wunsch des Kunden zu programmieren.

Menu Programmänderung

Ab "Programmänderung" MENU kann man die Änderung/Speicherung des Programms durchführen, indem Name und Werte der 4 Zeiten des Bügelzyklus eingestellt werden; wie folgt fortfahren :



4 Sekundenlang gedrückt halten, um in den "Änderung" Modus Zugang zu haben; das letzte komplett durchgeführte Programm wird visualisiert



drücken, bis Erreichung des gewünschten Programms



drücken, um das erste Eingabefeld (Name) zu erreichen: der Eingabezeiger blinkt bei erster Buchstabe



drücken bis Erreichung der gewünschten Buchstabe

- sich auf die nächste Buchstabe positionieren, indem



gedrückt wird; gleichermaßen für die bleibenden Buchstaben fortfahren (max.11 Schriftzeichen)

- sich auf dem Dampfzeitfeld (V) positionieren, indem



man drückt

- drücken, bis Erreichung des gewünschten Wertes

- sich auf dem Dampf/Luftzeitfeld (DL) positionieren,



indem gedrückt wird; gleichermaßen auch bei den anderen Phasezeiten (Pausezeit, Luftzeit) fortfahren



- 4 Sek. lang drücken, um den Wert zu bestätigen. Zum "Bügelprogramm" zurückkehren.

ZB: Einstellbarer Wertebereich für 1°-2°-3° Zeit = 0÷99 Sek., 4° Zeit = 0÷990 Sek.

ZB: zur korrekten Funktion der Maschine bei Betriebstemperatur, muss die Dämpfung nie komplett ausgeschlossen werden.

ZB: Falls nicht alle Eingabefelder zu ändern sind, den Eingabezeiger bis Erreichung des gewünschten Eingabefeldes laufen lassen,



indem wiederholt gedrückt wird.

Menu Programmzykluslösch

Ab dem Programmzykluslösch MENU kann man die Bügelzyklenzähler des Programms zu Null stellen; wie folgt fortfahren:



- 4 Sek. lang gedrückt halten, um in den Nulleinstellungsmodus einzutreten: das letzte komplett durchgeführte Programm wird visualisiert.



- drücken, bis Erreichung des gewünschten Programms



- 4 Sek. lang gedrückt halten, um den Zähler zu



Null zu stellen und erneut drücken, um aus der Funktion auszukommen.

Zum "Bügelprogramm" rückkehren.

Menu Spracheauswahl

Ab "Spracheauswahlmenu" kann man die Sprache auswählen; wie folgt fortfahren :



- 4 Sek. lang gedrückt halten, um in den "Auswahl" Modus einzutreten: die aktuelle Sprache wird visualisiert



- drücken, bis Erreichung der gewünschten Sprache



- 4 Sek. lang gedrückt halten, um die Auswahl zu speichern und aus dieser Funktion herauszukommen. Zum Bügelprogramm rückkehren.

Start/Stop



drücken, um das auf dem Display visualisierte Bügelprogramm zu starten/zu unterbrechen; das beleuchtete Led bedeutet, daß der Bügelzyklus in Gang ist.

Extra

Dampf

Diese Funktion zur Verlängerung der Dämpfungszeit während des Bügelzyklus verwenden (1° Zeit). Bei eingeschalteter Funktion blinkt das Led weiter bis sie



unterbrochen wird; oder das Pedal für die gewünschte Zeit gedrückt halten; beim Loslassen der Taste/Pedal wird die Funktion ausgeschaltet.

Es ist auch möglich, die Dämpfungsfunktion außer dem Bügelzyklus einzusetzen, nur bei ausgeschaltetem



Set. Das beleuchtete Led zeigt, daß die Funktion tätig ist und das Led blinkt weiter bis sie unterbrochen

wird; für die gewünschte Zeit gedrückt halten, bei Loslassen wird die Funktion ausgeschaltet.

Luft

Diese Funktion zur Verlängerung der Luftzeit während des Bügelzyklus (4° Zeit). Das Led blinkt bei betätigter



Funktion und blinkt weiter bis deren Ausschaltung; oder das Pedal drücken, um die Funktion ein/auszuschalten.

Es ist auch möglich, die Luftfunktion ausser dem Bügelzyklus zu verwenden, nur bei aus- geschaltetem



Set. Das beleuchtete Led zeigt, daß die Funktion tätig ist; das Led blinkt weiter bis Ausschaltung der

Funktion; drücken, um die Funktion ein/auszuschalten.

Set

Manueller Zyklus

In dieser Modalität aktiviert man die Bügelzyklusfunktionen durch Pedal. Das beleuchtete



Led zeigt, daß die Funktion tätig ist; drücken, um die Funktion ein/auszuschalten.

Ablauf des manuellen Zyklus:

- Das Dämpfungspedal drücken und für die gewünschte Zeit gedrückt halten; beim Loslassen des Pedals wird die Funktion unterbrochen. Das beleuchtete Led zeigt, daß die Funktion tätig ist.
- Das Pedal erneut drücken, um die Lüftung ein/auszuschalten; die Funktion für die gewünschte Zeit laufen lassen; das beleuchtete Led zeigt, daß die Funktion tätig ist.
- Die 2 Funktionen, Dampf und Luft, werden zyklisch sequentiell angeboten; gleichermaßen wie oben fortsetzen.

VORGANG FÜR BÜGELZYKLUS

Wie folgt fortsetzen :

1. Das in Beziehung zum Kleidungsstück, der zu bügeln ist, passende Programm auf der Platine auswählen (siehe "Bedienungstableau – Funktion").
2. **Das Kleidungsstück auf dem Gestell setzen** (siehe "Maschinegebrauch").
3. drücken oder, nur bei unbetätigtem Set, das Pedal drücken, um den Bügelvorgang zu betätigen: die 4 Zyklusphasen starten nacheinander:
 - 1° Zeit-Dämpfung(V): mit Dampf wird der Stoff weicher; für die vorläufige Verlängerung der Dämpfungszeit, siehe "Bedienungstableau – Funktion - Extra-Dampf".

- 2° Zeit- Warme Luft mit Dampf gemischt (DL): dank der Luft dringt Dampf durch den Stoff und dehnt den Stoff selbst aus
- 3° Zeit-Pause(P): um das Eindringen des Dampfes in den Stoff zu ermöglichen
- 4° Zeit Warme Luft: die Luft trocknet das Kleidungsstück; siehe "Bedienungstableau – Funktion - Extra-Luft" zur manuellen Verlängerung der Lüftungszeit.

Es ist möglich, den Bügelzyklusablauf auf der Platine zu beobachten : das Display zeigt für jede Zeitphase eine Rückwärtszählung und das Led der betätigten Funktion ist beleuchtet.

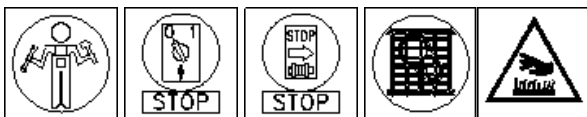
4. Am Ende des Bügelzyklus werden die eingestellten Zeitwerte des Bügelprogramms wiederhergestellt und die Zyklenzählung erhöht; Kleidungsstück abnehmen (nach Entfernung von eventuell angewendeten Patschen/Klammern/Spannern); die Bügelpuppe ist für einen neuen Bügelvorgang fertig.

ZB: Während der Dämpfungsphase, sowohl bei automatischem als auch bei manuellem Modus, werden Gebläsestöße automatisch und in regelmäßigen Zeitabständen erzeugt, um Dampf gleichmäßig im Bezug zu verteilen, was zur besseren Dämpfung des Kleidungsstückes und konsequente Energieeinsparung führt; ausserdem werden dadurch der richtige Dampfkreislauf in der Puppe und deren korrekte Funktion.

DURCHZUFÜHRENDE ARBEIT NACH BEENDIGUNG DES GEBRAUCHS

- a) Die beiden, an den Versorgungsschläuchen für Dampf, "POS. 67, und den Kondens Rücklauf, "POS, 68", angebrachten Schieber schließen (siehe Seite 10-4, fig oben).
- b) Den Kugelhahn, der auf dem Versorgungsnetz für Dampf, "POS. 25", montiert ist (siehe Seite 10-5 fig. unten), schließen.
- c) Die Schalter am elektrischen Schaltbrett der Maschine schließen und zuletzt den Hauptschalter der elektrischen Zuleitung.

WARTUNG



Nachfolgendes ist von fundamentaler Wichtigkeit für eine immer perfekt funktionierende Maschine mit maximaler Leistungsfähigkeit und der Vermeidung von kostspieligem Arbeitsausfall.

Der erste Teil dieses Verzeichnisses ist nach Kapiteln aufgeteilt; für oft vorzunehmende Wartungen und solche, die weniger oft durchzuführen sind.

ZU BEACHTEN: Die von uns angegebene Häufigkeit (wöchentlich, monatlich u.s.w.) ist hinweisend und bezieht sich auf eine Maschine die unter "normalen" Bedingungen arbeitet. Es liegt an ihnen, anhand der nachstehenden Richtlinien festzulegen, in welchen Abständen die Wartungsarbeiten durchzuführen sind:

- Menge der Arbeiten die von der Maschine zu bewältigen sind.
- Staub in der Luft;
- andere besondere Umstände.

Alle Wartungsarbeiten müssen bei vollkommen abgeschalteter Maschine durchgeführt werden.

Zu beachten:

- a) Der Hauptschalter der elektrischen Zuleitung muss ausgeschaltet sein und der Stecker aus der Steckdose gezogen.
- b) Die Kugelhähne für Dampf- und Kondensrücklauf "POS. 67" und "POS 68" sollen geschlossen werden (siehe Seite 10-4).
- c) Der Druckluftspeisungshahn "POS 25" schließen (siehe Seite 10-5 Abbildung unten) und die Luft, die noch in der Maschine bleibt, durch das Luftabzug des Filters "POS. 1" ablassen (siehe Seite 10-5 Bild unten)
- d) Noch heiße Teile der Maschine abkühlen lassen (interne Schläuche, Ventile, eventueller Kessel, u.s.w.) um Verbrennungen vorzubeugen.

Nur unter Berücksichtigung aller dieser Vorkehrungen, ist die Intervention an der Maschine unter absoluter Sicherheit gewährleistet. Sich immer daran erinnern, dass **"Vorsicht nie zuviel sein kann"**.

Um Gefahren deutlicher erkennen zu können, haben wir Symbole aufgeklebt, deren Bedeutung ausführlich auf der roten Seite, am Anfang dieses Handbuchs, erklärt ist ("Verbots-, Gebots- und Warnzeichen").

ZU BEACHTEN: Unter allen Umständen dürfen Wartungsarbeiten ausschließlich nur von fachkundigem Personal durchgeführt werden, welche für die eigene Sicherheit, als auch die Sicherheit anderer Personen, Gegenstände oder Tiere verantwortlich sind, die mit der Maschine in Berührung kommen könnten. Das Gesetz, und insbesondere die neuesten EU-Richtlinien, strafen jene Maschinenbesitzer, welche die Wartung von nicht kompetenten Personen durchführen lassen.

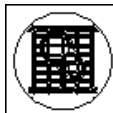
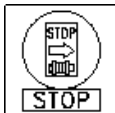
WÖCHENTLICHE WARTUNG

Den Filter der Druckluft kontrollieren, das Wasser ausleeren und die Filtertasse reinigen.

HALBJÄHRLICHE/JÄHRLICHE WARTUNG

- a) Die verschiedenen Schlauchverbindungen und Kugelhähne kontrollieren, bei denen, aufgrund der dauernden Erwärmung und Abkühlung undichte Stellen auftreten könnten. In diesem Fall empfiehlt es sich, die Verbindungen und Kugelhähne abzumontieren und den Halt wieder herzustellen.
- b) Den Filter reinigen, der am Schlauch des Kondensrücklaufs montiert ist, der den Ausfluss verstopft wenn er verschmutzt ist und den Wassersog fördert.
- c) Den Leitkanal für die Luftventilation von eventuellen Verstopfungen (Wollfasern, Schmutz) reinigen, welche die Luftströmung, während der Ventilation, behindern könnten.
- d) Den Zustand aller Hinweisschilder der Maschine kontrollieren (Gefahrenhinweise und Anleitungen). Sofern diese beschädigt sind, müssen sie ersetzt werden.
- e) Wenn die Gummioberflächen der Leisten und Klammern verbraucht sind, müssen sie, um Abdrücke auf den Kleidungsstücken zu vermeiden, ausgewechselt werden.
- f) Die Leistung Bügelpuppe hängt weitgehend von der Dampf und Luftdurchlässigkeit des Nylonbezuges ab: bei schmutzigem Bezug fällt auch die Leistung der Puppe ab. Es ist demzufolge ratsam den Bezug abzunehmen und zu waschen.

STÖRUNGEN



Zwischenfall

Ursachen

Abhilfe:

STÖRUNGEN SOFORT NACH DER INSTALLATION

1. Nasser Dampf auch nach den ersten Arbeitszyklen.	1. Ursachen: - Der Ablauf an falscher Stelle montiert, oder falscher Ablauf. - Das Kugelrückschlagventil mit falscher Richtung montiert oder nicht montiert. - Wasser im Schlauch für den Dampfabblass. - Der Siphonschlauch retourniert Kondens.	1. Abhilfen: - Kontrollieren, ob der Ablauf am Schlauch für den Kondensrücklauf montiert ist oder nach einer besseren Lage suchen. - Die exakte Stromrichtung des Kugelrückschlagventils kontrollieren oder eines einbauen. - Einen Ablauf am Schlauchende installieren, zwischen den Versorgungs-Schlauch für den Dampf und dem Kondensrücklauf - Die Siphons beseitigen, so dass eine Neigung zum Ablauf entsteht.
---	---	--

STÖRUNGEN AM VENTILATOR

1. Ventilator funktioniert nicht.	1. Ursachen: - Das Laufrad ist durch Fremdkörper blockiert. - Ventilatormotor durchgebrannt - Spule des Schutzschalters.	1. Abhilfen: - Das Laufrad von den Fremdkörpern, die es blockieren, befreien. - Ventilatormotor auswechseln - Spule des Schutzschalters auswechseln.
-----------------------------------	---	---

STÖRUNGEN AN DER DAMPF/LUFT DETACHIERPISTOLE (SO FERN VORHANDEN)

1. Dampf gelangt regulär an die Maschine, jedoch beim Druck auf den Druckknopf der Pistole, kommt er nicht aus der Düse.	1. Ursachen: - Der Kontakt des Mikroschalters ist beschädigt. - Unterbrechung der elektrischen Kontinuität des Pistolenkabels. - Die Spule des Elektroventils ist durchgebrannt.	1. Abhilfen: - Die Funktionstüchtigkeit des Mikroschalters prüfen und wenn nötig ersetzen. - Die elektrische Kontinuität des Pistolenkabels wieder herstellen. - Die durchgebrannte Spule ersetzen.
--	---	--

BESTELLUNG DER ERSATZTEILE

Ersatzteile sind ausschließlich per Fax und mit Hingabe aller Kodenummer und Beschreibungen zu bestellen, so daß eine rasche Erledigung Ihrer Bestellung möglich ist.

WICHTIG:

Bei elektrischen Bestandteilen mit Spannung und Frequenz die sich von 220V/230V/240V 50Hz unterscheiden, (Daten die mit den Angaben auf dem Typenschild des defekten Artikels zu vergleichen sind) muss dem Bestellcode der Buchstabe beigelegt werden, der mit der gewünschten Spannung übereinstimmt. Siehe nachstehende Tabelle:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Beispiel 1:

Eine Frequenzwaagespule wird benötigt mit 230V 50 Hz.

Vollständige Daten für die Bestellung:

- Maschinenmodell: Bügelpuppe Typ.....
- Seriennummer N° 110227
- Code 04775-Frequenzwaagespule 230V/50Hz
- N° 1 Stück

Beispiel 2:

Gleiche Spule aber 254V/50Hz.

