

Kurulum kılavuzu Kurutma makinesi

D7–900, D7–1200
N4 Tipi...



İçindekiler

1	Güvenlik Önlemleri	5
1.1	Gazla çalışan kurutma makinesi için ilave güvenlik önemleri	6
1.2	Genel güvenlik bilgileri	6
1.3	Sadece ticari kullanım için	6
1.4	Telif hakkı	7
1.5	Ergonomik sertifikası	7
1.6	Semboller	7
2	Teknik veriler	8
2.1	Çizim	8
2.1.1	Standart modeller	8
2.1.2	Sürgülü kapak ve eğilme özellikli modeller	9
2.1.3	Sürgülü kapaklı modeller	10
2.2	Teknik veriler	11
2.2.1	Elektrik ısıtılmalı makine	11
2.2.2	Buhar ısıtılmalı makineler	12
2.2.3	Gaz ısıtılmalı makineler	13
2.3	Bağlantılar	14
2.4	Motor teknik özellikleri	14
3	Kurulum	15
3.1	Genel	15
3.2	Ambalajdan Çıkarma	15
3.3	Ambalaj için geri dönüşüm talimatı	19
3.4	Yerleştirme	19
3.5	Mekanik kurulum	22
4	Isıtma ünitesinin kurulumu	23
4.1	Gazlı ısıtması ünitesinin kurulumu	23
4.2	Elektrikli ısıtma ünitesinin kurulumu	34
4.3	Buharlı ısıtma ünitesinin kurulumu	42
5	Sürgülü kapak için montaj ekipmanları	51
6	Yatırma ünitesinin kurulumu	52
6.1	Kurulum	52
6.1.1	Esnek boru bağlantısı, gaz ısıtılmalı makineler	52
6.1.2	Esnek boru bağlantısı, buhar ısıtılmalı makineler	52
6.1.3	Çıkış kanalı, tüm ısıtma türleri	52
6.2	Yatırma ünitesi kitinin içindekiler	53
6.3	Kurulum	54
7	Boşaltma sistemi	67
7.1	Hava prensibi	67
7.2	Temiz hava	68
7.3	Egzoz kanalı	69
7.4	Paylaşılan egzoz kanalı	70
7.5	Egzoz boyutlandırması	70
7.6	Hava akışını ayarlama	71
8	Elektrik bağlantısı	78
8.1	Elektrik kurulumu	78
8.2	Dahili bağlantı	79
8.3	Makine bağlantısı	80
8.3.1	Üç fazlı bağlantı	80
8.4	Elektrik bağlantıları	81
9	Buhar bağlantısı	82
9.1	Buhar bağlantısının yapılması	82
10	Gaz bağlantısı	84
10.1	Etiketi yapıştırın	84
10.2	Genel	84
10.3	Gaz kurulumu	85
10.4	Basınç ve ayarlama tablosu	86
10.4.1	D7-900	86
10.4.2	D7-1200	88
10.5	Test çalışması	90
10.6	Dönüştürme talimatları	91
10.6.1	Kontrol listesi	93

İçindekiler

10.7	Veri etiketi	94
11	Birinci güç artışında	95
11.1	Dil seçin	95
11.2	Zaman ve tarihi ayarla	95
11.3	Servis alarmını etkinleştir/devre dışı bırak	95
12	İşlev kontrolü	96
13	Bertaraf bilgileri	99
13.1	Cihazın geri dönüştürülebilirliği ve bertarafı	99
13.1.1	Geri dönüştürülebilirlik	99
13.1.2	Cihazın bertarafı ve bileşen/malzeme geri kazanımı prosedürü	99
13.2	Ambalajın bertarafı	99

Üretici firma, tasarım ve bileşen özelliklerinde değişiklik yapma hakkını saklı tutar.

1 Güvenlik Önlemleri

- Servisin, yalnızca yetkili personel tarafından gerçekleştirilmesi gerekir.
- Yalnızca izin verilen yedek parçalar, aksesuarlar ve sarf malzemeler kullanılmalıdır.
- Temizlik için endüstriyel kimyasallar kullanılmışsa makinenin kullanılmaması gerekir.
- Makine içindeki yıkanmayan öğeleri kurutmayın.
- UYARI: Saç bakım ürünleri, yemeklik yağ, aseton, alkol, benzin, gazyağı, leke çıkarıcılar, terebentin, mum/parafin ve mum/parafin çıkarıcılar gibi maddelerle kirlenmiş olan ürünler, kurutma makinesinde kurutulmadan önce kirleri giderilecek kadar temizlenmelidir. Bu tür kirli ürünleri yıkarken, deterjan üreticisinin önerdiği deterjanı kullanın ve uygun olan en yüksek sıcaklığı seçin. Emin değilseniz, ürünleri birkaç kez yıkayın.
- Köpük kauçuk (lateks köpük), duş boneleri, su geçirmez kumaşlar, plastik astarlı maddeler ve köpük kauçuk pedlerle yapılan kıyafetler veya yastıklar gibi öğelerin makinede kurutulmaması gerekir.
- Kumaş yumuşatıcılarının veya benzeri ürünlerin kumaş yumuşatıcısının talimatlarında belirtildiği şekilde kullanılması gerekir.
- Kurutma döngüsünün son bölümü, öğelerin belli bir sıcaklıkta kalmasını sağlamak ve zarar görmediklerinden emin olmak için ısı olmadan (soğuk döngü) gerçekleşir.
- Çakmak ve kibrit gibi nesnelerin tümünü ceplerden çıkarın.
- UYARI: Isının boşa harcanmamasını sağlamak için tüm öğeler hızlı bir şekilde çıkarılmalıdır ve yayılmadıkları sürece kurutma döngüsünün sonlanmasından önce asla makineyi durdurmayın.
- Açık ateş dahil diğer yakıtları yakan cihazlar için gazların odaya geri akışını önlemek için yeterli havalandırmanın sağlanması gerekir.
- Egzoz havasının, gaz ve diğer yakıtları yakan cihazlardan çıkan egzoz gazları için kullanılan hava borusundan tahliye edilmesi gerekir.
- Makinenin, kilitlenebilir bir kapağın, kayar bir kapağın veya makinenin karşı tarafında makinenin tam açılmasını engelleyen menteşenin olduğu bir kapağın arka tarafına monte edilmemesi gerekir.
- Makine bir hav tıkaçına sahipse, bunun sık sık temizlenmesi gerekir.
- Havın makine çevresinde biriktirilmemesi gerekir.
- BU CİHAZI MODİFİYE ETMEYİN.
- Bakım işlemi yaparken veya parçaları değiştirirken, güç bağlantısının kesilmesi gerekir.
- Güç kesildiğinde, operatör erişebildiği herhangi bir yerden makinenin bağlantısının kesintisinden (fiş çıkarılmış ve boşta) emin olmalıdır. Bunu yapmak mümkün değilse, makinenin yapımı ve kurulumu sayesinde, izole konumda kilitleme sistemiyle bağlantı kesikliği sağlanabilir.
- Kablo bağlantısı kurallarına göre, kurulum ve servis işlemlerini kolaylaştırmak için makineye önceden çok kutuplu bir anahtar monte edin.
- UYARI: Cihaz zamanlayıcı gibi bir harici anahtarlama cihazı ile beslenmemeli veya düzenli olarak bir tesisatla açılıp kapatılan bir devreye bağlanmamalıdır.
- Makinenin veri plakasında farklı nominal gerilimler veya farklı nominal frekanslar (/ ile ayrılır) belirtilmişse cihazın gerekli nominal gerilimde veya frekansta çalışması için ayarlanma talimatları kurulum kılavuzunda belirtilmiştir.
- Şebekeden ayırma araçlarıyla takılmayan ve aşırı voltaj kategorisi III kapsamında tam bağlantı kesme imkanı sunan tüm kutuplarda bir kontak ayırma imkanı bulunan sabit

cihazlarda, ayırma araçlarının kablolama kurallarına uygun şekilde sabit kablolama ile birleştirilmesi gerekir.

- Altlıktaki ağızlar bir halı ile kapatılmamalıdır.
- Maksimum kuru çamaşır ağırlığı: D7–900: 50 kg, D7–1200: 67 kg.
- İş istasyonlarındaki ağırlıklı emisyon ses basıncı seviyesi: < 70 dB(A).
- Bu ülkelerde ek gereksinimler gerekmektedir; AT, BE, BG, HR, CY, CZ, DK, EE, FI, FR, DE, GR, HU, IS, IE, IT, LV, LT, LU, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SK, SI, ES, SE, CH, TR, UK:
 - DİKKAT: Bu cihaz, genel erişim olan yerlerde kurulmamalıdır.
- Ek gereksinim gerektiren diğer ülkeler:
 - Bu cihaz, güvenliğinden sorumlu bir kişinin cihaz kullanımına ilişkin denetimi veya talimatları doğrultusunda hareket edilmeksizin fiziksel, hissi veya zihinsel beceriler konusunda yetersiz ya da deneyim ve bilgi eksikliği olan kişiler (çocuklar dahil) tarafından kullanım için amaçlanmamıştır. Çocukların aygıt ile oynamamasını sağlamak için gerekli önlemler alınmalıdır.

1.1 Gazla çalışan kurutma makinesi için ilave güvenlik önemleri

- Kurulumdan önce, yerel dağıtım koşullarının, gaz ve basıncın yapısını ve cihazın ayarlanmasının uyumlu olup olmadığını kontrol edin.
- Makinenin, temizlik malzemesi olarak perkloretilen, TRİKLORETİLEN veya KLOROF-LORO HİDROKARBONLAR içeren temizlik makinelerinin bulunduğu odalarda kurulmaması gerekir.
- NOT: Bu standarda uyan cihazların bağlanmasının ve devreye alınmasının, bu cihazların pazarlandığı ülkelerde yürürlükte olan kurulum yönetmeliklerinin uygulanmasına tabi olduğu belirtilmektedir.
- Cihaza bağlantının, kurulum yapılacak ülkenin ulusal kurulum düzenlemesi doğrultusunda cihaz kategorisine uygun esnek bir hortum ile yapılması ve kurulum teknisyeni, tereddüt halinde tedarikçiyle görüşmesi gerekir.
- Cihaz zeminde, çalışma tezgahında ya da cihazın duvar kenarına kurulması gerekiyorsa cihaza yakın duvarda yanıcı materyal bulunmayan bir yere kurulmalıdır.
- Gaz kokusu alırsanız:
 - Hiçbir ekipmanı açmayın
 - Elektrik anahtarlarını kullanmayın
 - Binada telefon kullanmayın
 - Odayı, binayı veya çevreyi boşaltın
 - Makineden sorumlu olan kişi ile iletişime geçin

1.2 Genel güvenlik bilgileri

Elektronik parçaların (ve diğer parçaların) yoğunlaşma sonucu zarar görmesini önlemek için makinenin, ilk kez kullanılmadan önce 24 saat boyunca oda sıcaklığındaki bir odaya yerleştirilmesi gerekir.

1.3 Sadece ticari kullanım için

Bu kılavuz kapsamındaki makine/makineler sadece ticari ve endüstriyel kullanım için tasarlanmıştır.

1.4 Telif hakkı

Bu kılavuz yalnızca operatörün başvurusu amacıyla hazırlanmıştır ve üçüncü taraflara yalnızca Wascomat şirketinin izniyle verilebilir.

1.5 Ergonomik sertifikası

İnsan vücudu hareket ve eyleme uygun olarak tasarlanmıştır ancak statik tekrarlanan hareketlerle istenmeyen çalışma duruşlarının sonucu olarak fiziksel baskı incinmeleri meydana gelebilir.

Fiziksel ve bilişsel etkileşiminizi etkileyebilecek olan ürününüzün ergonomik özellikleri değerlendirilmiş ve onaylanmıştır.

Aslında ergonomik özelliklere sahip olan bir ürün, üç farklı alandaki belirli ergonomik gereklilikleri yerine getirir: Politeknik, Biyomedikal ve Psikososyal (kullanılabilirlik ve memnuniyet).

Bu alanların her biri için gerçek kullanıcılarla belirli testler gerçekleştirilmiştir. Bu sayede ürünün, standartların gerektirdiği ergonomik kabul edilebilirlik ölçütlerine uygun olduğu kanıtlanmıştır.

Aynı operatör tarafından birden fazla makinenin yönetilmesi durumunda, tekrarlayan hareketler artar ve bunun sonucunda ilgili biyomekanik risk de katlanarak artar.

Operatörlerin vücut incinmelerini önlemek için mümkün olduğunca aşağıdaki önerileri takip edin.

- Yükleme, boşaltma ve taşıma için uygun arabalar veya sepetler olduğundan emin olun.
- Birden çok makinenin aynı operatör tarafından yönetilmesi durumunda, çalışma ortamındaki iş dönüşümünü düzenleyin.
- Çalıştırma panelini kullanırken: Ekranı bakmadan önce, geri adım atarak makineyle aranızdaki mesafeyi artırın.
- Operatörlerin, filtre kapağını açarken/kapatırken bellerini incitmek için bellerinden eğilmek yerine mümkün olduğunca dizlerini bükmeleri gerekir.
- Operatörler filtre kapağını kaldırırken ayakları ve kollar arasındaki mesafeyi mümkün olduğunca azaltmalı ve bellerinden eğilmek yerine dizlerini bükmelidir.
- Yüklerken ve boşaltırken:
Alma mesafesini mümkün olduğunca azaltın. Araba kullanılıyorsa arabanın, operatör ile makine arasında kalmamasından kaçının.
Operatörün kolunu omuz hizasından daha yükseğe kaldırması gerekiyorsa operatörün her alma işleminde, alınan nesnelerin sayısını azaltması gerekir.

1.6 Semboller

	Dikkat
	Dikkat, sıcak yüzey
	Dikkat, yüksek gerilim
	Dikkat, yangın riski / yanıcı maddeler
	Tehlike, çarpma tehlikesi
	Cihazı kullanmadan önce talimatları okuyun

2 Teknik veriler

2.1 Çizim

2.1.1 Standart modeller

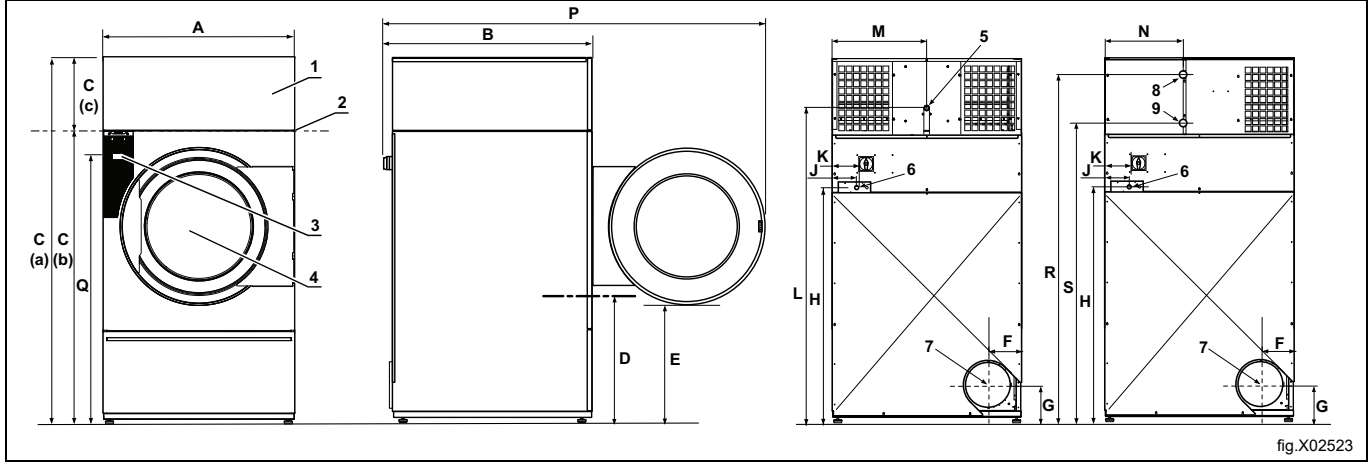


fig.X02523

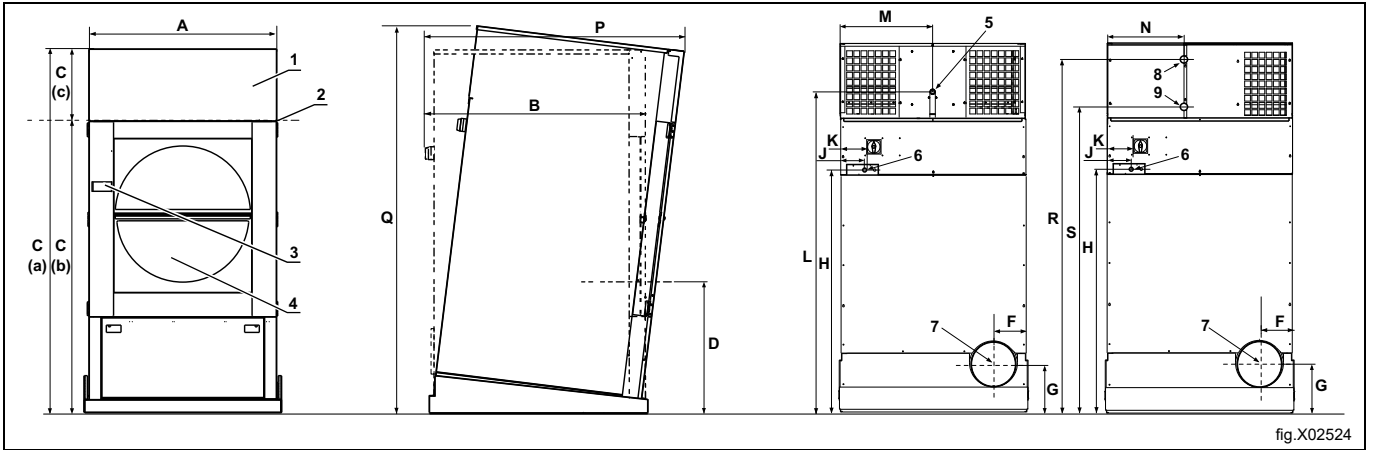
1	Isıtma ünitesi
2	Teslimat yüksekliği, 100 mm ambalaj hrç.
3	Kontrol paneli
4	Kapak açıklığı, ø 940 mm
5	Gaz bağlantısı
6	Elektrik bağlantısı
7	Egzoz kanalı
8	Buhar girişi
9	Buhar dönüşü

mm	A	B	C (a)	C (b)	C (c)	D	E	F
D7-900	1290	1215	2465	1965	500	850	790	230
D7-1200	1290	1405	2465	1965	500	850	790	230

mm	G	H	J	K	L	M	N	P
D7-900	245	1590	165	180	2055	660	530	2400
D7-1200	245	1590	165	180	2055	660	530	2590

mm	Q	R	S
D7-900	1868	2350	2060
D7-1200	1868	2350	2060

2.1.2 Sürgülü kapak ve eğilme özellikli modeller



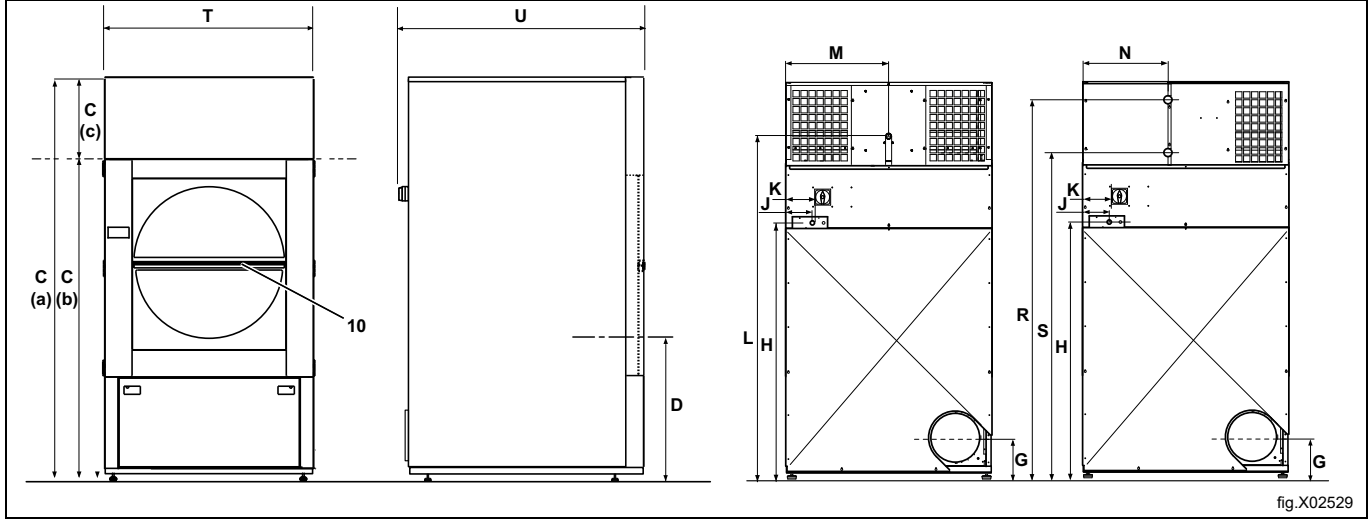
1	Isıtma ünitesi
2	Teslimat yüksekliği, 100 mm ambalaj hrç.
3	Kontrol paneli
4	Kapak açıklığı, $\varnothing$ 940 mm
5	Gaz bağlantısı
6	Elektrik bağlantısı
7	Egzoz kanalı
8	Buhar girişi
9	Buhar dönüşü

mm	A	B	C (a)	C (b)	C (c)	D	E	F
D7-900	1320	1305	2550	2045	500	930	—	230
D7-1200	1320	1495	2550	2045	500	930	—	230

mm	G	H	J	K	L	M	N	P
D7-900	330	1670	165	180	2130	660	530	1550
D7-1200	330	1670	165	180	2130	660	530	1750

mm	Q	R	S
D7-900	2660	2425	2130
D7-1200	2680	2425	2130

2.1.3 Sürgülü kapaklı modeller



10 Sürgülü kapakla kapağın açılması, $\varnothing$ 940 mm

mm	C (a)	C (b)	C (c)	D
D7-900	2465	1965	500	845
D7-1200	2465	1965	500	845

mm	G	H	J	K	L	M	N
D7-900	245	1590	165	180	2055	660	530
D7-1200	245	1590	165	180	2055	660	530

mm	Q	R	S	T	U
D7-900	1868	2350	2060	1314	1300
D7-1200	1868	2350	2060	1314	1490

2.2 Teknik veriler

2.2.1 Elektrik ısıtılmalı makine

		D7-900	D7-1200
Ağırlık, standart makine	kg	440	470
Ağırlık, sürgülü kapakla	kg	494	524
Ağırlık, sürgülü kapak ve eğim özellikli	kg	546	576
Ağırlık, ısıtma ünitesi, elektrik	kg	42	42
Ağırlık, yatırma ünitesi	kg	66	66
Tambur hacmi	litre	900	1200
Tambur çapı	mm	1240	1240
Tambur derinliği	mm	770	1000
Tambur hızı, ortalama yük	dev./dk.	38	38
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:18 (Maks. yük)	kg	50	67
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:20 (Önerilen yük)	kg	45	60
Giriş değeri	kW	48/60	60/72
Kurutma sırasındaki ses şiddeti/basınç seviyesi*	dB(A)	< 70	< 70
Kurulu gücün ısı emisyonu, maks.	%	15	15

* Ses şiddeti seviyeleri ISO 60704'e göre ölçülmüştür

Hava akışı verileri

		D7-900		D7-1200	
		STD ¹	SLD ²	STD ¹	SLD ²
Optimum hava akışı - 60 kW, 50 Hz**	m ³ /sa.	1815	2145	—	—
Optimum hava akışı - 72 kW, 50 Hz**	m ³ /sa.	—	—	1782	—
Optimum statik karşı basınç - 60 kW, 50 Hz**	Pa	435	150	—	—
Maksimum statik karşı basınç - 60 kW, 50 Hz**	Pa	540	220	—	—
Optimum statik karşı basınç - 72 kW, 50 Hz**	Pa	—	—	1120	—
Maksimum statik karşı basınç - 72 kW, 50 Hz**	Pa	—	—	1170	—

1. Standart makine

2. Sürgülü kapaklı makine

** Soğuk, boş bir makinede.

2.2.2 Buhar ısıtılmal makineler

		D7-900	D7-1200
Ağırlık, standart makine	kg	440	470
Ağırlık, sürgülü kapakla	kg	494	524
Ağırlık, sürgülü kapak ve eğim özellikli	kg	546	576
Ağırlık, ısıtma ünitesi, buhar	kg	50	50
Ağırlık, yatırma ünitesi	kg	66	66
Tambur hacmi	litre	900	1200
Tambur çapı	mm	1240	1240
Tambur derinliği	mm	770	1000
Tambur hızı, ortalama yük	dev./dk.	38	38
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:18 (Maks. yük)	kg	50	67
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:20 (Önerilen yük)	kg	45	60
Giriş değeri 700 kPa'da	kW	60	80
Buhar basıncı	kPa	100-1000	100-1000
Kurutma sırasındaki ses şiddeti/basınç seviyesi*	dB(A)	< 70	< 70
Kurulu gücün ısı emisyonu, maks.	%	15	15

* Ses şiddeti seviyeleri ISO 60704'e göre ölçülmüştür

Hava akışı verileri

		D7-900		D7-1200	
		STD ¹	SLD ²	STD ¹	SLD ²
Optimum hava akışı - 50 Hz**	m ³ /sa.	1804	—	2178	2178
Optimum statik karşı basınç - 50 Hz**	Pa	490	—	640	640
Maksimum statik karşı basınç - 50 Hz**	Pa	570	—	710	750

1. Standart makine

2. Sürgülü kapaklı makine

** Soğuk, boş bir makinede.

2.2.3 Gaz ısıtmalı makineler

		D7-900	D7-1200
Ağırlık, standart makine	kg	440	470
Ağırlık, sürgülü kapakla	kg	494	524
Ağırlık, sürgülü kapak ve eğim özellikli	kg	546	576
Ağırlık, ısıtma ünitesi, gaz	kg	39	46
Ağırlık, yatırma ünitesi	kg	66	66
Tambur hacmi	litre	900	1200
Tambur çapı	mm	1240	1240
Tambur derinliği	mm	770	1000
Tambur hızı, ortalama yük	dev./dk.	38	38
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:18 (Maks. yük)	kg	50	67
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:20 (Önerilen yük)	kg	45	60
Giriş değeri ¹ Doğal gaz (GNH)	kW m ³ /sa.	63 6,00	84 8,00
Giriş değeri ¹ Propan (LPG)	kW m ³ /sa.	63 2,37	83 3,12
Kurutma sırasındaki ses şiddeti/basınç seviyesi*	dB(A)	< 70	< 70
Kurulu gücün ısı emisyonu, maks.	%	15	15

1. Brüt kalorifik değerdir.

* Ses şiddeti seviyeleri ISO 60704'e göre ölçülmüştür

Not!

- Varsayılan gazlı cihazlar, 2H veya 2E'ye (G20) uygun olarak doğal gaz (GNH) ile çalışacak şekilde tasarlanmaktadır.
- Varsayılan gazlı cihaz, 610 m'nin (2001 ft) üstündeki rakımlara monte edilmemelidir.
- Başka bir gaz türünde çalıştırmak için makinede gaz dönüşümü yapılmalıdır.
- 610 m'nin (2001 ft) altındaki rakımlarda diğer gazlar için kullanılmak üzere gaz dönüştürme aksesuarları, aksesuar çantasında mevcuttur.
- LPG için, GPA Midstream Standardı 2140-23'e uygun kalitede gaz kullanın.

Hava akışı verileri

		D7-900		D7-1200	
		STD ¹	SLD ²	STD ¹	SLD ²
Optimum hava akışı - 50 Hz**	m ³ /sa.	1815	—	2068	1914
Optimum hava akışı - 60 Hz**	m ³ /s	1518	—	2321	—
Optimum statik karşı basınç - 50 Hz**	Pa	350	—	900	940
Optimum statik karşı basınç - 60 Hz**	Pa	1230	—	150	—
Maksimum statik karşı basınç - 50 Hz**	Pa	460	—	980	1030
Maksimum statik karşı basınç - 60 Hz**	Pa	1300	—	260	—

1. Standart makine

2. Sürgülü kapaklı makine

** Soğuk, boş bir makinede.

2.3 Bağlantılar

		D7-900	D7-1200
Hava çıkışı	ø mm	315	315
Gaz bağlantısı	1 inç	ISO 7/1-R1	ISO 7/1-R1
Buhar girişi/çıkışı		ISO 228/1-G1	ISO 228/1-G1

2.4 Motor teknik özellikleri

		D7-900	D7-1200
Fan motoru, 3 fazlı, etki	kW	1,1	1,1
50 Hz	dev/dk.	2800	2800
60 Hz	dev/dk.	3400	3400
Tambur motoru, 3 fazlı, etki	kW	1,5	1,5
50 Hz	dev/dk.	1440	1440
60 Hz	dev/dk.	1730	1730

3 Kurulum

3.1 Genel

Bu makineyi kurmak veya monte etmek için temel iş akışı aşağıdaki gibidir:

1. Ambalajını Açma
2. Makinenin konumlandırılması/yerleştirilmesi, tesviye ayarı ve/veya sabitlenmesi.
3. Isıtma ünitesi kurulumu
4. Eğme ünitesi kurulumu (seçenek)
5. Tek başına kurulumlu bir makine veya paylaşımlı egzoz kanalı durumları için, temiz hava/hava girişinin boyutunu, egzoz kanalının boyutunu ve borunun (boruların) bağlantılarını düzeltme.
6. Elektrik bağlantıları; güç kaynağının makineye bağlanması.
7. Tek başına kurulumlu bir makine veya paylaşımlı egzoz kanalı durumları için, soğuk ve boş bir makinede hava akışı veya statik karşı basınç ayarlamaları.
8. Gaz bağlantısı. (Gazla ısıtılan makine için).
9. İşlev kontrolü.
10. Seçenek fonksiyonlarının kontrolü.

Daha ayrıntılı bilgi, bu kurulum kılavuzunun her bölümünde verilmiştir.

3.2 Ambalajdan Çıkarma

Not!

Makinenin paketini açarken uygulanan prosedür, standart kapağı ve sürgülü kapağı olan makineler için aynıdır. Aşağıdaki resimlerde, sürgülü kapakla ilgili olan bölümler hariç olmak üzere, standart kapaklı bir model gösterilmektedir.

Not!

Ambalajdan çıkarma işleminde iki kişinin olması tavsiye edilir.

Isıtma ünitesi, fabrikada makinenin üst kısmından ayrılır ve farklı bir pakette gönderilir. Isıtma ünitesinin üst paneli, makinenin üstüne yerleştirilir ve malzemenin geri kalanı, makinenin arka kısmına yerleştirilir.

Arka panelleri ve filtre kapağını sökün.

Isıtma ünitesinin makinenin üstüne yerleştirilmiş üst panelini ve makinenin arka kısmından malzemenin geri kalanını dikkatlice çıkarın.