Vollständige Daten für die Bestellung:

- Maschinenmodell: Bügelpuppe Typ...
- Seriennummer N° 110228
- Code 04775/M-Frequenzwaagespule 254V/50 Hz
- N° 1 Stück

ZU BEACHTEN.:

1. Einzelheiten die in diesem Handbuch aufgeführt sind ohne die Codenummer auf der Seite, sind im Lager **NICHT VERFÜGBAR**.
2. Die Zeichen "POS. 25" oder "POS. 67" u.s.w. die neben einigen Einzelheiten stehen, hat mit dem Code dieses Bestandteils nichts zu tun und dürfen folglich nicht bei der Bestellung mitangegeben werden.
3. Daten, Beschreibungen und Abbildungen in diesem Handbuch sind in keiner Weise bindend. Die Fabrik hält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen vornehmen zu können die sie für angebracht hält, ohne verpflichtet zu sein, das vorliegende Handbuch nachträglich zu vervollständigen.

BEISEITELEGUNG ODER VERSCHROTTUNG



Im Falle einer **Beiseitelegung** für eine lange Periode, müssen die hydraulischen, elektrischen und pneumatischen Versorgungsquellen abgeschlossen werden.

Wie folgt vorgehen:

- a) Den eventuell vorhandenen Kondensatbehälter entleeren.
- b) Die verschiedenen Schläuche von Kalktampons befreien
- c) Alle Kugelhähne für die Wasserversorgung und den Kondensrücklauf schließen.
- d) Die Filtertasse der Druckluft ausleeren.

Alle Abdeckplatten der Maschine wieder montieren und diese mit einem Tuch umhüllen, zum Schutz gegen Feuchtigkeit und Staub.

Bei **Verschrottung** wie folgt handeln:

- a) Direkt in den Abguss zu den Abwassern das verbliebene Wasser des Kessels leeren. Aus den eventuell vorhandenen Behälter die aufgefangene Kondens entnehmen ebenso wie aus dem Wassertank das Wasser und kontrollieren, dass sie frei von Schadstoffen sind, bevor sie weggeleert werden.
- b) Die gesamten elektrischen, hydraulischen und pneumatischen Bestandteile von den Schalttafeln beseitigen.
- c) Plastik, Bakelit, Gusseisen, Gummi, Stoffe, Kupfer, Messing, Stahl u.s.w. zusammen-nehmen, in den entsprechenden Behältern, nach den gültigen Vorschriften, entsorgen

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 desgleichen zu tun.
- Diese Garantie ersetzt jede andere örtliche, gesetzliche oder übliche Garantie und erklärt Diese für nichtig.

DIE DATEN, BESCHREIBUNGEN UND ABBILDUNGEN DIE IN DIESEM HANDBUCH AUFSCHEINEN, SIND IN KEINER WEISE BINDEND. DIE FABRIK HÄLT SICH VOR JEDERZEIT ALLE ALS NÖTIG EMPFUNDENEN ÄNDERUNGEN VORNEHMEN ZU KÖNNEN, OHNE DASS SIE VERPFLICHTET IST DAS VORLIEGENDE HANDBUCH AUF DEN LETZTEN STAND ZU BRINGEN

INSTALACIÓN

EMBALAJE

La máquina esté embalada en un carton especial (INDUPACK) fijado sobre un palet fumigado.

TRANSPORTE



Inmediatamente luego de la recepción de la máquina embalada, notificar por escrito al transportador, eventuales daños sufridos por el embalaje durante el transporte. En efecto, cuando tales daños hayan interesado también la máquina, el agente de seguros del transportador responderá solo si estos presuntos daños fueron señalados inmediatamente.

Todas las operaciones de instalación deben ser efectuadas por personal calificado, equipado con las protecciones necesarias (guantes, protecciones anti-accidentes, etc.).

Por ningún motivo usar chorros de agua contra la máquina y evitar movimientos bruscos o choques violentos.

La máquina no debe ser transportada por brazos humanos, sino con el auxilio de carros elevadores o aparejos mecánicos. Transportar la máquina completa con el embalaje en el lugar más cercano al punto de instalación y proceder a su desembalaje.

DESEMBALAJE Y UBICACIÓN DE LA MÁQUINA



Proceder de la siguiente manera:

- Quitar l'indupack equipándose con las herramientas correspondientes.
- Quitar la cubierta en polietileno (PE) que envuelve la máquina.
- Verificar que la máquina no haya sufrido daños durante el transporte.
- Quitar del fondo todos los accesorios que no están fijados o abulonados sobre el bancal y que, corriendo la máquina del bancal, pueden caer dañando cosas, personas o animales.
- Quitar los bulones que fijan los pies de la máquina sobre el fondo.
- Embragar la máquina con dos correas (verificar que sean adecuadas al peso total de la máquina verificable en el cartel de los datos técnicos), una en la parte posterior, la otra en la parte anterior de la máquina; entonces, con el auxilio de un carro elevador o un aparejo mecánico, levantar la máquina y ubicarla en el lugar destinado a la instalación sin moverla con fuerza humana.
- Al final de la instalación, volver a montar con cuidado los paneles y las protecciones de la máquina junto con los accesorios en dotación.

Se deben observar algunas medidas de distancia desde las paredes y desde las otras máquinas, con la finalidad de garantizar una elaboración más ágil y un perfecto mantenimiento.

La máquina no necesita ningún anclaje al piso.

Se recomienda ubicarla perfectamente en plano.

MONTAJE DE LAS PALAS POSTERIOR Y ANTERIOR EN EL ARMazón



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-3, FIG.2)

Proceder de la siguiente manera:

- Montar en el soporte "POS. 91" la pala larga enganchándola al par de pernos de arriba "POS. 93" o de abajo "POS. 94", según la altura que se desea obtener. Para desenganchar la pala del soporte, levantar el resorte fijado en la misma pala y extraerla hacia arriba.
- Montar en el soporte "POS. 92" la pala corta enganchándola al par de pernos de arriba "POS. 93" o de abajo "POS. 94" según la altura que se desee alcanzar. Para desenganchar la pala del soporte es necesario extraerla hacia arriba.

MONTAJE DEL BRAZO DE SOPORTE DE LOS ACCESORIOS



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-3, FIG.1)

Proceder de la siguiente manera:

- Extraer la reja posterior "POS. 42" aflojando los pernos con los cuales está fijada al armazón de la máquina.
- Extraer la tuerca inferior "POS. 43" del brazo de soporte de los accesorios.
- Introducir el brazo en el orificio correspondiente del armazón volviendo a atornillar la tuerca "POS. 43".
- Volver a montar la reja posterior "POS. 42".

CONEXIÓN DEL VAPOR Y RETORNO DECONDENSADOS (PARA MÁQUINAS SIN CALDERA)



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-4)

Es necesario efectuar una conexión tradicional, es decir con purgador de condensados con caldera central. Para este último tipo de conexión, derivar de la parte alta del tubo central de vapor, un tubo de hierro de 1/2" GAS y hacerlo llegar a 100 cm de la máquina.

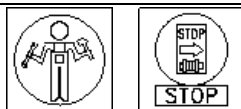
En la extremidad de este tubo, montar una llave a bola "POS. 67", para poder excluir la máquina en la instalación. La conexión de la llave a bola a la unión de entrada del vapor "POS. 4" se puede hacer con un tubo de cobre con un diámetro interior de 14 mm.

Les recordamos que la máquina funciona con vapor a la presión de 5-6 bar (72-87 psi) por lo cual, si la máquina es conectada a un generador de vapor que funciona a una presión más elevada, es necesario instalar un reductor de presión. Conectar a la unión de retorno de condensados "POS. 3" un purgador de condensados de 1/2" GAS a balde volcado con filtro (SPIRAX SARCO HM 007 o JUCKER SA8). Antes del purgador se debe montar una válvula de retención de clapeta para evitar contrapresiones al purgador.

Es indispensable montar una llave a bola en la cañería de retorno de condensados "POS. 68" (tubo de 1/2" GAS) para permitir la exclusión de la máquina de la

instalación.

CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-5 FIGURA DE ABAJO)

La máquina debe ser alimentada con aire comprimido limpio, sin condensaciones ni aceites, y con una presión de 7 bar (100 psi). Predisponer un tubo en hierro galvanizado o rilsan de 1/4" GAS hasta 1 metro de la máquina. En su extremidad montar una llave de bola con 3 vías o con corredera "POS. 25".

Esta llave con 3 vías permite alimentar la máquina (posición 1=ON=OK) o desactivarla (posición 0=OFF=STOP), descargando el aire que ha permanecido en la máquina a través del silenciador. De esta manera, cuando fuera necesario efectuar cualquier mantenimiento a la máquina, se tiene la garantía, girando el grifo en posición 0=OFF=STOP (o haciendo deslizar la virola), que no exista ningún peligro de naturaleza neumática (chorros de aire, movimientos de pistones, etc.). Mediante un tubo in rilsan Ø interno=6mm (≈0,23 pulgadas) resistente a por lo menos 20 bar (290 psi) de presión, conectar el grifo al filtro del aire comprimido "POS. 13" de la máquina.

CONEXIÓN ELÉCTRICA



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-5 FIGURA ARRIBA)

Asegurarse de que la tensión y la frecuencia de línea correspondan a aquellas señaladas en la placa de los datos técnicos de la máquina (ver la pág. 2-1).

Predisponer una línea eléctrica con las dimensiones como se indica en la tabla indicada en el dibujo en la pág. 10-5. Introducir el cable en el pasacable "POS. 8", bloquearlo con el collar "POS. 9", y efectuar la conexión a los bornes de ingreso de la corriente.

La línea de corriente deberá ser equipada con un interruptor automático magnetotérmico diferencial de 30 mA, con toma y enchufe con interbloqueo mecánico.

Es obligación, bajo pena de decadencia de la garantía, conectar la máquina a una buena puesta a tierra según las normas vigentes. Controlar, antes de la prueba inicial, que los bornes de todos los componentes eléctricos, no se hayan aflojado durante el transporte.

Luego de la conexión, verificar el sentido de rotación de los motores (ventiladores), y cuando fuera errado, invertir entre sí dos de las tres fases en ingreso.

Volver a montar todos los paneles y las protecciones de la máquina.

EMPLEO DEL MANIQUÍ

VERIFICACIONES PRELIMINARES

- Controlar que las llaves a bola montadas sobre los tubos de alimentación vapor "POS. 67" y retorno de condensados "POS. 68", estén abiertas (ver la pág. 2-1).
- Controlar que la llave a bola de alimentación del aire comprimido "POS. 25" (ver la pág. 10-5 figura de abajo), esté abierta y purgar el condensado eventual depositado en la taza del filtro del aire comprimido, actuando sobre el grifo correspondiente "POS. 1" (ver la pág. 10-5 figura de

abajo).

Al principio, con la máquina fría, el vapor en llegada se condensará rápidamente; por lo tanto, se aconseja esperar algunos minutos antes de comenzar la elaboración, para que toda la condensación formada se pueda descargar. Si no se atienden a esta norma, la condensación abundante que se forma saldría de las cañerías de vaporización, dañando la prenda.

ENCENDIDO DE LA MÁQUINA

(VER LOS DIBUJOS EN LA PÁG. 13-1)

Proceder de la siguiente manera:

- Encender el interruptor general previsto en la línea eléctrica de alimentación.
- Encender el interruptor general "POS. 69" del cuadro eléctrico de la máquina.

PROCEDIMIENTO POR EL CICLO DE PLANCHADO

(VER LOS DIBUJOS EN LA PÁG. 10-2 y 10-3)

- Proceder a ajustar la prenda sobre el maniquí teniendo cuidado de no superponer los dos lados de la parte frontal pero haciéndolos juntar perfectamente por el largo de la línea vertical al centro de la zona blanca.
- Actuar al mismo tiempo sobre los dos mandos "POS. 59" (ver fig. 3) llevando hacia arriba o hacia abajo todo el dispositivo tensor de camisas y posicionarlo haciéndolo juntar perfectamente con los bordos inferiores de la prenda. Ajustar la abertura de los brazos del dispositivo tensor de camisas posicionando los dos bloqueos en metal "POS. 65" (ver fig. 3) en la posición deseada.
- Aflojando la adecuada manija "POS. 51", hacer correr las pinzas tensores de mangas posicionándolas en correspondencia de la línea marcada sobre el asta, que indica una talla mediana de prenda. Insertar en la pinza el puño derecho; repetir la misma operación para fijar el puño de la manga izquierda.
- Comprobar que la abertura de los hombros del armazón sea correcta respecto a la talla de la prenda a planchar: por el ajuste de los hombros actuar sobre la empuñadura "POS. 45" (ver fig. 6), girándola en sentido horario se ensanchan los hombros, en sentido a izquierdas se encogen.
- Es posible ejecutar una operación de ventilación manual por el tiempo deseado, antes de iniciar el ciclo automático de planchado, actuando sobre la

tecla aire de la ficha  permitiendo en tal manera una mayor distensión del tejido a planchar y pues un siguiente mejor perfeccionamiento. Por esta operación es posible ajustar la cantidad de aire actuando sobre la palanca "POS. 62" desplazándola hacia adelante gradualmente se aumenta el alcance de aire, desplazándola atrás se disminuye.

- A este punto se puede iniciar el ciclo automático de planchado comprimiendo el pedal.
- El ciclo de planchado se desarrolla en tres fases:
 - VAPORIZACIÓN: durante esta fase se producen continuos y breves soplos de aire caliente que distribuyen uniformemente el vapor dentro del saco, permitiendo una mejor vaporización de la prenda y un consiguiente ahorro energético. Es posible actuar sobre el dispositivo tensor de camisas: gracias al auxilio del espejo posterior posicionar el dispositivo de manera que la prenda está bien tensada.

- AIRE CALIENTE MIXTO A VAPOR: durante esta fase es posible ajustar la cantidad de aire caliente manejando la palanca "POS. 62".
- AIRE CALIENTE: soplado de aire caliente por el secado de la prenda. Por prendas particularmente humedecidas prolongar el tiempo de secado, por tejidos con trama muy espesa llevar la palanca "POS. 62" en posición medio/baja, mientras por tejidos con trama ancha llevar la palanca en posición medio/alta. Durante esta fase de planchado, encendiendo la tecla aire de

la ficha  es posible prolongar la ventilación.

- j) En cualquier momento es posible interrumpir el ciclo de planchado automático apretando el interruptor STOP puesto sobre la ficha.

EMPLEO DEL ARMazón

(VER LOS DIBUJOS EN LA PÁG. 10-3)

Proceder de la siguiente manera:

- Ajustar la abertura de la espalda en la posición mínima mediante el volante "POS. 45".
- Aflojar los comandos de regulación del saco, girando los puños "POS. 55" e "POS. 56" en sentido contrario a las agujas del reloj y tirar de ellos hacia arriba hasta que se reduca el saco a la talla mínima. Después bloquear los comandos rodeando los puños en sentido horario.
- Ajustar la altura de la falda puesta en la parte baja del saco, según el largo de la prenda a planchar.
- Para prendas con manga larga, abrir las bisagras laterales del saco.
- Proceder a ubicar la prenda sobre el maniquí sobreponiendo los extremos anteriores, poniendo atención a dejar arriba la parte con los botones. Con el volante correspondiente "POS. 45", regular la apertura de los estribos.
- Empujar hacia adelante las palas anterior y posterior, fijando la prenda en el armazón (para la regulación de la toma ver el capítulo "EMPLEO Y REGULACIÓN DEL PRENSADO DE LAS PALAS").
- Accionar la ventilación presionando la función .
- Para el planchado de talles pequeños, aplicar la correa en dotación "POS. 24", ajustando en el exterior la parte más alta del saco, en modo tal que el aire soplado, se contenga en la parte más alta.

EMPLEO Y REGULACIÓN DEL PRENSADO DE LAS PALAS

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-3, FIG. 2)

Una regulación correcta de la prensa es la condición necesaria para que las palas no dejen ninguna señal sobre las prendas. Proceder de la siguiente manera:

- Girar los botones esféricos "POS. 55" o "POS. 56", en sentido horario para aumentar el prensado de las palas, en sentido antihorario para reducirla.
- Determinado el prensado óptimo, bloquear la tuerca "POS. 46" contra el bloqueo.
- Regular el tornillo de bloqueo "POS. 47" llevándolo contra el asta del botón esférico y ajustar la tuerca "POS. 48".

EMPLEO DE LOS EXTENSORES DE LAS MANGAS

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-3, FIG. 1)

El par de los extensores "POS. 49", debe ser introducido en las mangas de la prenda que se debe planchar, en modo tal que el lado del extensor con un radio único,

siga el lado posterior de la manga. Poner atención a que la extremidad con las dos puntas convergentes esté dirigida hacia arriba mientras que aquella con las puntas divergentes deberá ser dirigida hacia abajo.

EMPLEO DE LAS PINZAS MANUALES

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-3, FIG. 1)

Las tres pinzas "POS. 50" sirven para cerrar las extremidades de las mangas de las camisas y las aberturas laterales eventuales de las prendas que se deben planchar, en sustitución de la pala corta posterior.

EMPLEO DE LA TARJETA ELECTRÓNICA



AF-LOGIC 91 es una tarjeta electrónica con pantalla alfanumérica que permite memorizar programas personalizados (tiempos: vapor – vapor/aire – pausa - aire) con correspondientes cuenta-ciclos. Permite además un rápido control de funciones manuales, la prolongaciones y el control de la caldera interior (si en dotación).

BOTONES DE CONTROL

	Modificación datos Confirmación datos Cambio posición campo datos
	Programa planchado siguiente Aumentar valor campo datos
	Programa planchado anterior Disminuir valor campo datos

BOTONES DE FUNCIÓN	
	Start/Stop
	Caldera ON/OFF (solo para modelo con caldera)
	Señal luminosa alimentación del agua (solo para modelo con caldera)
	Operación manual mediante pedal
	Vapor - extra
	Aire - extra

FUNCIONAMIENTO

Encendido

La tarjeta electrónica se enciende cuando se enciende el maniquis y presenta el "Programma Stiratura" (l'ultimo programma eseguito completamente):

"n° programa" "nombre programa" "n° ciclos programa"
V"sec.vapor" VA"sec.vapor/aire" P"sec.pausa" A"sec.aire"

Solo para modelo con caldera

Pulsar  para encender/apagar la caldera; el led encendido indica la caldera en función.

El nivel del agua en caldera se controla automáticamente: la luz  encendida indica la fase de carga del agua.

Menu

Hay 4 MENU: 2 dedicados al control de cada programa (Modificación programa-Anular ciclos programa), 1 para la selección del idioma (Selección idioma) y 1 para volver al programa de planchado (Llamada programa):



Pulsar  para entrar en el MENU, presionar repetidamente  para desplazarse por el MENU; para salir ir a "Llamada de Programa" y mantener presionado 4sec.  aparecerá el último programa de planchado completamente desarrollado.

Programa de planchado

"n° programa" "nombre programa" "n° ciclos programa"
V"sec.vapor" VA"sec.vapor/aire" P"sec.pausa" A"sec.aire"

Desde "Programa planchado" se realiza el planchado; elegir uno de los programas memorizados: pulsar 

hasta llegar al programa deseado, comprobar en la pantalla el programa seleccionado y los tiempos correspondientes. Si se necesita cambiar los ajuste, proceder como descrito en "Modificación programa". Las configuraciones de fábrica prevén 5 programas con los siguientes tiempos:

N° prg.	Nombre prg.	1° Tiempo Vapor (V)	2° Tiempo Vapor/Aire (VA)	3° Tiempo Pausa (P)	4° Tiempo Aire (A)
00	Abrigo	10	5	5	20
01	Impermeable	10	8	5	22
02	Chaque	8	3	0	15
03	Jeans	7	3	0	15
04	Camisa	1	1	0	120

Los otros 5 programas "05+09" por configurar a cargo del cliente.

Menu Modificación programa

Desde el MENU "Modificación programa" se realiza la modificación/memorización del programa configurando los valores de los 4 tiempos del ciclo de planchado; proceder de la siguiente manera:

- mantener pulsado 4sec.  para entrar en modo modificación, aparecerá el último programa de planchado completamente desarrollado
- pulsar  hasta llegar al programa deseado
- pulsar  para desplazarse en el primer campo/valor editable (nombre), el cursor parpadea sobre el primer carácter
- pulsar  hasta llegar sobre el carácter deseado
- Ir al carácter siguiente pulsando ; proceder de una manera similar para todos los otros caracteres (11 caracteres como maximo)
- desplazarse en el campo tiempo Vapor (V) pulsando 
- pulsar  hasta llegar sobre el valor deseado
- desplazarse en el campo tiempo Vapor-Aire (VA) pulsando ; proceder de una manera similar al anterior para los otros tiempos (tiempo Pausa, tiempo Aire)
- confirmar el dato pulsando 4sec. 

Volver al MENU "Programa de planchado".

NB: Gama de valores ajustables para 1°-2°-3° tiempo = 0÷99sec., 4° tiempo = 0÷990sec.

NB: Nunca excluir completamente la vaporización del ciclo de planchado para un correcto funcionamiento de la máquina a la temperatura de trabajo.

NB: En caso no es necesario cambiar todos los campos editables, mover el cursor hasta llegar sobre el campo a ser cambiado pulsando

repetidamente .

Menu Anular ciclos programa

Desde MENU "Anular ciclos programa" se realiza la puesta a cero del conteo de los ciclos del programa; proceder de la siguiente manera:

- mantener pulsado 4sec.  para entrar en modo cancelación, aparecerá el último programa de planchado completamente desarrollado
- pulsar   hasta llegar al programa deseado
- mantener pulsado 4sec.  para poner a cero el campo de los ciclos y presionar de nuevo  para salir de la función.

Volver al MENÚ "Programa de planchado".

Menu Selección idioma

Desde MENU "Selección idioma" se realiza la selección de idioma; proceder de la siguiente manera:

- mantener pulsado 4sec.  para entrar en modo selección, se muestra el idioma actual
- pulsar   hasta llegar al idioma deseado
- mantener pulsado 4sec.  para guardar la selección y salir de la función.

Volver al MENÚ "Programa de planchado".

Start/Stop

Pulsar  para iniciar/detener el ciclo de planchado mostrado en la pantalla; el led encendido indica el ciclo de planchado en curso.

Extra

Vapor

Utilizar esta función para prolongar, durante el ciclo de planchado, el tiempo de vaporización (1° tiempo). El LED parpadea indica que la función está activa y continuará hasta que sea interrumpida; mantener

pulsado  o el pedal durante el tiempo necesario, cuando se suelta el botón/pedal la función se desactiva. También se puede utilizar la función vaporización fuera

del ciclo de planchado solo con función  inactiva. El LED encendido indica que la función está activa y continuará hasta que sea interrumpida mantener

pulsado  durante el tiempo necesario, cuando se suelta el botón la función se desactiva.

Aire

Utilizar esta función para prolongar, durante el ciclo de planchado, el tiempo de ventilación (4° tiempo). El LED parpadea indica que la función está activa y continuará

hasta que sea interrumpida; pulsar  o el pedal para activar/desactivar la función.

También se puede utilizar la función ventilación fuera del

ciclo de planchado solo con función  inactiva. El LED encendido indica que la función está activa y

continuará hasta que sea interrumpida; pulsar  para activar/desactivar la función.

NB: Es posible operar simultáneamente sobre las dos funciones Vapor-Aire mediante las teclas

correspondientes, solo con función  inactiva; la liberación de la tecla vapor también detiene la función aire.

Set

Ciclo manual

Esta función prevé la activación manual de las funciones del ciclo de planchado mediante pedal. El LED

encendido indica que la función está activa; pulsar  para activar/desactivar la función.

Funcionamiento del ciclo manual:

- Pulsar y mantener pulsado durante el tiempo necesario el pedal para vaporizar, cuando se suelta el pedal la función se desactiva; el LED encendido indica que la función está activa.
- Pulsar de nuevo el pedal para activar/desactivar la ventilación, dejar la función activa durante el tiempo necesario; el LED encendido indica que la función está activa.
- Las 2 funciones, vapor y aire, se proponen cíclicamente en secuencia; proceder como en los párrafos anteriores.

PROCEDIMIENTO PARA EL CICLO DE PLANCHADO

Proceder de la siguiente manera:

1. Seleccionar el programa de planchado necesario, según la prenda a planchar, tarjeta electrónica (ver "Tablero de mandos-Funcionamiento").
2. Posicionar la prenda para planchar sobre el armazón (ver "Empleo del maniquí").
3. Pulsar , sólo con función  inactiva, el pedal para iniciar el ciclo de planchado, parten en secuencia los cuatro tiempos del ciclo:
 - 1° tiempo-Vaporización (V): el vapor ablanda el tejido; para prolongar el tiempo ver "Tablero de mandos -Extra-Vapor".
 - 2° tiempo- ventilación Aire caliente mixto a Vapor (VA): el aire permite al vapor atravesar el tejido y así se obtiene una distensión de dicho tejido
 - 3° tiempo-Pausa (P): para permitir que el vapor penetre en el tejido
 - 4° tiempo- ventilación Aire caliente: el aire seca la camisa, para prolongar el tiempo ver "Tablero de mandos-Extra-Aire"

Es posible comprobar el progreso del ciclo de planchado en la pantalla: cada tiempo muestra en la pantalla su cuenta regresiva y el led de la función activa está encendida.

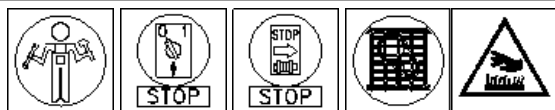
4. Al final del ciclo de planchado la tarjeta restablece los tiempos establecidos del programa de planchado y aumenta el contador de los ciclos; retirar la prenda planchada del armazón (proceder antes a remover las eventuales palas/pinzas/estensores empleados), el maniquí está listo para un nuevo planchado.

NB: Durante la vaporización, tanto en funcionamiento automático como manual, se acciona automáticamente el ventilador, el cual genera continuos y breves golpes de soplado con intervalos entre sí para garantizar una distribución uniforme en el interior del saco permitiendo una mejor vaporización de la prenda que se debe planchar y con el consiguiente ahorro de energía; además se favorece una mejor circulación del vapor en el interior de el maniquí por un correcto funcionamiento del manichino stesso.

OPERACIONES A REALIZAR AL FINAL DEL TRABAJO

- Cerrar las dos válvulas ubicadas sobre los tubos de alimentación del vapor "POS. 67" y de retorno de condensados "POS. 68". (ver la pág. 10-4 figura arriba).
- Cerrar la llave a esfera montada sobre la red de alimentación del aire comprimido "POS. 25" (ver la pág. 10-5 figura de abajo).
- Desconectar los interruptores del cuadro eléctrico de la máquina, luego el interruptor general previsto en la línea de alimentación.

MANTENIMIENTO



Lo siguiente es de vital importancia para tener una máquina siempre en perfecta eficiencia, que les dará siempre el máximo rendimiento, evitándoles costosas detenciones de la máquina. La primera parte de ésta sección está dividida en capítulos según la mayor o menor frecuencia de cada uno de los mantenimientos.

NOTA: La frecuencia indicada por nosotros (semanal, mensual, etc.), es indicativa y se refiere a una máquina que trabaje en condiciones "normales".

Serán Uds. Mismos a establecer la frecuencia exacta de las operaciones de mantenimiento, en función de los siguientes parámetros:

- Cantidad de trabajo efectuado por la máquina;
- Polvo en el aire;
- Otras condiciones particulares.

Todas las operaciones de mantenimiento deben ser efectuadas con la máquina completamente apagada y en particular:

- El interruptor general previsto sobre la línea eléctrica debe ser apagado y el enchufe debe ser quitado de la forma.
- Debe ser cerradas las llaves de bola de alimentación del vapor "POS. 67" y retorno de condensados "POS. 68" (ver la pág. 10-4).
- Debe cerrarse la llave de la alimentación de aire comprimido "POS. 25" (ver pag. 10-5 fig. de abajo) y debe ser descargado el aire que ha permanecido en la máquina obrando sobre el desfogue del filtro "POS. 1" (ver la pág. 10-5 figura de abajo).
- Es necesario dejar enfriar las partes calientes de la máquina (tubos internos, válvulas, caldera, etc.) con la finalidad de no provocar quemaduras.

Siguiendo solamente estas precauciones y otras dictadas por particulares condiciones contingentes, es posible efectuar los mantenimientos sobre la máquina en absoluta seguridad, recordándose que **"la prudencia nunca es demasiada"**.

Para evidenciar aún más los peligros, hemos ubicado en los puntos críticos de la máquina, símbolos adhesivos cuyo significado se explica detalladamente en la página roja al comienzo de éste manual ("Señales de prescripción, peligro y indicación").

NOTA: De todas maneras, los mantenimientos deben ser efectuados solo y exclusivamente por personal competente, el cual responde en primera persona sobre la seguridad propia y de las otras personas/animales/cosas eventualmente interesadas. La ley, y especialmente las últimas directivas CEE, castigan severamente al propietario de la máquina cuando hiciera efectuar mantenimientos a personal no competente.

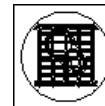
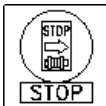
MANTENIMIENTO SEMANAL

Controlar el filtro del aire comprimido, descargar el agua, limpiar la taza del filtro.

MANTENIMIENTO SEMESTRAL/ANUAL

- Controlar las diferentes uniones y llaves de bola ya que, luego de un calentamiento y enfriamiento continuo, se pueden verificar pérdidas. En este caso, se aconseja desmontar las uniones, las llaves de bola y restablecer la retención.
- Limpiar el filtro ubicado sobre el tubo de regreso de la condensación que, si está sucio, impide la descarga y favorece las reabsorciones del agua.
- Limpiar el conducto de ventilación del aire de eventuales obstrucciones (lanilla, suciedades) que obstaculizan el flujo de aire durante la fase de ventilación.
- Controlar el estado de conservación de todas las placas de la máquina (de peligro o de instrucciones). Cuando estuvieran deterioradas, es indispensable proceder a su sustitución.
- Cuando el relleno montado sobre las palas y sobre las pinzas no presenta más una superficie perfectamente plana, es oportuno proceder a su sustitución para evitar que deje marcas sobre las prendas.
- Desmontar el saco del maniquí y proceder a su lavado ya que el rendimiento del maniquí está en relación directa con el pasaje de vapor y aire a través del saco, por lo tanto se está sucio el rendimiento disminuye.

AVERÍAS



Inconvenientes:

Causas:

Soluciones:

AVERÍAS INMEDIATAMENTE DESPUÉS DE LA INSTALACIÓN

1. Vapor mojado aún luego de los primeros ciclos de trabajo.	1. Causas: - Purgador instalado en posición equivocada. - Válvula de retención instalada con dirección equivocada o no instalada. - Agua en los tubos de envío del vapor. - Obstrucción en el tubo de retorno de condensados.	1. Soluciones: - Verificar que el purgador esté montado sobre los tubos de retorno de condensados, o buscar una colocación mejor del mismo. - Controlar la dirección exacta del flujo de la válvula de retención, o instalar una. - Instalar un purgador al final de la cañería entre el tubo de alimentación del vapor y el retorno de condensados. - Eliminar las sifonaduras de manera tal de crear una pendiente hacia la descarga.
--	---	---

AVERÍAS EN EL VENTILADOR

1. El ventilador no funciona	1. Causas: - El ventilador está bloqueado por cuerpos extraños. - El motor del ventilador bomba está quemado. - Bobina teleruptor quemada.	1. Soluciones: - Desbloquear el ventilador, removiéndolo de los cuerpos extraños que lo bloquean. - Sustituir el ventilador. - Sustituir la bobina del teleruptor.
------------------------------	---	---

AVERÍAS EN LA PISTOLA DESMANCHADORA AIRE / VAPOR

1. El vapor llega regularmente a la máquina, si bien presionando el pulsador de la pistola no sale del inyector	1. Causas: - Contacto del microinterruptor defectuoso. - Interrupción de la continuidad eléctrica del cable de la pistola. - Bobina de la electroválvula quemada.	1. Soluciones: - Controlar la funcionalidad del contacto del microinterruptor y eventualmente sustituirlo. - Restablecer la continuidad eléctrica del cable de la pistola. - Sustituir la bobina quemada.
---	--	--

MODALIDAD PARA EL PEDIDO DE REPUESTOS

Los repuestos deben ser pedidos exclusivamente a través de fax proveyendo códigos y descripciones con la finalidad de poder garantizar el envío de las piezas en tiempos breves.

IMPORTANTE: Para los componentes eléctricos con tensión y frecuencia diferentes de 220V/230V/240V 50Hz. (datos a confrontar con aquellos de la placa del artículo averiado) junto con el código de pedido, se debe enviar la carta correspondiente a la tensión deseada, como en la siguiente tabla:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Ejemplo 1:

Es necesario una bobina teleruptor a 230V/50Hz.