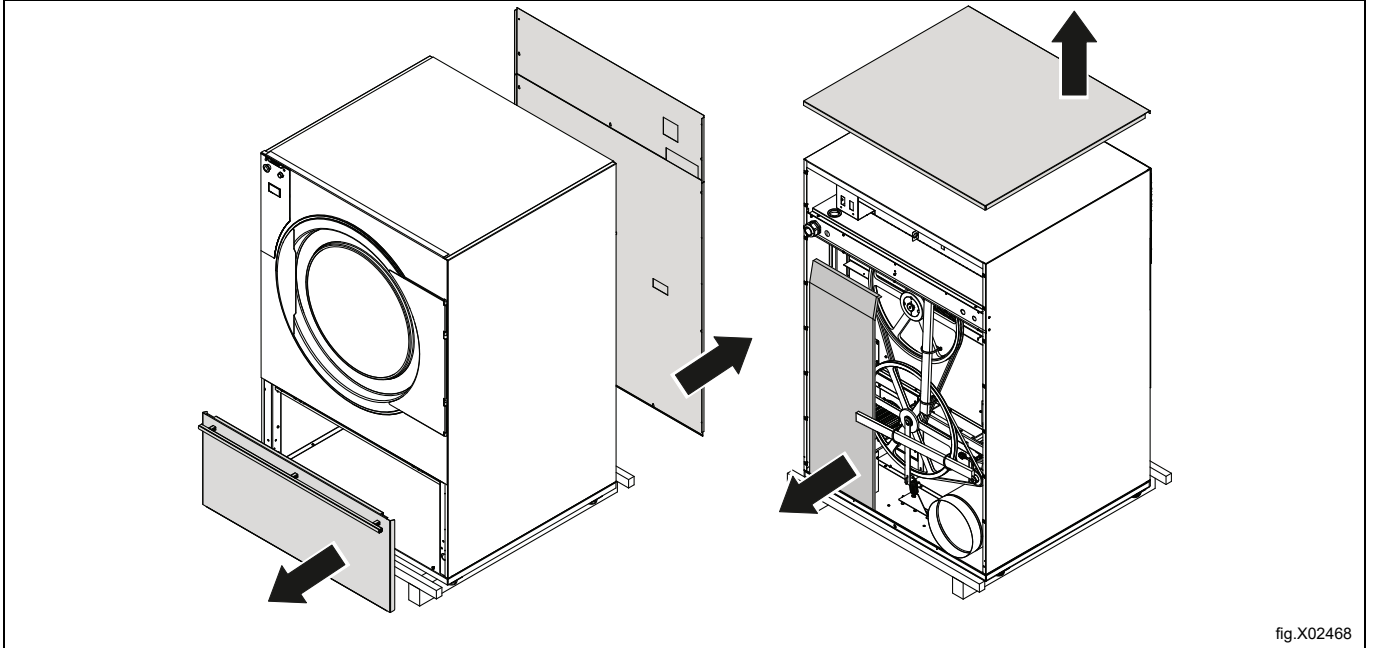
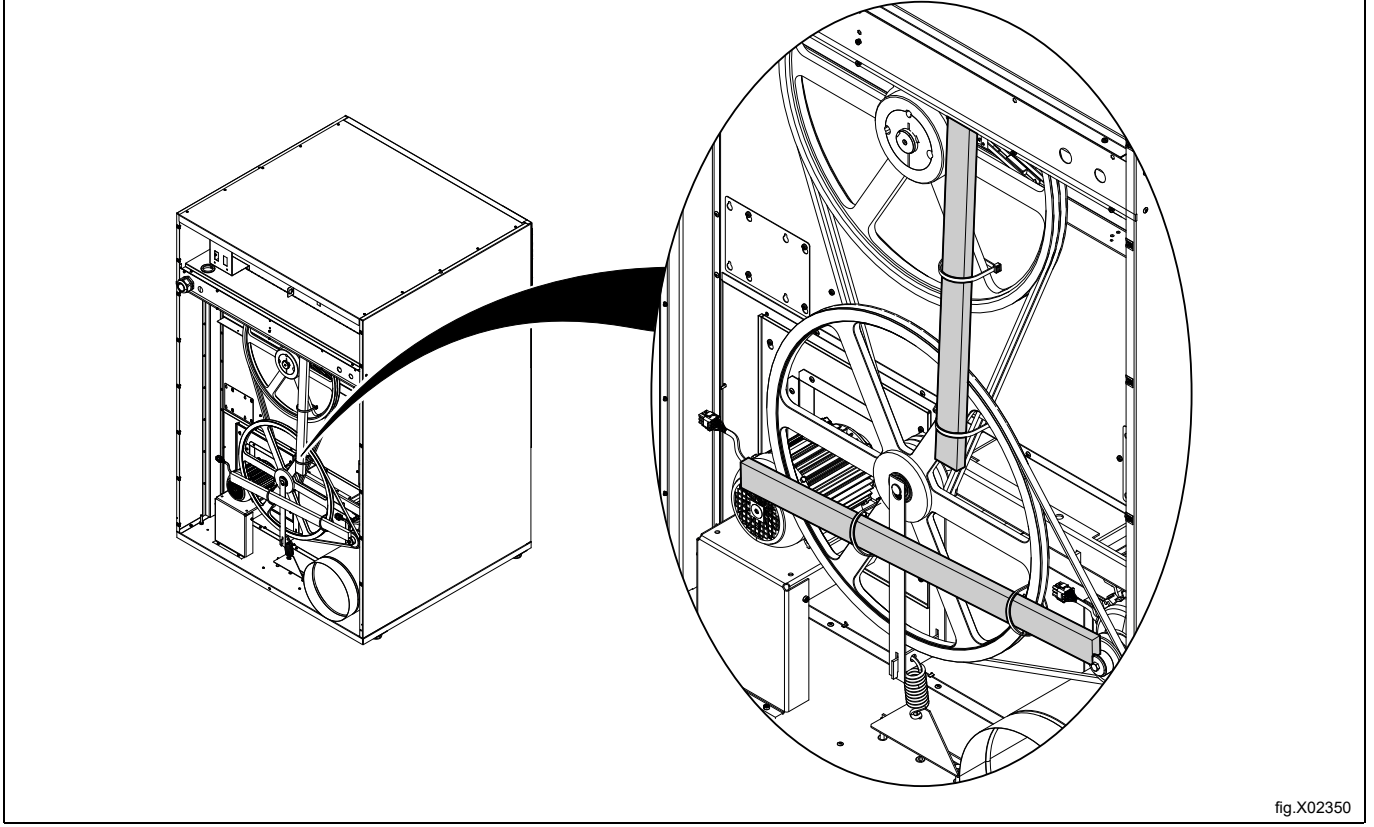
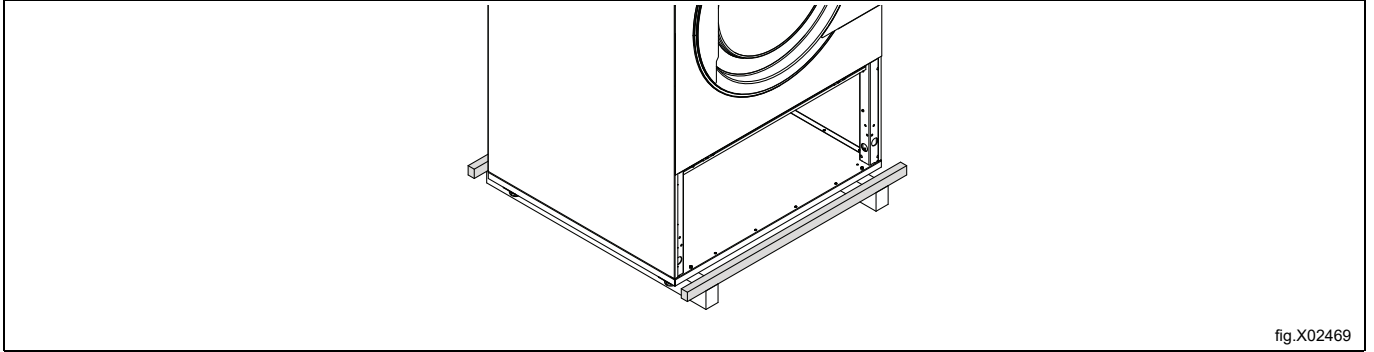


fig.X02468

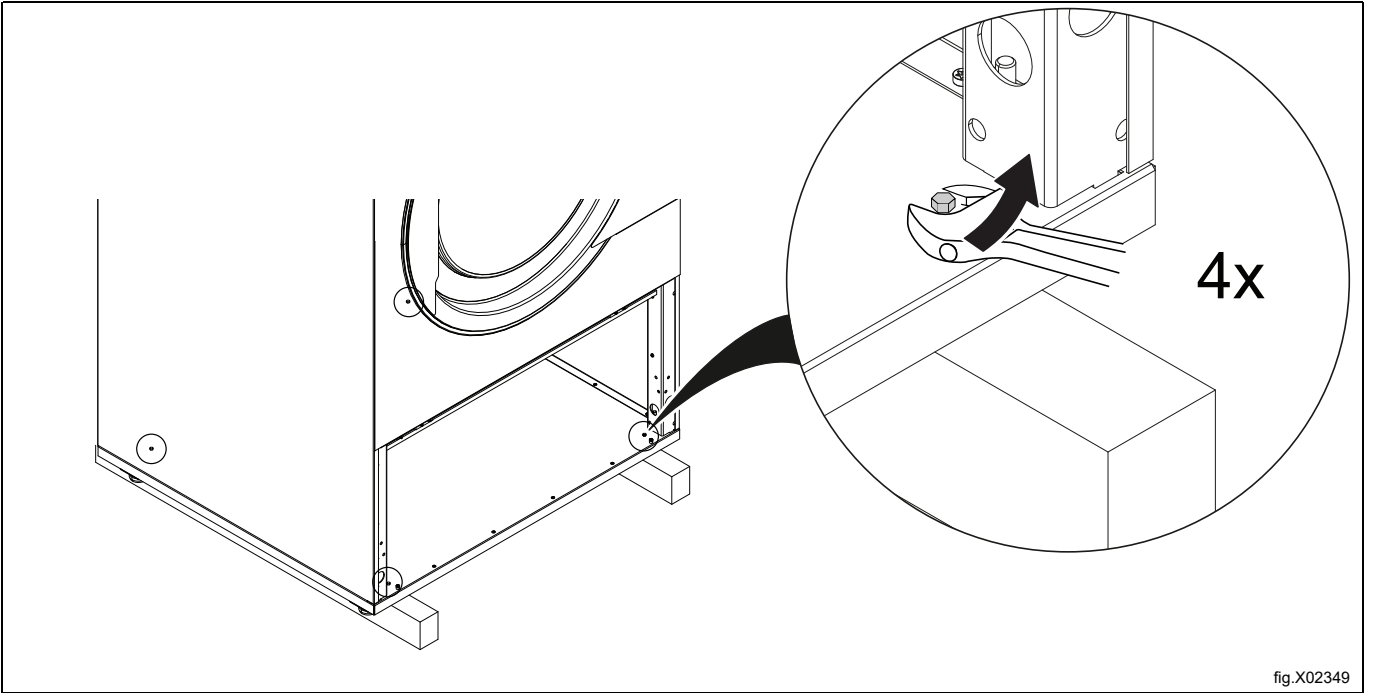
Askıları kesin ve makinenin arkasındaki, taşıma güvenlik elemanları olarak kullanılan ahşap çubukları dikkatlice çıkarın.



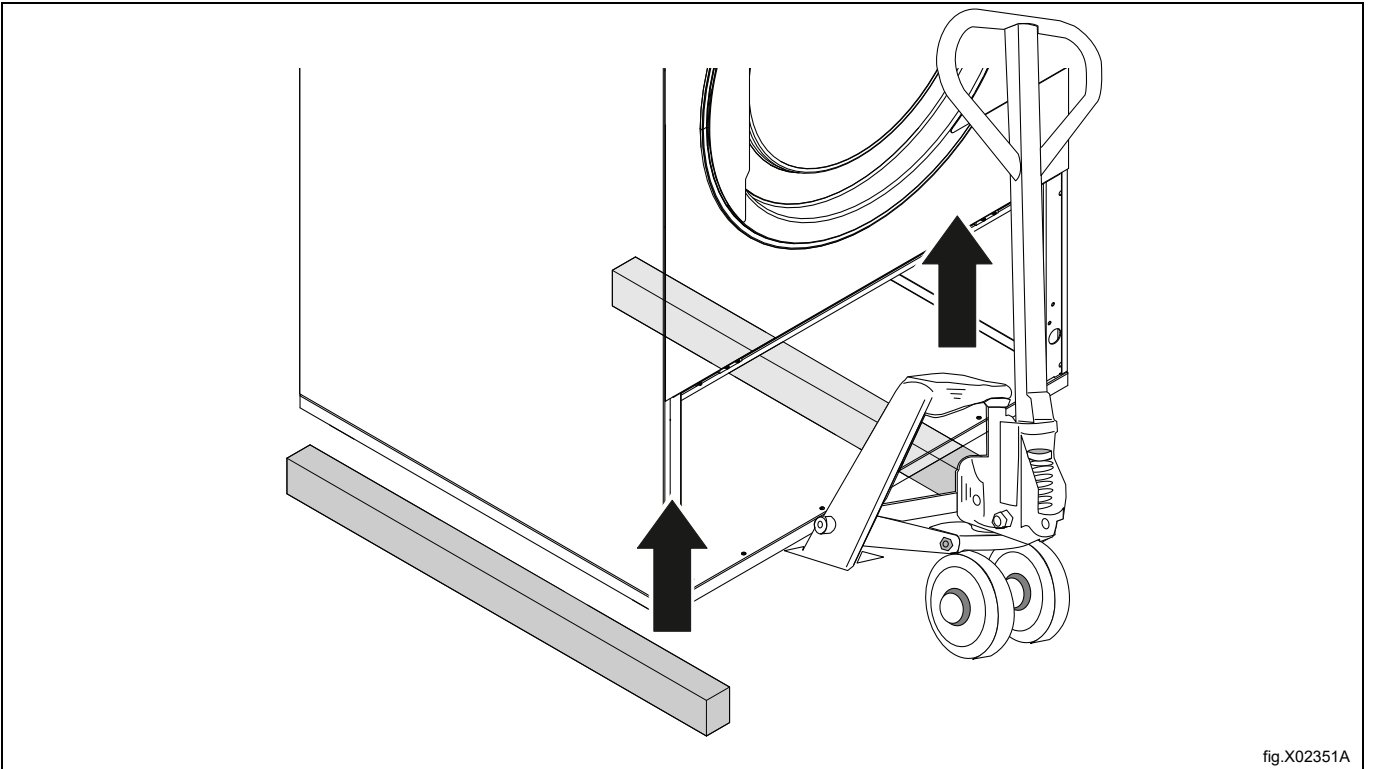
Biri önde biri arkada olan iki ahşap çubuğu sökün.



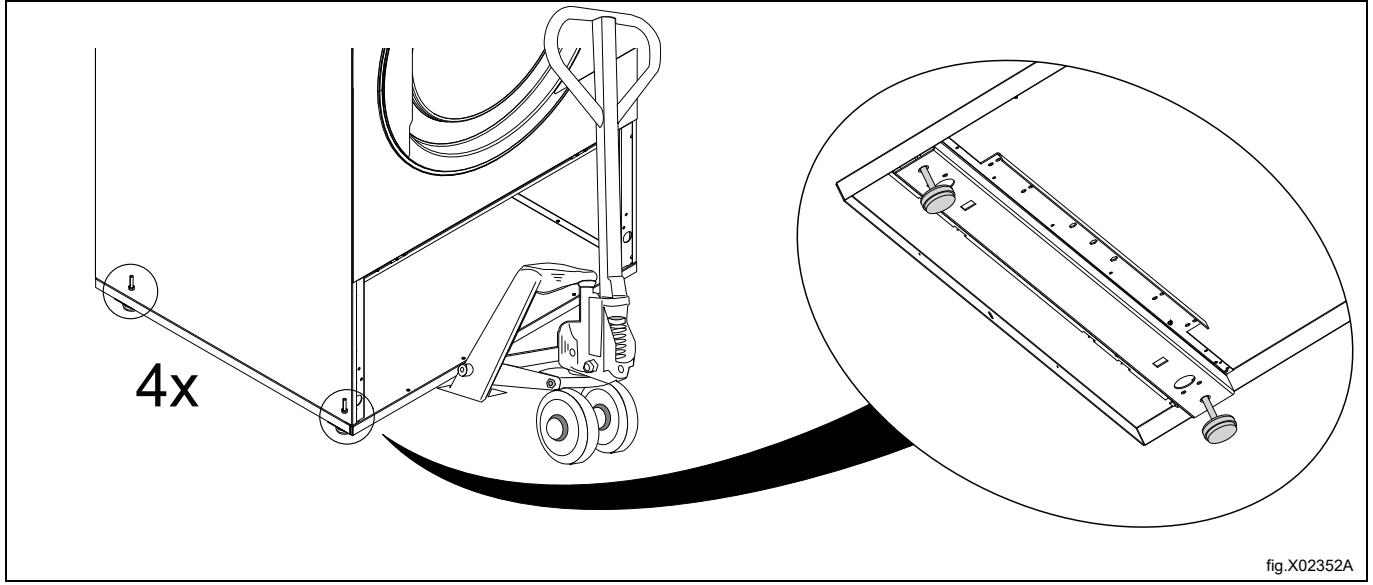
Makine ve palet arasındaki cıvataları sökün.



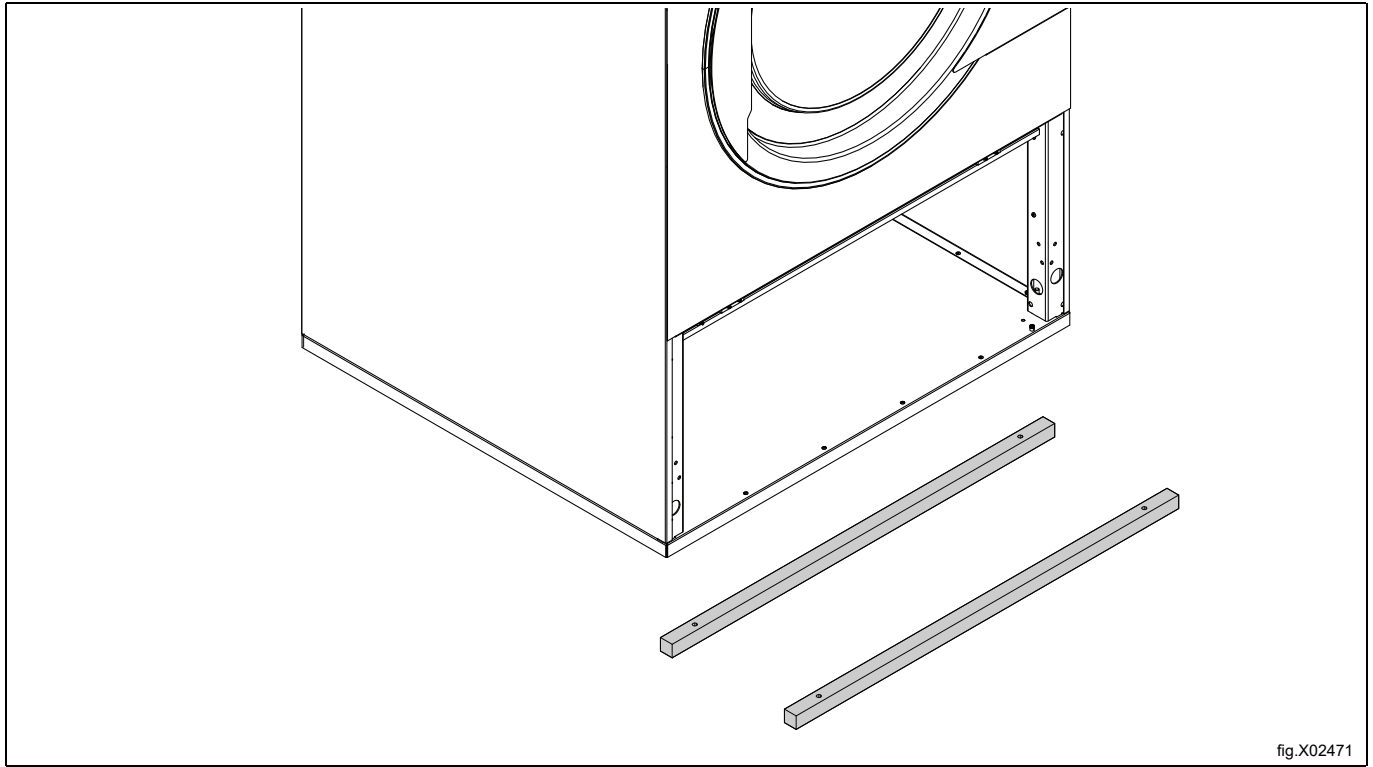
Makineyi, örneğin forkliftle kaldırın ve ahşap çubukları sökün.



Alt taşıyıcılarda makineye bağlı olan dört ayağı takın.



Forklift kaldırıldığında kalan iki destek bölümü serbest bırakılır.



Makineyi son konumuna yerleştirin ve lütfen şu bölüme başvurun: [Yerleştirme](#).

3.3 Ambalaj için geri dönüşüm talimatı

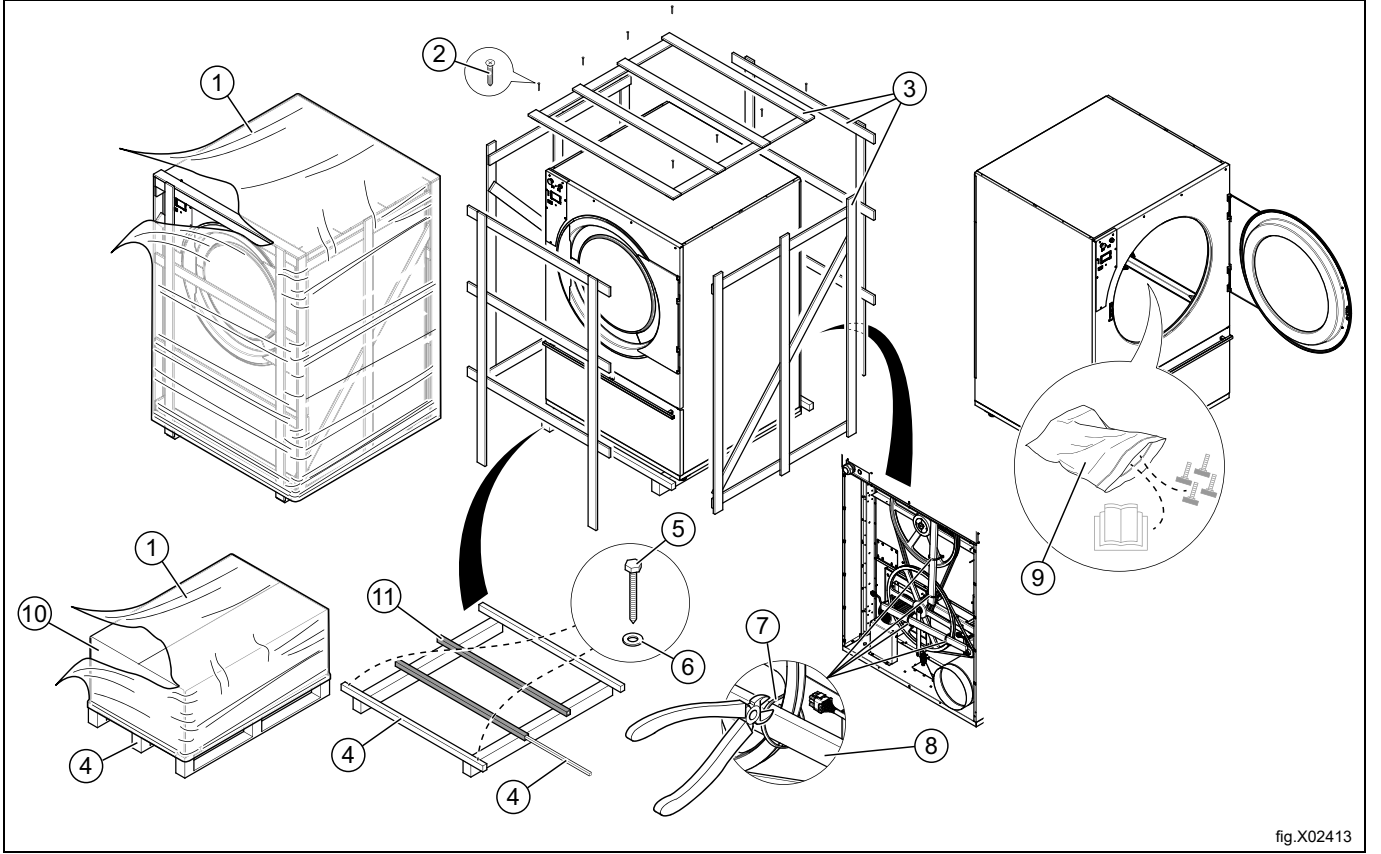


fig.X02413

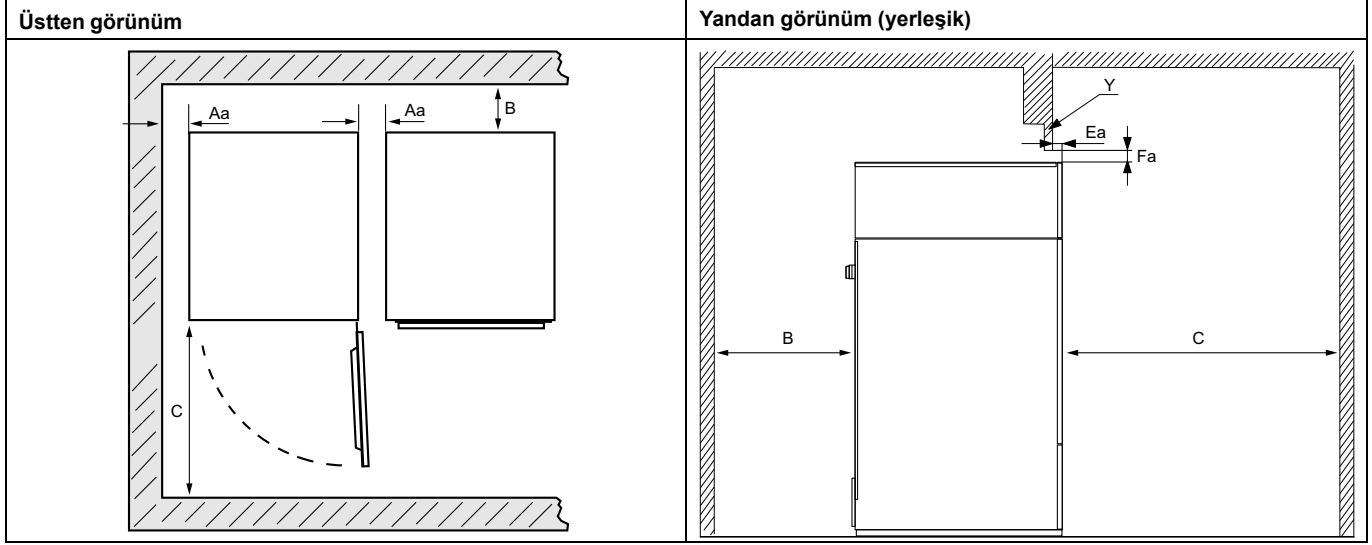
Şek.	Açıklama	Kod	Tür
1	Ambalaj kağıdı	LDPE 4	Plastik
2	Vida	FE 40	Çelik
3	Ambalaj	FOR 50	Ahşap
4	Palet	FOR 50	Ahşap
5	Vida	FE 40	Çelik
6	Çamaşır makinesi	FE 40	Çelik
7	Kablo bağı		Naylon
8	Taşıma güvenliği	FOR 50	Ahşap
9	Plastik poşet	PET 1	Plastik
10	Karton ambalaj	PAP 20	Kağıt
11	Çelik bölümler	FE 40	Çelik

3.4 Yerleştirme

Makineyi, son konumuna yerleştirin.

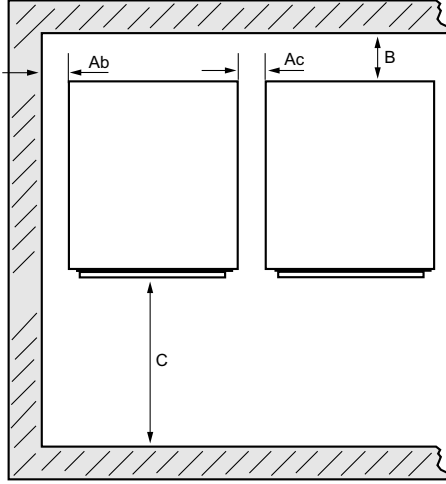
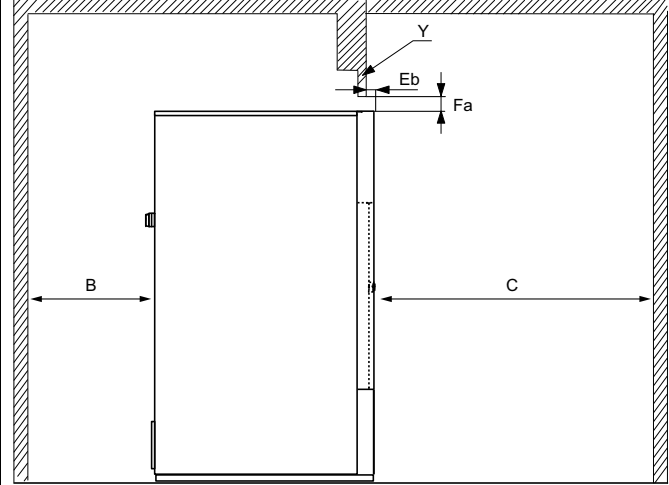
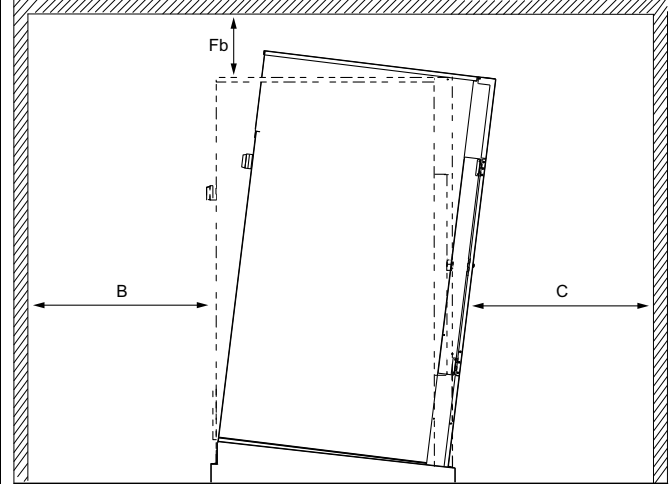
Şekilde duvara ve/veya diğer makinelere olan önerilen mesafe gösterilmektedir.

Standart makine



Aa	≥ 10 mm
B	≥ 500 mm (Min. 200 mm)
C	≥ 1250 mm
Ea	≥ 40 mm
Fa	≥ 25 mm (Yukarıdaki alt yüzey, makine üzerindeki boşluğu kapatmak için kullanılabilir. Gereken min. açıklık: 0 mm)
Y	Ankastre makinelerde, duvar bölmesi Y'nin çıkarılabilir bir son parça olması önerilir.

Sürgülü kapaklı makine / Sürgülü kapak ve yatırma

Üstten görünüm	Yandan görünüm (yerleşik)
Sürgülü kapak / Sürgülü kapak ve yatırma	Sürgülü kapak
	
	

Ab	≥ 50 mm
Ac	≥ 100 mm
B	≥ 500 mm (Min. 200 mm)
C	≥ 1250 mm
Eb	≥ 120 mm
Fa	≥ 25 mm (Yukarıdaki alt yüzey, makine üzerindeki boşluğu kapatmak için kullanılabilir. Gereken min. açıklık: 0 mm)
Fb	≥ 200 mm
Y	Ankastre makinelerde, duvar bölmesi Y'nin çıkarılabilir bir son parça olması önerilir.

Not!

Makine, hem kullanıcı hem de servis personeli için yeterli çalışma alanı kalacak şekilde yerleştirilmelidir.

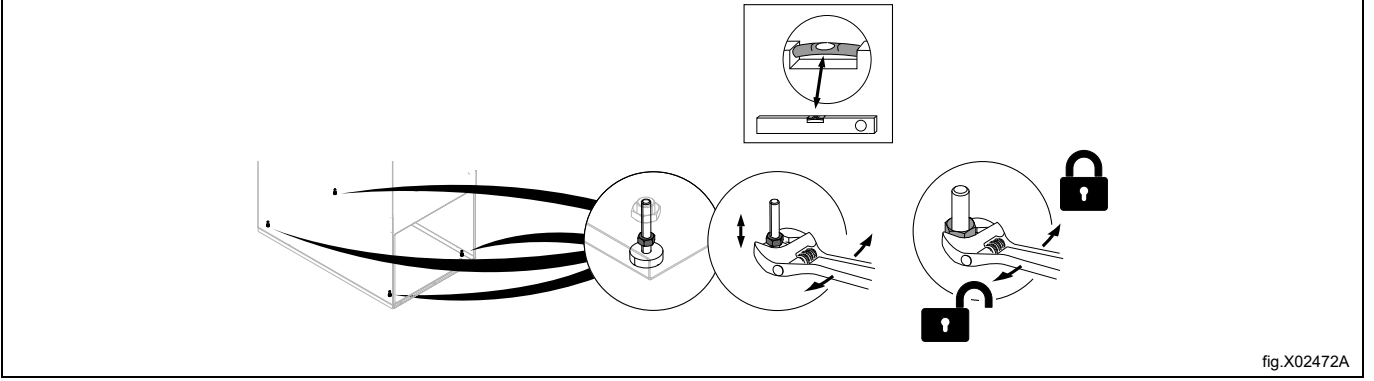
Yapılan önerilere uymak bakım ve servis işlemleri için kolay erişim sağlar.

Yer sınırlamaları söz konusuysa makineler yapılan öneriler dikkate alınmadan kurulabilir. Bu durumda, ilgili makineye ulaşabilmek ve üzerinde servis işlemleri yapabilmek için diğer makineleri bağlantılarını kesip taşımak gerekli olabilir.

3.5 Mekanik kurulum

Makineyi, makine ayakları ile hizalayın. (Yükseklik ayarı olabildiğince düşük olmalıdır).

Ayakların maksimum yükseklik ayarı 70 mm'dir ve (forklift kullanılırsa) yalnızca forklift kaldırılırken dikkatli bir şekilde kullanılmalıdır.



Isıtma ünitesinin kurulumuna yönelik ayrıntılı talimatlar için lütfen şu bölüme başvurun: [Isıtma ünitesinin kurulumu](#).

4 Isıtma ünitesinin kurulumu

Not!

Isıtma ünitesini monte ederken uygulanan prosedür, standart kapağı ve sürgülü kapağı olan makineler için aynıdır. Aşağıdaki resimler, sürgülü kapağa özgü sayfaların yanı sıra standart kapağa da yöneliktir.

Isıtma ünitesi

Isıtma ünitesi, makinenin üstüne monte edilir.

Montajın iki kişi tarafından gerçekleştirilmesi önerilir.

Tedarik edilen vidaları kullanın.

4.1 Gazlı ısıtması ünitesinin kurulumu

Gaz ısıtma ünitesini, makinenin üstündeki yerine yerleştirin.

Gaz ısıtma ünitesinin ağırlığı yaklaşık 29 kg / 64 lb'dir.

Gaz ısıtma ünitesi, resimde gösterildiği gibi kaldırılmalıdır. Hiçbir parçaya zarar vermemeye dikkat edin.

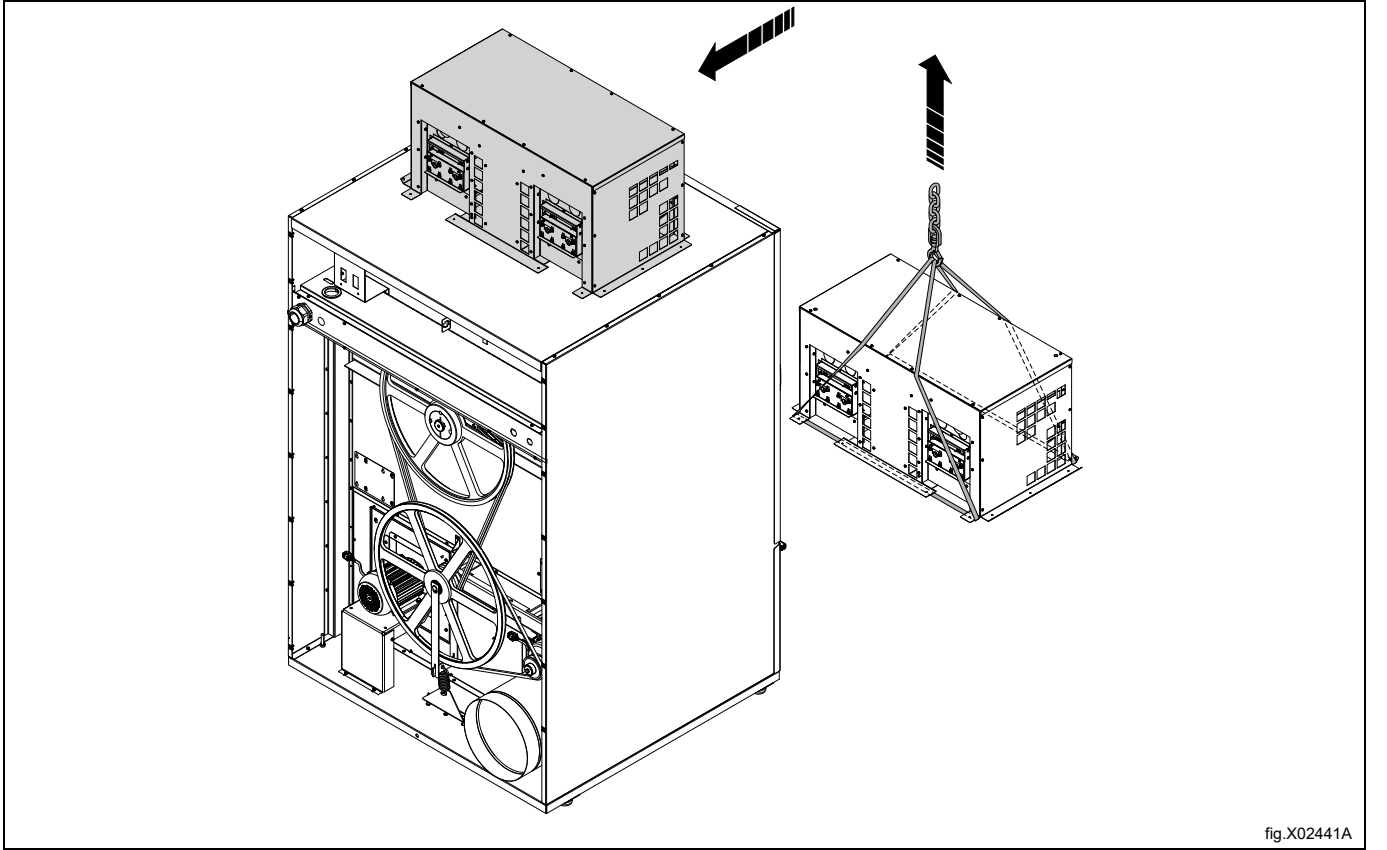
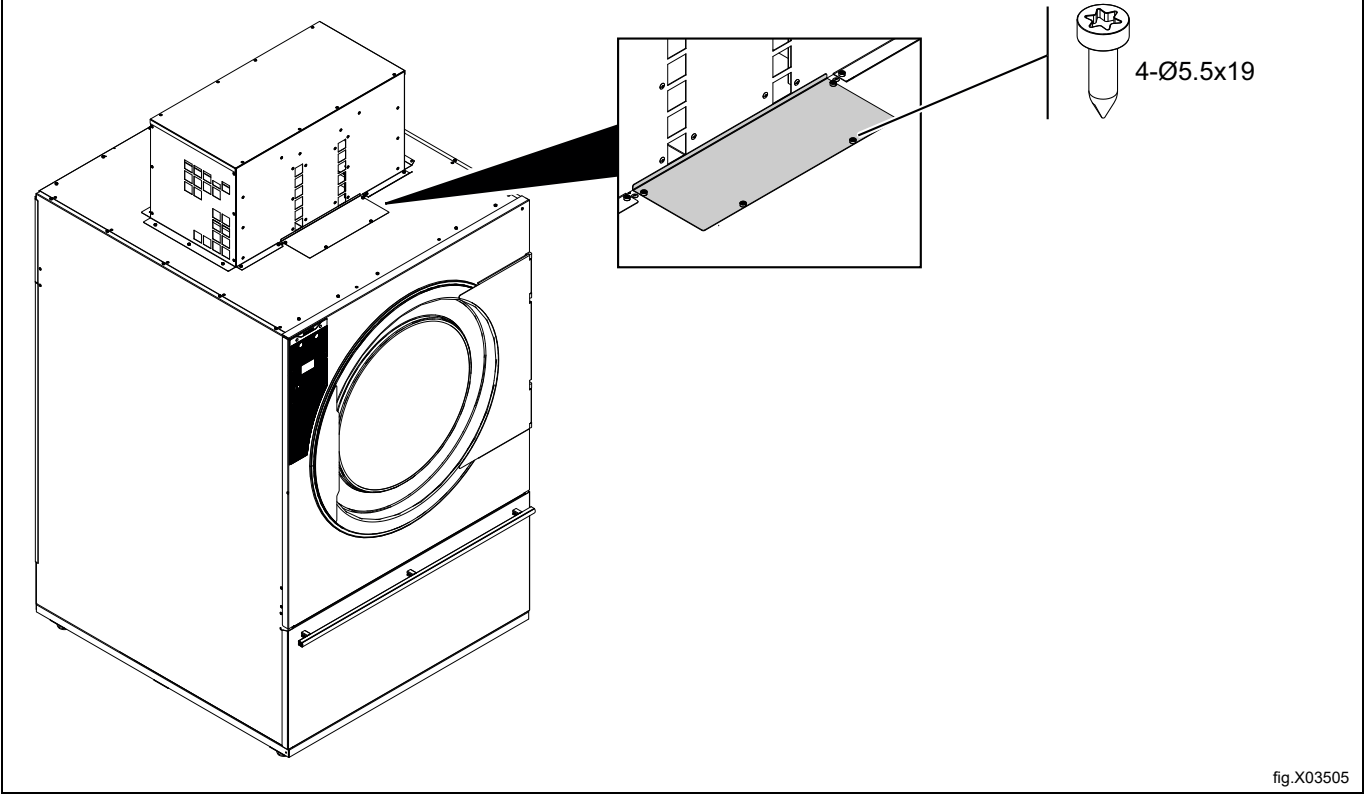


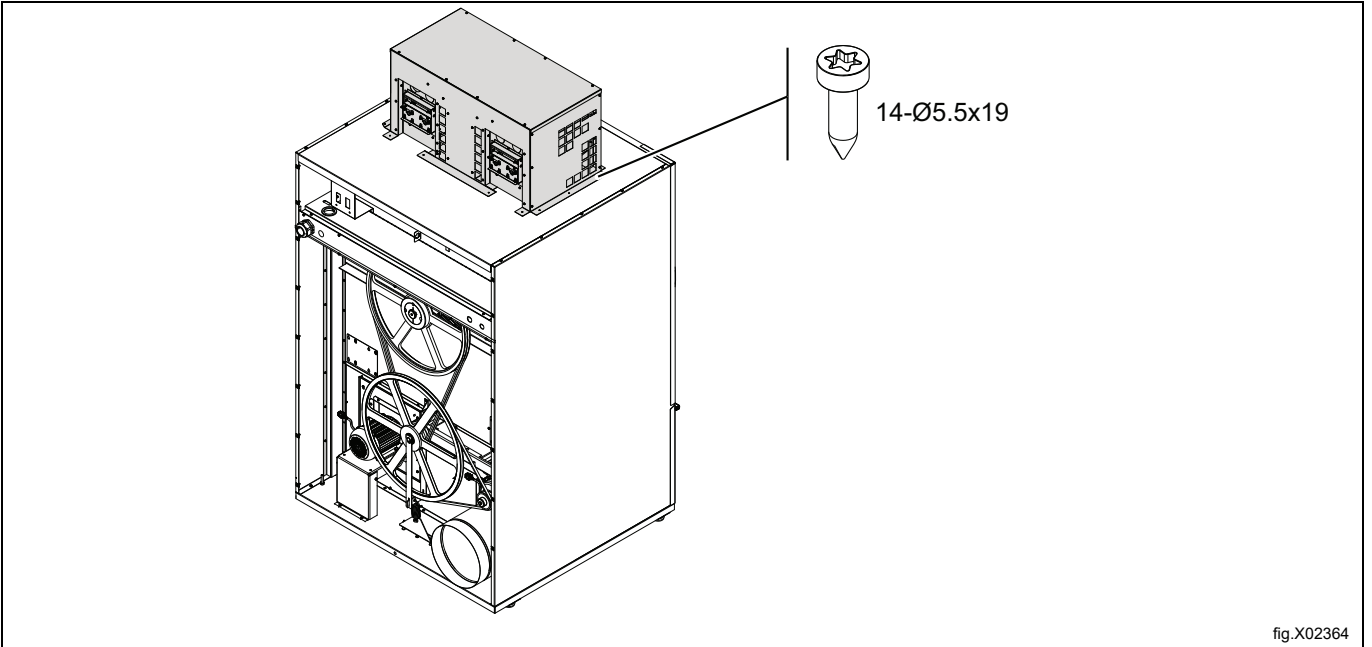
fig.X02441A

Yalnızca D7-1200 için:

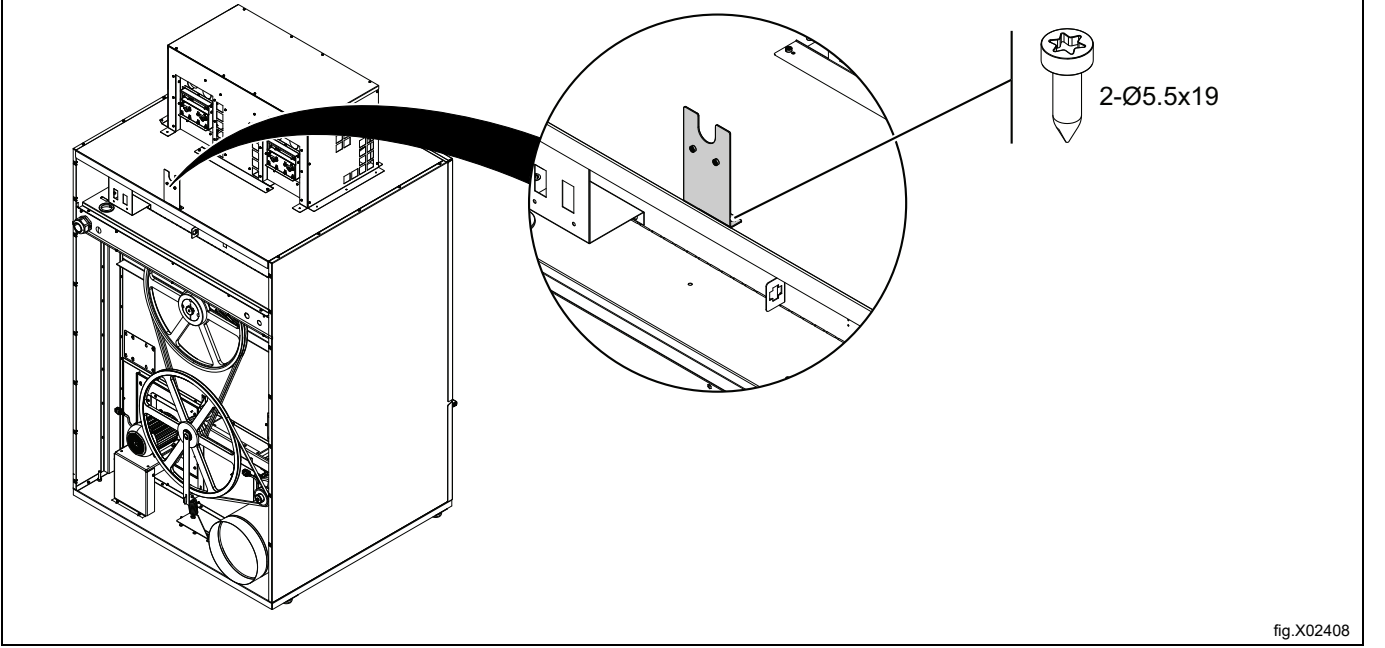
- Paneli makinenin önüne takın.



Gaz ısıtma ünitesini makineye sabitleyin.



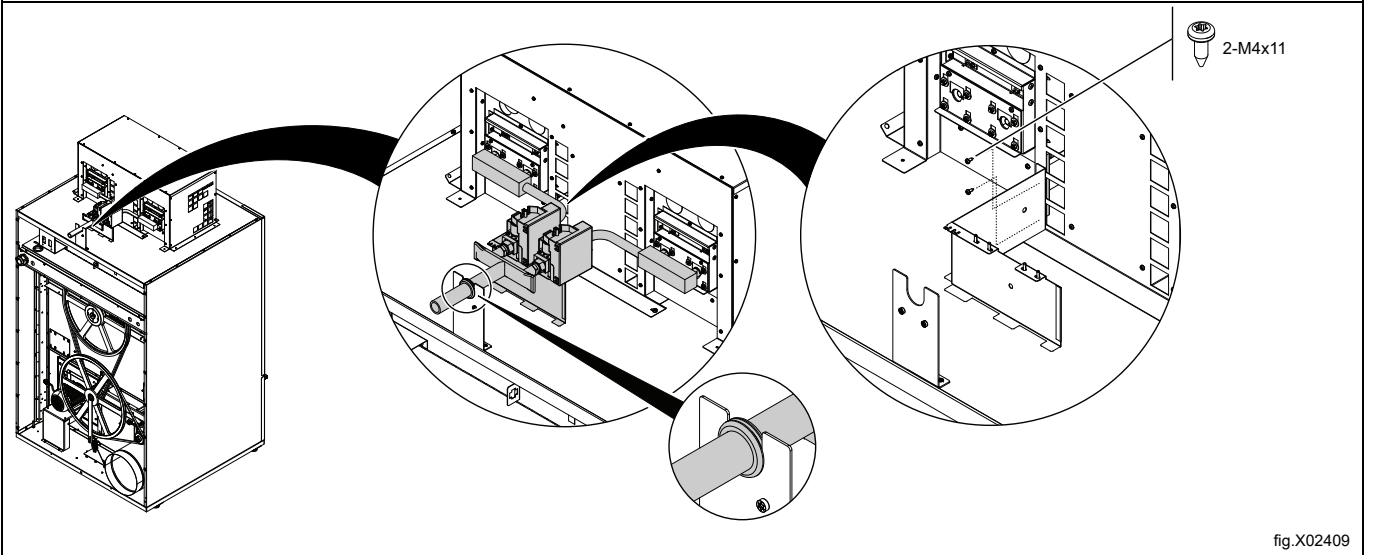
Braketi sabitleyin.



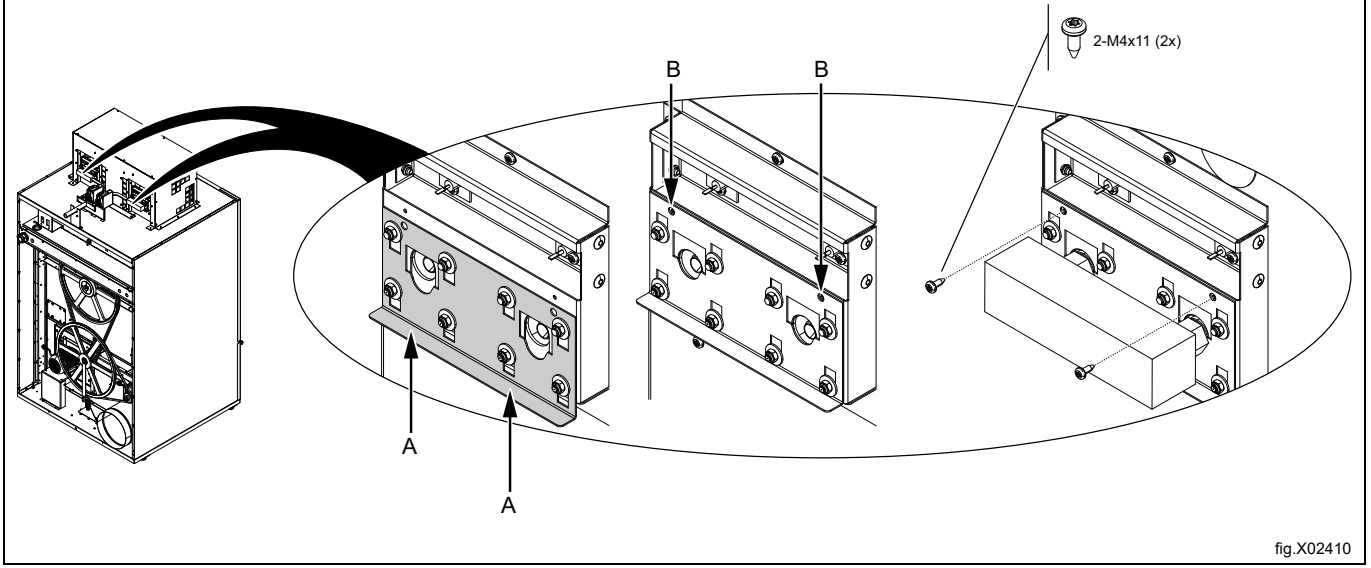
Makine başka bir gazla çalışacak şekilde dönüştürülecekse bu adımdan önce gaz dönüştürme işlemini gerçekleştirin. Lütfen şu bölüme başvurun: "Dönüştürme talimatları".

Gaz borusu ünitesini braketle yerleştirerek gaz memelerini takın. Gaz borusunu korumak için lastik rondelayı taktığınızdan emin olun.

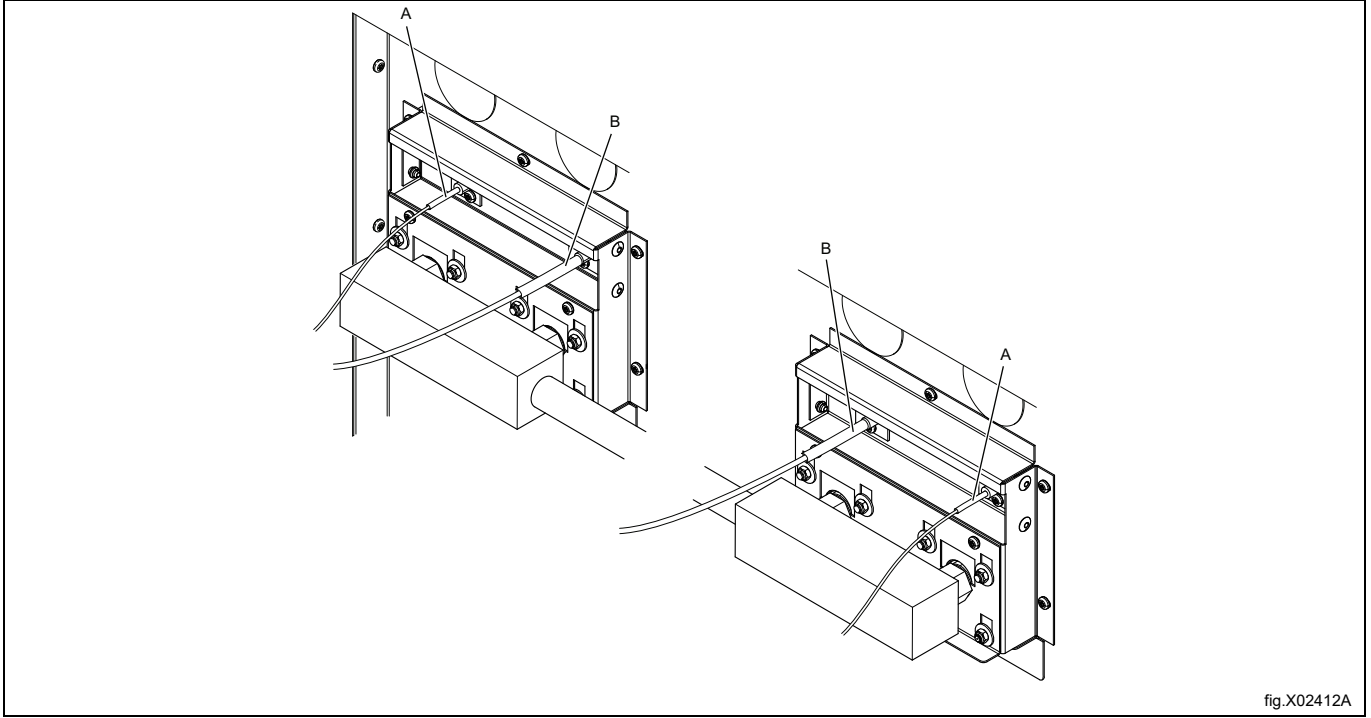
Gaz borusu ünitesi yerine yerleştirildiğinde üç vida kullanarak alt braketi, gaz ısıtma ünitesine sabitleyin.



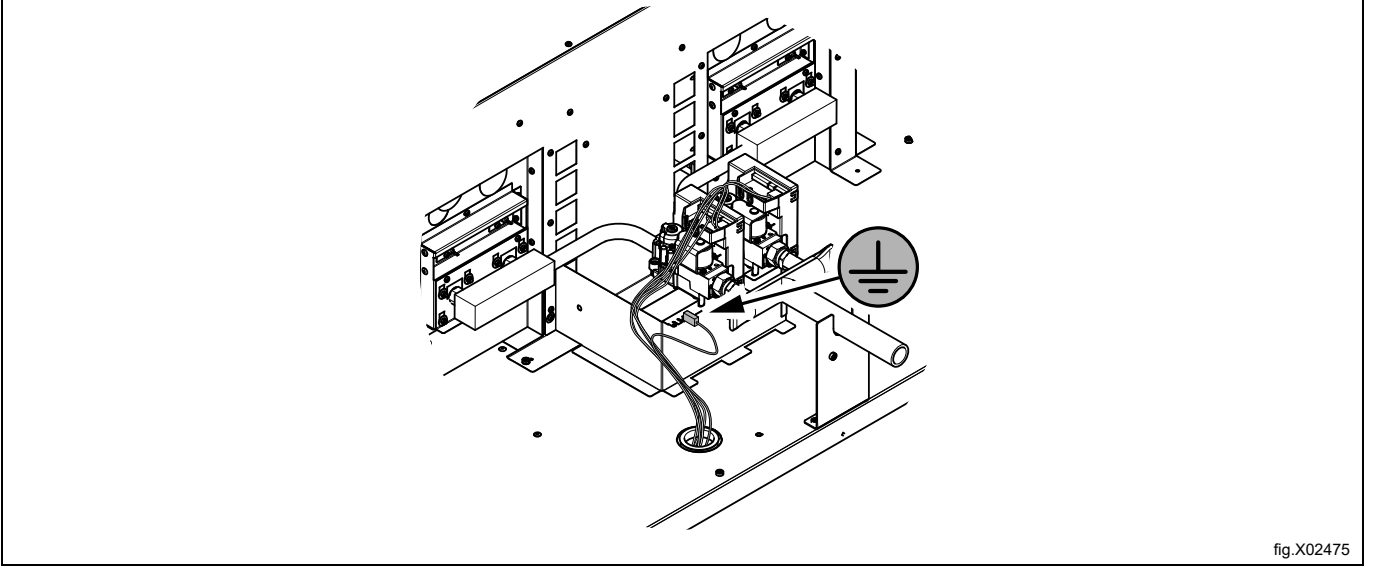
Vida delikleri görününceye kadar (B) gaz ısıtma ünitesindeki braketi (A) yukarıya doğru iterek memeleri kilitleyin ve ardından iki vidayı sıkın. Bu işlemin, gaz borusu ünitesinin iki tarafında da yapılması gerekir.



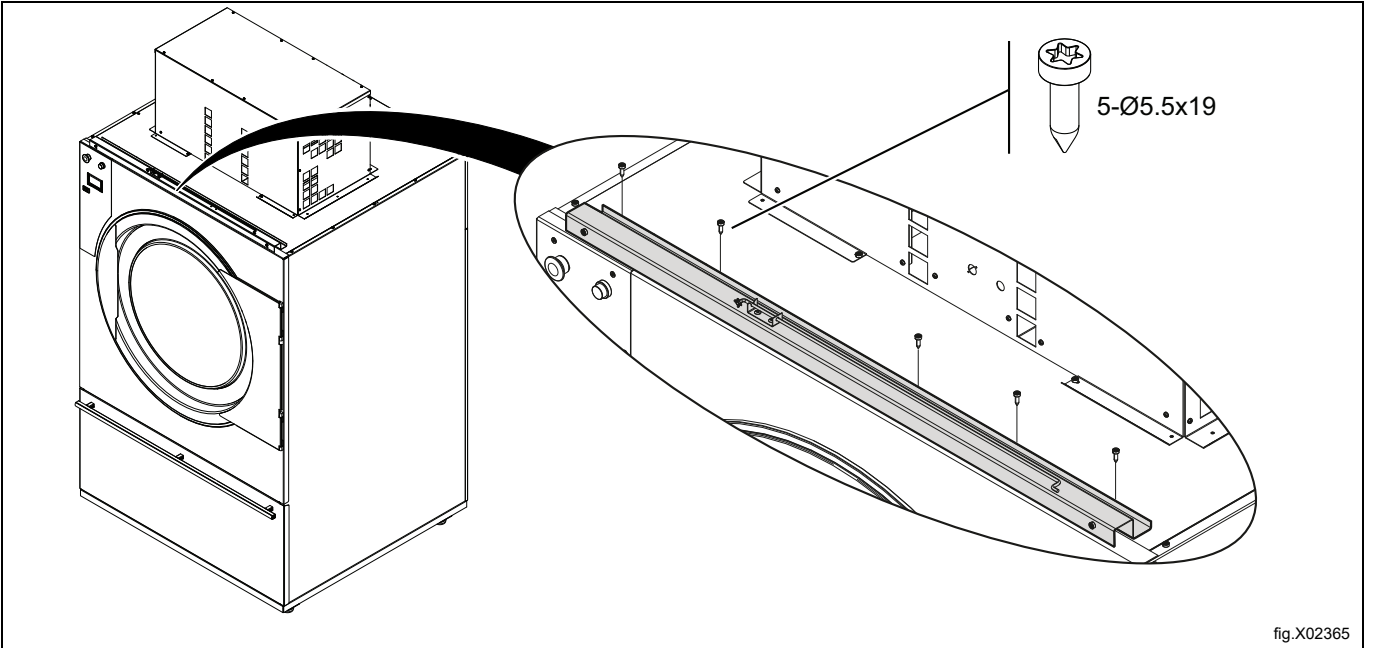
Tüm kabloların makineye doğru yönlendirildiğinden emin olun. Ateşleme kablosunu (B) ve iyonlaşma kablosunu (A) bağlayın.



Braketi desteklemek için toprak hattını bağlayın.



Köşebendi monte edin.

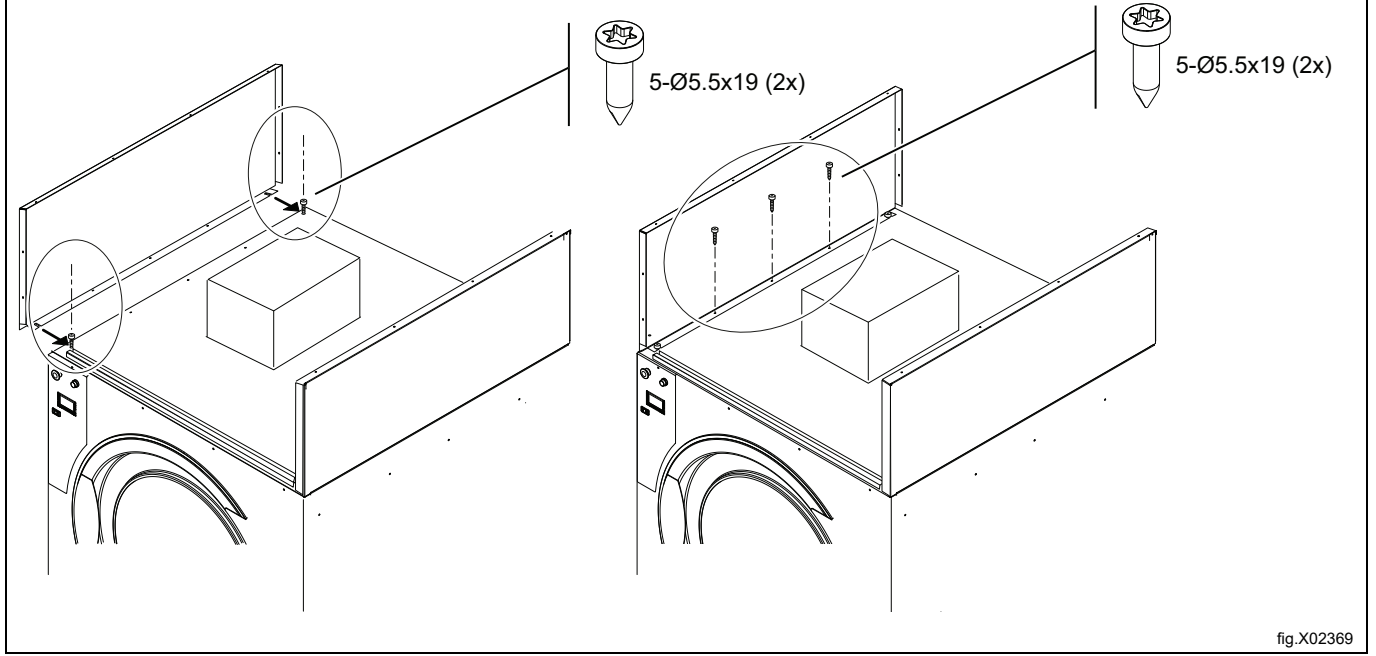


Makinede sürgülü kapak varsa şu bölüme gidin: [Sürgülü kapak için montaj ekipmanları](#) ve ardından sonraki adımı gerçekleştirin.

Aşağıdaki gibi, her iki tarafta da 5 vida kullanarak yan panelleri takın:

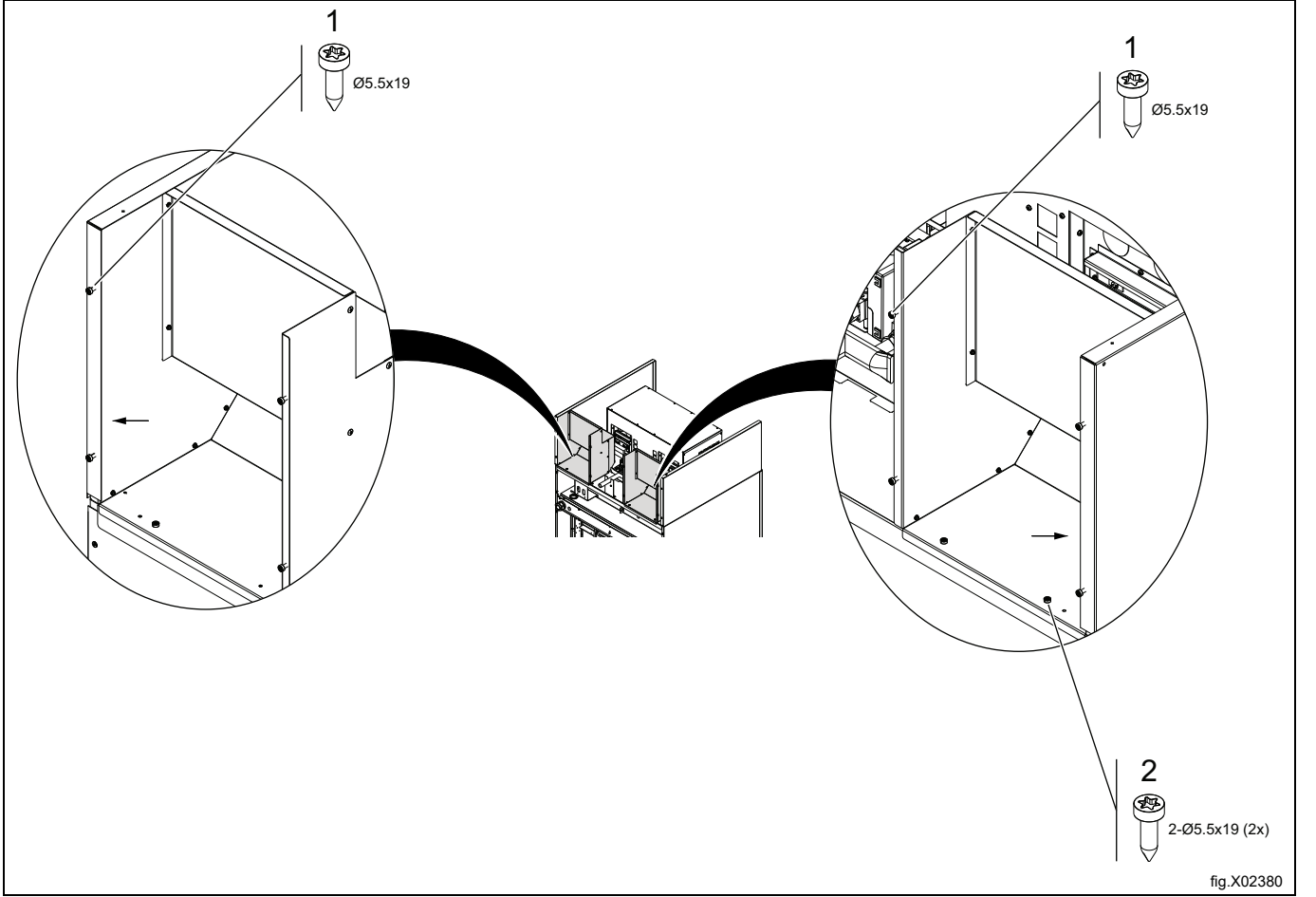
İlk olarak ön vidayı ve arka vidayı sıkın ancak sonuna kadar sıkmayın. Oyuklar aşağıya bakacak şekilde yan paneli döndürün ve yan paneli oyuklara monte edin. Vidaları sıkın.

Son 3 vidayı da sıkın.

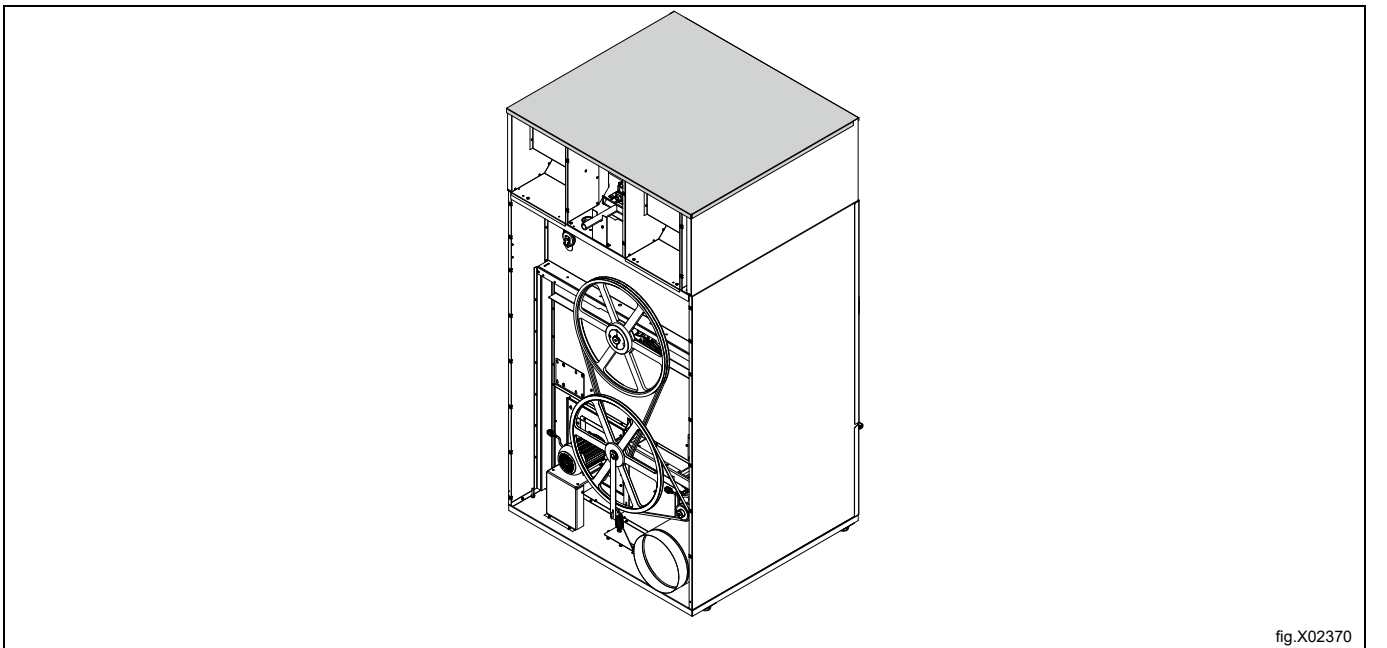


Hava labirentlerini monte edin.

Hava labirentlerinin ve panellerin olduğu tarafta, paneller üzerinden hava labirentlerine vidaları (1) önceden takın. Vidaları (2) sıkın.



Üst paneli yerine yerleştirin ancak sıkmayın.



Çoklu fişi kablo rakorunun aşağısındaki gaz kontrolünden (D) bileşen ünitesine doğru geçirip *B* işaretli konnektöre yerleştirin. Kabloları resme göre bağlayın.