Datos completos para el pedido:

- Máquina Modelo: Maniquí Tipo...
- Matrícula N° 110227
- Código 04775-bobina teleruptor 230V/50Hz
- N° 1 pieza

Ejemplo 2:

Misma bobina, pero a 254V/50Hz.

Datos completos para el pedido:

- Máquina Modelo: Maniquí Tipo...
- Matrícula N° 110228
- Código 04775/M-bobina teleruptor 254V/50Hz
- N° 1 pieza

NOTA:

- Las partes que aparecen en este manual sin el número de código al costado, **NO SE ENCUENTRAN DISPONIBLES** en el depósito.
- La sigla "POS. 25" o "POS. 67" etc. que aparece al costado de algunas partes, no tiene nada que ver con el código de aquellas partes y por lo tanto no debe ser citado durante el pedido de los repuestos.
- Los datos, las descripciones y las ilustraciones contenidas en el presente manual, no son de ninguna manera condicionantes. La fábrica se reserva el derecho de brindar, en cualquier

momento, todos los cambios que considerará oportunos, sin la obligación de actualizar el presente manual.

ALMACENAJE O DEMOLICIÓN



En caso de **almacenaje** por un largo período, es necesario desconectar las fuentes de alimentación hidráulicas, eléctricas y neumáticas.

Proceder de la siguiente manera:

- Descargar el tanque del separador de las condensaciones.
- Limpiar los diferentes tubos de eventuales tapones de calcáreo.
- Volver a cerrar los grifos a esfera de alimentación del vapor y de regreso de la condensación.
- Descargar la taza del filtro del aire comprimido.

Volver a montar todos los paneles de cierre de la máquina y cubrirla con una tela para protegerla de la humedad y del polvo.

En caso de **demolición** actuar de la siguiente manera:

- Descargar directamente en la cloaca el agua que ha permanecido en el tanque de recuperación de las condensaciones, asegurándose que no tengan impurezas nocivas.
- Quitar todos los componentes, eléctricos, hidráulicos y neumáticos, de los paneles sobre los cuales están fijados.
- Recoger el plástico, la baquelita, el hierro fundido, de hierro, cobre, latón, acero, telas, goma, etc. en los recipientes correspondientes y eliminarlos según las normas vigentes.

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.

LOS DATOS, LAS DESCRIPCIONES Y LAS ILUSTRACIONES CONTENIDAS EN EL PRESENTE MANUAL, NO SON DE NINGUNA MANERA CONDICIONANTES, LA FÁBRICA SE RESERVA EL DERECHO DE APORTAR, EN CUALQUIER MOMENTO, TODOS LOS CAMBIOS QUE CREERÁ OPORTUNO, SIN LA OBLIGACIÓN DE ACTUALIZAR ÉSTE MANUAL.

POS.	DATI TECNICI	TECHNICAL SPECIFICATIONS	DONNES TECHNIQUES	TECHNISCHE DATEN	DATOS TECNICOS	ALLAC. CENTRALI CENTRAL SUPPLIES BRANCH.CENTRALES ZENTRALANSCHLUSSE CONEXION CENTRAL
XX "POS. 8"	Alimentazione elettrica	Required power	Courant	Elektrischer Anschluss	Alimentación eléctrica	400V/3+N/50Hz **
"POS. 4"	Alimentazione vapore	Steam inlet	Arrivée vapeur	Dampfanschluss	Alimentación de vapor	1/2"
"POS. 3"	Ritorno condensa	Return outlet	Retour	Kondensrücklauf	Retorno de condensados	1/2"
"POS. 13"	Alimentazione aria	Air inlet	Alimentation air	Lufteingang	Alimentación de aire	1/4" GAS - 7 bar (100 psi)
	Pressione esercizio vapore	Steam working pressure	Pression travail vapeur	Betriebsdampfdruck	Presión de trabajo vapor	5÷6 bar (72÷87 psi)
	Consumo vapore	Steam consumption	Consommation vapeur	Dampfverbrauch	Consumo de vapor	15÷18 Kg/h
	Motore ventilatore	Fan motor	Moteur ventilateur	Ventilatormotor	Motor ventilador	1,1 kW / 1,5 HP
"POS. 49"	Piedini di fissaggio	Anchorage feet	Pieds d'ancrage	Fixierstifte	Base del anclaje	—
	Ingombro	Encumbrance	Encombrement	Maße	Medidas	120÷200x120 cm
	Peso netto	Net weight	Poids net	Nettogewicht	Peso neto	135 kg
	Peso lordo	Gross weight	Poids brut	Bruttogewicht	Peso bruto	165 kg
	Dimensioni imballo	Overall dimensions	Dimensions emballage	Verpackungsabmessungen	Dimensiones de embalaje	117x77x200 cm
	Volume	Volume	Volume	Volumen	Volumen	1,8 m³
XX	Altri voltaggi a richiesta	Other voltages by request	Autres voltages sur demande	Andere Gewünschte Stromspannungen	Otro voltaje bajo demanda	
						M_0158/3

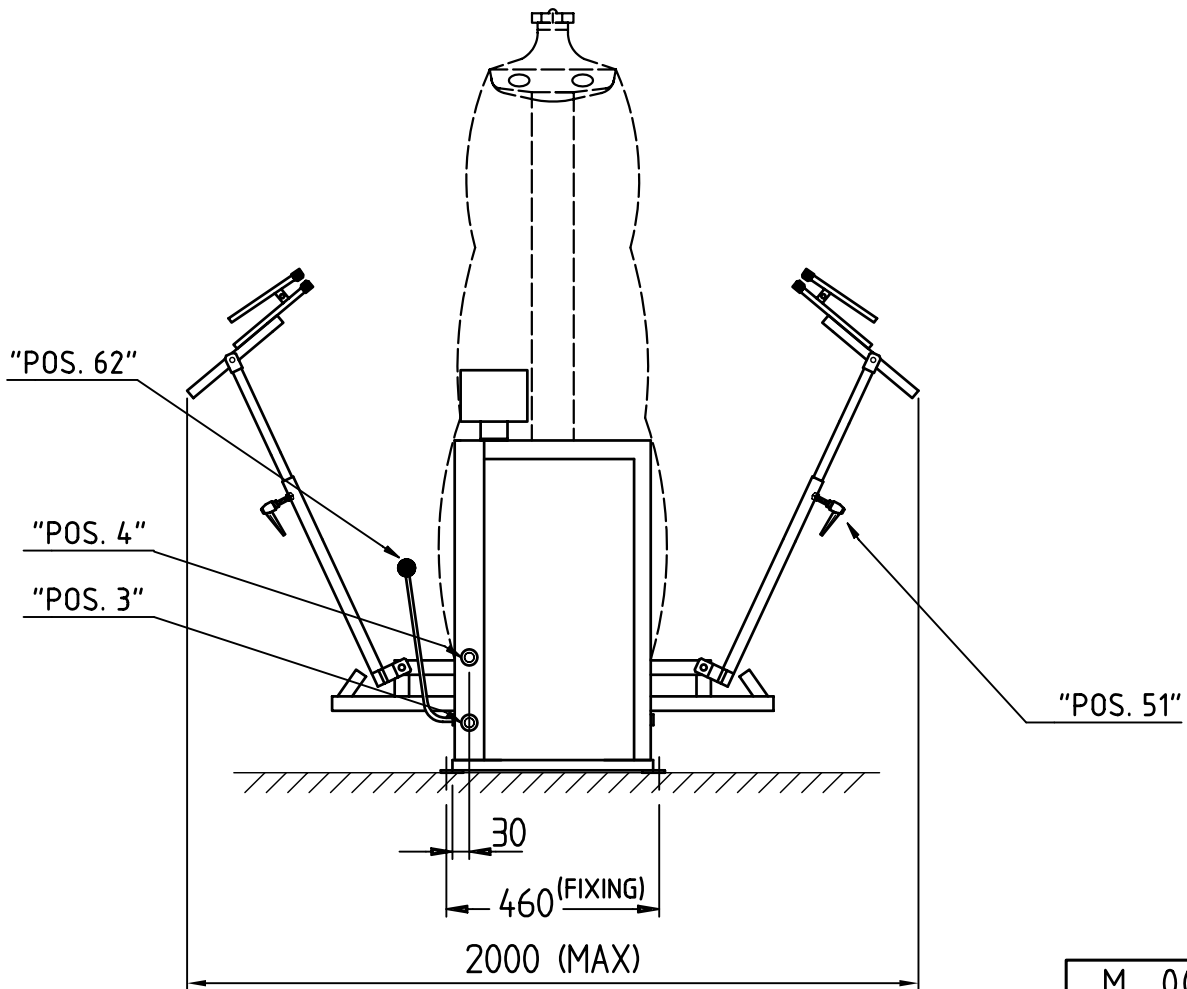
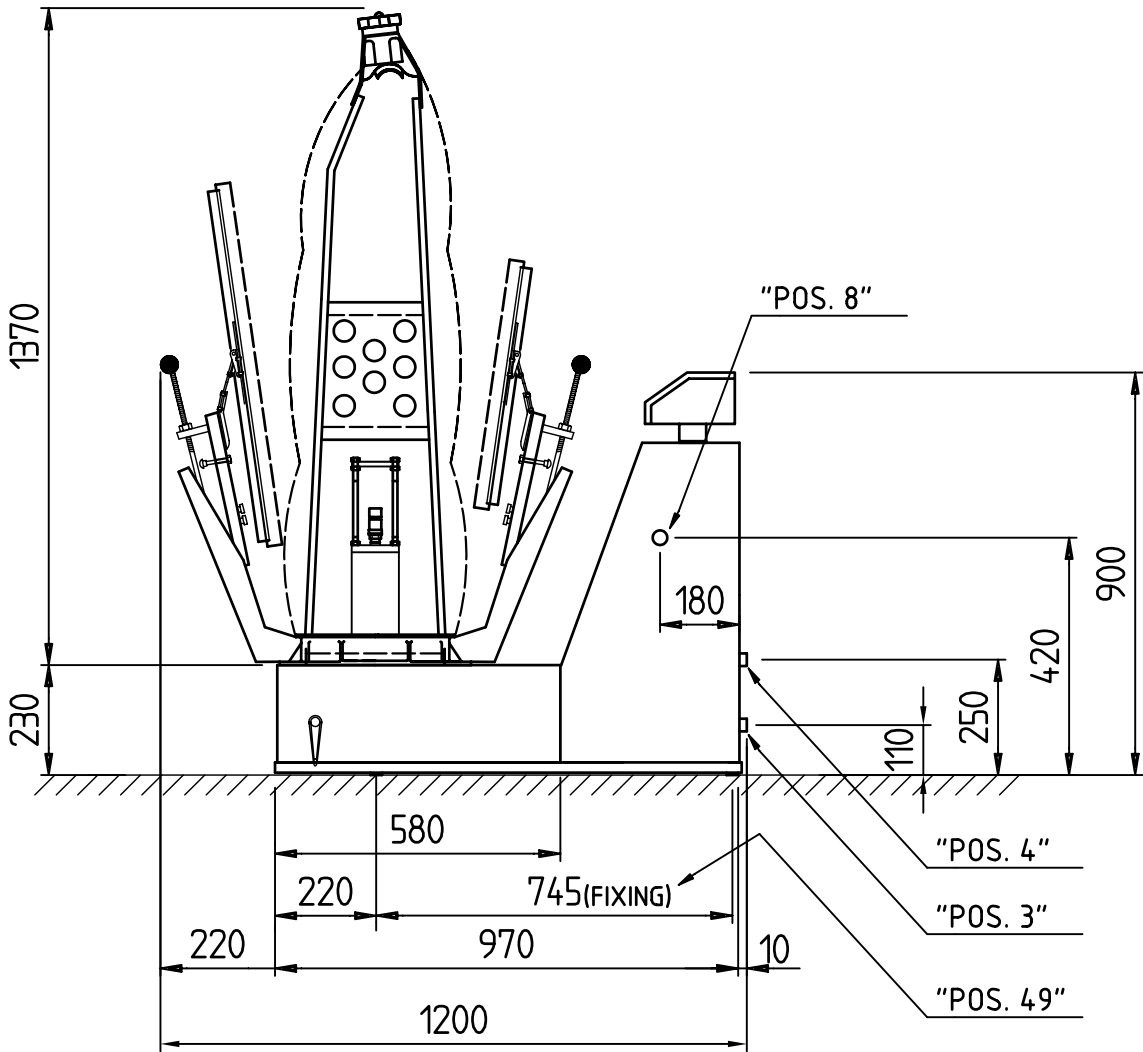