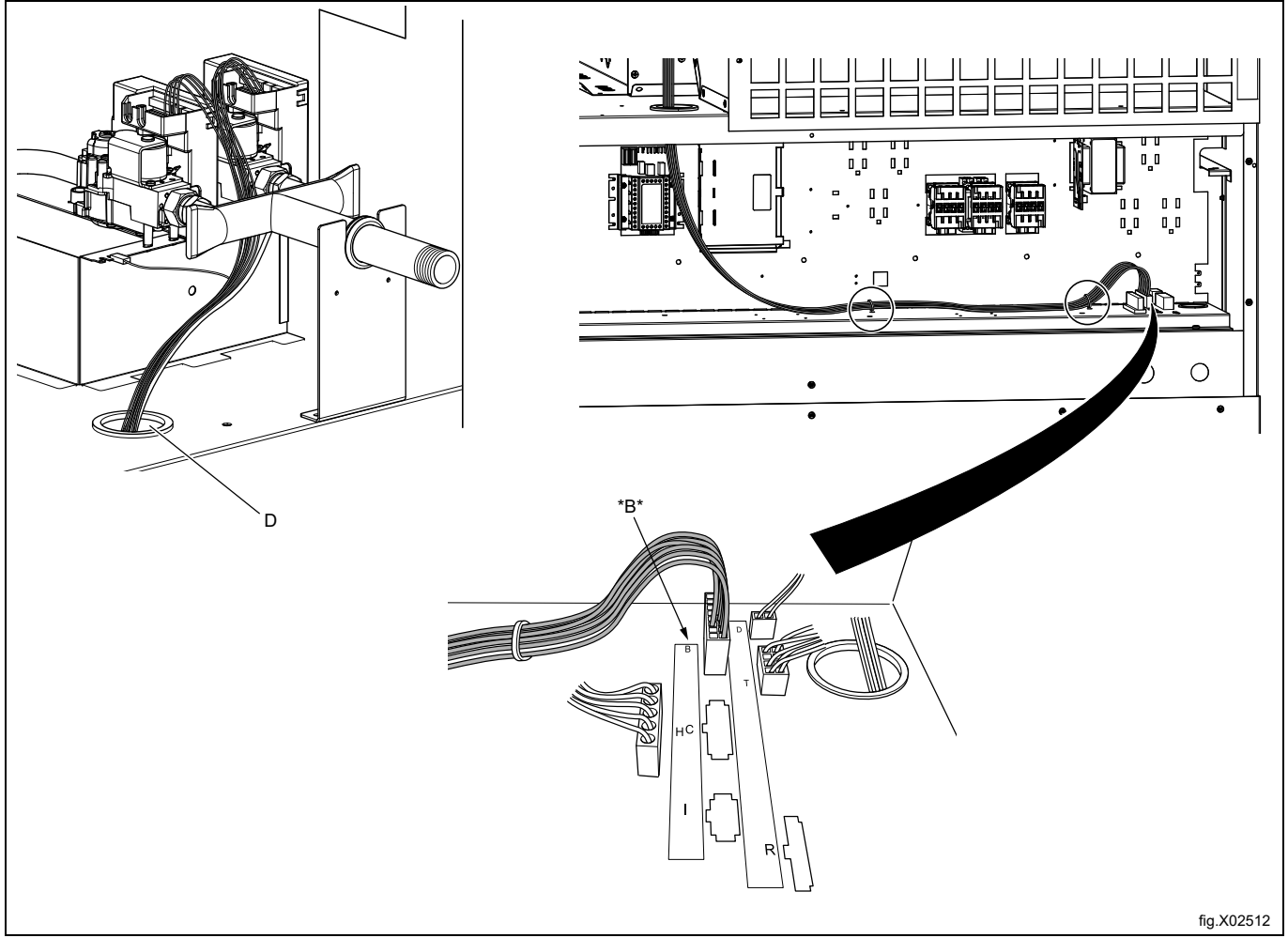


fig.X02512

Panelleri hava labirentlerine önceden monte edin.

Not!

Test çalıştırması gerçekleştirmeden önce orta paneli sabitlemeyin.

Üst paneli sabitleyin.

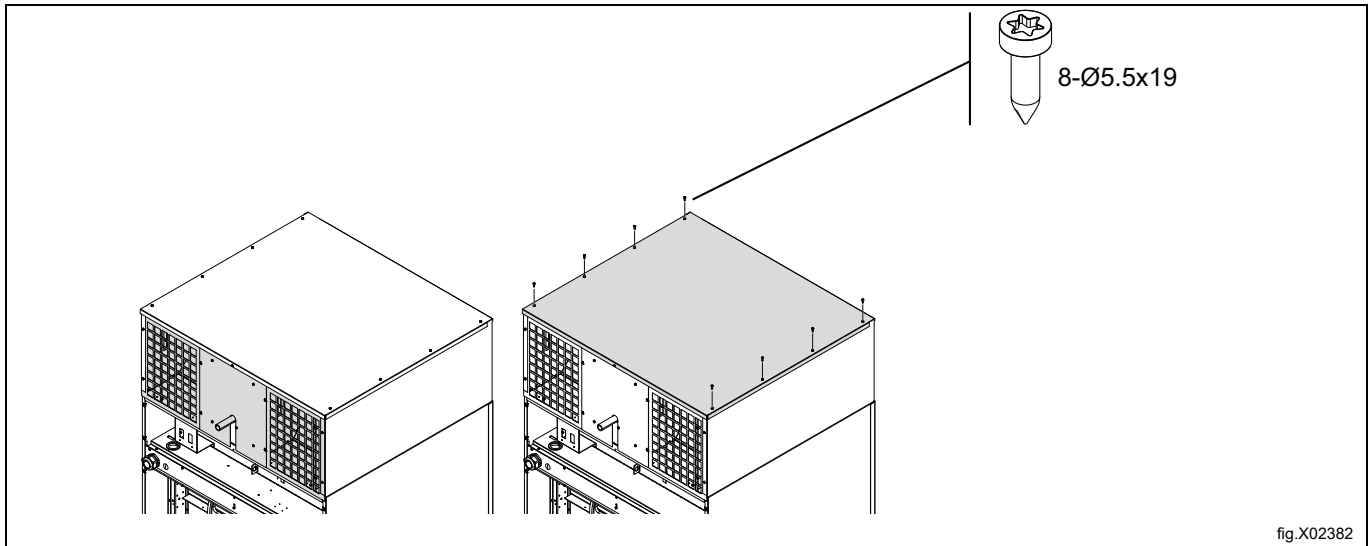
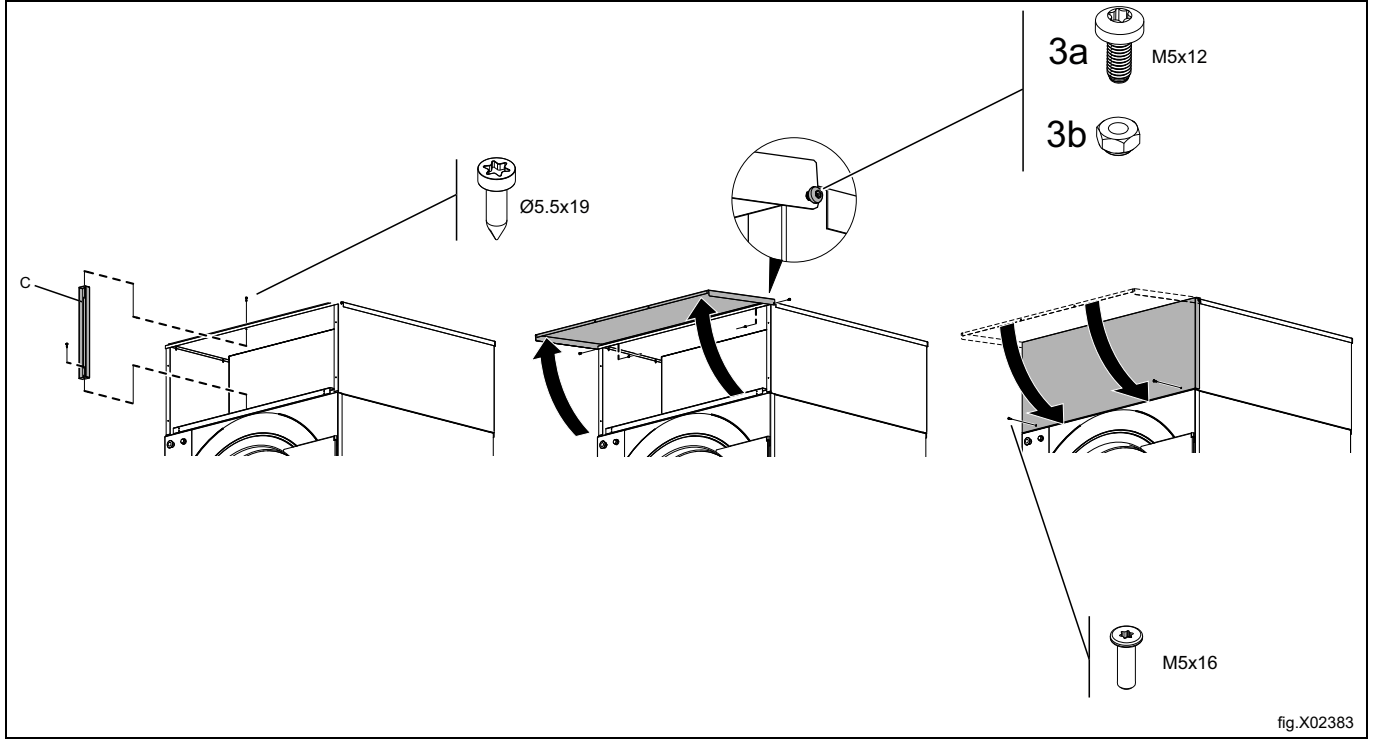


fig.X02382

Destek plakasını (C) monte edin.

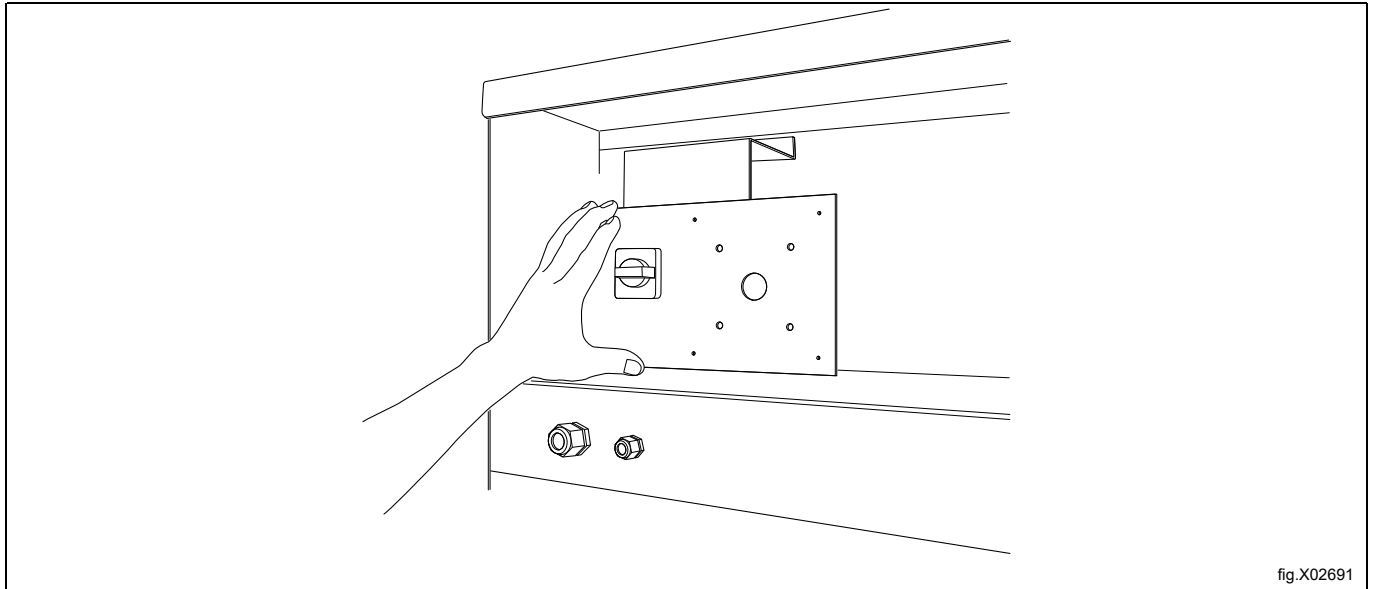
Ön paneli 2 vidayla (3a) ve kilitleli somunlarla (3b) yan taraflara sabitleyin.

Ön paneli kapatın ve 2 vidayla birlikte ön tarafa sabitleyin.



Besleme ayırıcı panelini tutamak yerine oturacak şekilde yerleştirin.

Daha fazla bilgi için "[Elektrik bağlantısı](#)" bölümüne bakın.



Arka panelleri (E) monte edin.

Bileşen ünitesi arka panelini (G) monte ederken, ünitenin üst kenarı makinenin üst panelinin alt kısmına eğimli olmalıdır.

E: 2 arka panel: Isıtma ünitesi (6 vida)

F: Üst panel: Temel makine

G. Arka panel: Bileşen ünitesi (6 vida)

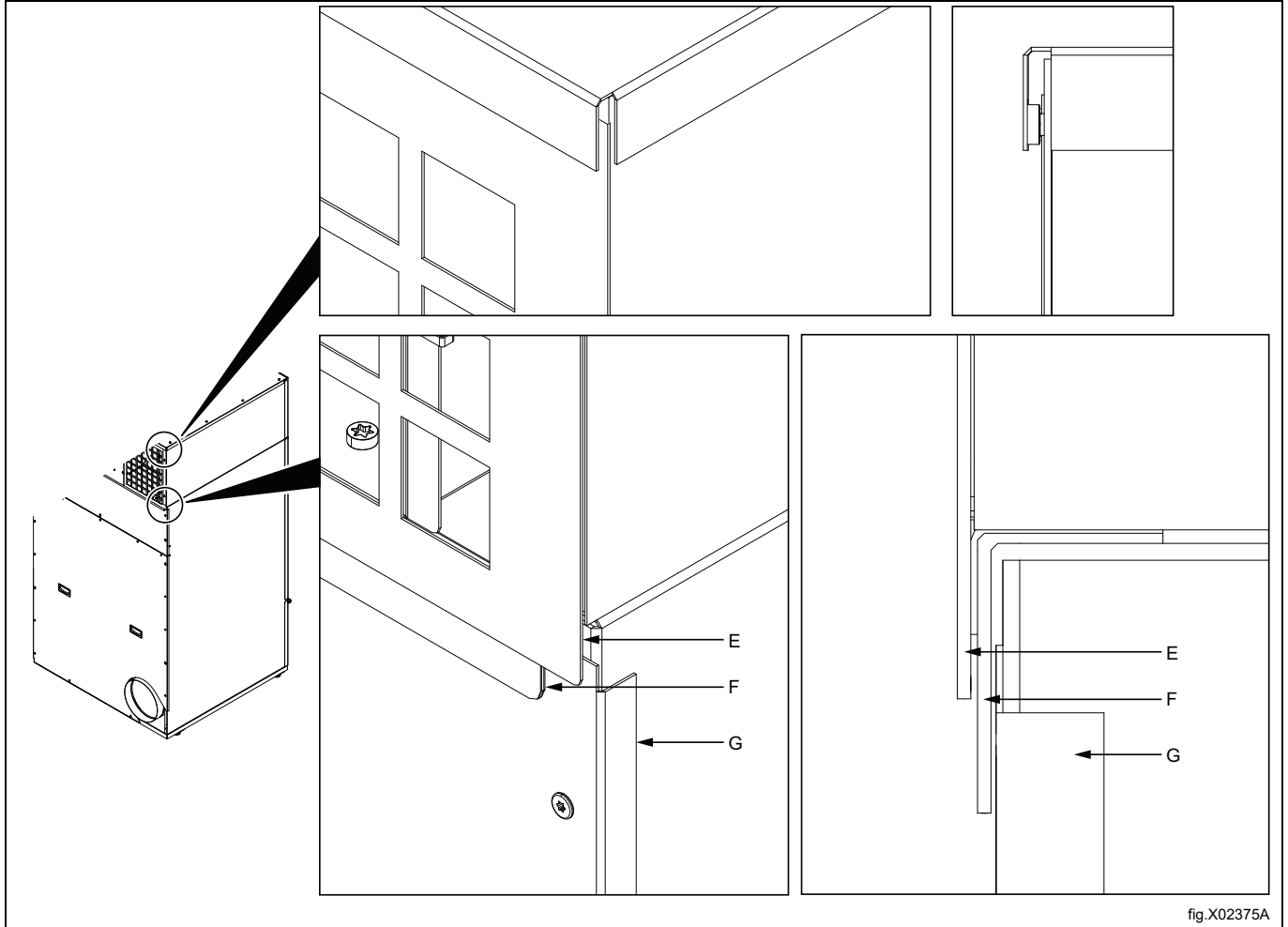


fig.X02375A

Tutacaklı besleme devre kesici panelini 6 vida kullanarak arka panele sabitleyin.

Not!

Besleme ayırıcının bağlanabildiğini ve bağlantısının kesilebildiğini kontrol edin.

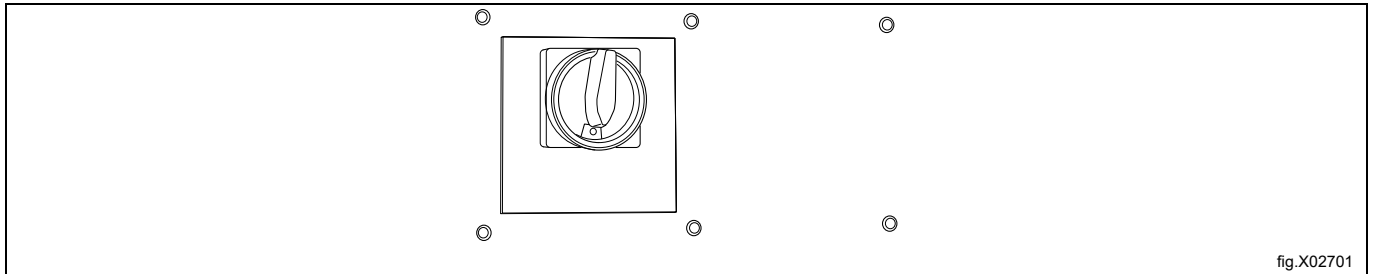


fig.X02701

Gaz beslemesini (H) noktasına bağlayın.
Makinedeki gaz borusunun üst akışına manuel bir kapama valfi monte edin.
Daha fazla bilgi için "[Gaz bağlantısı](#)" bölümüne bakın.

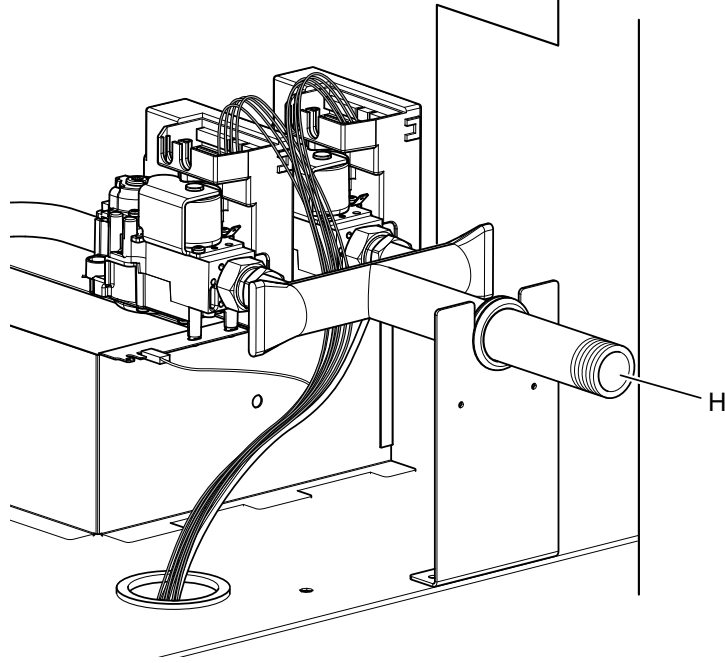


fig.X02513

4.2 Elektrikli ısıtma ünitesinin kurulumu

Elektrikli ısıtma ünitesinin taşıma sırasında hasar görmediğini kontrol edin.

Kablo bağlantılarının ve terminallerinin kısa devre yapmaması için bükülmediğinden ve hatasız olduğundan emin olun.

Taşıma sırasında iletken konsolunu gevşek olacak şekilde sıkılır. Aşağıya döndürün ve iki vida kullanarak yandan sıkın (A).

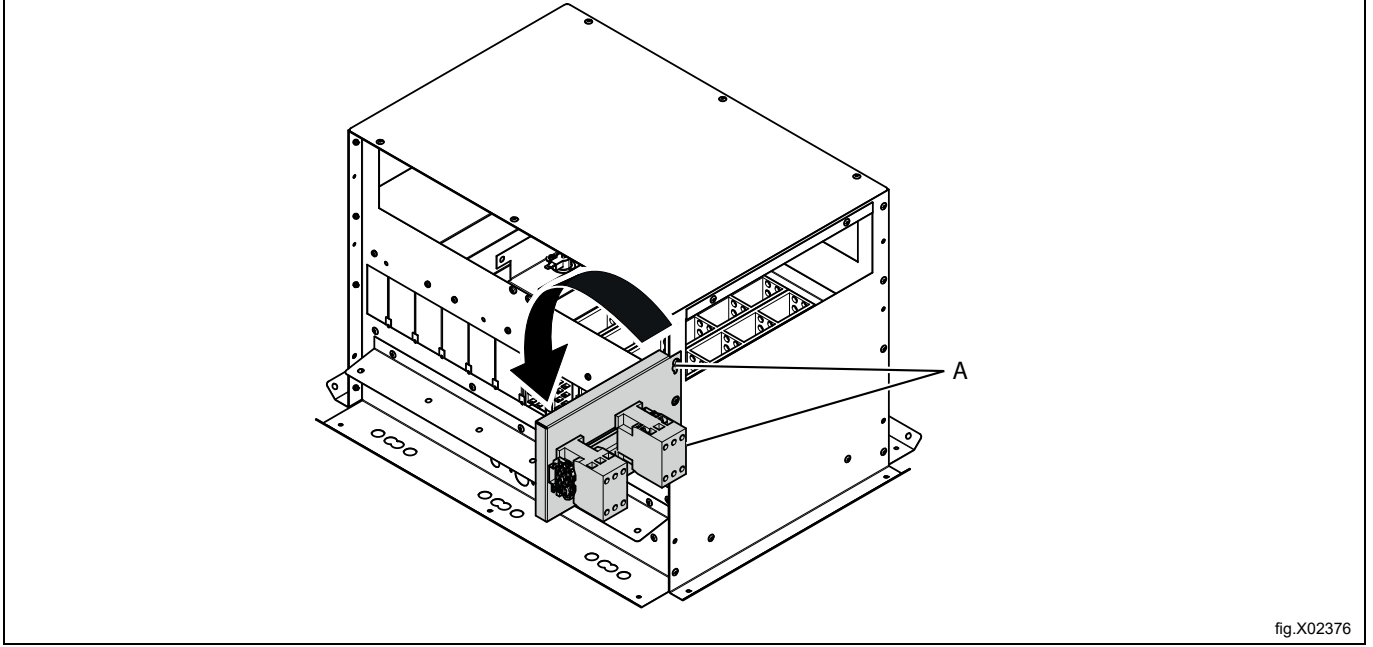


fig.X02376

Elektrik ısıtma ünitesini, makinenin üstündeki yerine yerleştirin.

Elektrik ısıtma ünitesinin ağırlığı yaklaşık 24 kg / 53 lb'dir.

Elektrik ısıtma ünitesi, resimde gösterildiği gibi kaldırılmalıdır. Hiçbir parçaya zarar vermemeye dikkat edin.

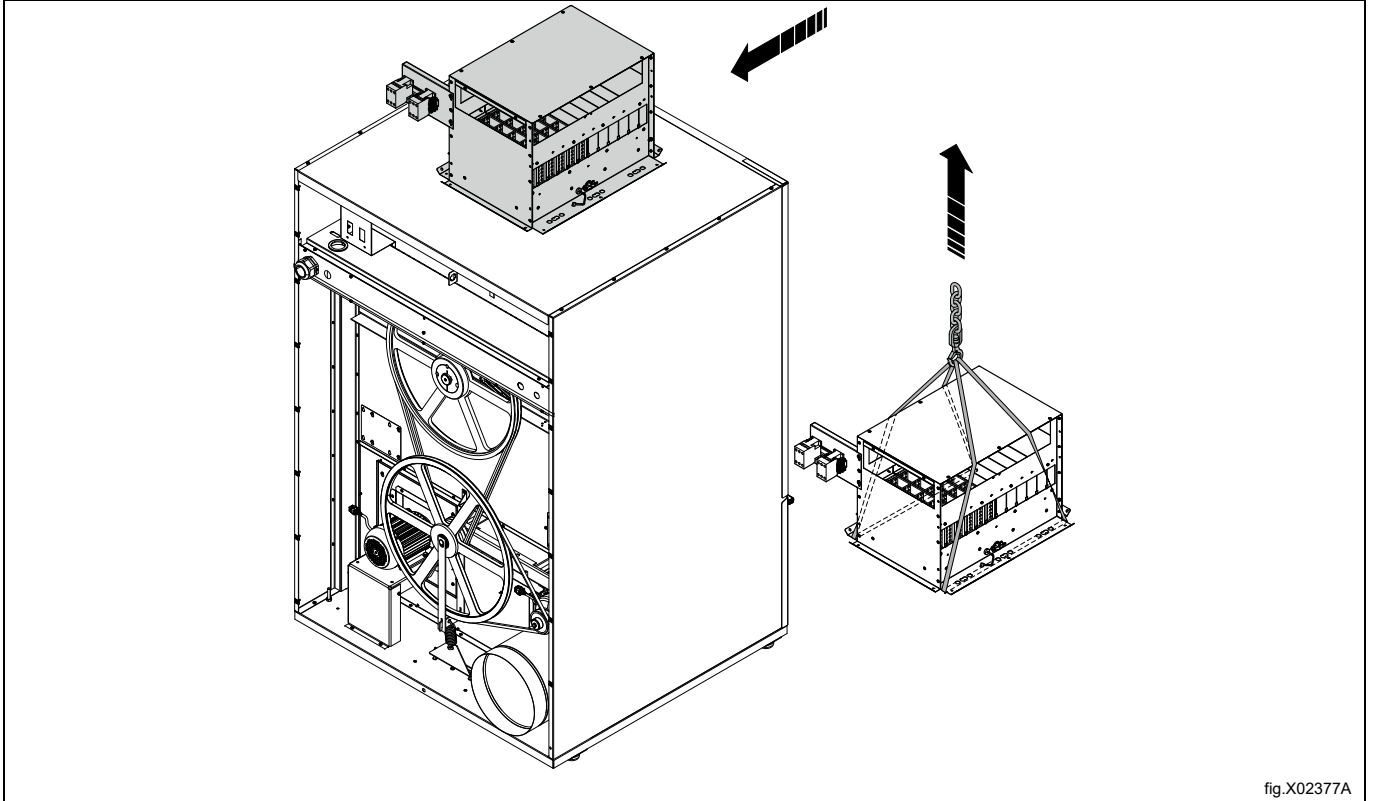
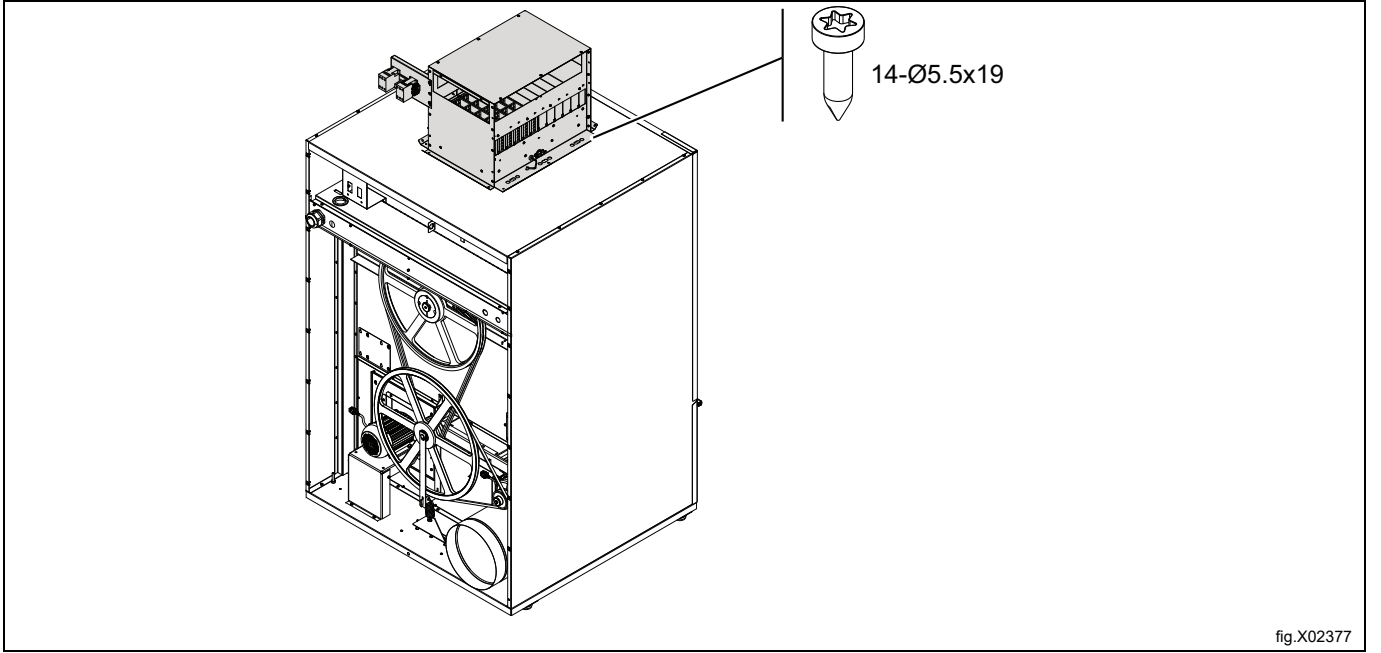
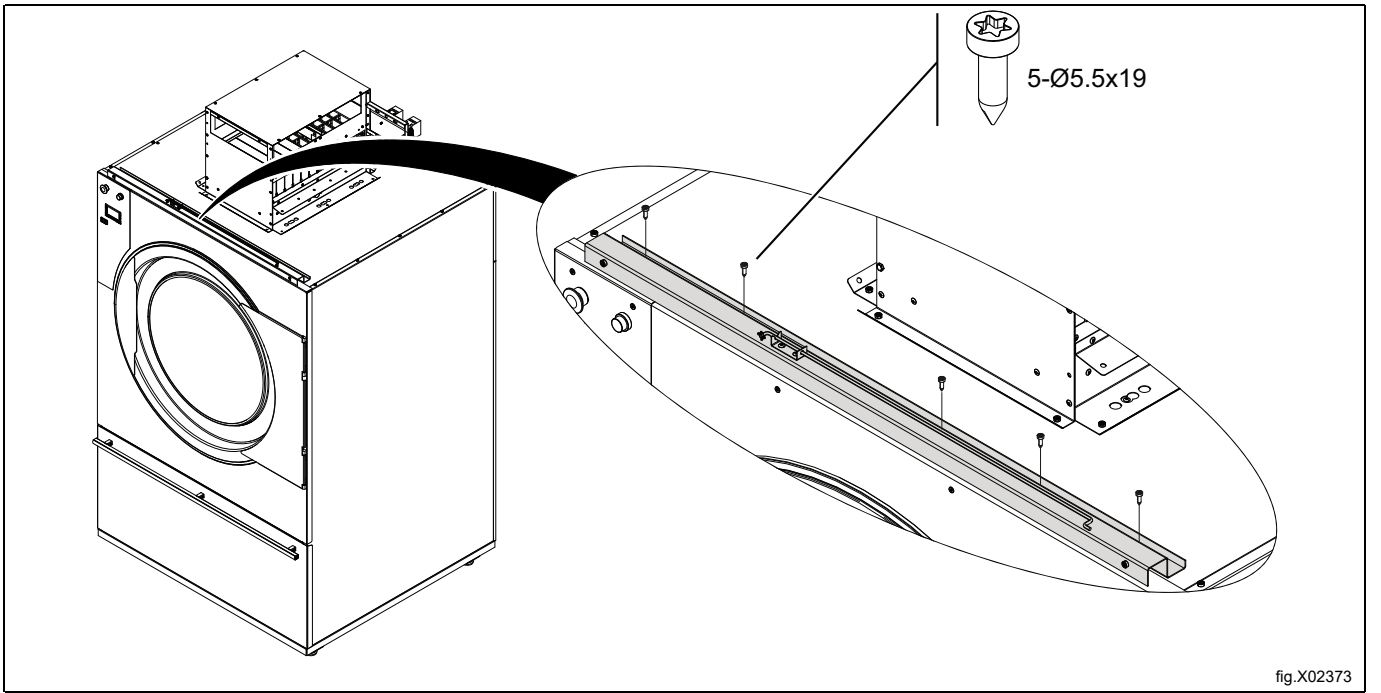


fig.X02377A

Elektrik ısıtma ünitesini makineye sabitleyin.



Köşebendi monte edin.

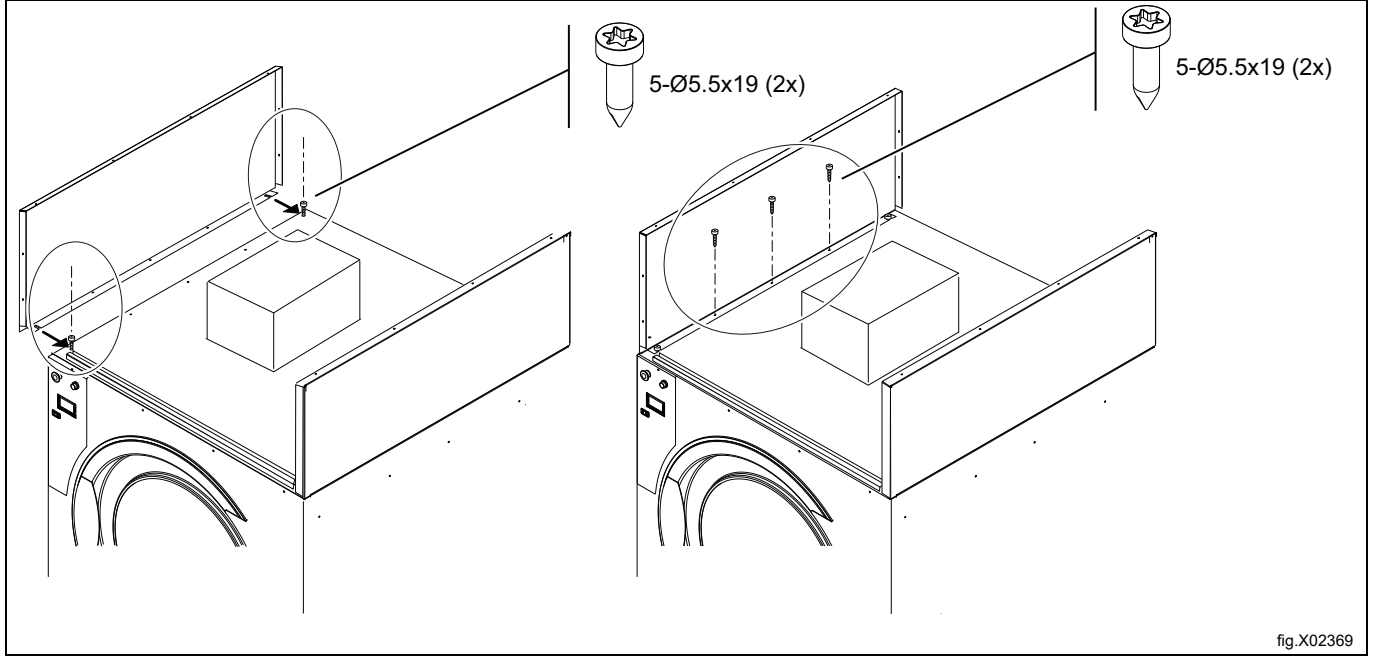


Makinede sürgülü kapak varsa şu bölüme gidin: [Sürgülü kapak için montaj ekipmanları](#) ve ardından sonraki adımı gerçekleştirin.

Aşağıdaki gibi, her iki tarafta da 5 vida kullanarak yan panelleri takın:

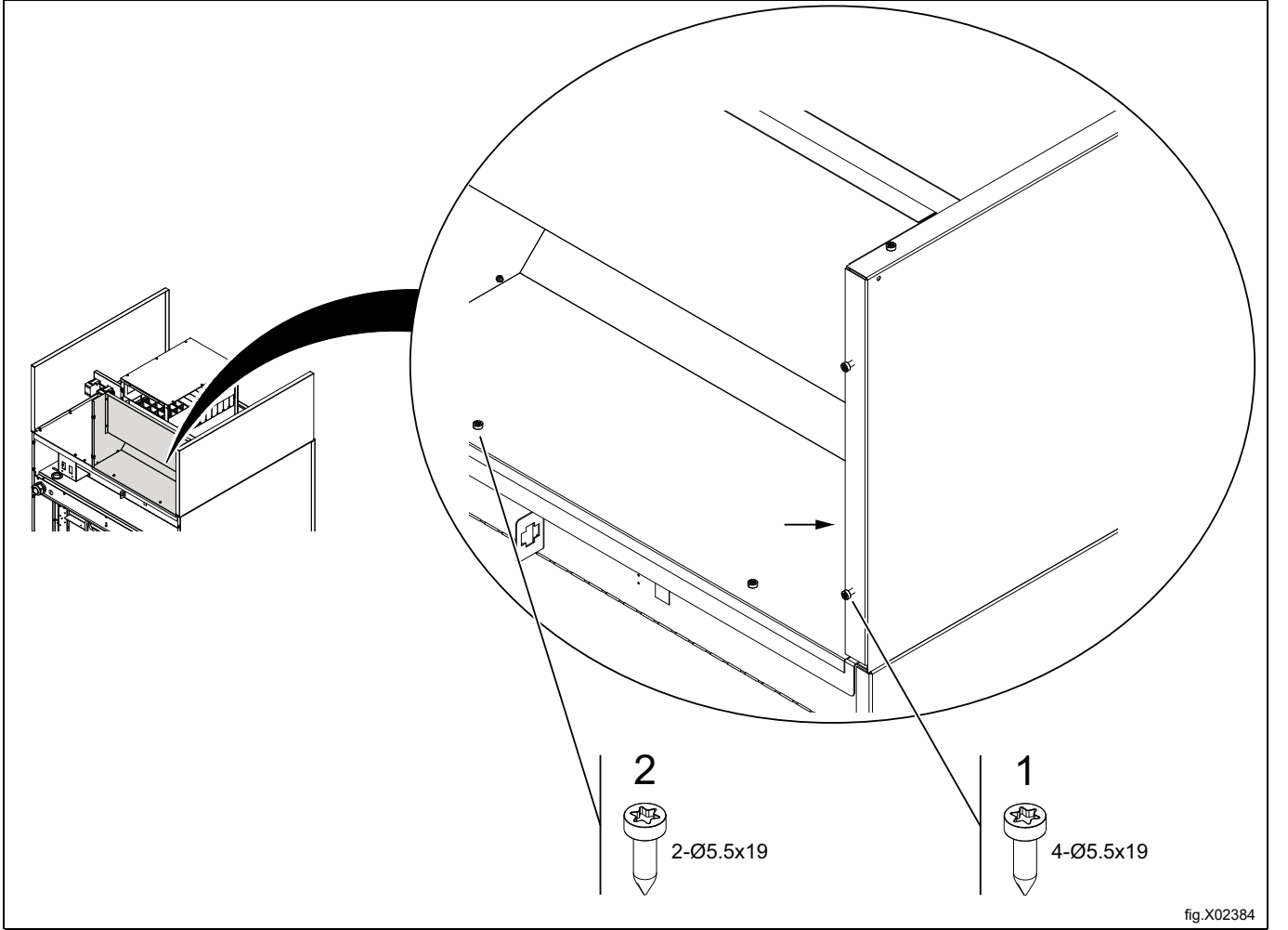
İlk olarak ön vidayı ve arka vidayı sıkın ancak sonuna kadar sıkmayın. Oyuklar aşağıya bakacak şekilde yan paneli döndürün ve yan paneli oyuklara monte edin. Vidaları sıkın.

Son 3 vidayı da sıkın.

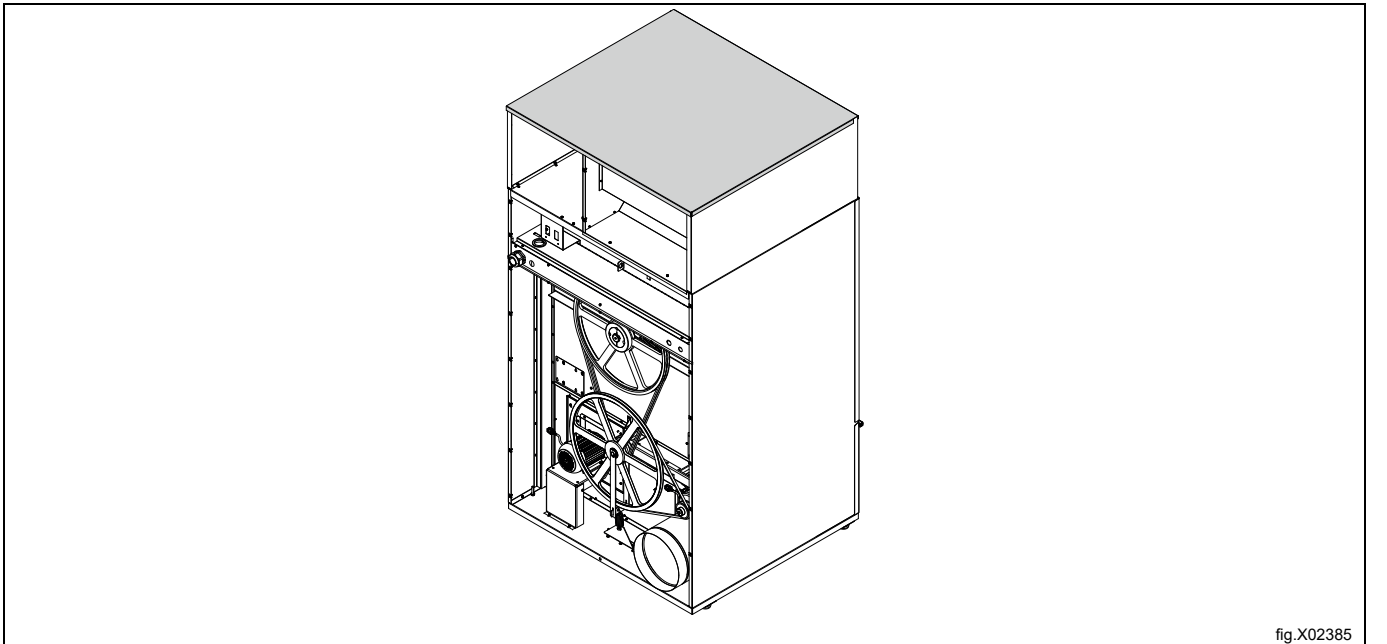


Hava labirentini monte edin.

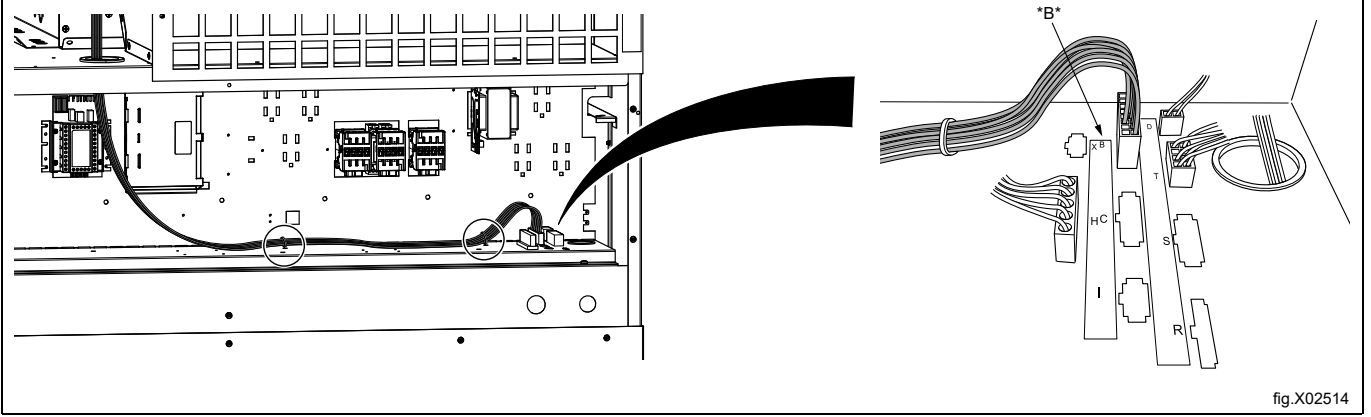
Hava labirentinin ve panellerin olduğu tarafta, paneller üzerinden hava labirentine vidaları (1) önceden takın. Vidaları (2) sıkın.



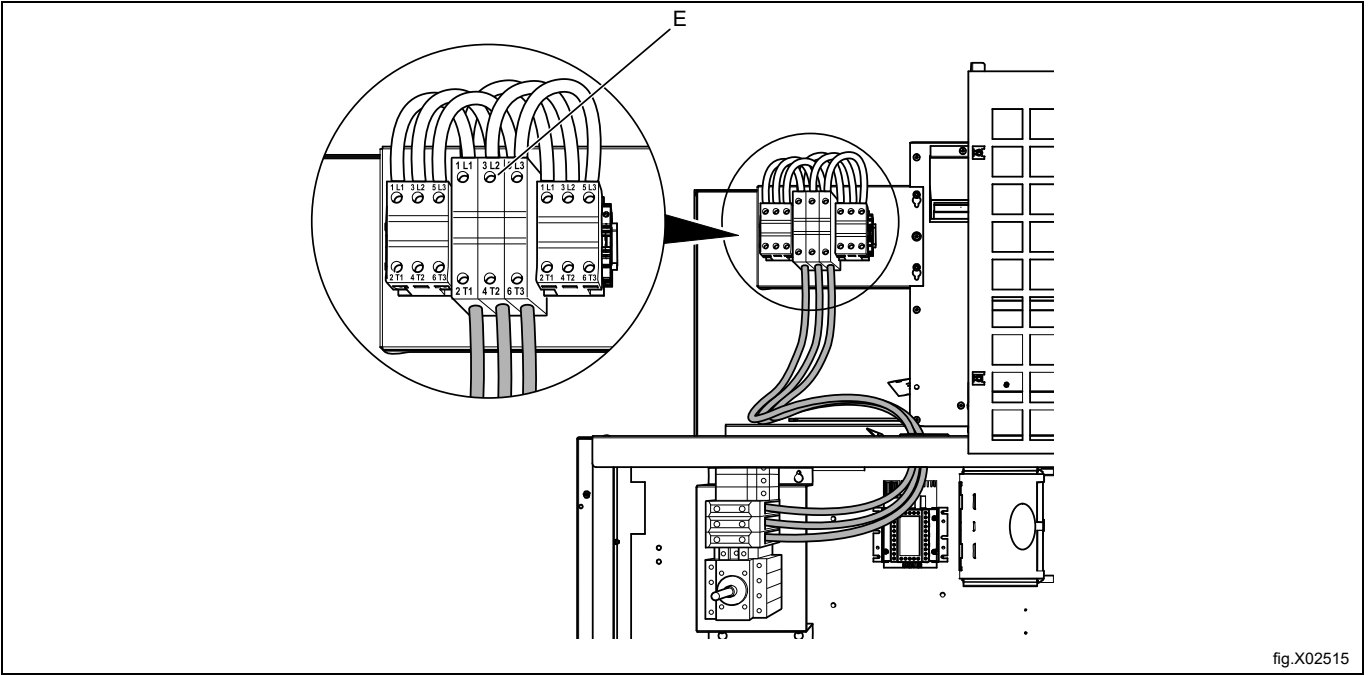
Üst paneli yerine yerleştirin ancak sıkmayın.



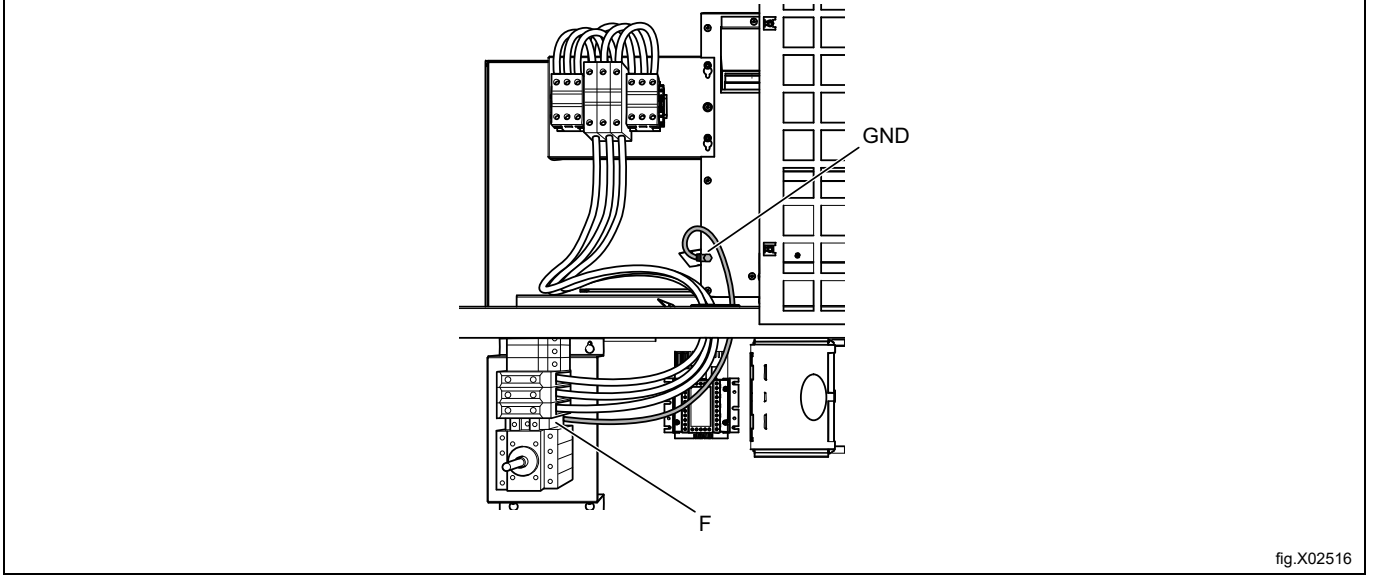
Çoklu fişi kablo rakorunun aşağısındaki elektrik ısıtma ünitesinden bileşen ünitesine doğru geçirip *B* işaretli konnektöre yerleştirin. Kabloları resme göre bağlayın.



Bağlantı pervazından (E) gelen kabloları kablo rakorundan geçirin ve L1-1'i T1'e, L2-1'i T2'e, L3-1'e T3'e bağlayın. 4 Nm / 2,9 lbf ft ile sıkın.

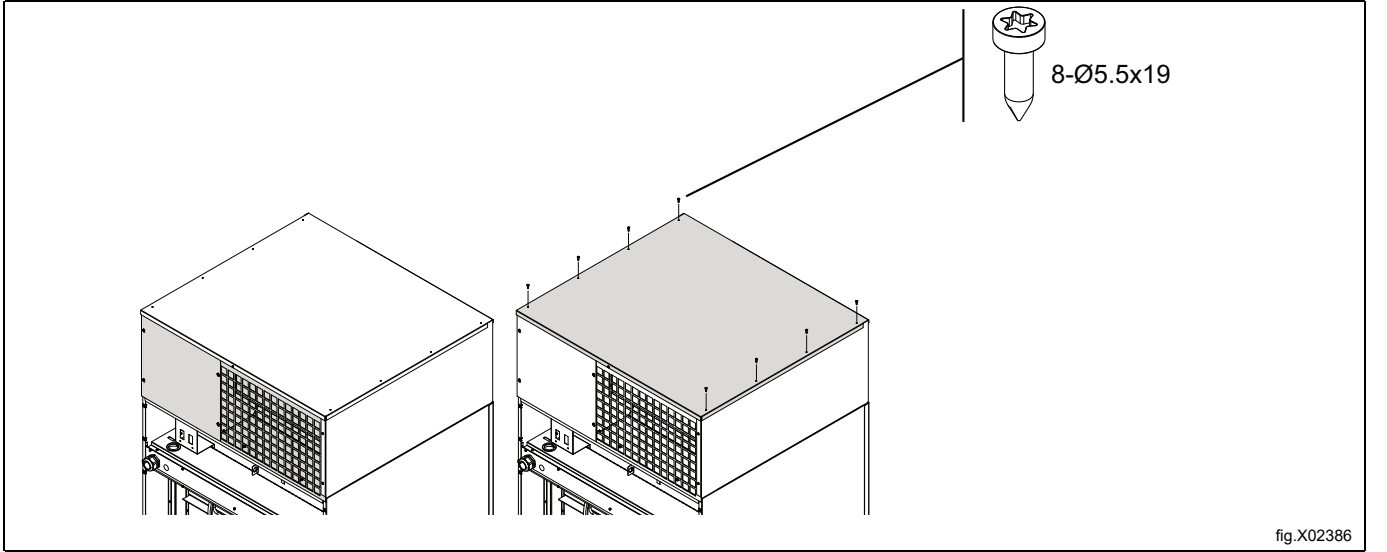


Topraklama iletkenini elektrikli ısıtma ünitesinden bağlantı kaidesindeki GND'ye (F) geçirin. 5 Nm / 3,7 lbf ft ile sıkın.

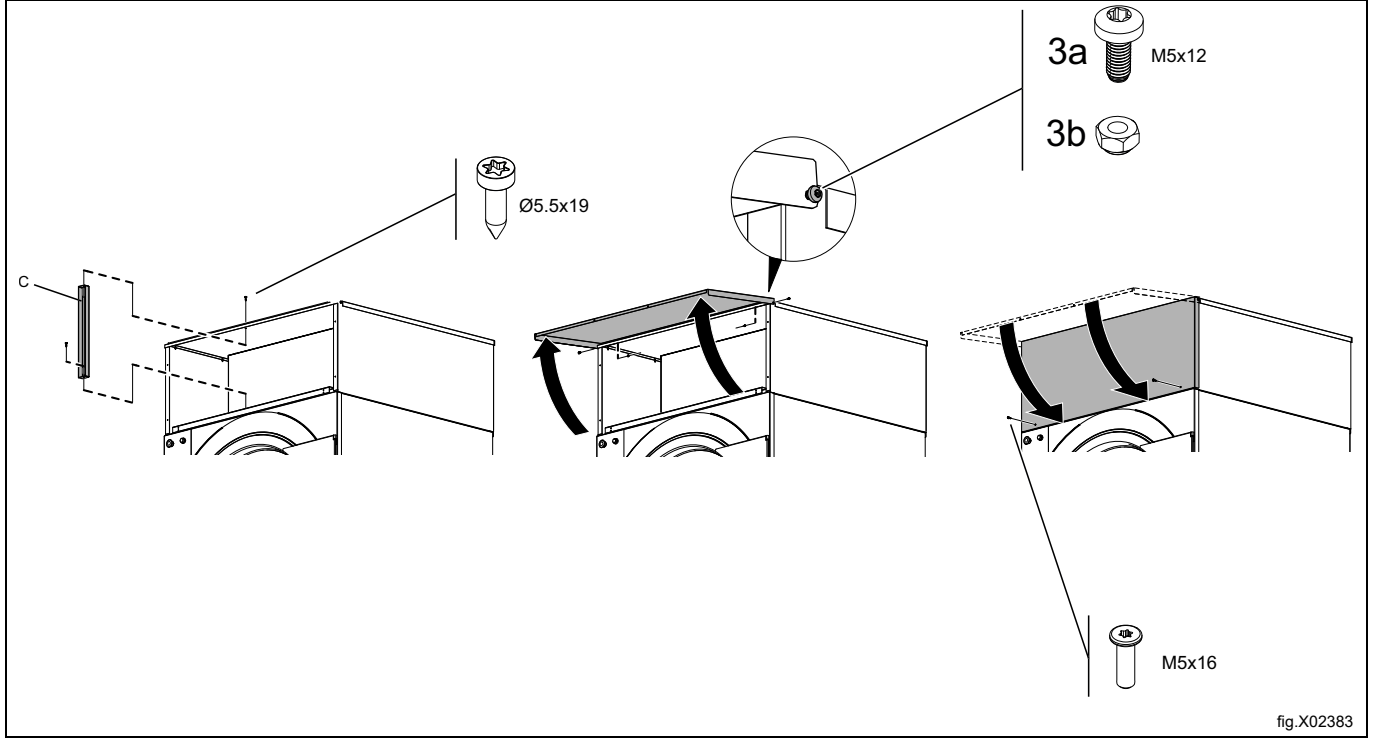


Panelleri hava labirentine sabitleyin.

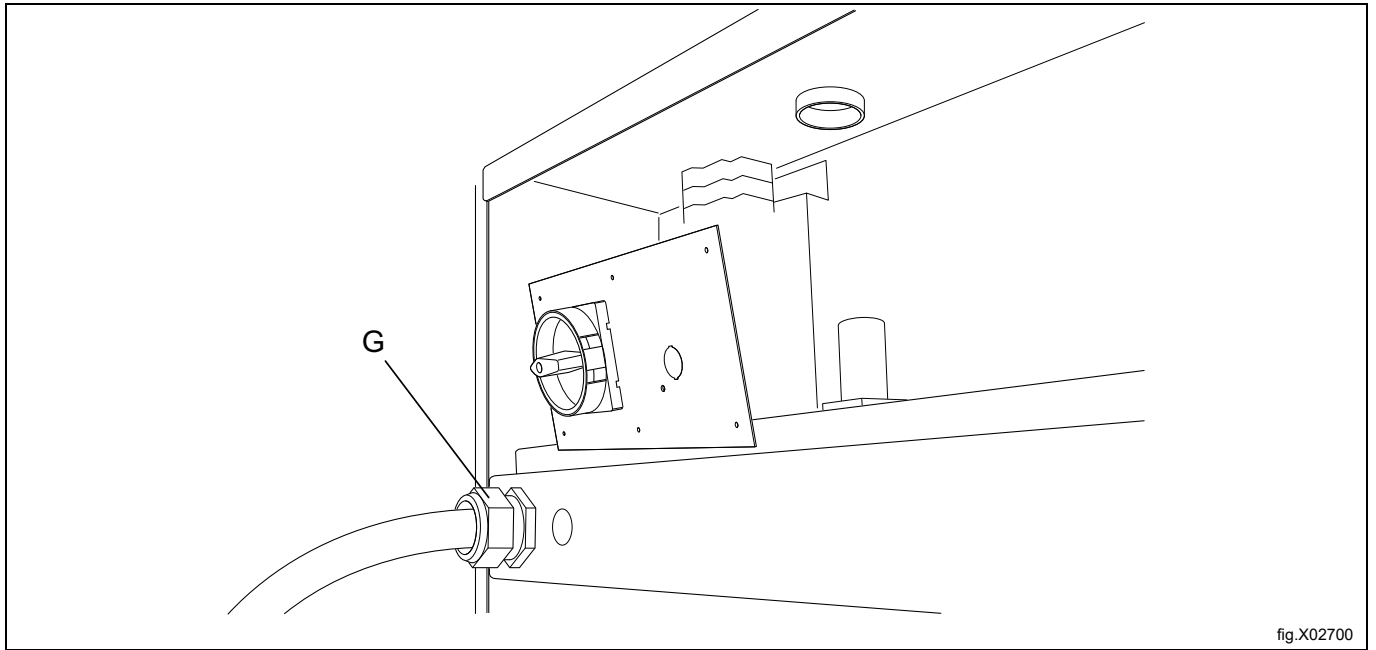
Üst paneli sabitleyin.



Ön paneli 2 vidayla ve kilitli somunlarla yan taraflara sabitleyin. Vidaları tamamen sıkmayın.
Destek plakasını (C) bağlarken ön paneli açık konumda tutun.
Ön paneli kapatın ve 2 vidayla birlikte ön tarafa sabitleyin.
Yanlardaki 2 vidayı sıkın.



Besleme ayırıcı panelini tutamak yerine oturacak şekilde yerleştirin.
Tedarik edilen M63 kablo rakorunu (G) ve somunu monte edin.
Daha fazla bilgi için "[Elektrik bağlantısı](#)" bölümüne bakın.



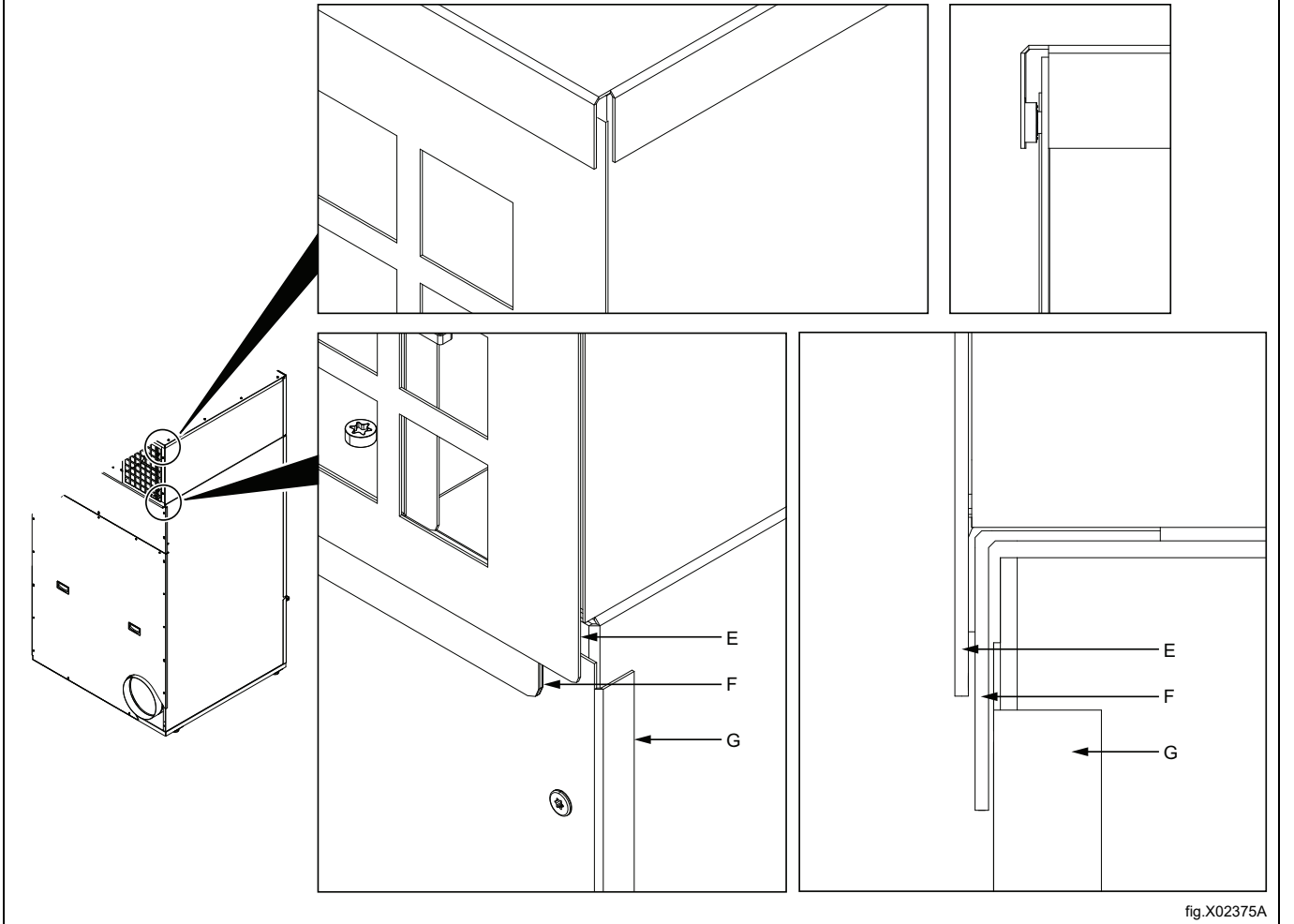
Arka panelleri (E) monte edin.

Bileşen ünitesi arka panelini (G) monte ederken, ünitenin üst kenarı makinenin üst panelinin alt kısmına eğimli olmalıdır.

E: 2 arka panel: Isıtma ünitesi (7 vida)

F: Üst panel: Temel makine

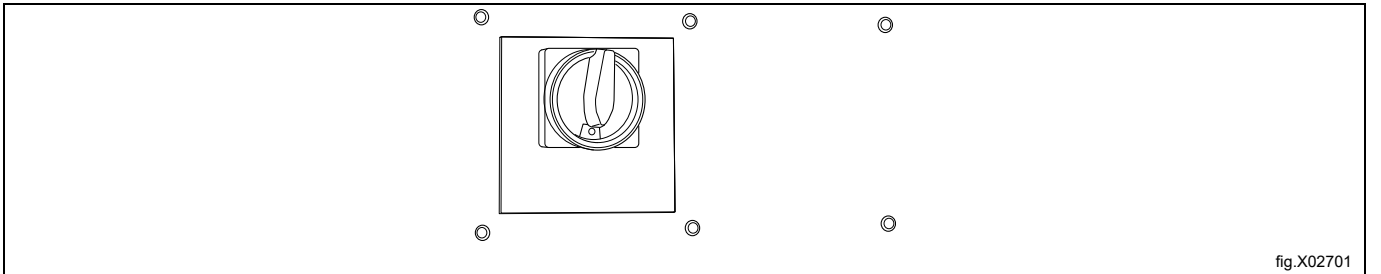
G. Arka panel: Bileşen ünitesi (6 vida)



Besleme devre kesiciyi 6 vida kullanarak arka panele sabitleyin.

Not!

Besleme ayırıcının bağlanabildiğini ve bağlantısının kesilebildiğini kontrol edin.

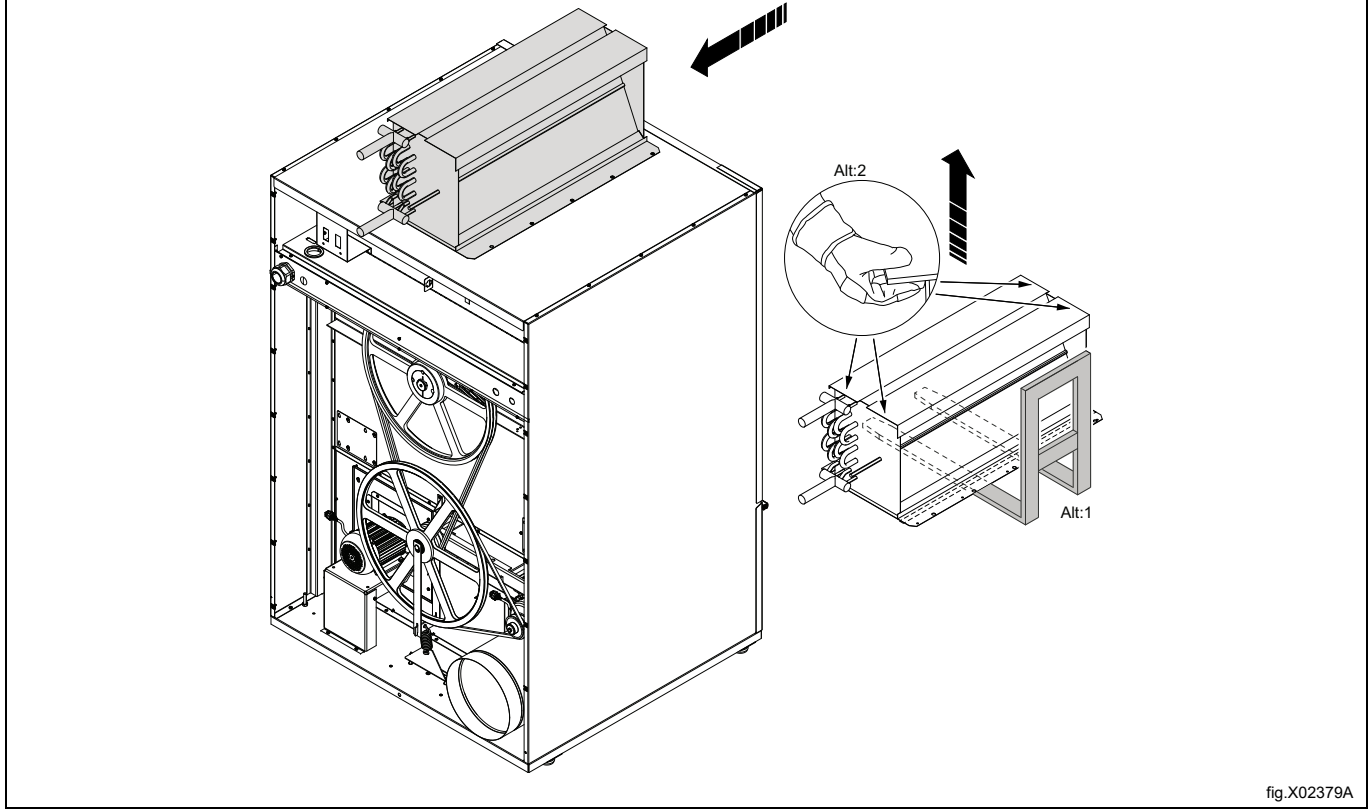


4.3 Buharlı ısıtma ünitesinin kurulumu

Buhar ısıtma tankını, makinenin üstündeki yerine yerleştirin.