FIG.1

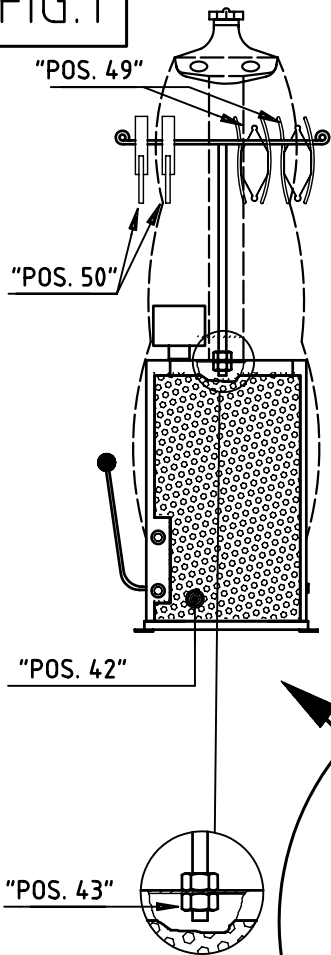


FIG.2

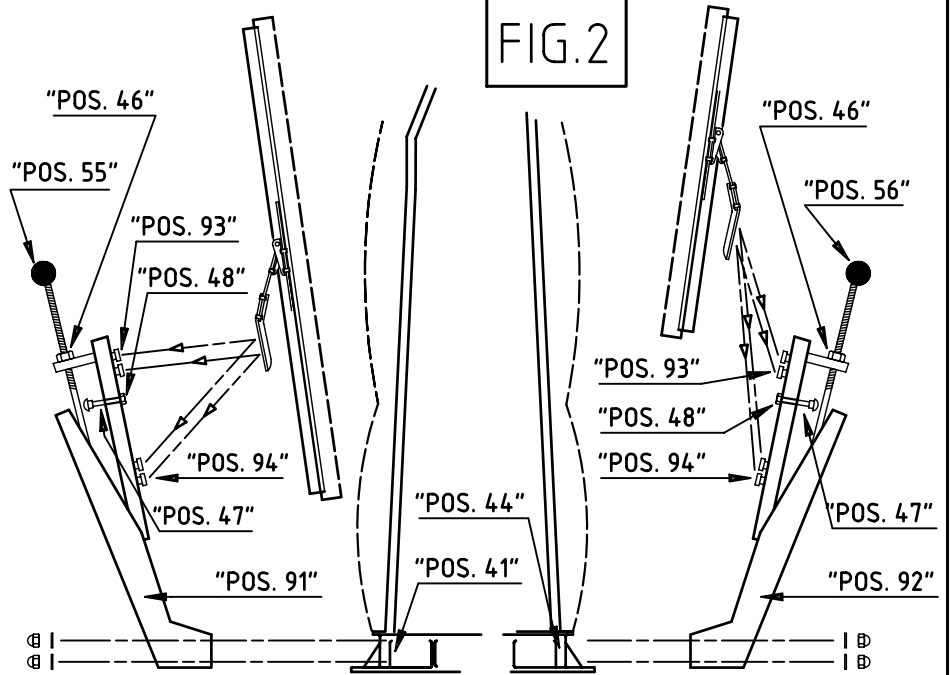
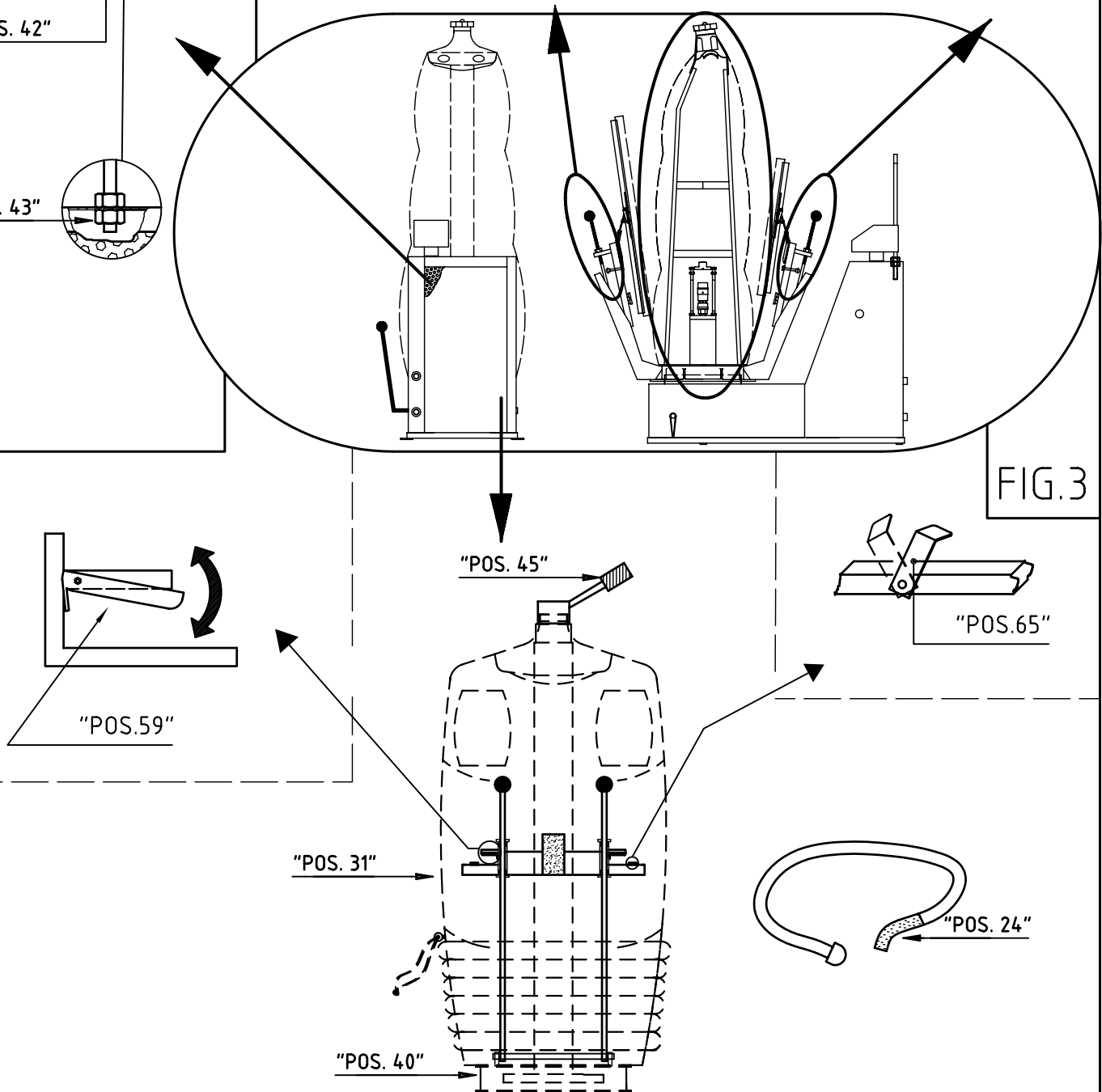
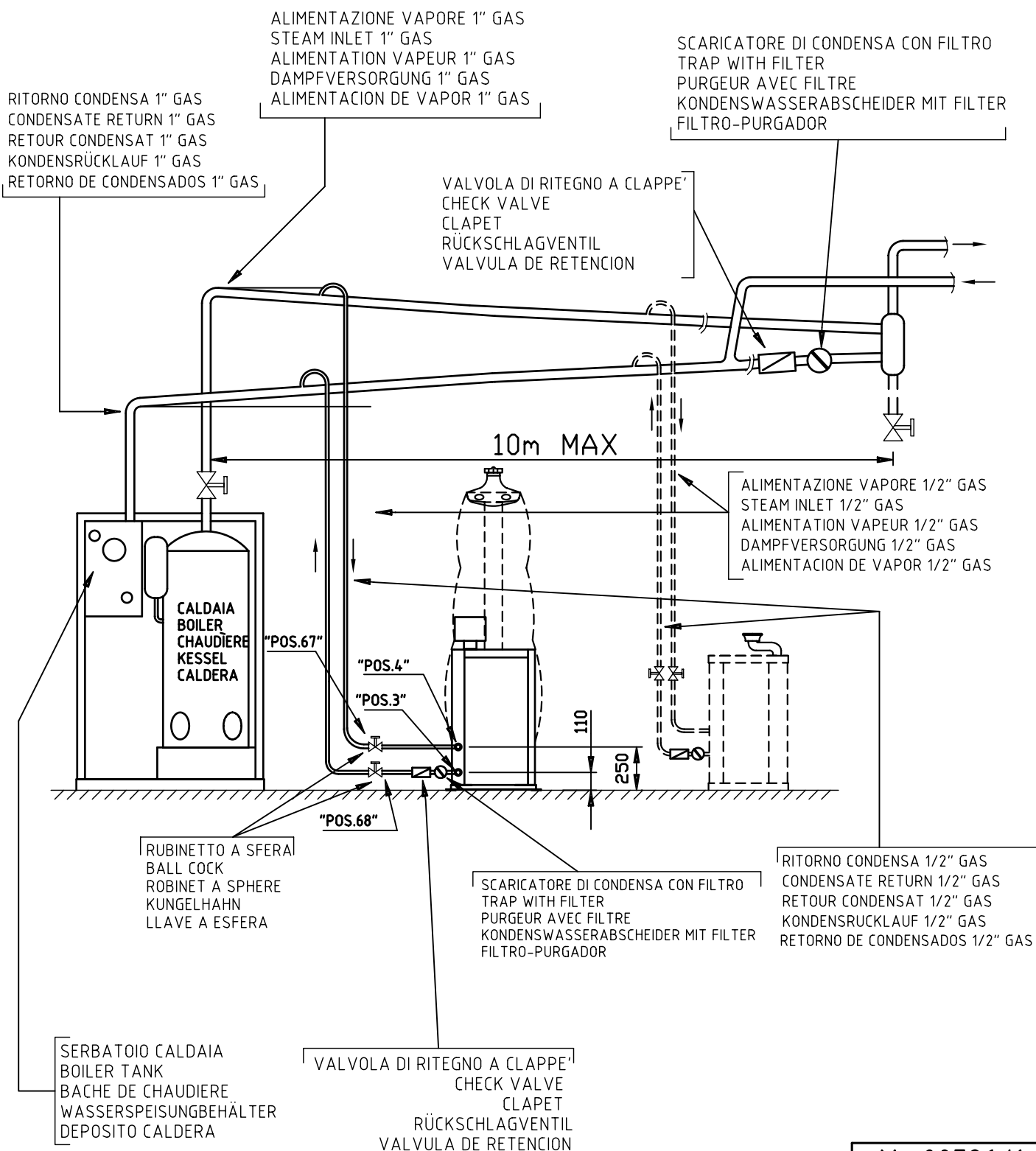
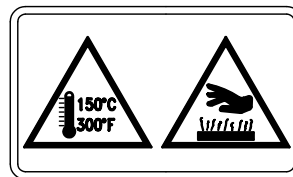
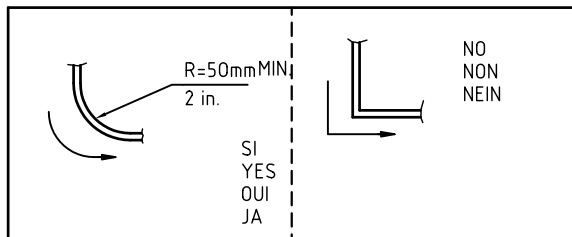


FIG.3

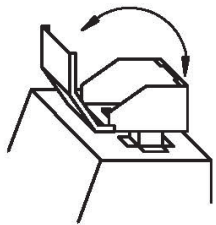


M_00725/1

ALLACCIAMENTO A CALDAIA CENTRALE - CENTRAL BOILER CONNECTION
BRANCHEMENT SUR CHAUDIERE CENTRALE - ANSCHLUSS AN ZENTRALESSEL
CONEXION CALDERA CENTRAL



M_00726/1

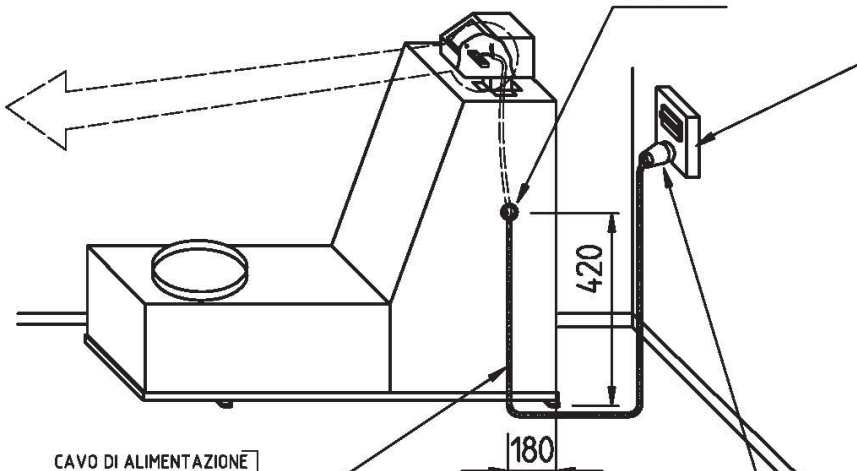
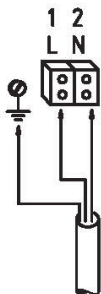
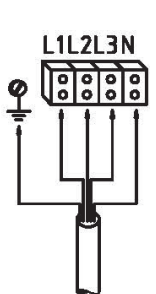


ALLACCIAMENTO ELETTRICO
ELECTRICAL CONNECTION
BRANCHEMENT ELECTRIQUE
ELEKTRISCHER ANSCHLUSS
CONEXIÓN ELECTRICA

INTERRUTTORE AUTOMATICO MAGNETOTERMICO DIFFERENZIALE: 30mA
AUTOMATIC DIFFERENTIAL HEAT SAFETY CUT-OUT SWITCH: 30mA
INTERRUPTEUR AUTOMATIQUE MAGNETOTHERMIQUE DIFFERENTIEL: 30mA
AUTOMATISCHEN MAGNETOTERMISCHEN DIFFERENZIAL-SCHALTER: 30mA
INTERRUPTOR AUTOMATICO MAGNETO-TERMICO DIFFERENCIAL: 30mA

CAVO TRIFASE
TRIPHASE WIRE
CABLE TRIPHASE
DREIPHASEN KABEL
CABLE TRIFASICO

CAVO MONOFASE
MONOPHASE WIRE
CABLE MONOPHASE
HEINZPHASEN KABEL
CABLE MONOFASICO

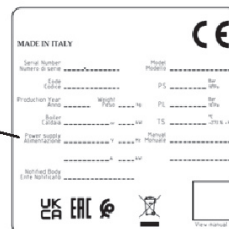


CAVO DI ALIMENTAZIONE
ELECTRIC WIRE
CABLE ALIMENTATION
ELEKTROKABEL
CABLE DE ALIMENTACION

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



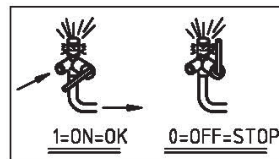
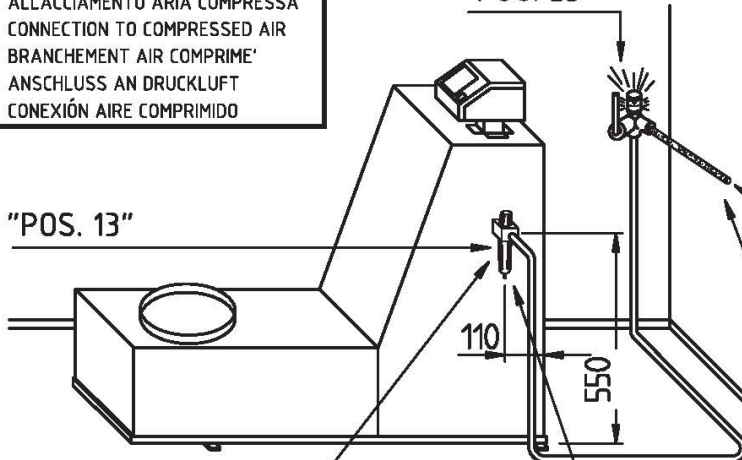
		(E)	(D)	(F)	(GB)	(I)
TRIFASE 3ph 230 V 0.6 kV	TRIFASE 3ph 400 V 0.6 kV					
4x2,5	5x2,5	SECTION DE CABLES "mmq"	KABEL DURCHSCHNITT "mmq"	SECTION CABLES "mmq"	WIRE SECTION "mmq"	SEZIONE CONDUTTORI "mmq"
3x16	4x12	CAPACIDAD INTERRUPTOR "AMPERE"	SCHALTER KAPAZITÄT "AMPERE"	CAPACITÉ INTERRUPTEUR "AMPERE"	SWITCH CAPACITY "AMPERE"	POTATÀ INTERRUTTORE "AMPERE"
16	12	CALIBRAJE FUSIBLES "AMPERE"	SICHERUNGS EICHUNG "AMPERE"	TARAGE FUSIBLES "AMPERE"	FUSES CALIBRATION "AMPERE"	TARATURA FUSIBILI "AMPERE"



ALLACCIAMENTO ARIA COMPRESSA
CONNECTION TO COMPRESSED AIR
BRANCHEMENT AIR COMPRI ME
ANSCHLUSS AN DRUCKLUFT
CONEXIÓN AIRE COMPRIMIDO

"POS. 25"

"POS. 13"



7 bar
100 psi

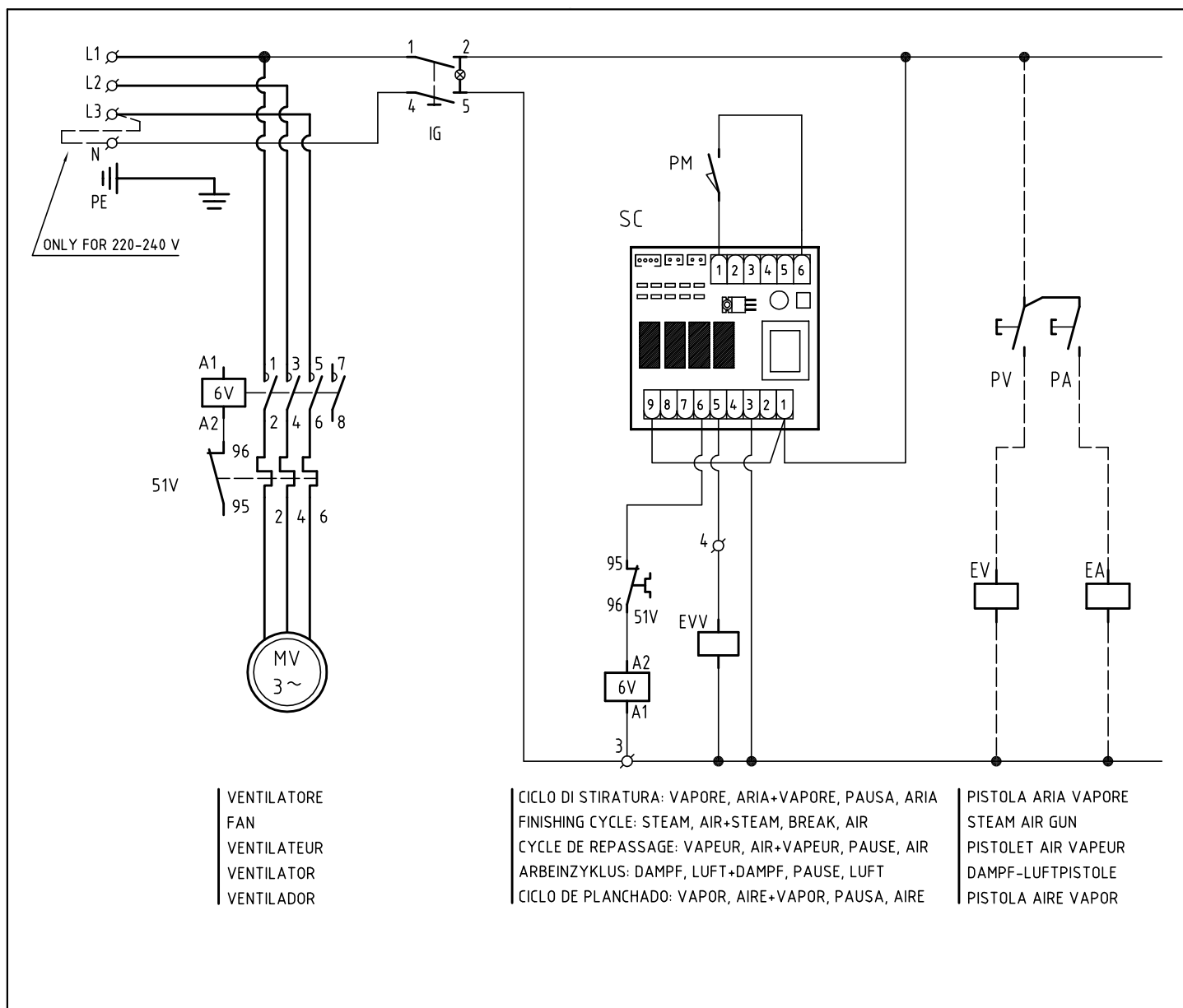
ALIMENTAZIONE ARIA COMPRESSA 1/4" GAS
AIR FEEDING PIPE 1/4" GAS
TUYAU ALIMENTATION AIR 1/4" GAS
DRUCKLUFTLEITUNG 1/4" GAS
ALIMENTACION AIRE COMPRIMIDO 1/4" GAS