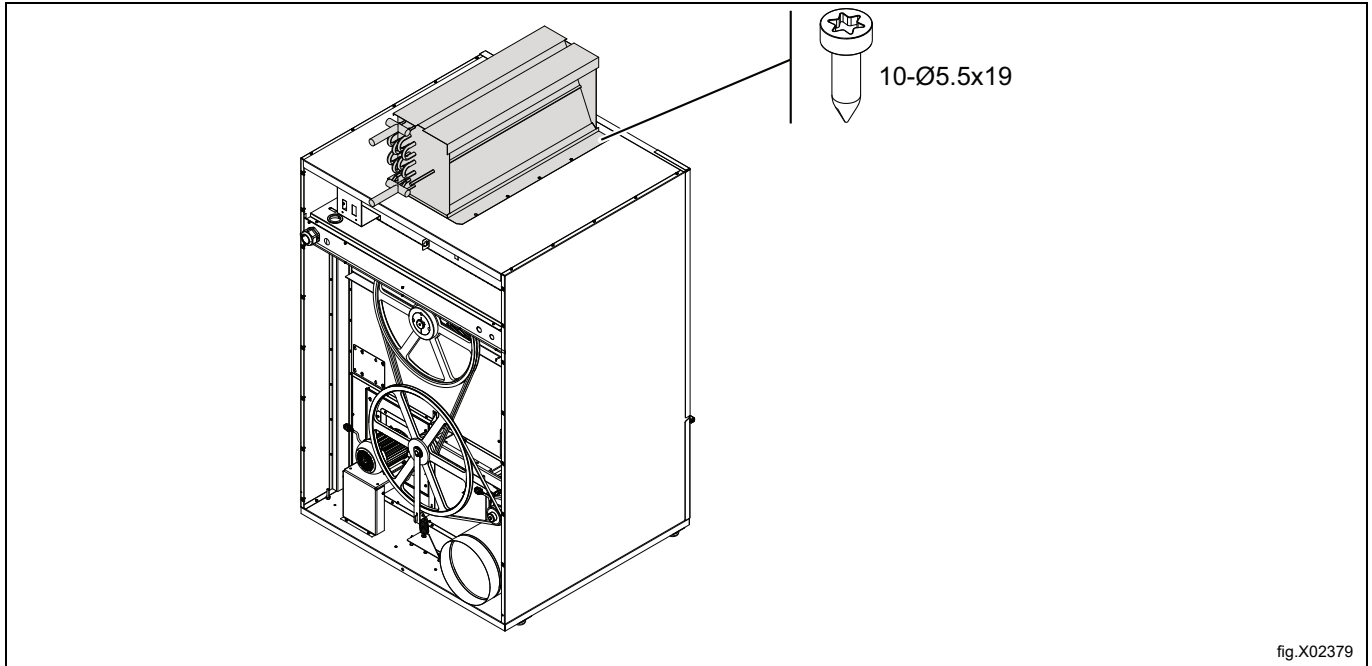
Buhar ısıtma tankının ağırlığı yaklaşık 40 kg / 88 lb'dir.

Buhar ısıtma tankını bir forkliftle veya resimde gösterildiği gibi elle (iki kişi gereklidir) kaldırın. Hiçbir parçaya zarar vermemeye dikkat edin.

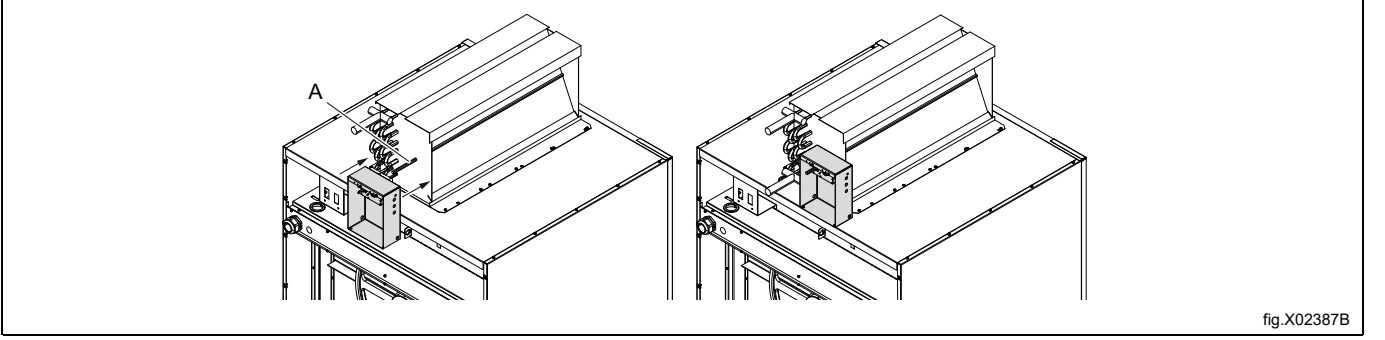


Buhar ısıtma tankını, makinenin üstündeki yerine yerleştirin.

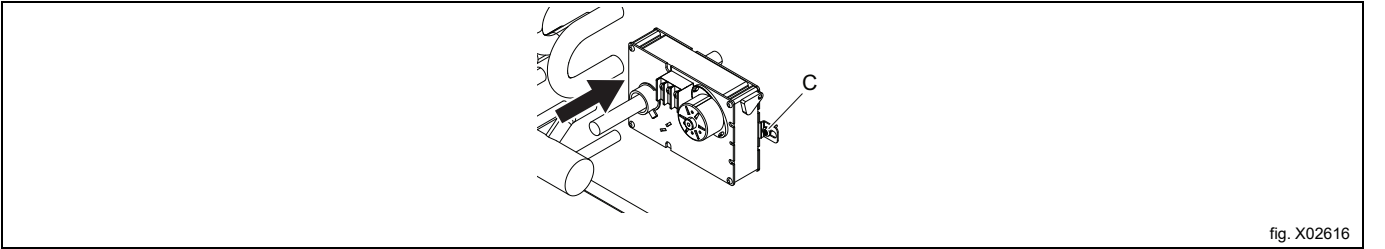
Buhar ısıtma tankını makineye sabitleyin.



Buhar kaloriferindeki (A) şaft ucunun aktüatör deliğinden geçmesi amacıyla aktüatör kutusunu yerleştirin.

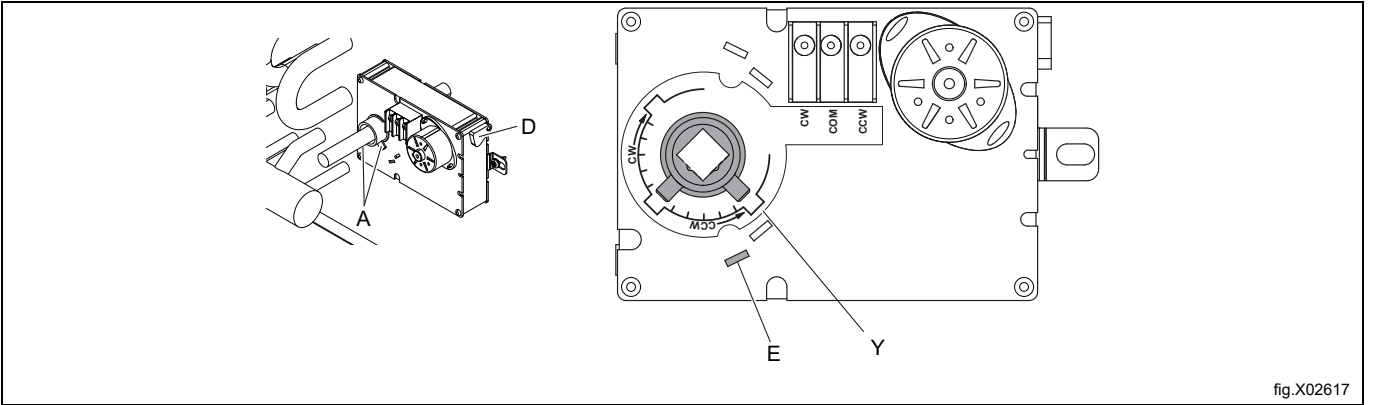


Vidayı (C) sıkın.

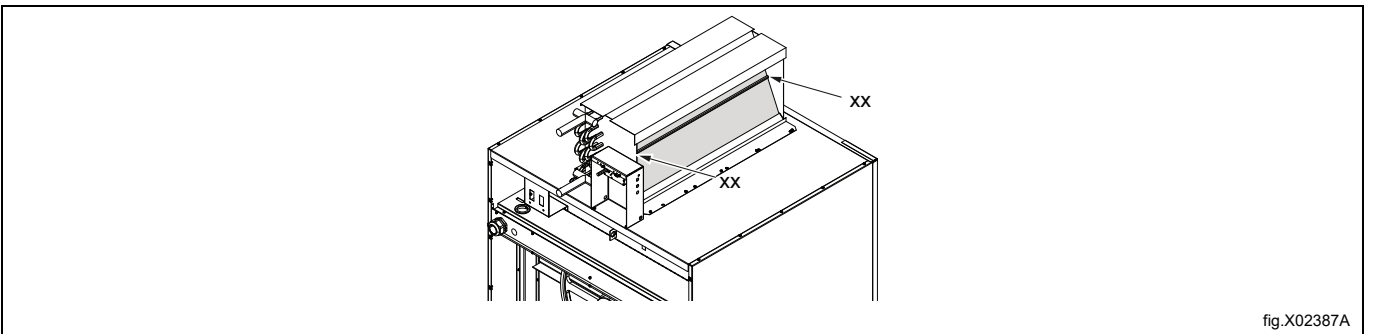


Debriyaj kolunu (D) serbest bırakın ve CCW konumuna (Y) gelinceye kadar poyrayı döndürün.

Seviye durdurma pimini (E) yerine takın (aktüatörle birlikte gönderilir). (Seviye durdurma pimini (E) gösterilen poyra konumuna erişinceye kadar takmayın.) Seviye durdurma pimi, son konumuna ancak hem aktüatörden hem de plakalardan geçtikten sonra sabitlenir. Seviye durdurma pimi, konumuna sabitlenmeli ve manuel olarak çıkarılamamalıdır.



Damperi açık konumda tutun. Damperin sorunsuz şekilde açılıp kapandığından ve ısıtma ünitesinin (xx) yanlarını çizmediğinden emin olun. Gerekirse damperin konumunu ileri ya da geriye doğru ayarlayın.



Not!

Şaftın ucunu sıkarken damper açık olmalıdır (B).

1/8 inç Aylan anahtarı kullanarak iki adet punta vidasıyla şaftın ucunu (D) 5 Nm torka sıkın **Not!Anahtar 1/8 inç olmalıdır, mm değil.**

Aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi damper ağız, manuel debriyaj kolu (E) döndürülerek ayarlanabilir:

C = damper kapalı,

B = damper açık.

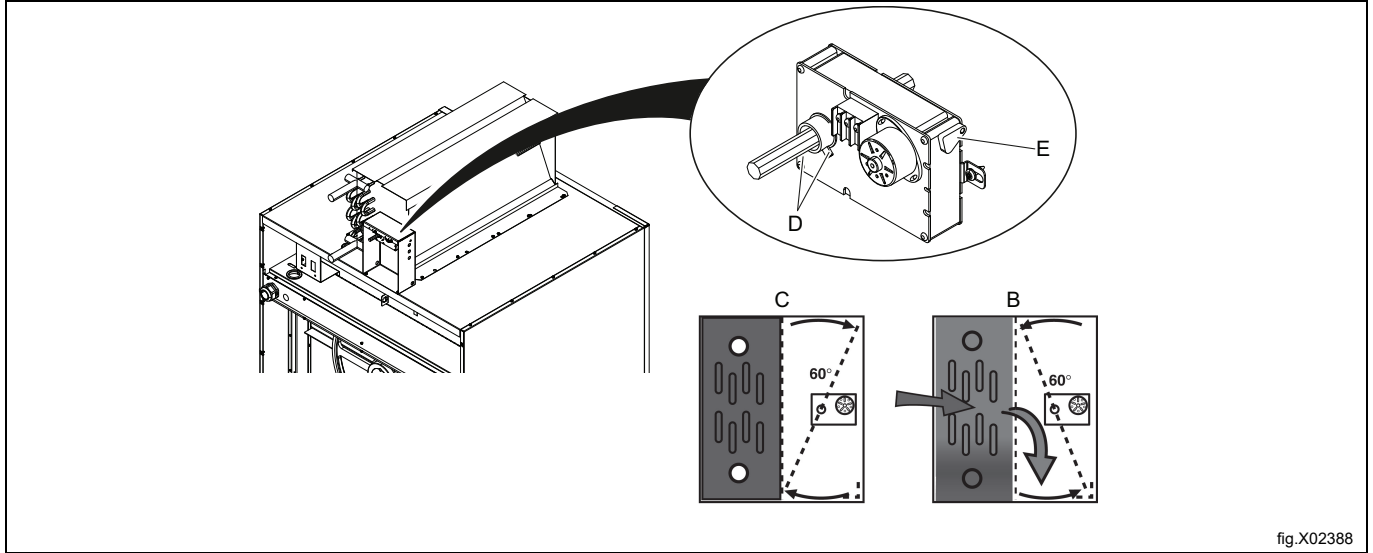


fig.X02388

Kabloları vida terminallerine (B) monte edin.

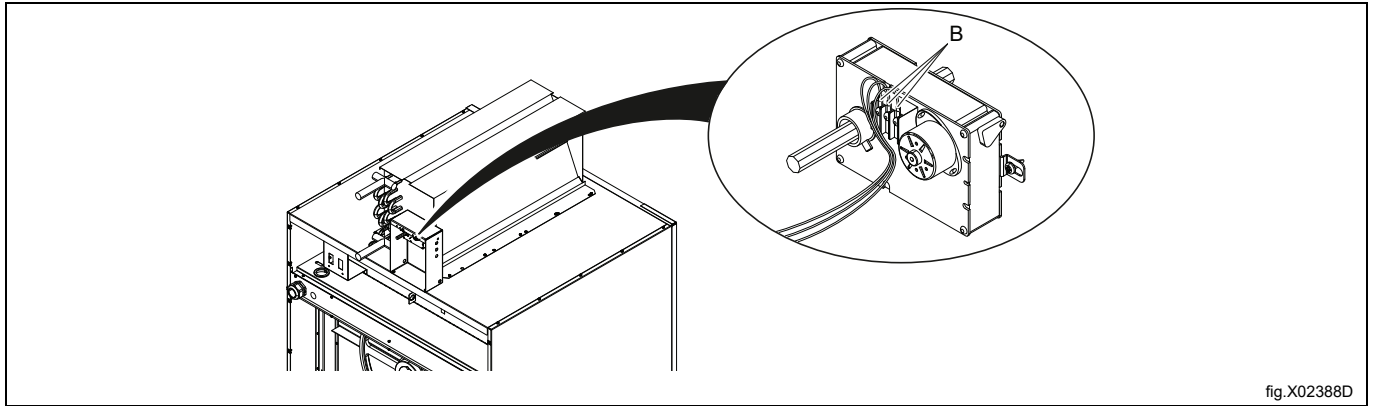


fig.X02388D

Çoklu fişi kablo rakorunun aşağısındaki aktüatör kutusundan bileşen ünitesine doğru geçirip *B* işaretli konnektöre yerleştirin. Kabloları resme göre bağlayın.

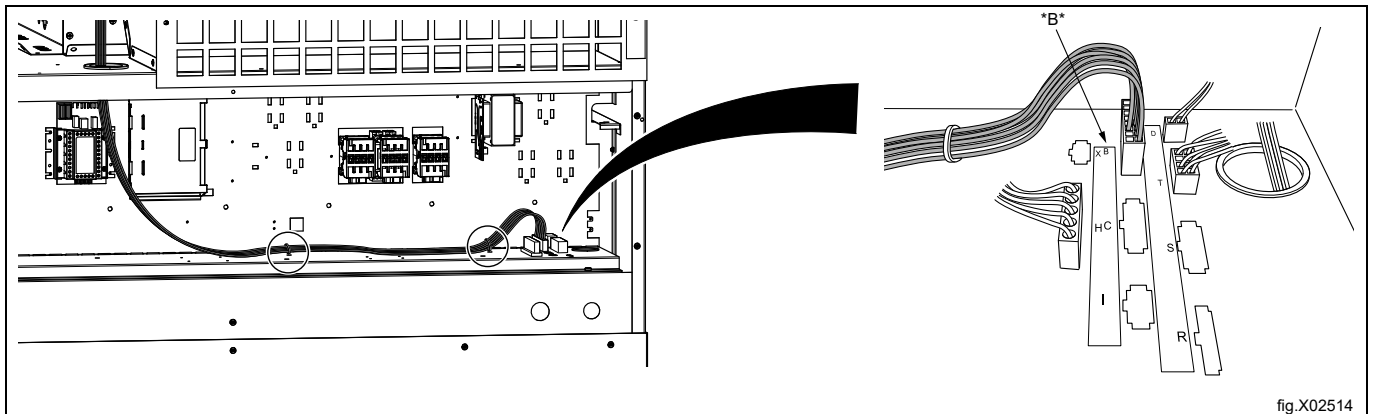
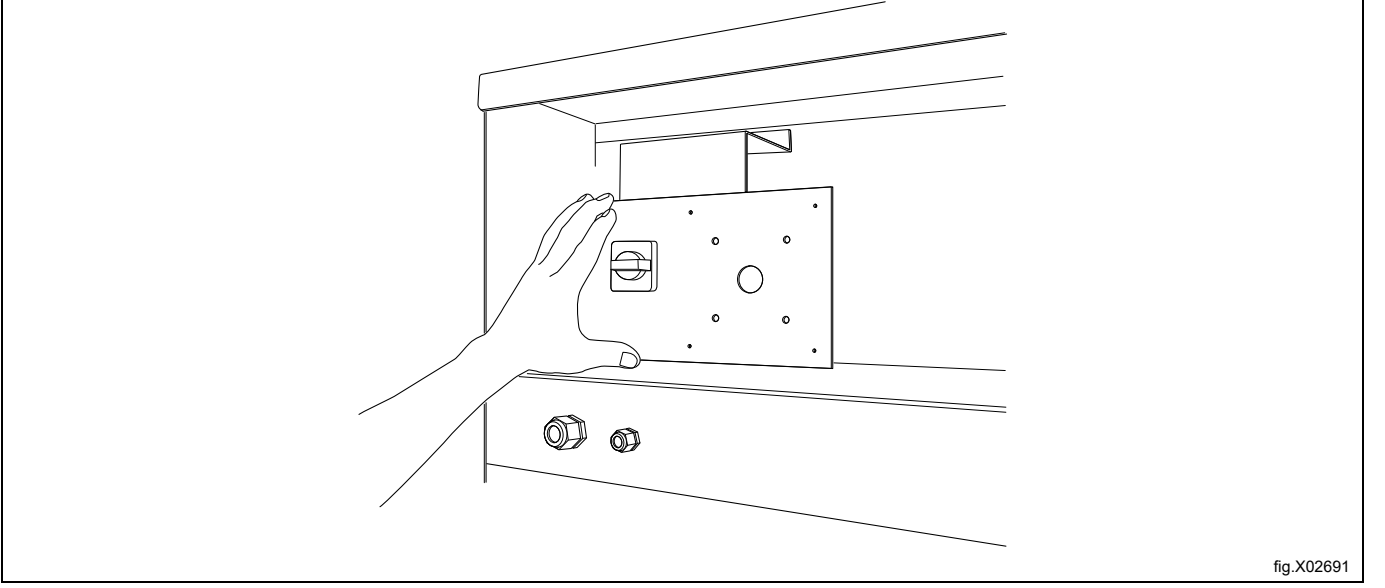


fig.X02514

Besleme ayırıcı panelini tutamak yerine oturacak şekilde yerleştirin.

Daha fazla bilgi için "[Elektrik bağlantısı](#)" bölümüne bakın.



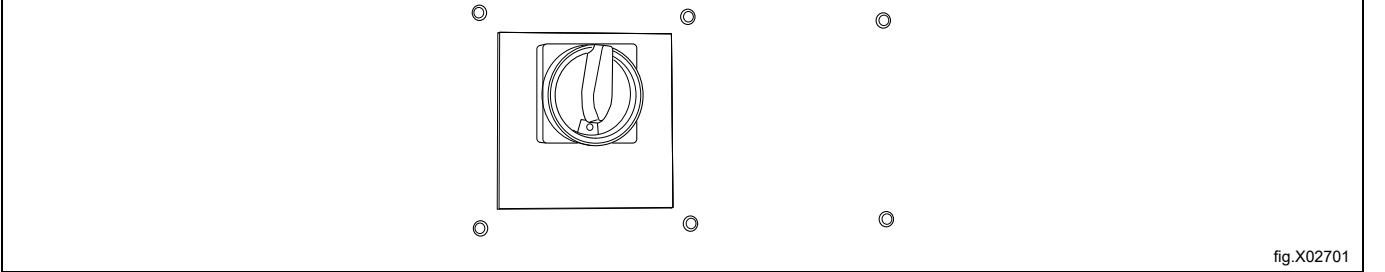
İki arka paneli monte edin. Bileşen ünitesi arka panelini monte ederken, ünitenin üst kenarı makinenin üst panelinin alt kısmına eğimli olmalıdır.

Kurulumdaki kablolar, arka panelden önce monte edilebilir.

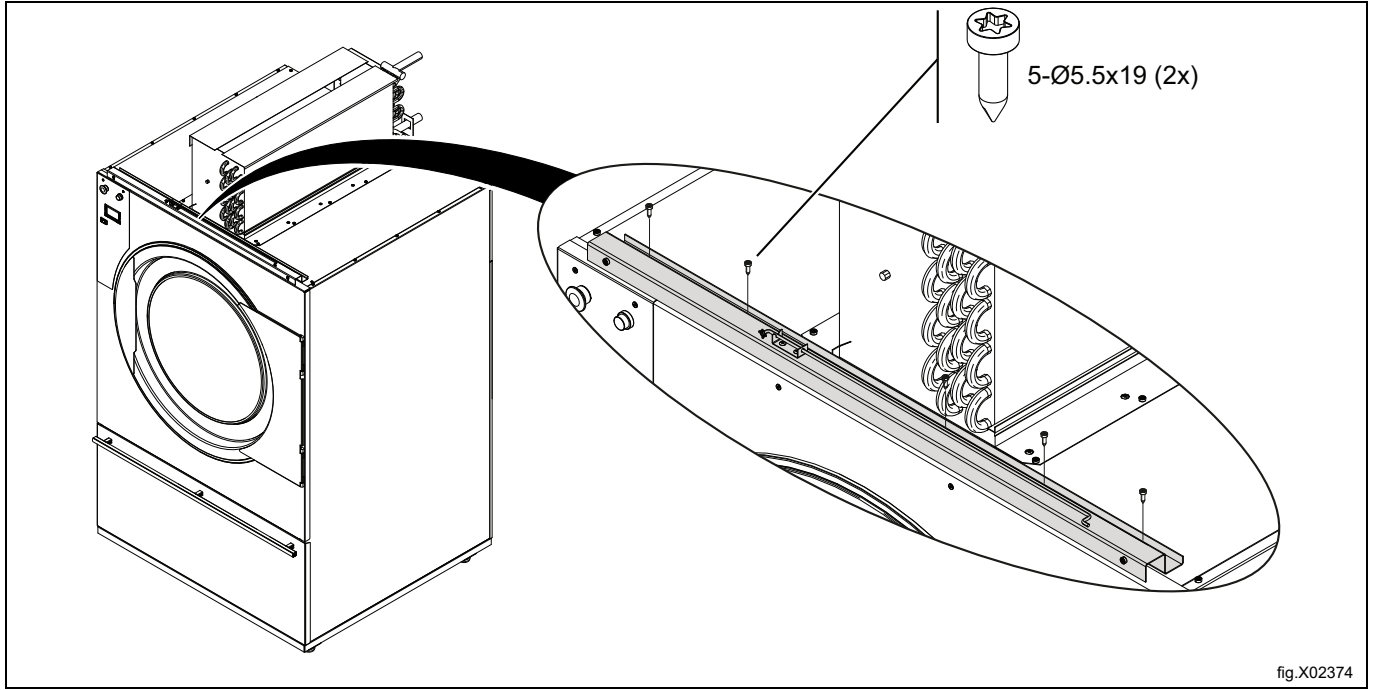
Tutacaklı besleme devre kesici panelini 6 vida kullanarak arka panele sabitleyin.

Not!

Besleme ayırıcının bağlanabildiğini ve bağlantısının kesilebildiğini kontrol edin.



Köşebendi monte edin.

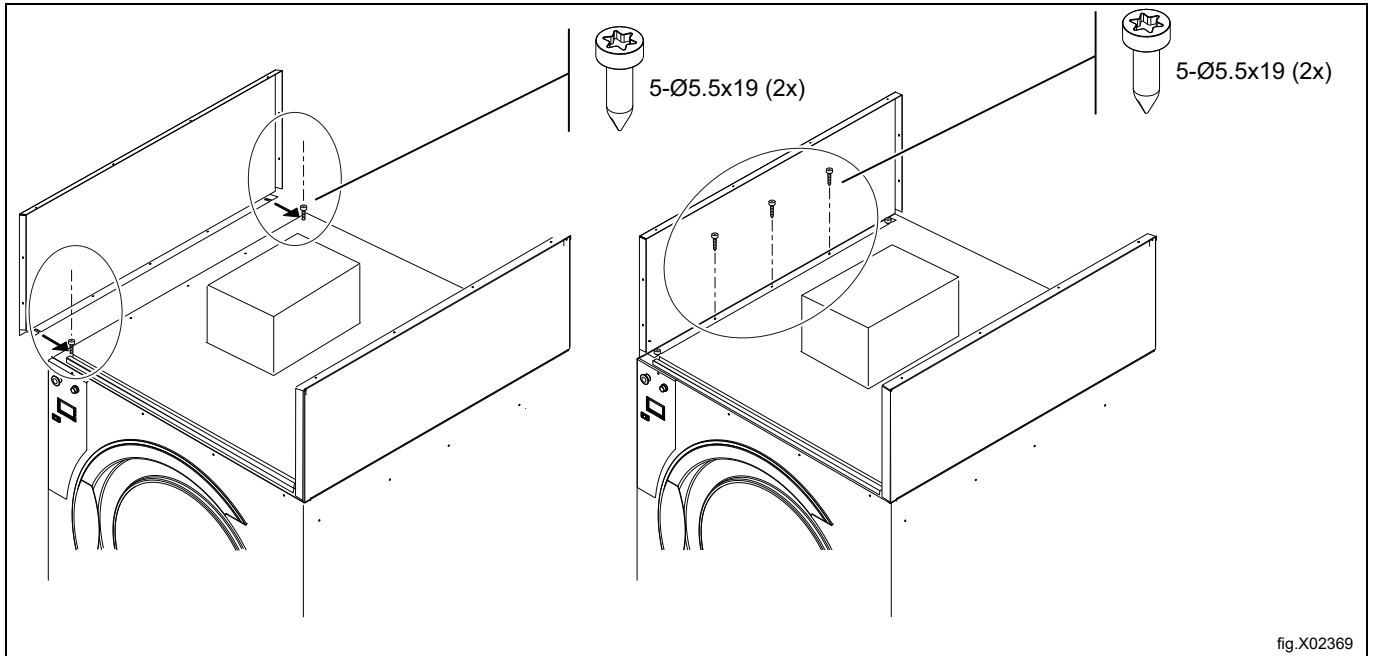


Makinede sürgülü kapak varsa şu bölüme gidin: [Sürgülü kapak için montaj ekipmanları](#) ve ardından sonraki adımı gerçekleştirin.

Aşağıdaki gibi, her iki tarafta da 5 vida kullanarak yan panelleri takın:

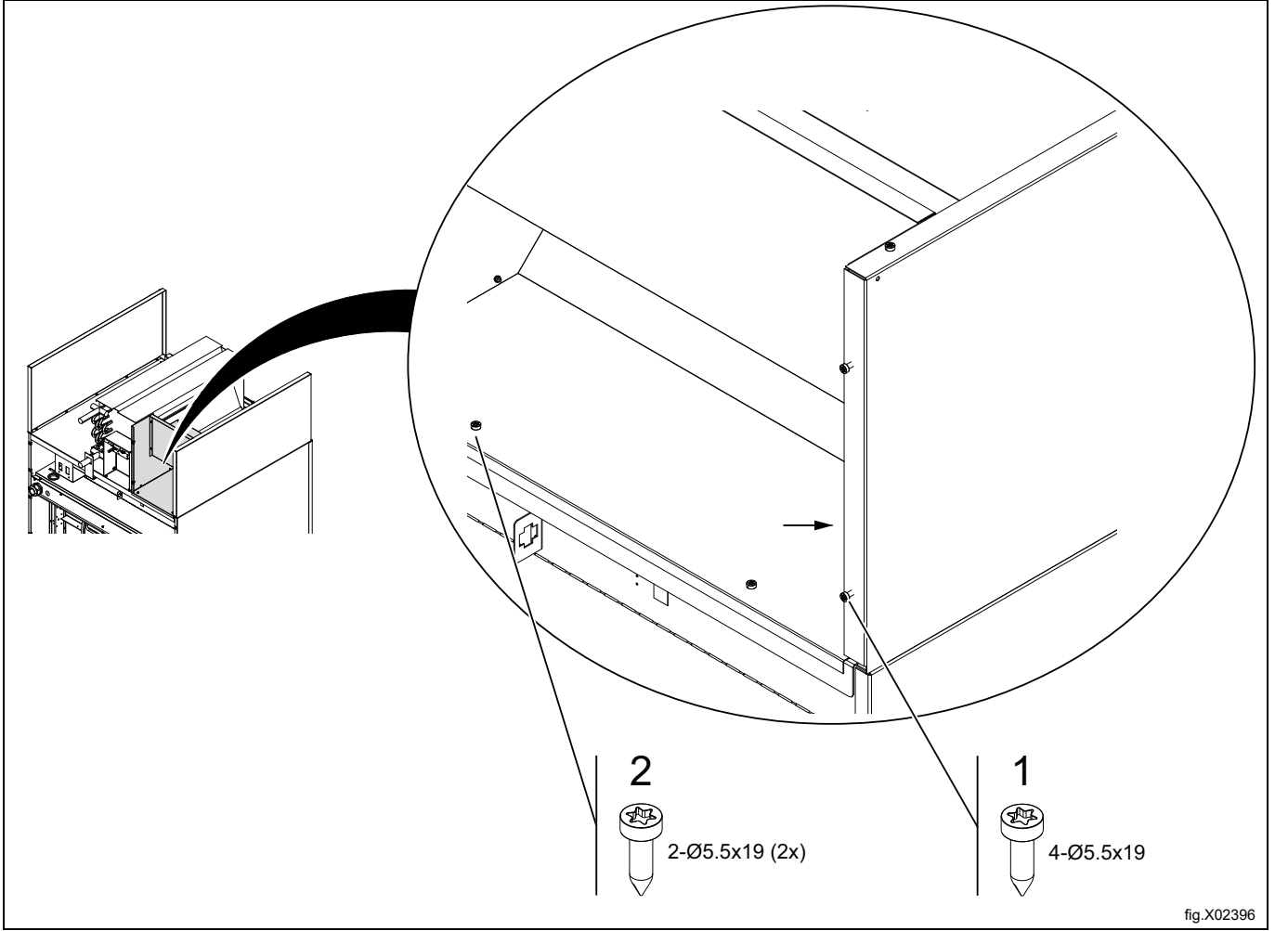
İlk olarak ön vidayı ve arka vidayı sıkın ancak sonuna kadar sıkmayın. Oyuklar aşağıya bakacak şekilde yan paneli döndürün ve yan paneli oyuklara monte edin. Vidaları sıkın.

Son 3 vidayı da sıkın.

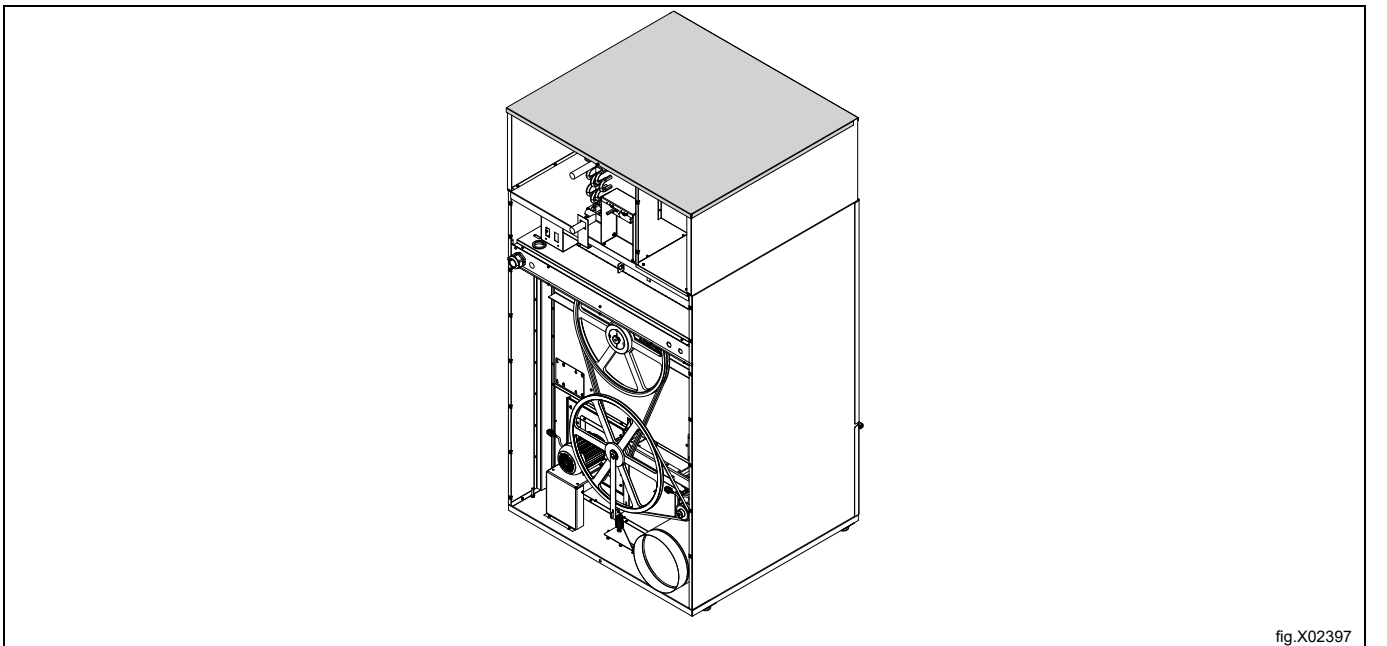


Hava labirentini monte edin.

Hava labirentinin ve panellerin olduğu tarafta, paneller üzerinden hava labirentine vidaları (1) önceden takın. Vidaları (2) sıkın.