FILTRO ARIA CON RIDUTTORE 5 bar (72 psi)
AIR FILTER WITH REDUCER 5 bar (72 psi)
FILTRE AIR AVEC REDUCTEUR 5 bar (72 psi)
LUFTFILTER + DRUCKREDUZIERER 5 bar (72 psi)
FILTRE AIRE CON REDUCTOR 5 bar (72 psi)

"POS. 1"



M_0161/5



Sigla Abbrev. Sigle Abkurz. Sigla	Codice Code Code Kode Codigo	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
EA	08208	Elettrovalvola aria (pistola)	Air solenoid valve (gun)	Electrovanne air (pistolet)	Luftelektromagnetventil (Pistole)	Electroválvula aire (pistola)
EV	08208	Elettrovalvola vapore (pistola)	Steam solenoid valve (gun)	Electrovanne vapeur (pistolet)	Dampfelektromagnetventil (Pistole)	Electroválvula vapor (pistola)
IG	02231	Interruttore generale	General switch	Interrupteur général	Hauptschalter	Interruptor general
MV	-	Ventilatore	Fan	Ventilateur	Ventilator	Ventilador
PA	05130	Pulsante aria (pistola)	Air switch (gun)	Interrupteur air (pistolet)	Druckknopf für Luft (Pistole)	Pulsador aire (pistola)
PM	01252	Pedale avviamento ciclo	Cycle starter pedal	Pédale cycle	Zykluspedal	Pedal de arranque ciclo
PV	05130	Pulsante vapore (pistola)	Steam switch (gun)	Interrupteur vapeur (pistolet)	Dampfdruckknopf (Pistole)	Pulsador vapor (pistola)
SC	70899/K	Scheda elettronica	Electronic card	Fiche électronique	Elektronische Karte	Tarjeta electrónica
6V	-	Teleruttore ventilatore	Fan remote control switch	Télerupteur ventilateur	Ventilator Schutzschalter	Contactore ventilador
EVV	70520	Elettrovalvola	Steam valve	Électrovanne	Elektromagnetventil	Electroválvula
51V	-	Rele termico ventilatore (2,5÷4,1)	Contactore overload for fan (2,5÷4,1)	Relais thermique pour ventilateur (2,5÷4,1)	Ventilator thermisches Relais (2,5÷4,1)	Rele termico ventilador (2,5÷4,1)
	-	Rele termico ventilatore (4÷6,3)	Contactore overload for fan (4÷6,3)	Relais thermique pour ventilateur (4÷6,3)	Ventilator thermisches Relais (4÷6,3)	Rele termico ventilador (4÷6,3)
Ø	00297	Numerazione morsettiera	Terminal board numeration	Numération de bornes	Klemmenbrettnumerierung	Numeración de regletas

SCHEMA ELETTRICO: MANICHINO STIRA GIACCHE,GIUBBOTTI SENZA CALDAIA CON SCHEDA ELETTRONICA

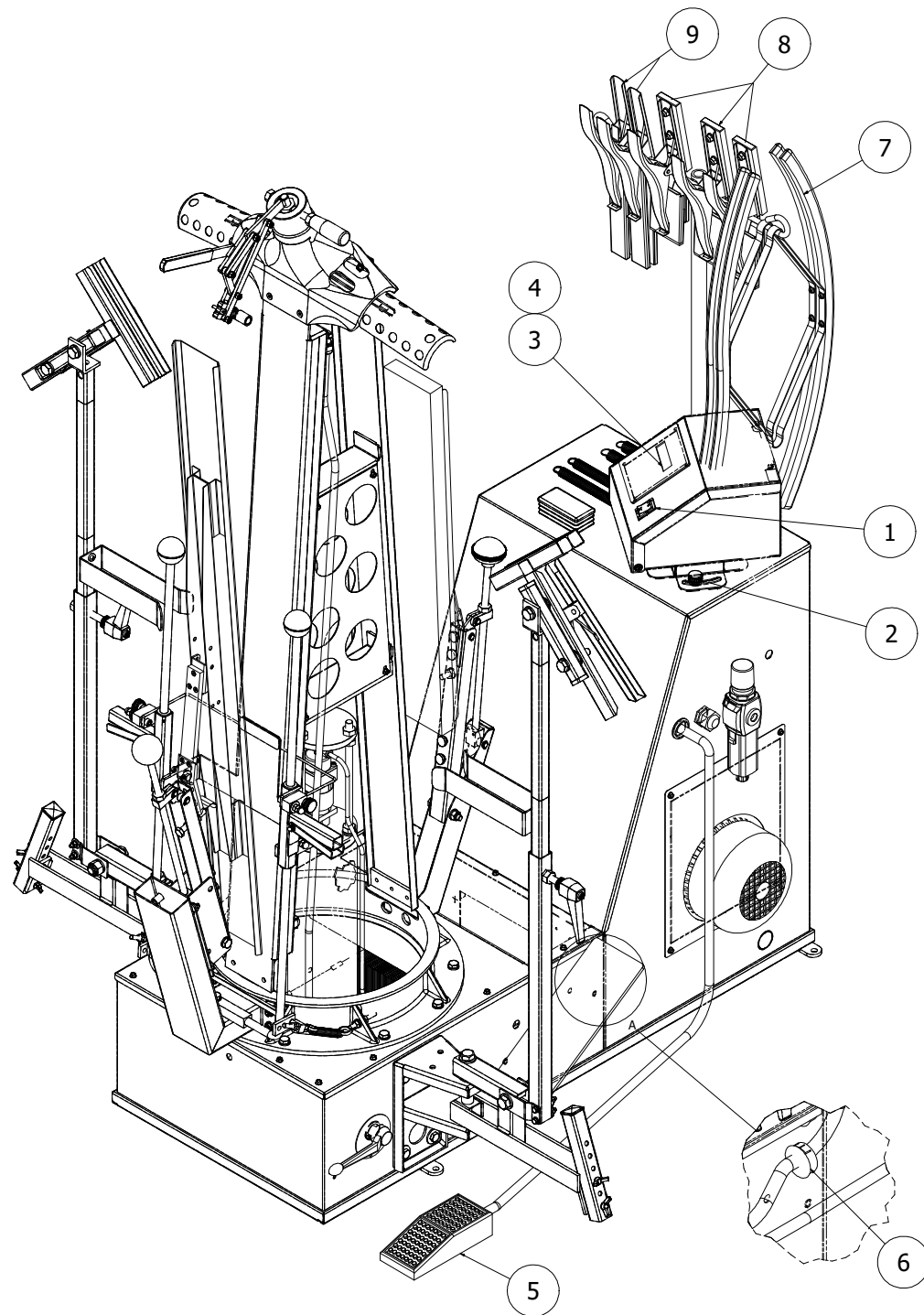
ELECTRICAL WIRING: FORM FINISHER FOR JACKETS, SPORT JACKETS WITHOUT BOILER WITH ELECTRONIC CARD

SCHEMA ELECTRIQUE: MANNEQUIN POUR VESTES, BLOUSONS SANSCHAUDIÈRE AVEC FICHE ELECTRONIQUE

ELEKTRISCHES SCHALTSCHHEMA: PUPPE FÜR JACKEN, WINDJACKEN, MIT ELEKTRONISCHE KARTE ARBEITSZYKLUS, ZUM ANSCHLUSS AN FREMDDAMPF

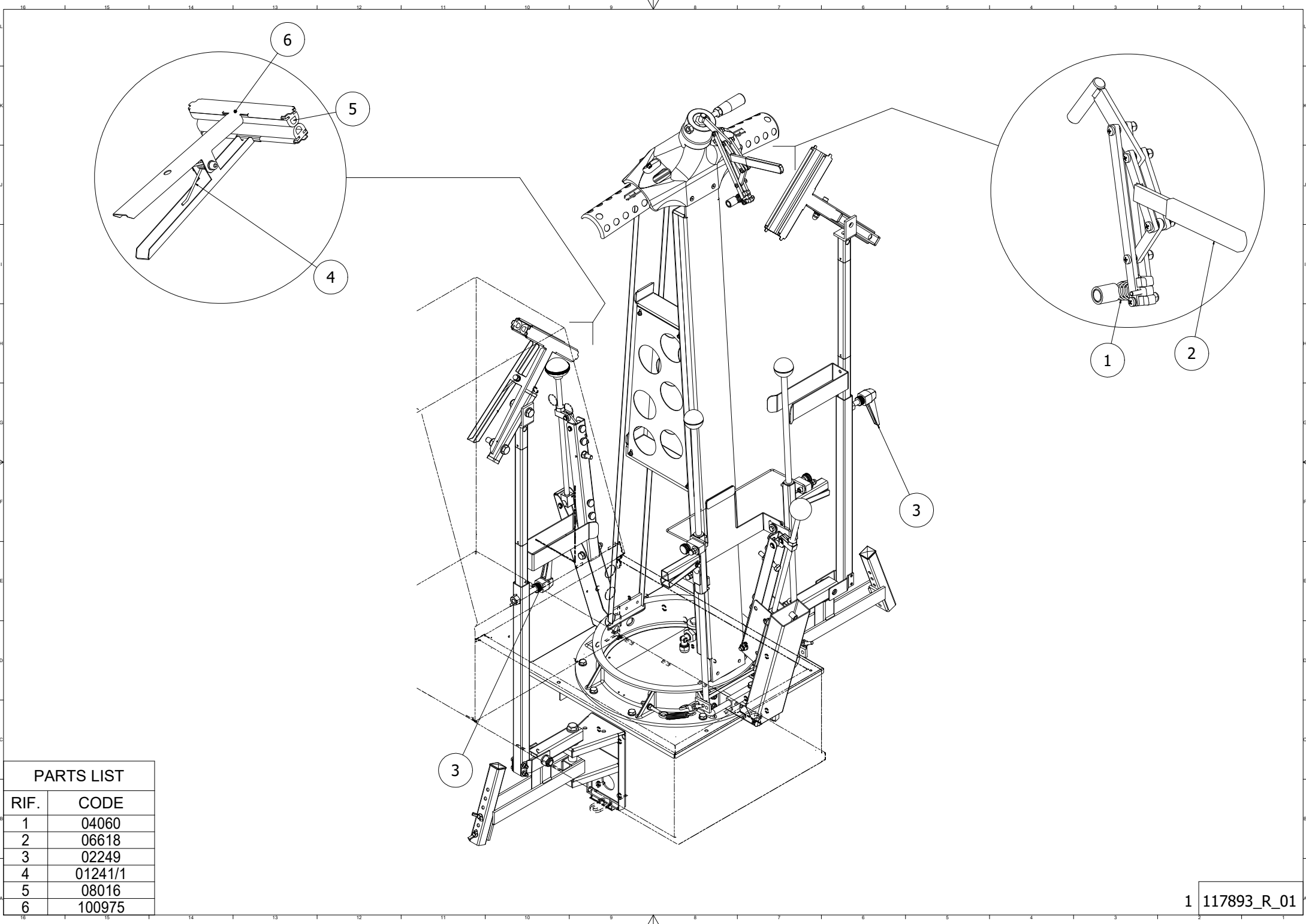
ESQUEMA ELECTRICO: MANIQUÍ PARA CHAQUETAS, CAZADORAS SIN CALDERA CON TARJETA ELECTRÓNICA

DATA	DISEGNATO	DATA	CONTROLL.	
30/07/2014	AC	30/07/2014	AC	EL_00726/1

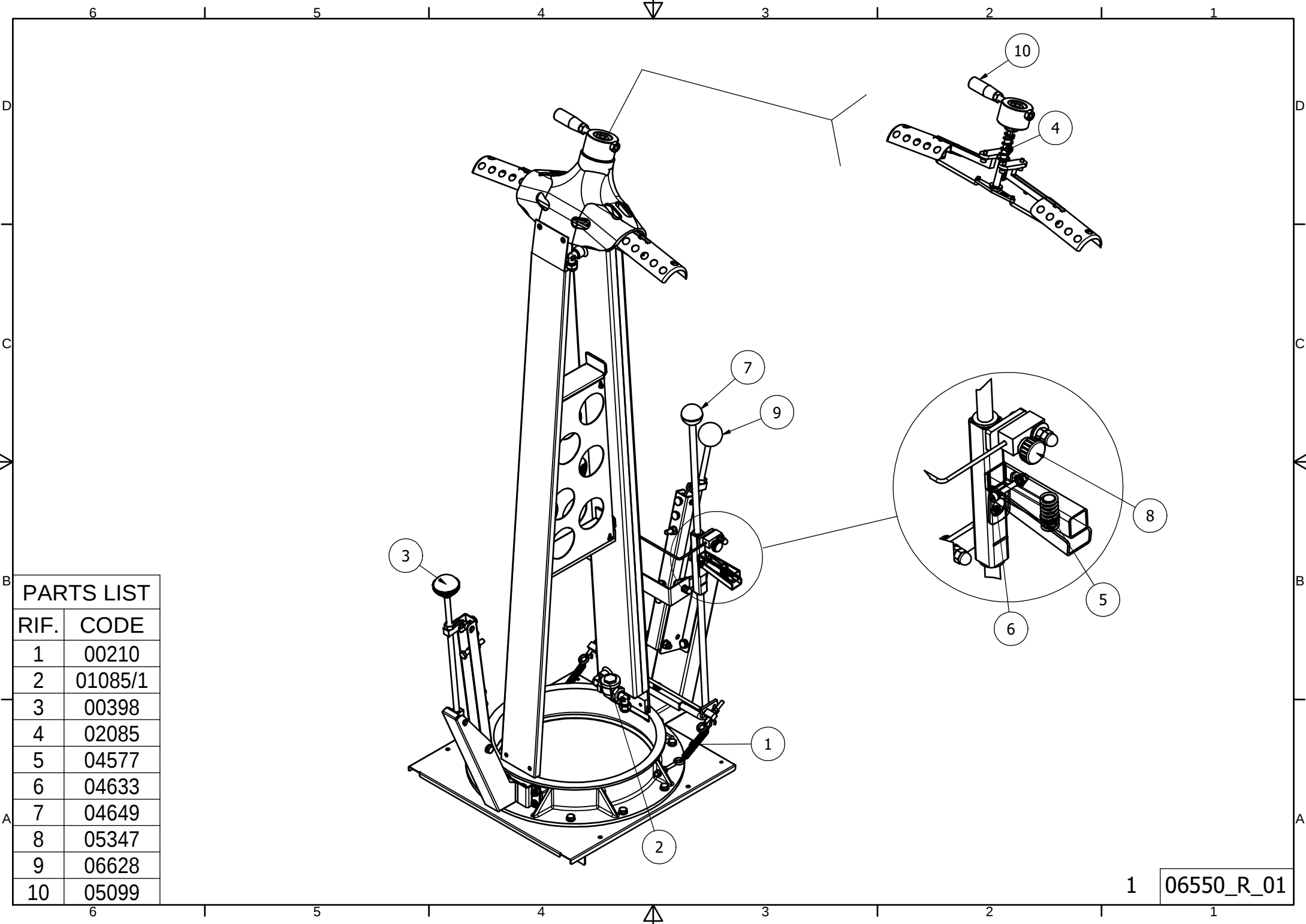


PARTS LIST

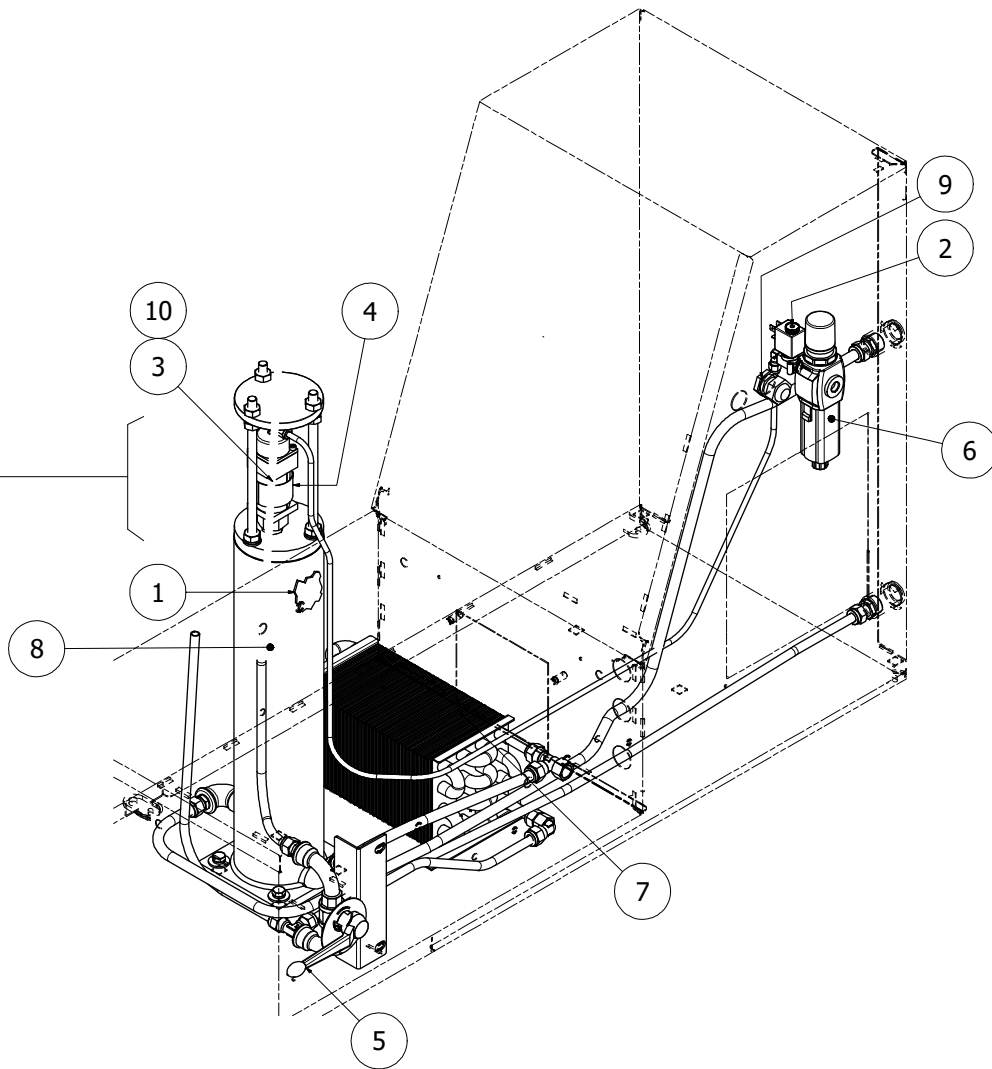
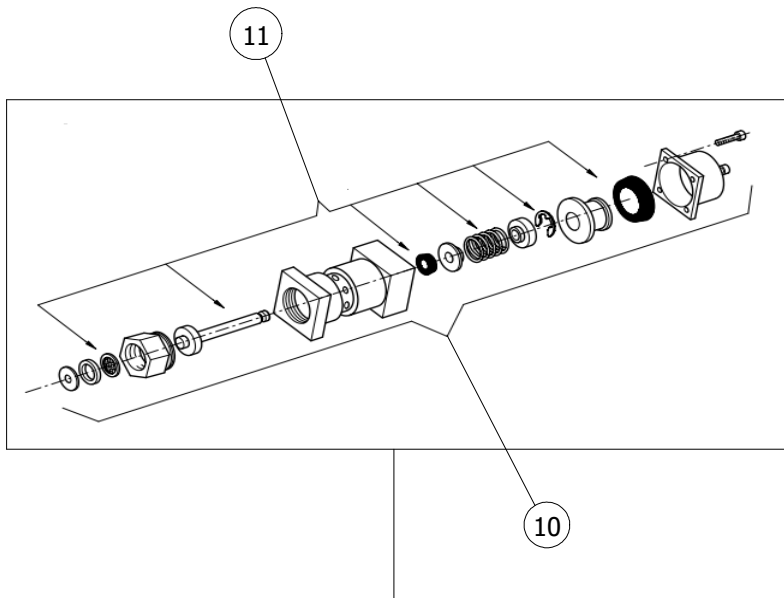
RIF.	CODE
1	02230
2	05347
3	56138
4	70899
5	01252
6	11353
7	00415
8	06560
9	01243



PARTS LIST	
RIF.	CODE
1	04060
2	06618
3	02249
4	01241/1
5	08016
6	100975

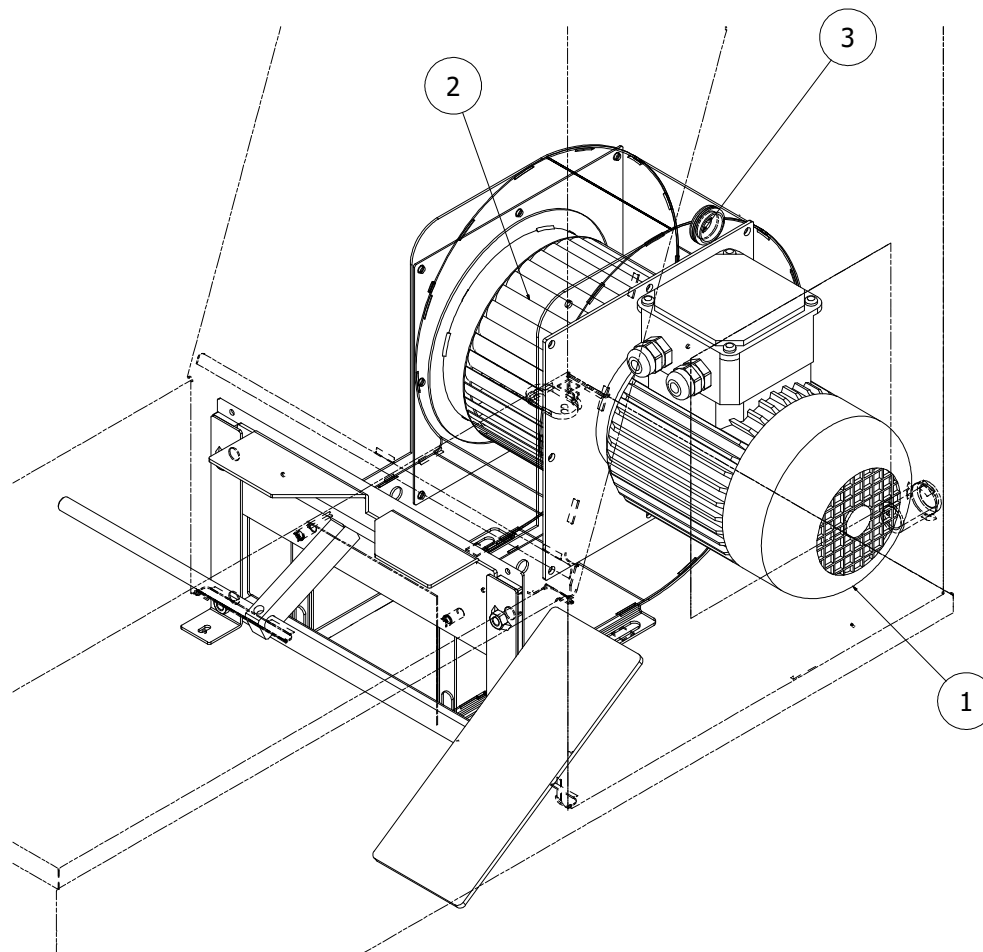


PARTS LIST	
RIF.	CODE
1	00210
2	01085/1
3	00398
4	02085
5	04577
6	04633
7	04649
8	05347
9	06628
10	05099



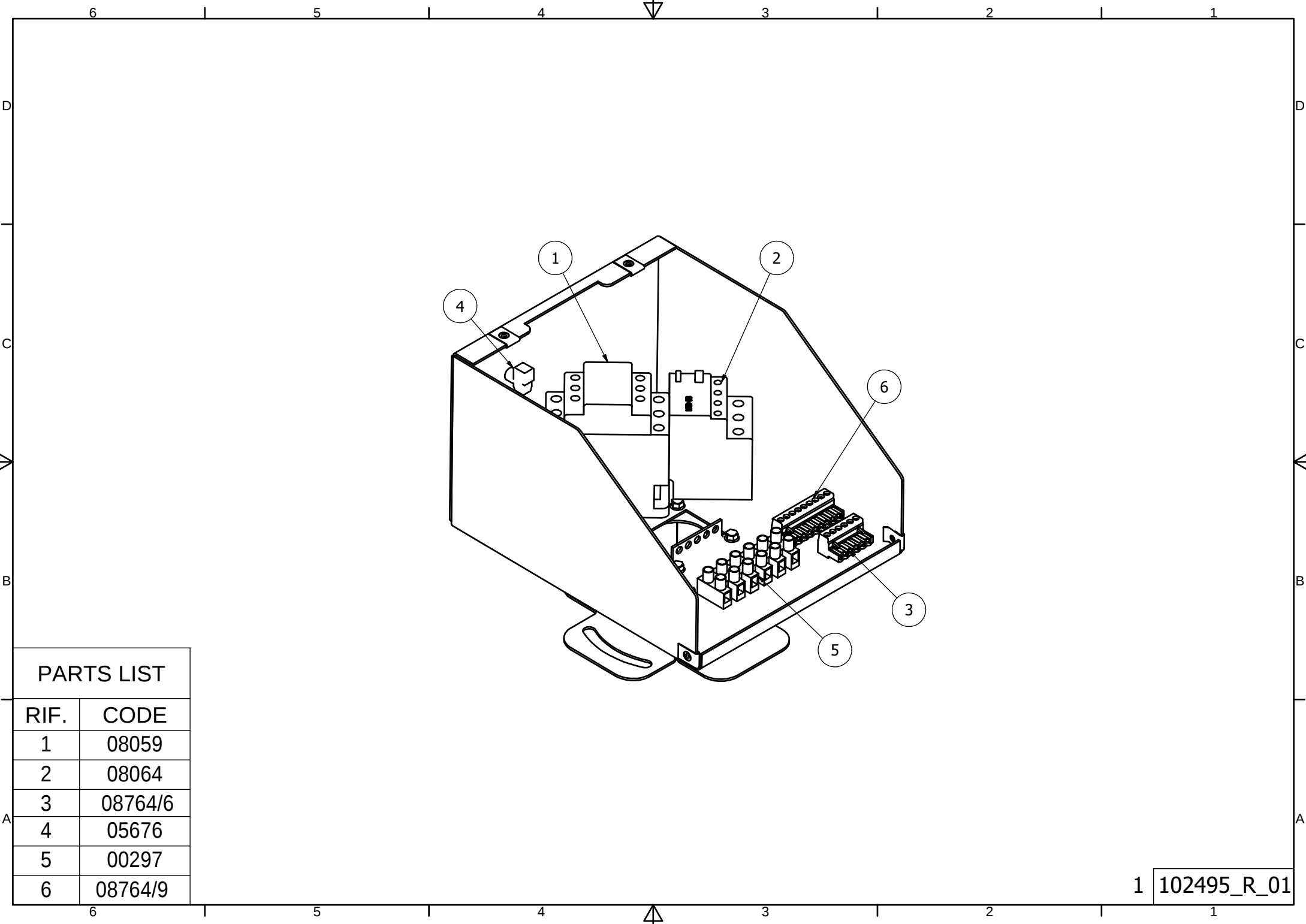
PARTS LIST

RIF.	CODE
1	01295
2	01770/1
3	03853
4	04007
5	06822
6	115185
7	117076
8	71029
9	02885
10	03859
11	04390



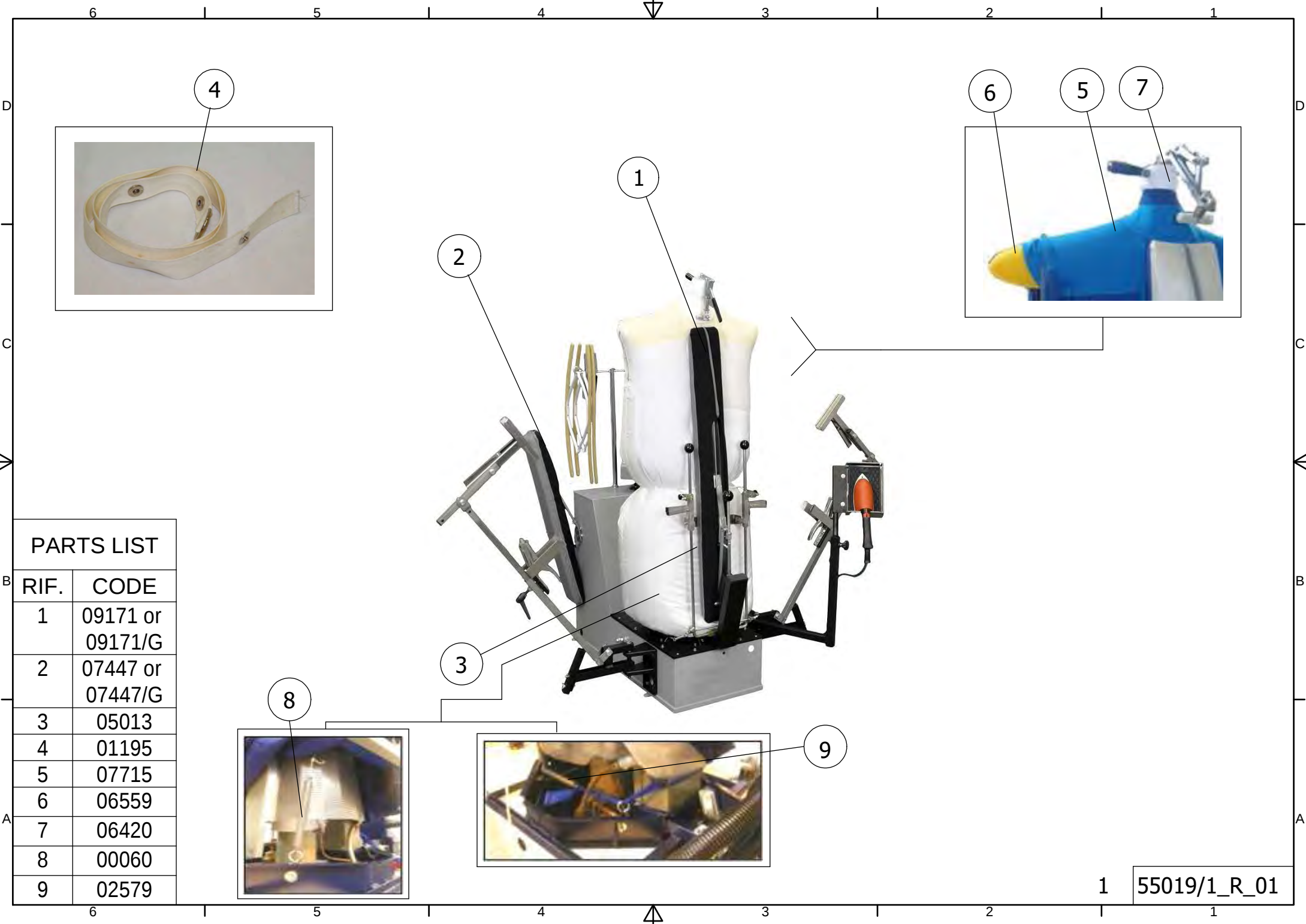
PARTS LIST

RIF.	CODE
1	105509
2	105510
3	120959



PARTS LIST

RIF.	CODE
1	08059
2	08064
3	08764/6
4	05676
5	00297
6	08764/9



PARTS LIST

RIF.	CODE
1	09171 or 09171/G
2	07447 or 07447/G
3	05013
4	01195
5	07715
6	06559
7	06420
8	00060
9	02579