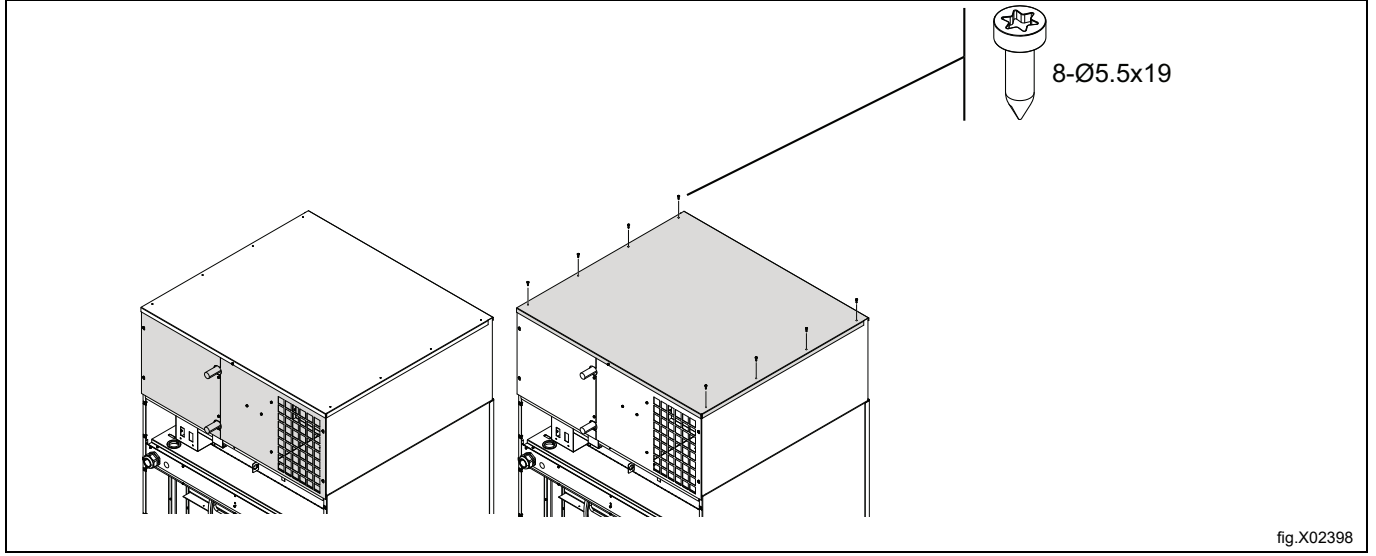


Üst paneli yerine yerleştirin ancak sıkmayın.



Panelleri hava labirentine sabitleyin.

Üst paneli sabitleyin.

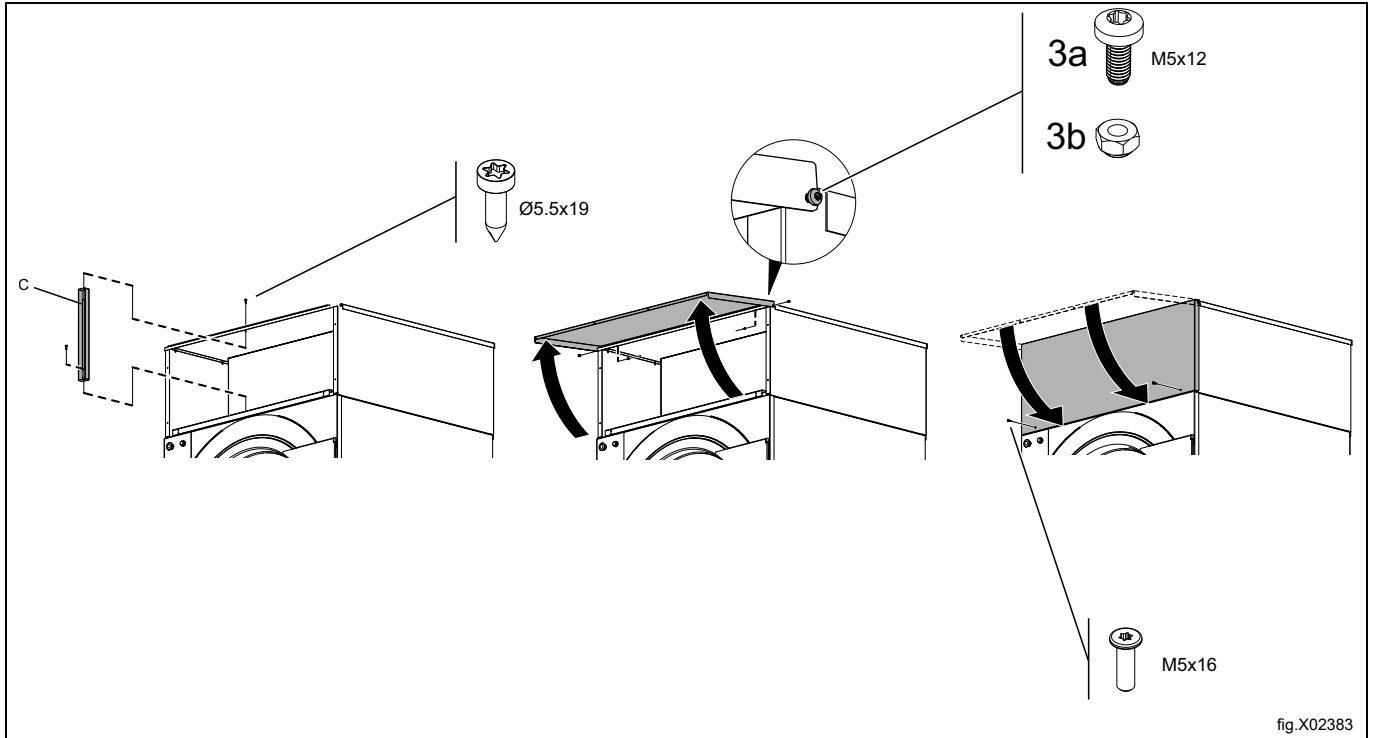


Ön paneli 2 vidayla ve kilitli somunlarla yan taraflara sabitleyin. Vidaları tamamen sıkmayın.

Destek plakasını (C) bağlarken ön paneli açık konumda tutun.

Ön paneli kapatın ve 2 vidayla birlikte ön tarafa sabitleyin.

Yanlardaki 2 vidayı sıkın.



Isıtma ünitesinin arka panellerini (E) monte edin.

Bileşen ünitesi arka panelini (G) monte ederken, ünitenin üst kenarı makinenin üst panelinin alt kısmına eğimli olmalıdır.

E: 2 arka panel: Isıtma ünitesi (6 vida)

F: Üst panel: Temel makine

G. Arka panel: Bileşen ünitesi (6 vida)

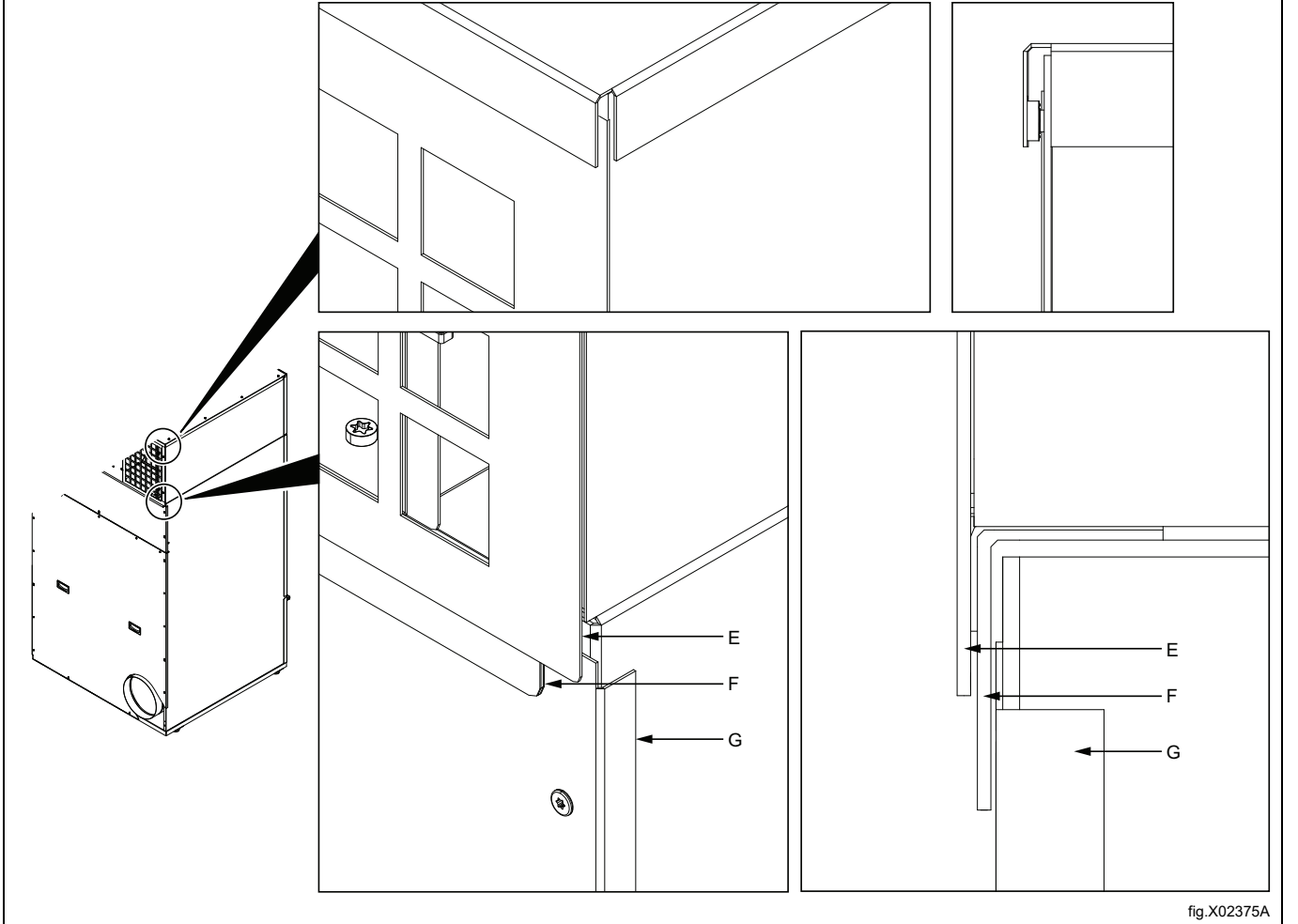


fig.X02375A

Buhar bağlayın.

Daha fazla bilgi için lütfen "Buhar bağlantısı" bölümüne başvurun.

1 = Giriş

2 = Dönüş (yoğuşma)

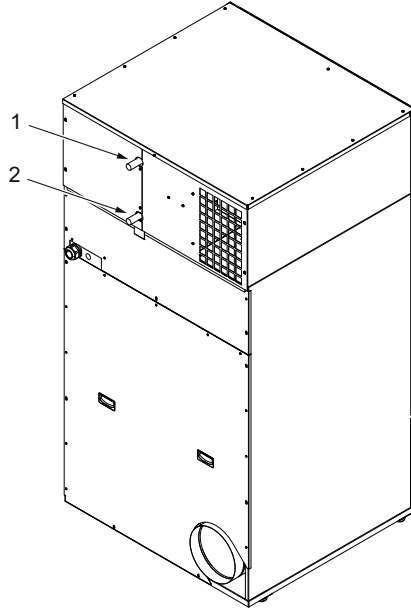
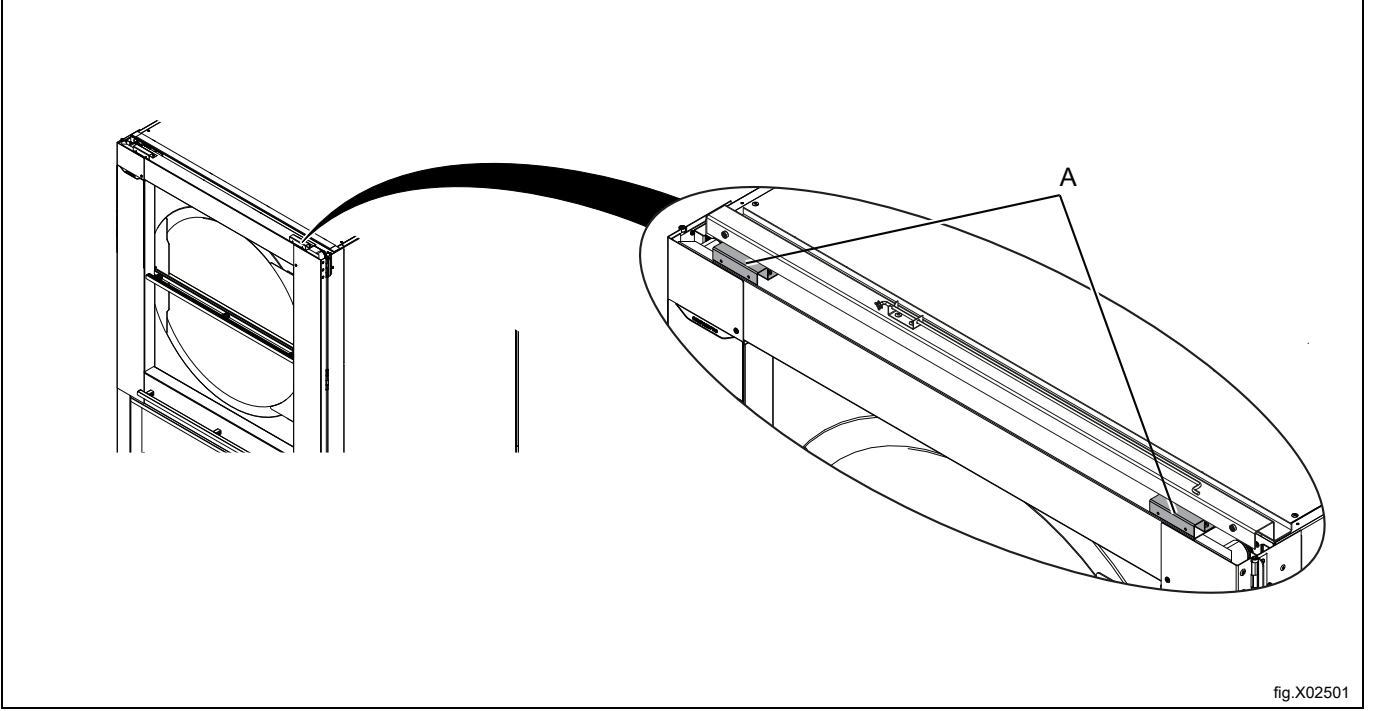


fig.X02399

5 Sürgülü kapak için montaj ekipmanları

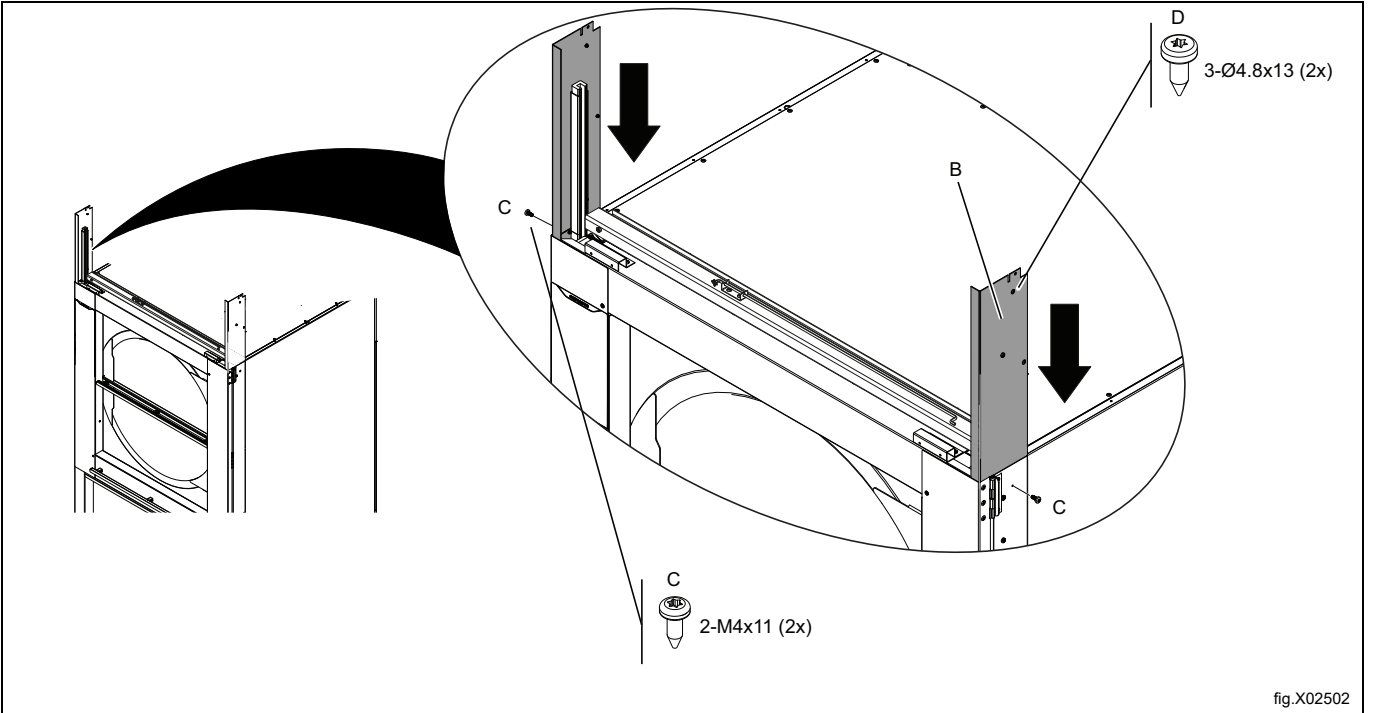
Her birinde 2 vida kullanarak 2 adet çapraz bağlama parçasını (A) monte edin.



Yan panelleri (B) üstten monte edin ve olabildiğince aşağıya ittirin.

Yan panelleri kilitlemek için vidaları (C) monte edin (her taraftan 2 vida).

Vidaları (D) üst panelle (B) kısmını kilitlemek için monte edin (yan paneller bağlandıktan sonra).



Yan panelleri ve kalan parçaları şu bölümde gösterildiği gibi monte edin: [Isıtma ünitesinin kurulumu](#).

Kapakları kolayca sürgülenip açıldığını kontrol edin.

Not!

Sürgülü kapağın hareketini etkilemesi nedeniyle montajın dikeyliğinin ve dengesinin göz önüne alınarak dikkatli bir şekilde yapmak önemlidir.

6 Yatırma ünitesinin kurulumu

6.1 Kurulum

6.1.1 Esnek boru bağlantısı, gaz ısıtmalı makineler

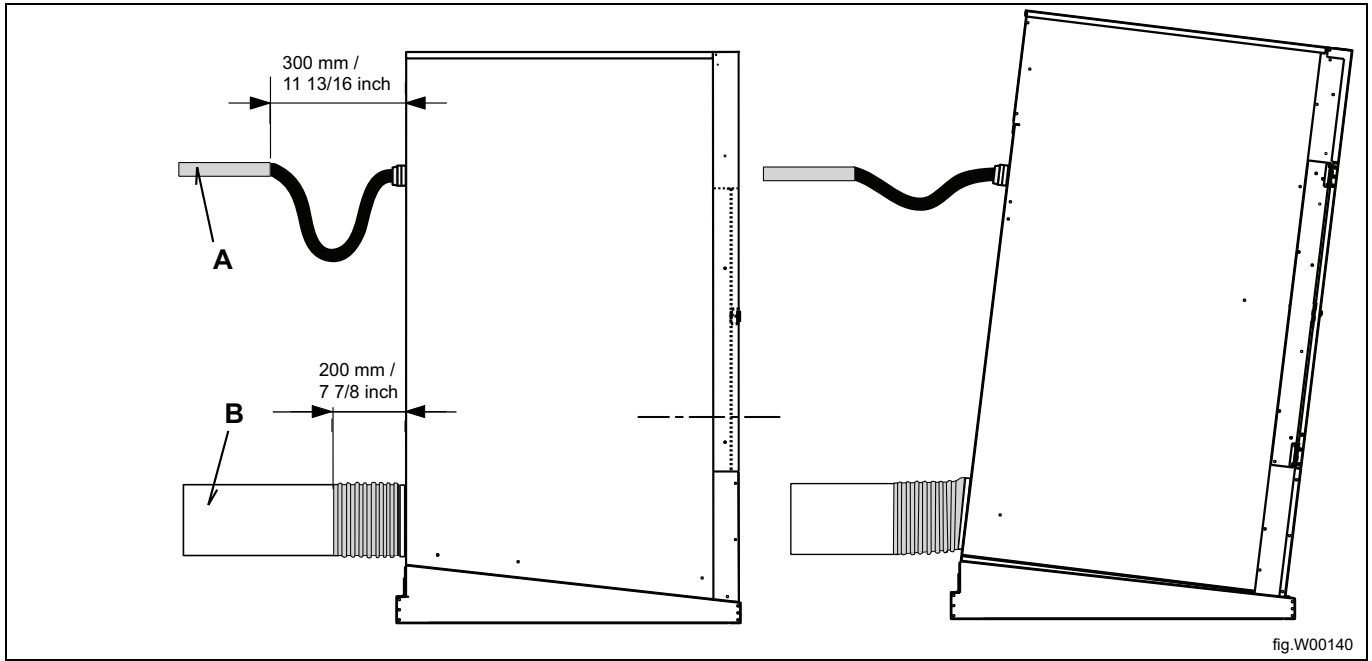
Yatırma fonksiyonu nedeniyle gaz borusu (A) makinenin 300 mm önünde sonlanmalıdır ve gaz borusunun son parçası esnek olmalıdır (örneğin onaylı bir 600 mm'lik gaz hortumu).

6.1.2 Esnek boru bağlantısı, buhar ısıtmalı makineler

Yatırma fonksiyonu nedeniyle buhar hortumları 300 mm'lik bir aşırı uzunlukta olmalıdır.

6.1.3 Çıkış kanalı, tüm ısıtma türleri

Yatırma fonksiyonu nedeniyle çıkış kanalının (B) makinenin 200 mm önünde esnek bir hortumu olmalıdır.



6.2 Yatırma ünitesi kitinin içindekiler

Tanım	Prç. No.	Adt	Bu belgedeki kimliği	Yorum
Sol montaj tabanı	487242771	1	A	2 temel ayaklı (F)
Sağ montaj tabanı	487242770	1	A	2 temel ayaklı (F)
Ön montaj tabanı	487243655	1	B	
Montaj tabanı arka parçası	487243755	1	C	
Ayar plakası 1 mm	487242725	5	D	
Ayar plakası 2 mm	487242726	5	D	
Ayar plakası 3 mm	487242727	5	D	
Uzatma cıvatası	471830102	8	R	Zemine bağlama için M8 x 120
Cıvata	487242778	2	E	M20 x 30
Çamaşır Makinesi	487242777	2	E	M20
Konsol	487242605	2	E	Ön temel ayağı için
Kademeli cıvata	487242779	2	G	M10 x 80, ön temel ayağı için kilit
Kilitleme somunu	732212001	2	G	M10, ön temel ayağı için kilit
Aktüatör	487028988	2	H	
Orta cıvata	487242799	4	J	Kelepçeleme aktüatörü için M8
Kilitleme somunu	732211801	4	J	Kelepçeleme aktüatörü için M8
Meyilli rondela	734116431	4	J	Kelepçeleme aktüatörü için M8
Sol eşik	487242788	1	M	
Sağ eşik	487242775	1	M	
Bilezik vidası	487242796	6	Mm	Yan eşiklere montaj için M5
Somun	731231401	6	Mn	Yan eşiklerdeki bilezik vidaları için M5
Arka eşik	487240222	1	O	
Ön en giriş	487240221	1	N	Ön eşik
Üst somun	487242797	4	Q	Arka eşik için M5
Plaka vidası	471834033	12	P	4,8 x 13 (Tork)
Bağlantı parçası	487240611	1	L	315 mm — 303 mm / 12" için çıkış borusu
Uzatma parçaları	487242254	1	LI	Montaj çıkış borusu için

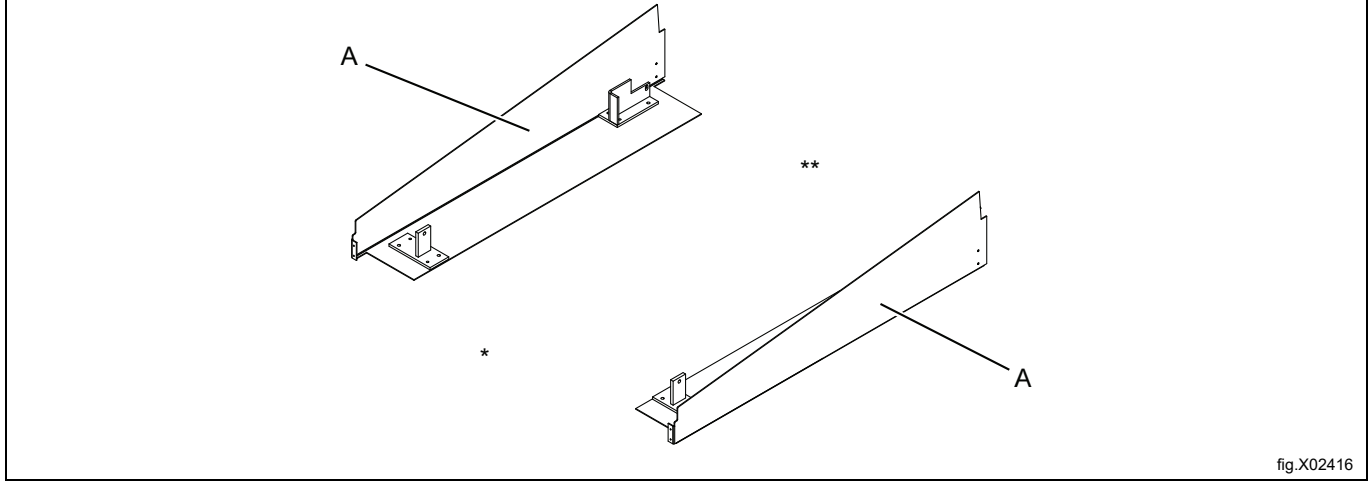
6.3 Kurulum

Makine, kalınlığı en az 100 mm / 3 15/16 inç olan beton bir zemine montelenecektir. Zeminin dengede olduğundan emin olun.

2 montaj tabanı kenarını (A) (daha sonra tekrar sökölmesi gereken 4 taşıma vidasıyla ahşap palete tutturulmuştur) makinenin monteleneceği beton zemine yerleştirin.

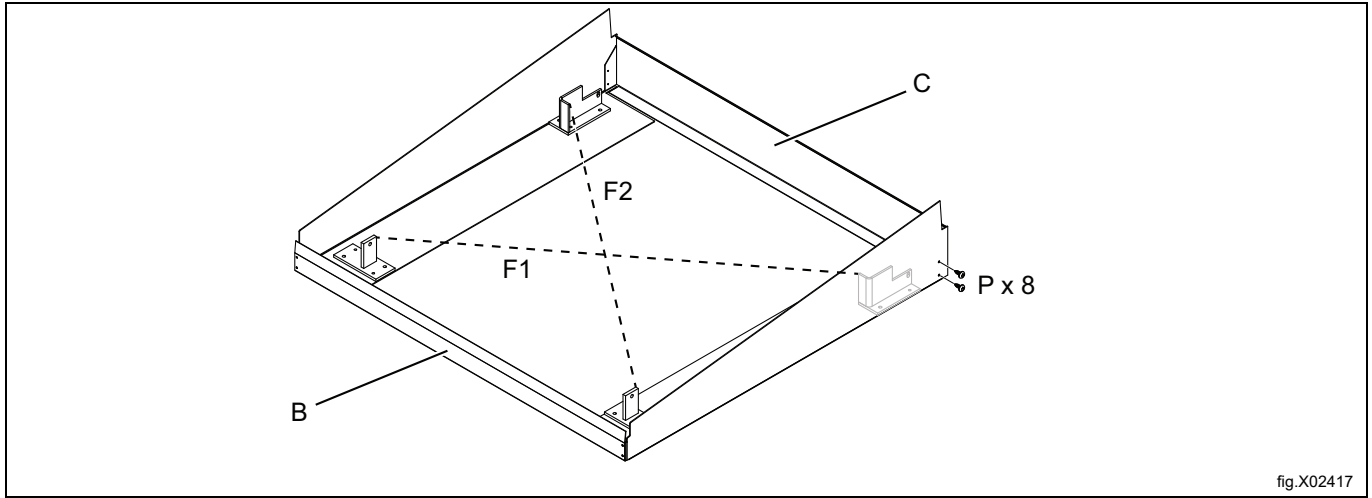
* = Makinenin önü.

** = Makinenin arkası.



Montaj tabanı ön parçasını (B) ve montaj tabanı arka parçasını (C) montaj tabanı kenarlarına vidalarla (P) önceden monte edin.

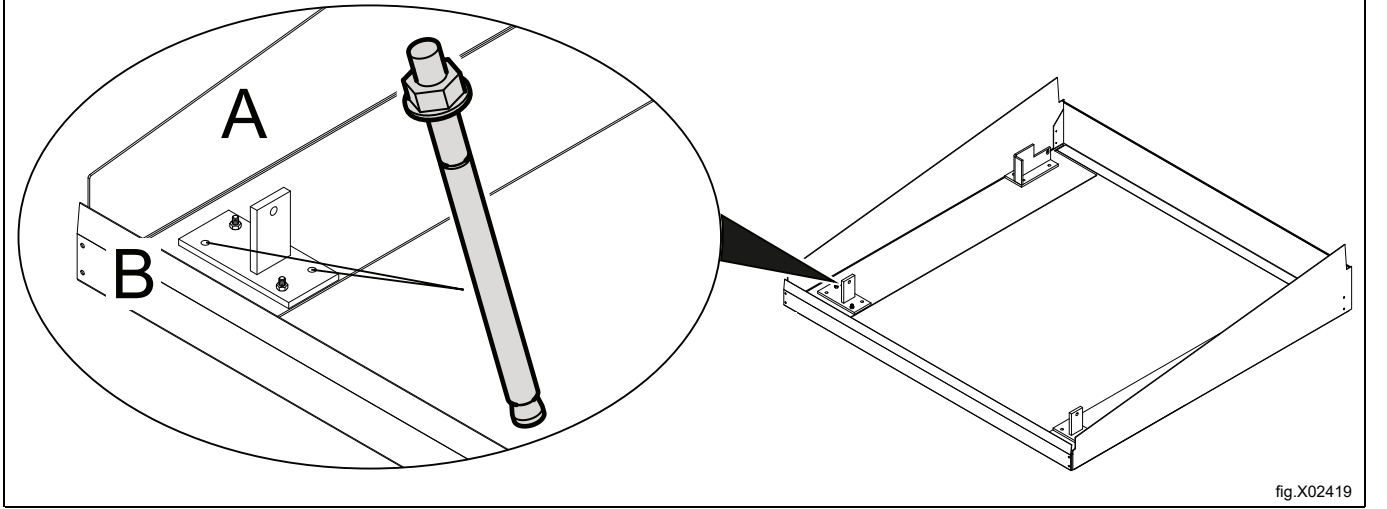
Montaj tabanının kare olduğundan emin olarak temel ayaklarını (F1= F2) arasını çapraz şekilde ölçün.



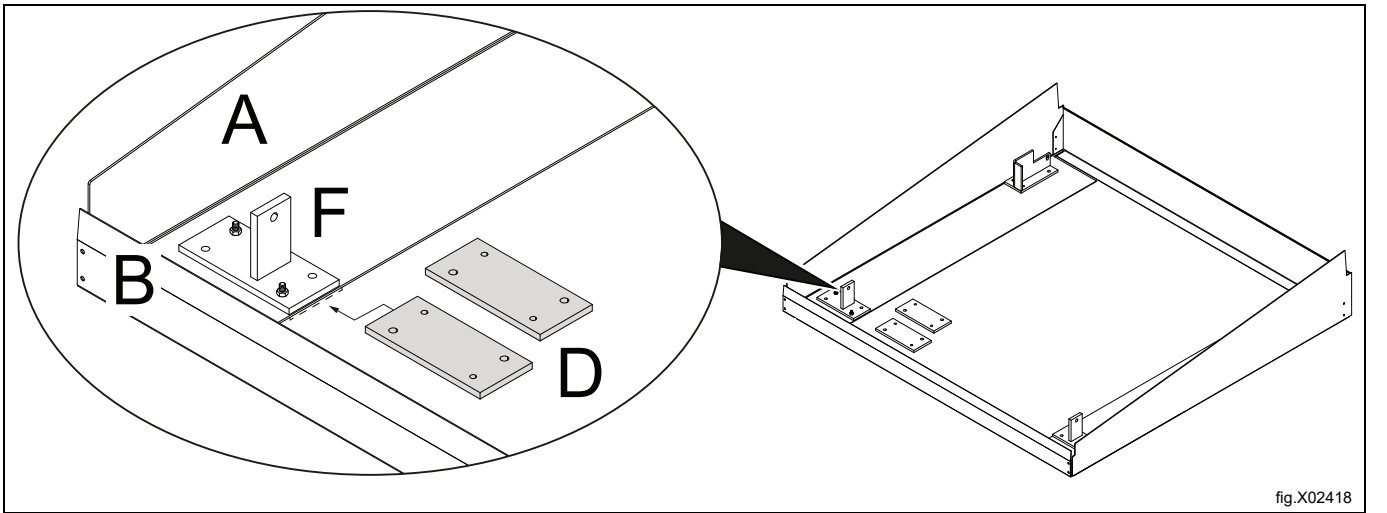
8 deliği işaretleyin. Tüm montaj tabanını taşıyın ve 8 deliği açın $\varnothing 8 \times 100$ mm.

8 dübelli cıvata'yı (R) zemine takın.

Tüm montaj tabanını, dübelli cıvatalar üzerinde yerine yerleştirin.

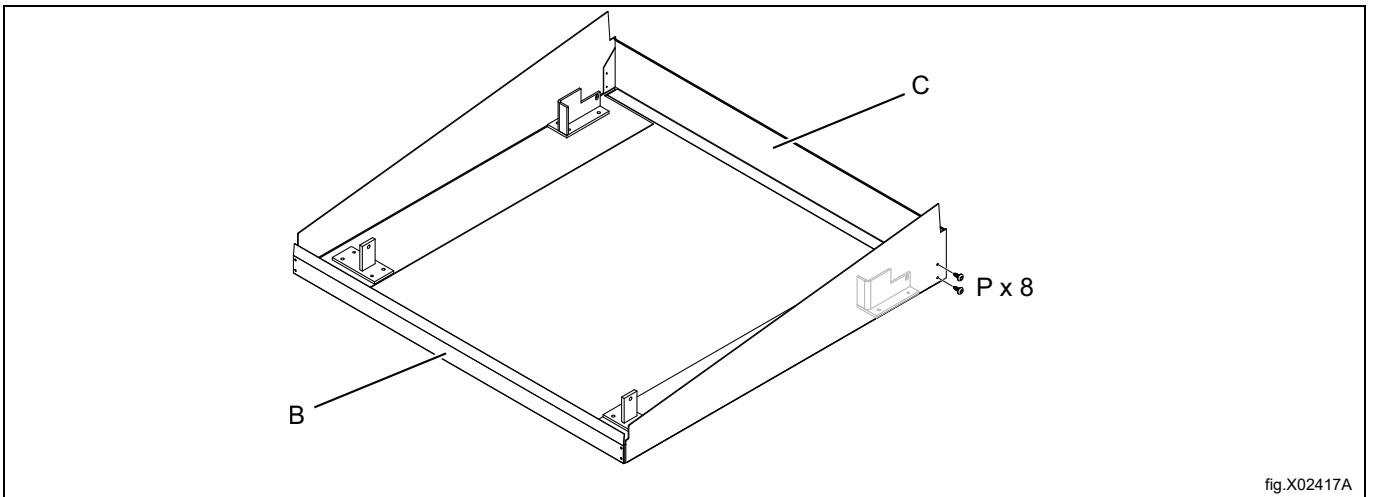


Hizalama için ayar plakalarını (D) bir alt katman olarak kullanın.