Codice Code Code Kode Codigo	Sigla Abb. Sigle Abkurz. Sigla	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
00060		MOLLA REGGI NEBULIZZATORE	SPRING FOR WATER SPRAY	RESSORT POUR NEBULISATEUR	ZUGFEDERN FUER ZERSTAUBER	MUELLA SOPORTE PULVERIZADOR
00210		MOLLA RITORNO PEDALE	PEDAL SPRING	RESSORT PEDALE	FEDER FUER PEDAL	MUELLE POR PEDAL
00297		MORSETTO 10A	TERMINAL 10 A.	BORNE 10 A.	KLEMME 10 A.	TERMINAL 10A.
00398		POMOLO DX PER SNODO	KNOB	POMMEAU	GELENKHEBEL	POMO DE ARTICULACION
00415		ESTENSORE MANICHE COMPLETO	SLEEVES EXPANDER (COMPLETE)	EXTENSEUR DE MANCHES	ÄRMELSPANNER	EXTENSORE DE MANGAS
01085/1		VALVOLA CLAPPE' 3/8" GUARNIZIONE VITON	CHECK VALVE 3/8" VITON GASKETS	CLAPET DE RETENUE 3/8" JOINTS EN VITON	RUECKSCHLAGVENTIL 3/8" MIT VITON DICHTUNG	VALVULA DE RETENCION 3/8" JUNTAS EN VITON
01195		CINGHIA PER SACCO	BELT FOR NYLON BAG	COURROIE POUR SAC DE NYLON MG	PUPPENGESTELL SPANNGÜRTEL	CORREA POR SACO
01241/1		MOLLA PINZA COSMOS/MG	SPRING FOR CLAMP COSMOS/MG	RESSORT POUR PINCE COSMOS /MG	FEDER FUER KLAMMER COSMOS /MG	MUELLE POR PINZA COSMOS/MG
01243		PINZA MG-MGC + SPUGNA	CLAMP FOR MG-MGC+ SPONGE	PINCE POUR MG-MGC +EPONGE	KLEMME MG-MGC+ SCHWAMM	PINZA + ESPONJA POR MG-MGC
01252	PM	PEDALE MG	MG PEDAL	PEDALE MG	ZYKLUSPEDAL MG	PEDAL POR MG
01295		SACCO BUSSOLOTTO MANICHINO	CONDENSATE SEPARATOR BAG	HOUSSE POUR SEPARATEUR DE CONDENSAT	BEZUG DES KONDENSATABSCHEIDERSFÜR BÜGELPUPPE	SACO SEPARADOR DE CONDENSADOS PARA MANIQUI
01770/1	EA-EV	EV ARIA 3 VIE N.C. 1/8" 220/50	AIR SOLENOID VALVE N.C. 1/8" 220/50-60	ELECTROVANNE D'AIRE N.C. 1/8" 220/50-60	LUFTMAGNETVENTIL N.C.1/8" 220/50-60	ELECTROVALVULA AIRE N.C. 1/8" 220/50-60
02085		MOLLA SPALLA CASTELLO	SPRING FOR DUMMY SHOULDER	RESSORT POUR EPAULES POUPEE	FEDER FÜR GESTELLSSCHULTERN	MUELLE PARA ESPALDA ARMAZON
02230	IG	INTERRUTTORE BIPOLARE VERDE	GREEN BIPOLAR SWITCH	INTERRUPTEUR GENERAL VERT	ZWEIPOLIGER DRUECKSCHALTER GRUEN	INTERRUPTOR BIPOLAR VERDEM
02249		MANIGLIA	HANDLE	POIGNEE	GRIFF	MANILLA
02579		MOLLA REGGICAVO PORTALAMPADA	SPRING FOR CABLE SUPPORT	RESSORT DE SUPPORT DE CABLE	KABELHALTERUNGSFEDER	MUELLE SOPORTE CABLE
↑ Riferimento per schema pneumatico / Reference for pneumatic diagram / Référence pour schéma pneumatique Verweis auf den pneumatisches Schaltplan / Referencia por esquema neumatico						
						118786/1

Codice Code Code Kode Codigo	Sigla Abb. Sigle Abkurz. Sigla	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
02885		PRESSACAVO PG 16	CABLE SUPPORT PG 16	SUPPORT CABLE PG 16	KABELVERSCHLUSS PG 16	PRENSA CABLE PG 16
03853		FILTRO VALV.VAPORE PNEUM.	FILTER FOR STEAM VALVE	FILTRE VANNE VAPEUR	FILTER MPT DAMPFVENTIL	FILTRO PARA VALVULA VAPOR MPT
03859	EVV	VALVOLA VAPORE PNEUMATICA MGVPER RICAMBI USARE 03859/K	STEAM VALVE ASSEMBLY X MGS	GROUPE VANNE VAPEUR MANNEQUIN MGS	DAMPFVENTIL PUPPE MGS	VALVULA VAPOR COMPLETA MANIQUIMGS
04007		FASCETTA X TUBO ø 40-60/13	TORRO CLAMP ø 40-60/13	TORRO COLLIER ø 40-60/13	TORRO SCHELLE ø 40-60/13	CORSE' TORRO ø 40-60/13
04060		MOLLA PALETTA FERMA COLLO - Ø 16 H.33	SPRING FOR PADDLE OF COLLAR Ø 16 H.33	RESSORT POUR PALETTE COL CHEMISES Ø 16 H.33	FEDER FÜR KRAGENKLAMMER HEMDENPUPPE Ø 16 H.33	MUELLE PARA PALA DE CUELLO Ø 16 H.33
04390		KIT VALVOLA VAPORE PNEUMATICA	KIT FOR PNEUMATIC STEAM VALVE	SERIE JOINT POUR VANNES VAPEUR	KIT FUER PNEUMATISCHES DAMPFVENTIL	SERIE DE JUNTAS VALVULAS VAPOR
04577		MOLLA DI PRES. X TONDO SCORRIMENTO	SPRING	RESSORT	FEDER	MUELLE
04633		GOMMINO FRENANTE X MGS	RUBBER BUSH FOR MGS	DOUILLE EN CAOUTCHOUC POUR MGS	GUMMI BREMSTEIL FUER MGS	GOMA DE FRENO X MGS
04649		POMOLO S40 N12-52411	HANDLE S40 N12-52411	POIGNEE S40 N12-52411	HEBEL S40 N12-52411	POMO S40 N12-52411
05013		BUSTINA PALETTA MGS 397 NOMEX	LITTLE BAG NOMEX FOR CLAMP OF MGS 397	PETIT SAC NOMEX POUR PALETTE MGS 397	NOMEX BEZUG MGS 397	COBERTURA NOMEX PARA PALA DE MGS 397
05099		IMPUGNATURA FISSA I280/65 M10	FIX HAND GRIP I280/65 M10	POIGNE FIXE I280/65 M10	HALTEGRIFF I280/65 M10	EMPUNADURA FIJA I280/65 M10
05347		MANOPOLA M6 X 16	HANDLE M6 X 16	POIGNEE M6 X 16	GRIFF M6 X 16	MANOPLA M6 X 16
05676		MORSETTO VOLANTE SEZIO.2,5 MMQ	TERMINAL 2,5 MMQ	BORNE 2,5 MMQ	KLEMME	ABRAZADERA VOLANTE SECCIÓN 2,5 MM²
06420		PROTEZIONE FLANGIA REGOLAZIONE SPALLA CAMICIE	PROTECTION FOR ADJUSTMENT FLANGE OF SHIRT SHOULDERS	PROTECTION FLASQUE DE REGULA- TION POUR EPAULES CHEMISES	SCHUTZ DES HEMDENSCHULTER- VERSTELLUNGSFLANSCHES	PROTECCION ARANDERA DE REGULA-CION PARA HOMBROS DE CAMISAS
06559		SILICONE X IMBOTTITURA SPALLA MG321	SYLICON FOR SHOULDER PADDING	FEUTRE POUR MOLLETON EPAULE	SILIKON FÜR SCHULTERPOLSTERUNG	FIELTRO PARA MOLETON HOMBROS
06560		PINZA PICCOLA	SMALL CLAMP	PETITE PINCE	KLEINE KLAMMER	PINZA PEQUENA
06618		PROTEZIONE MANIGLIA PALETTA FERMA COLLO	PROTECTION FOR NECK HOLDING KNOB	PROTECTION POIGNÉE PALETTE BLOCAGE COL	SCHUTZ HANDGRIFFES DER KRAGEN-BEFESTIGUNGSPATSCH	PROTECCION MANILLA PALA DE BLOQUEO CUELLO



Riferimento per schema pneumatico / Reference for pneumatic diagram / Référence pour schéma pneumatique
Verweis auf den pneumatisches Schaltplan / Referencia por esquema neumatico

Codice Code Code Kode Codigo	Sigla Abb. Sigle Abkurz. Sigla	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
06628		MANOPOLA PLX.45B-M12	KNOB PLX. 45B-M12	POIGNEE PLX.45B-M12	DREHKNOPF PLX.45B-M12	MANILLA PLX. 45B-M12
06822		SARACINESCA A SFERA 3/8" 3 VIE	BALL VALVE 3/8" - 3-WAYS	SOUPAPE A BILLE 3/8" 3-VOIES	KUGELVENTIL 3/8" DREIWEGIG	VALVULA DE BOLA 3/8" TRES VIAS
07447		PRONTOTOP PALA L. 820	COMPLETE CLOTHING FOR PADDLE L. 820	HABILLEMENT COMPLET POUR SERREBORDS L. 820	ABDECKUNGSSATZ ANDRUCKLEISTE L.820	ACOLCHADURA+FUNDA PARA PALA L. 820
07447/G		PRONTOTOP PALA L. 820	COMPLETE CLOTHING FOR PADDLE L. 820 - GREY COLOUR	HABILLEMENT COMPLET POUR SERREBORDS L. 820 - GRIS	PRONTOTOP LANGE MESSER L. 820	ACOLCHADURA+FUNDA PARA PALA L. 820
07715		SACCO CON GONNA PER ST 03	COVER FOR DUMMY, WITH SKIRT	SAC AVEC JUPE POUR ST 03	PUPPENBEZUG MIT ROCK FUER ST 03	FUNDA CON FALDA PARA ST 03
08016		PROFILO SILICONE NEUTRO PER TENDIMANICA (300GR/MT)	SILICON RUBBER HOSE FOR SLEEVECLAMP	PROFIL EN SILICONE NEUTRE POURTENDEURS	SILIKONPROFIL NEUTRAL	PERFIL SILICONA NEUTRO PARA TENSOR DE MANGAS
08059	6V	CONTATTORE 9A 230VAC 50/60 HZ.	CONTACTOR 9A 230VAC 50/60 HZ.	CONTACTEUR 9A 230VAC 50/60 HZ.	SCHUTZSCHALTER 9A 230VAC 50/60 HZ.	CONTACTOR 9A 230VAC 50/60 HZ.
08064	51V	RELE' TERMICO 2,5 - 4A	THERMAL CUTOUT 2,5 - 4A	RELAIS THERMIQUE 2,5 - 4A	THERMISCHES RELAIS 2,5 - 4A	RELE TERMICO 2,5 - 4A
08764/6	Ø	MORSETTIERA 6 POLI PASSO 5	EXPANSION 4IN/4OUT	EXPANSION 4IN/4OUT	EXPANSION 4IN/4OUT	EXPANSION 4IN/4OUT
08764/9	Ø	MORSETTIERA 9 POLI PASSO 5	EXPANSION 4IN/4OUT	EXPANSION 4IN/4OUT	EXPANSION 4IN/4OUT	EXPANSION 4IN/4OUT
09171		P.TOP PALA LUNGA MG 03-04 2017	COVERING SET FOR LONG PADDLE MG 03-04	P.TOP LAME LONGUE MG 03-04 2017	BEZUGSSATZ ANDRUCKLEISTE-LANG MG 03-04	ACOLCHADURA PARA PALA LARGA MG 03-04
09171/G		P.TOP PALA LUNGA MG 03-04 2017	LONG PADDLE COVERING	COUVERTURE DE PAGAYE LONGUE	LANG PADDELDOEK	ACOLCHADURA PARA PALA LARGA MG 03-04
11353		TAPPO DP 1093	CAP DP 1093	BOUCHON DP 1093	STOEPSSEL DP 1093	TAPON DP 1093
56138		GUARNIZIONE X SCHEDA ELETTRON.	GASKET FOR ELECTRONIC CARD	JOINT POUR CARTE ÉLECTRONIQUE	AFDICHTING VOOR ELEKTRONISCHE BORD	JUNTA PARA TARJETA ELECTRÓNICA
70899	SC	SCHEDA AF-LOGIC 91 X MANICHINI	AF-LOGIC 91 COMPUTER FOR FORM FINISHERS	FICHE AF-LOGIC 91 POUR MANNEQUINS MG321-MG-MGC-MGGV	ELEKTRONIKKARTE AF-LOGIC 91 FUER BUEGELPUPPEN	FICHA AF-LOGIC 91 PARA MANIQUI
71029		SEPARATORE CONDENSA MANICHINO	CONDENSATE SEPARATOR	SEPARATEUR DE CONDENSAT	KONDENSATABSCHEIDER	SEPARADOR DE CONDENSADOS
100975		PINZA POLSI CON SILICONE	CLAMP FOR CUFFS WITH SILICON	PINCE POUR POIGNETS AVEC SILICON	MANSCHETTENKLAMMER MIT SILIKON	PINZA PARA PUÑOS CON SILIKON
↑ Riferimento per schema pneumatico / Reference for pneumatic diagram / Référence pour schéma pneumatique Verweis auf den pneumatisches Schaltplan / Referencia por esquema neumatico						
						3 118786/1

Codice Code Code Kode Codigo	Sigla Abb. Sigle Abkurz. Sigla	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
105509	MV	MOTORE 80 B2-1,1 KW B14 V.230/400/50 HZ.	MOTOR 80 B2-1,1 KW B14 V.230/400/50 HZ.	MOTEUR 80 B2-1,1 KW B14 V.230/400/50 HZ.	MOTOR 80 B2-1,1 KW B14 V.230/400/50 HZ.	MOTOR 80 B2-1,1 KW B14 V.230/400/50 HZ.
105510		VENTOLA Ø 180X95 F19 RD PALE AVANTI- MOZZO ALL. 70	FAN Ø 180X95 F19 RD	FAN Ø180X95	LUEFTER Ø 180X95 F19 RD	TURBINA Ø 180X95 F19 RD
115185		FIL.RID.MAN. TG1 G1/4"N 20M0-8	REDUCING FILTER 1/4" WITH MANOMETER	FILTRE RÉDUCTEUR 1/4" AVEC MANOMÈTRE	REDUZIERFILTER 1/4" MIT MANO- METER	FILTRO DE REDUCCION 1/4" CON MANOMETRO
117076		BATTERIA VAP. COSMOS/FORMLPLUS	COSMOS/FORMLPLUS VAPOR BATTERY	BATTERIE VAPEUR COSMOS/FORMLPLUS	COSMOS/FORMLPLUS STOOBATTERIJ	BATERÍA DE VAPOR COSMOS/FORMLPLUS
120959		PASSACAVI IN GOMMA 1435 NERI	RUBBER CABLE GLAND 1435 BLACK	PASSE-CÂBLE EN CAOUTCHOUC 1435 NOIR	RUBBEREN KABELDOORVOER 1435 ZWART	PASACABLE DE GOMA 1435 NEGRO
↑ Riferimento per schema pneumatico / Reference for pneumatic diagram / Référence pour schéma pneumatique Verweis auf den pneumatisches Schaltplan / Referencia por esquema neumatico						
						4 118786/1