Tüm montaj tabanı yerinde ve doğru seviyede olduğunda 8 dübelli cıvata'yı sıkın.

Devam etmeden önce montaj tabanı ön parçası (B) ve montaj tabanı arka parçası (C) sökülmelidir.



Kontrol ölçümü; montaj tabanı çaprazlama olarak seviyelendirilmelidir ve montaj tabanının kenarları paralel olmalıdır. Montaj tabanını hizalarken dikkatli olmak önemlidir.

Gerekirse ayar plakalarını (D) kullanın.

Not!

Montaj tabanı deformasyona uğrarsa, sürgülü kapak ve yatırma fonksiyonu düzgün çalışmayacaktır.

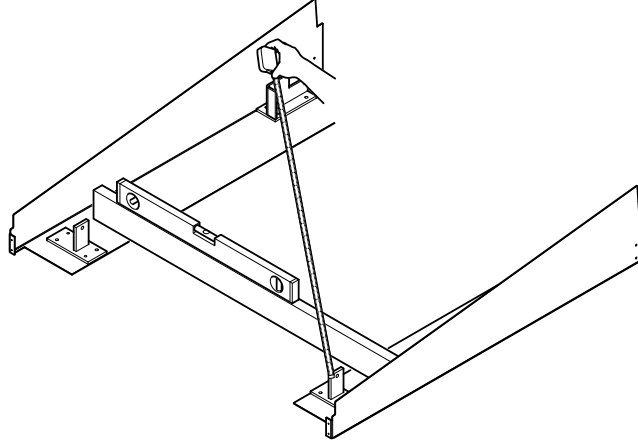


fig.X02420

Filtre kapağını (T) çıkarın.

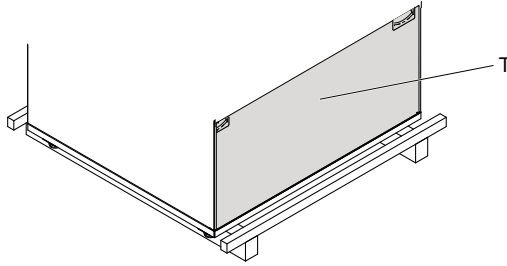


fig.X02469A

Biri önde biri arkada olan iki ahşap çubuğu sökün.

Paketin açılması hakkında daha fazla bilgi için lütfen şu bölüme başvurun: [Ambalajını Açma](#).

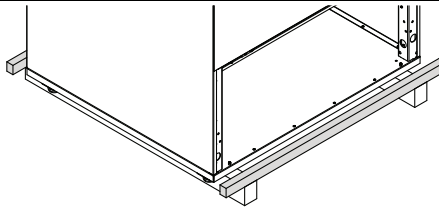
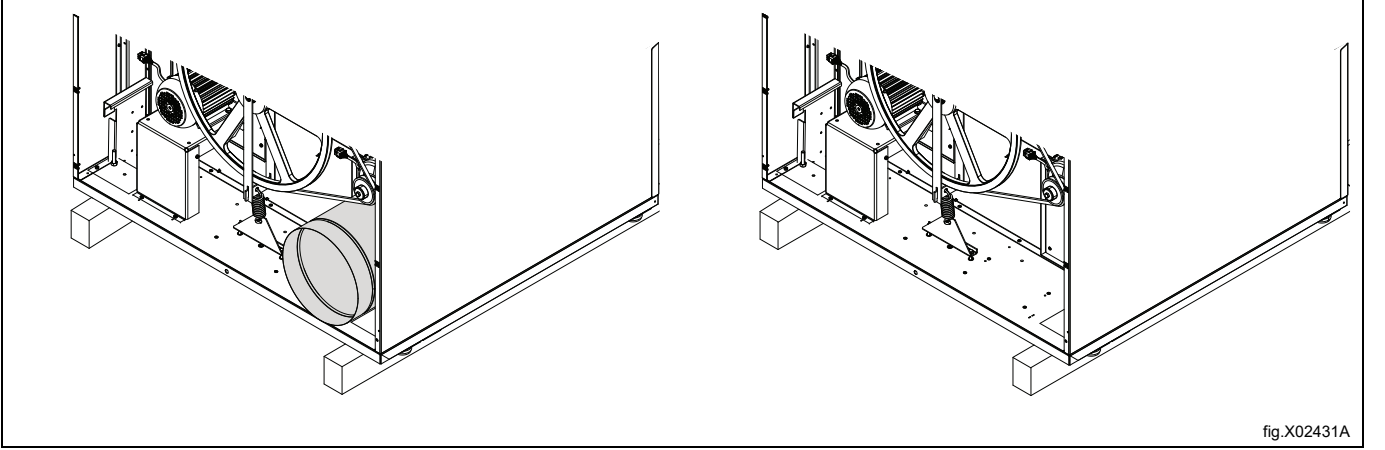
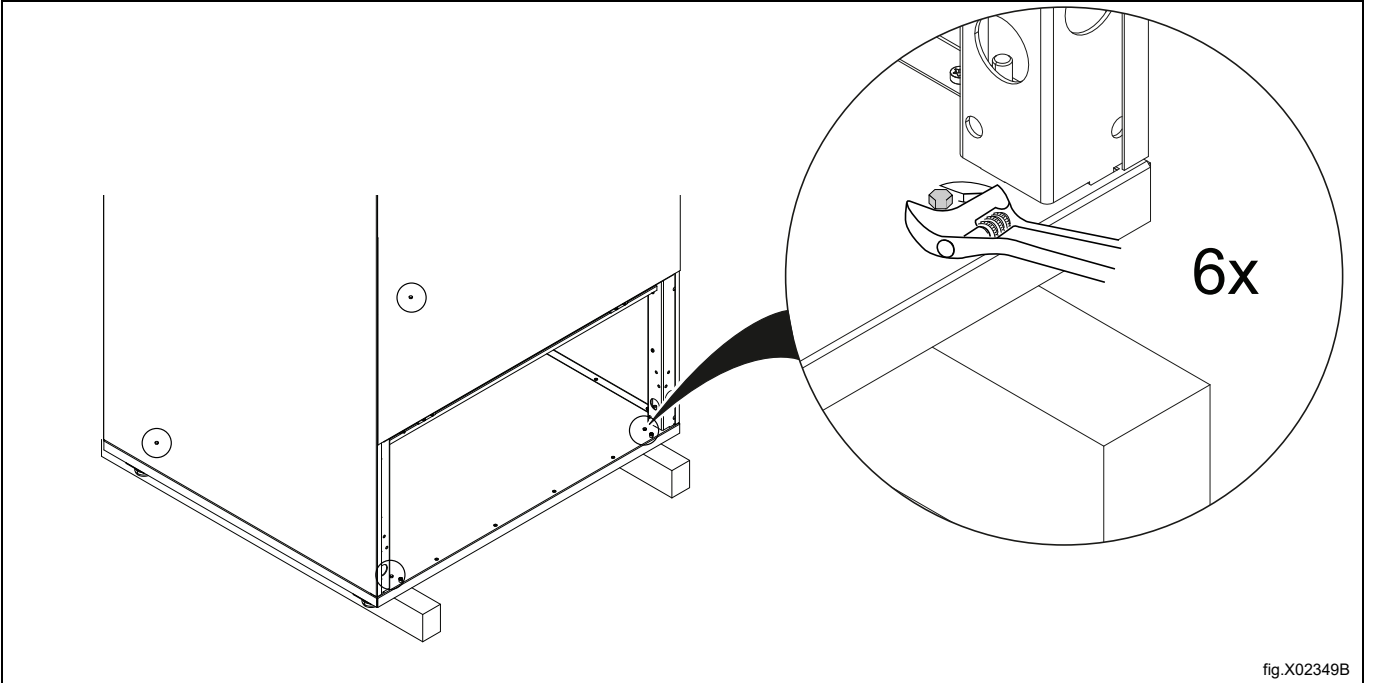


fig.X02469B

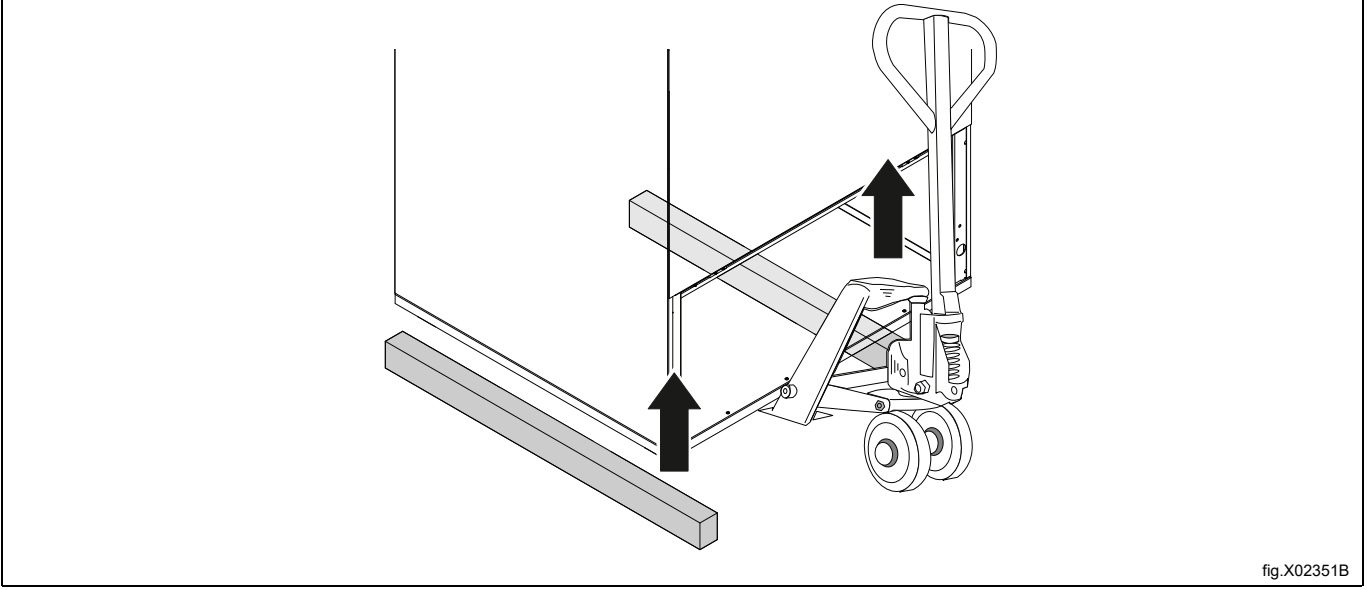
Çıkış borusunu sökün. Çıkış borusunu sökmek için tedarik edilen uzatma parçalarını (LI) kullanın.



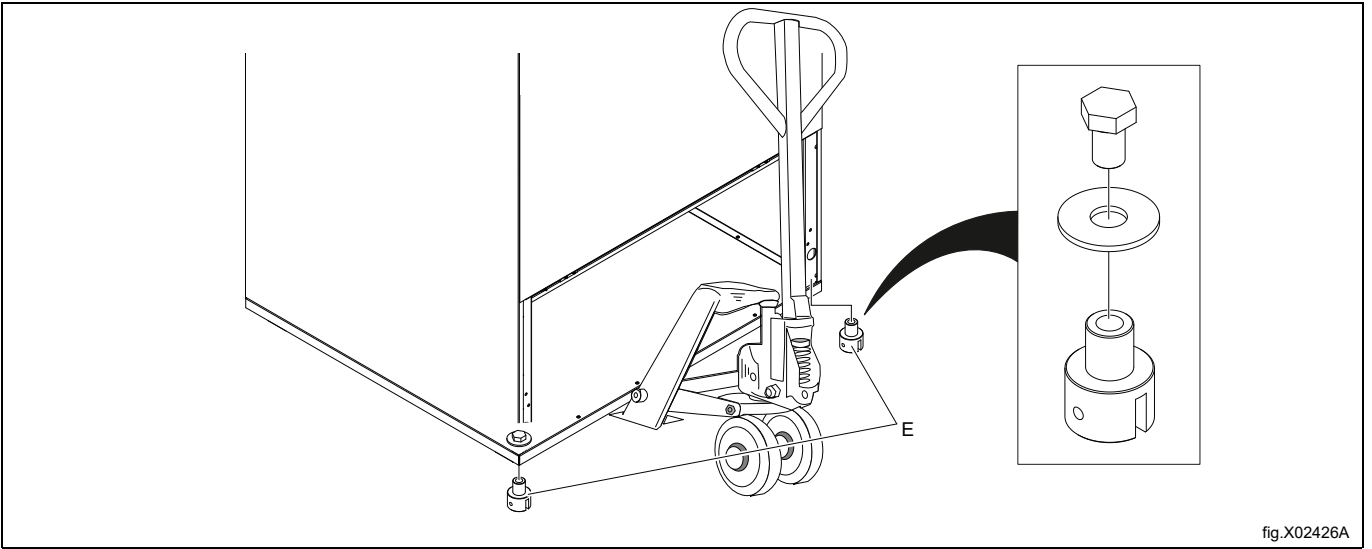
Makine ve palet arasındaki cıvataları sökün.



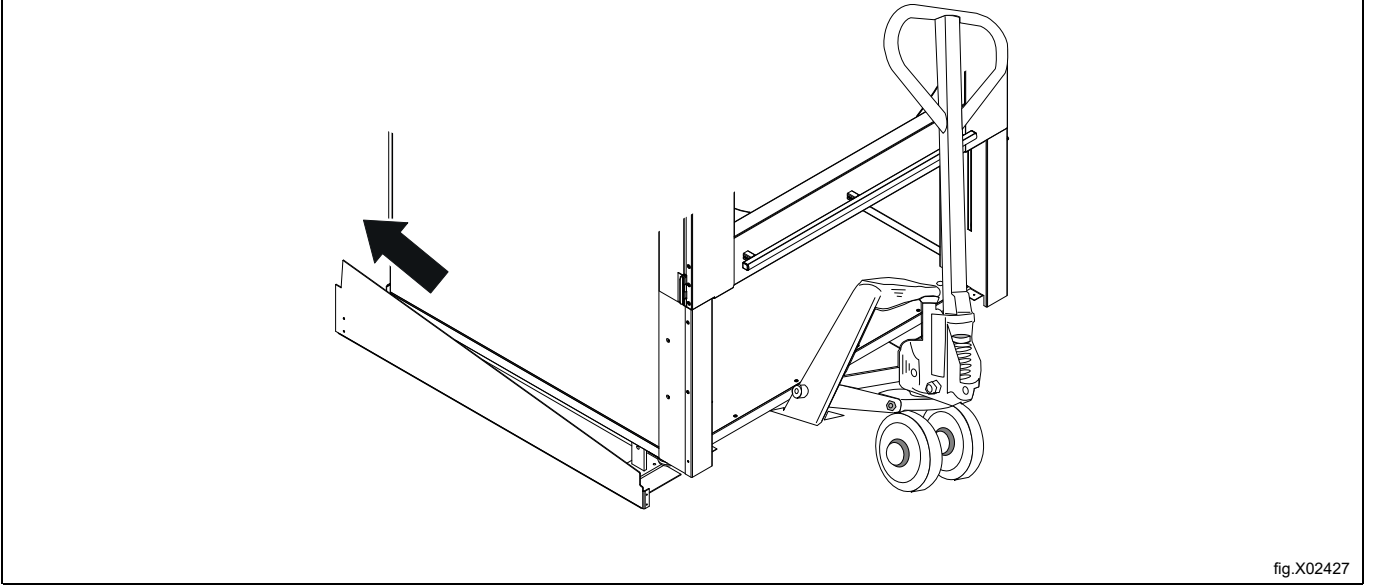
Makineyi, örneğin forkliftle kaldırın ve ahşap çubukları sökün.



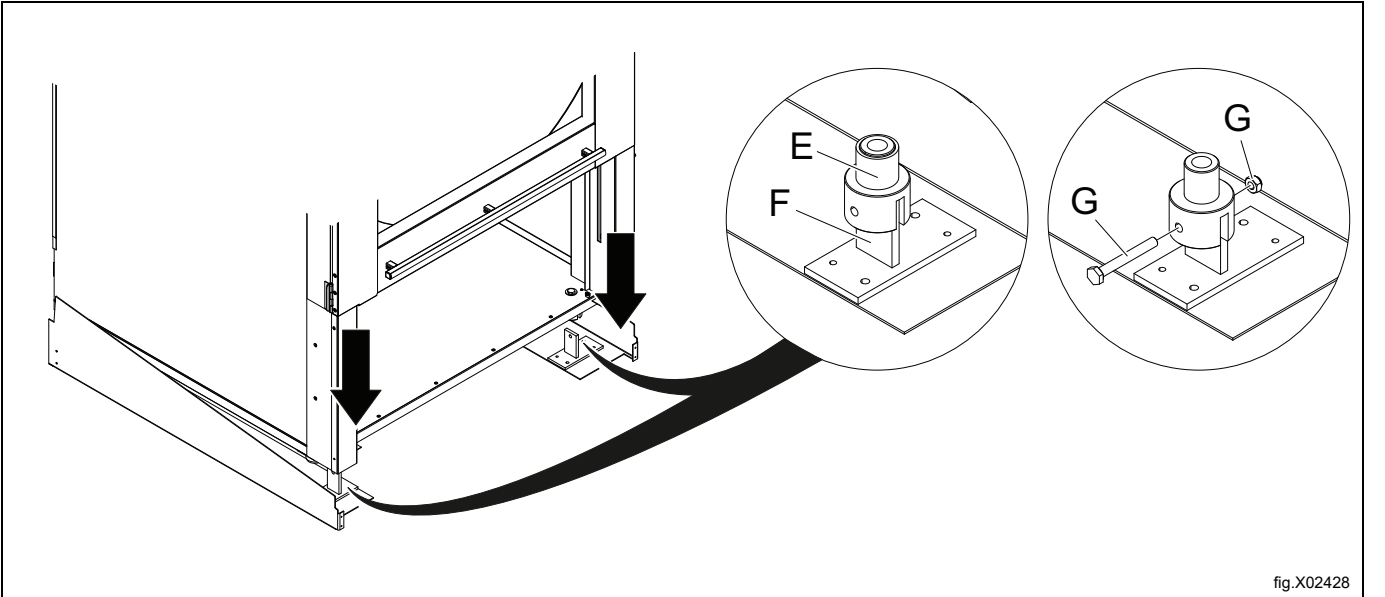
M20 temel ankraj cıvatalarıyla (E) 2 ön kılavuz konsolunu (E) önceden monte edin. Cıvataları sıkmayınız.



Makineyi 2 adet yan bağlama tabanının üzerine yerleştirin.

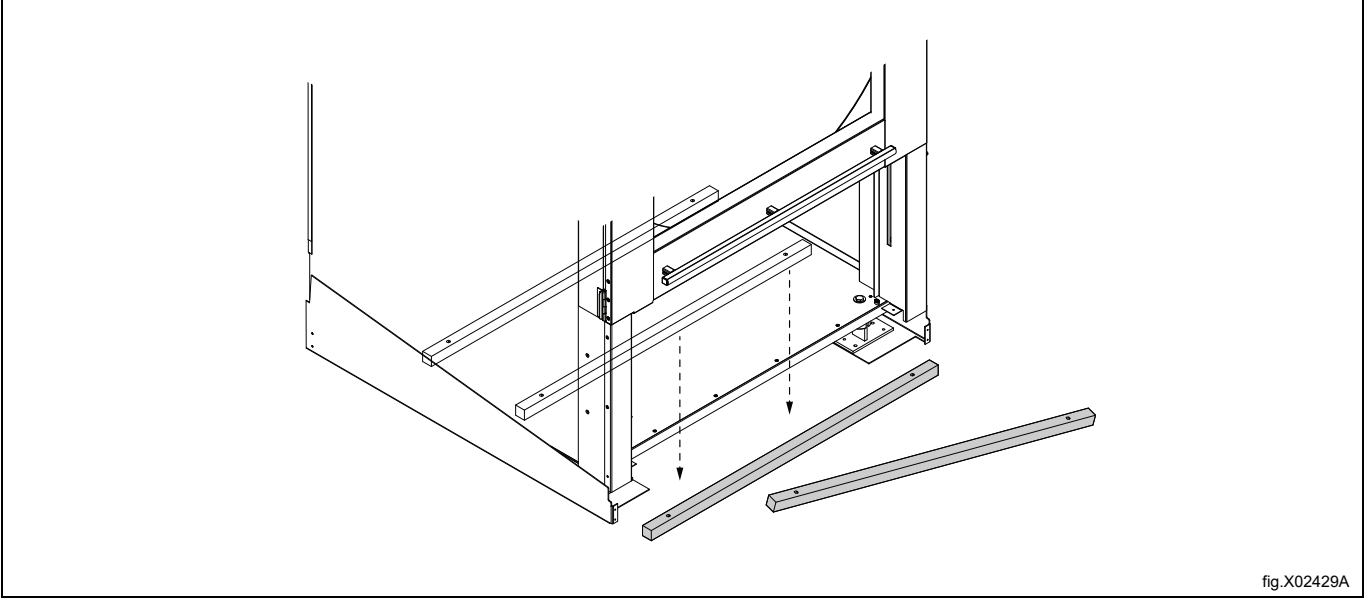


Kılavuz konsollarının (E) temel ayaklarıyla (F) temas etmesi için makineyi dikkatli bir şekilde alçaltın.
2 kilitleme cıvatasını (G) takıp sıkın.

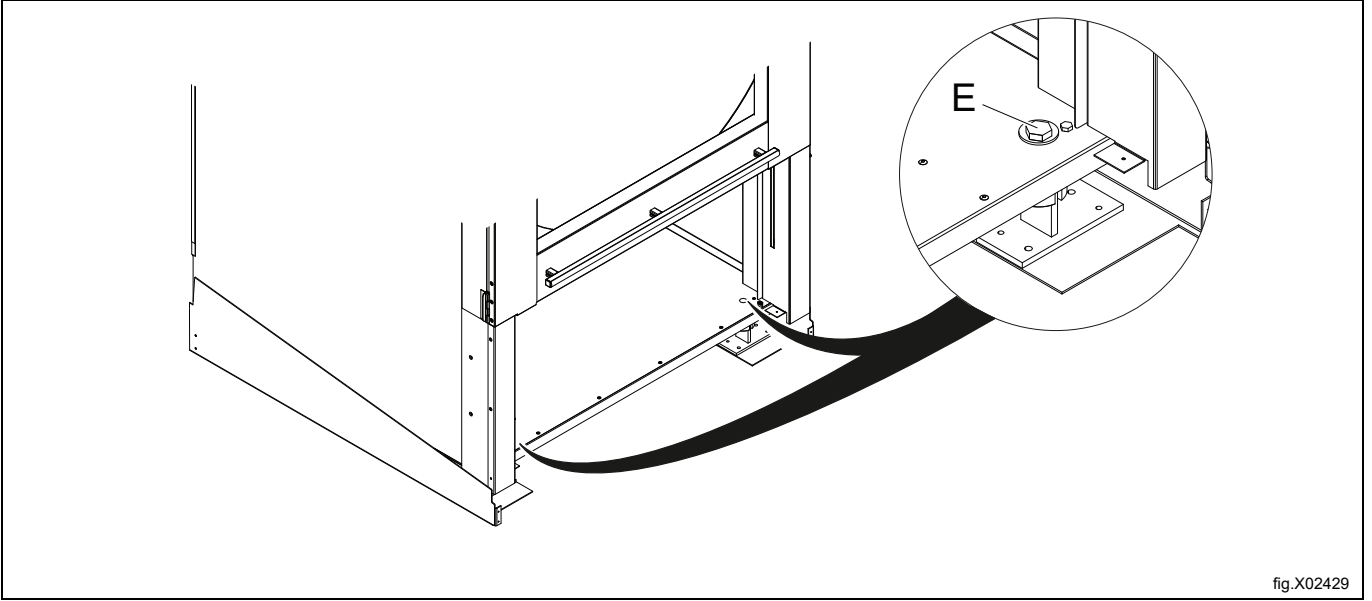


Forklifti kaldırın.

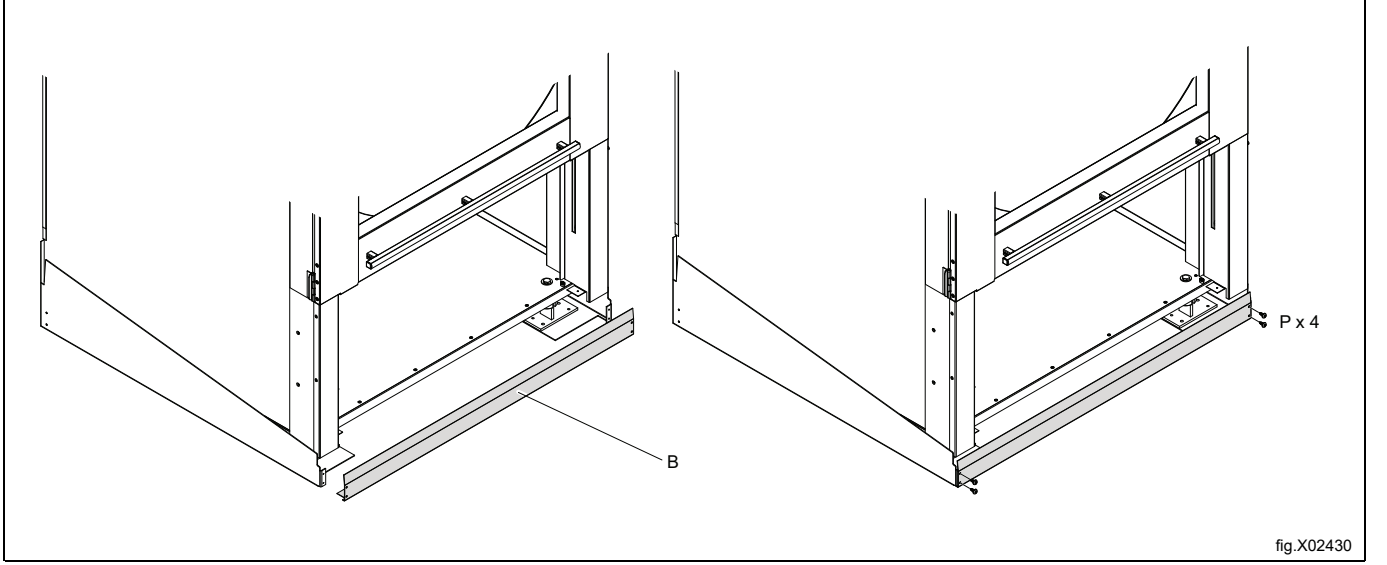
Forklift kaldırıldığında kalan iki destek bölümü serbest bırakılır ve bunların kaldırılması gerekir.



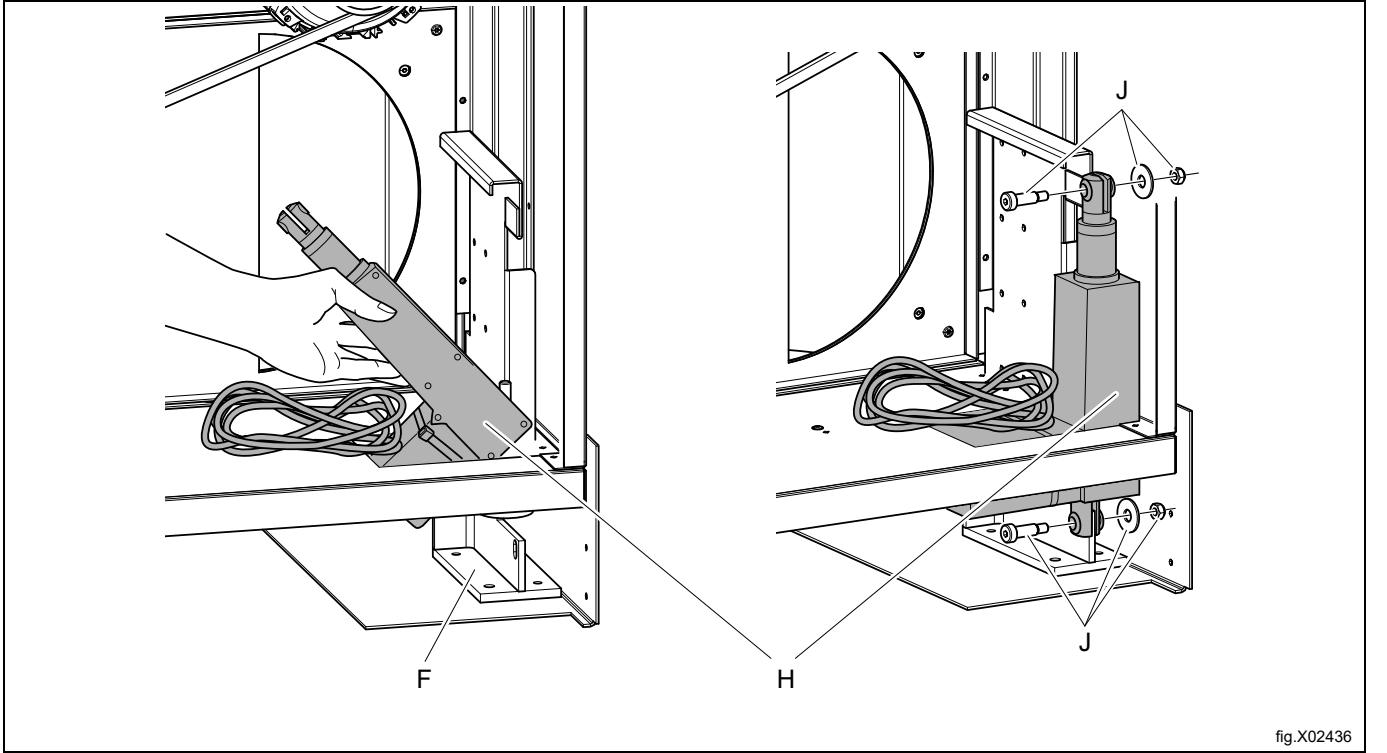
2 temel ankraj vidasını (E) sıkın.



Montaj tabanı ön parçasını (B) vidalarla (P) monte edin.

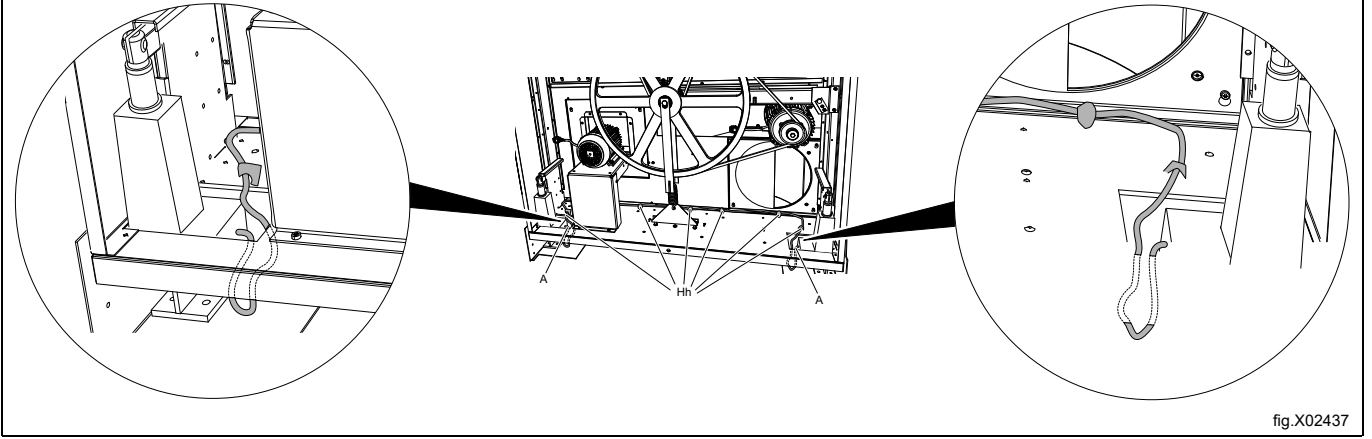


2 aktüatörü (H) 2 kare ağız üzerinden yatırarak arka temel ayaklara (F) monte edin.
Aktüatörleri 2 orta cıvata, rondelalar ve kilitli somunlarla sıkın (J).

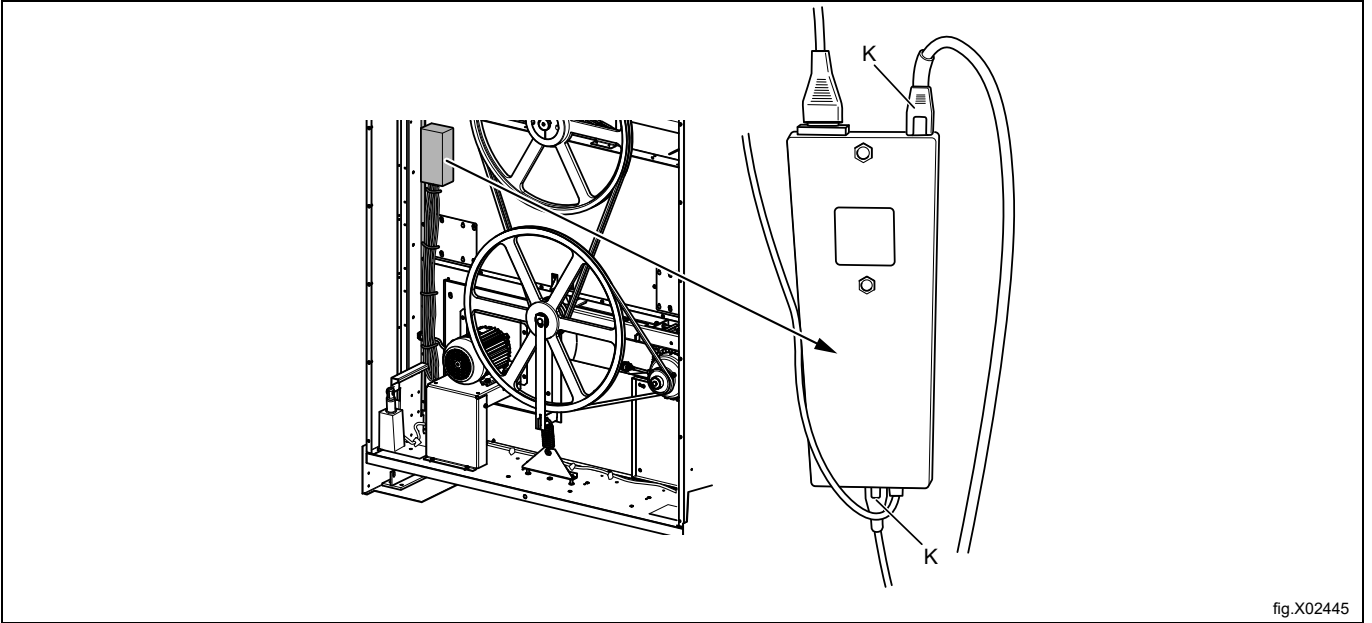


Yatırma işlevi kablolar, 300 mm'lik bir aşırı uzunlukta olmalıdır (A).

Aktüatör kablolarını önceden monte edilmiş kablo kelepçeleriyle (Hh) sıkın.

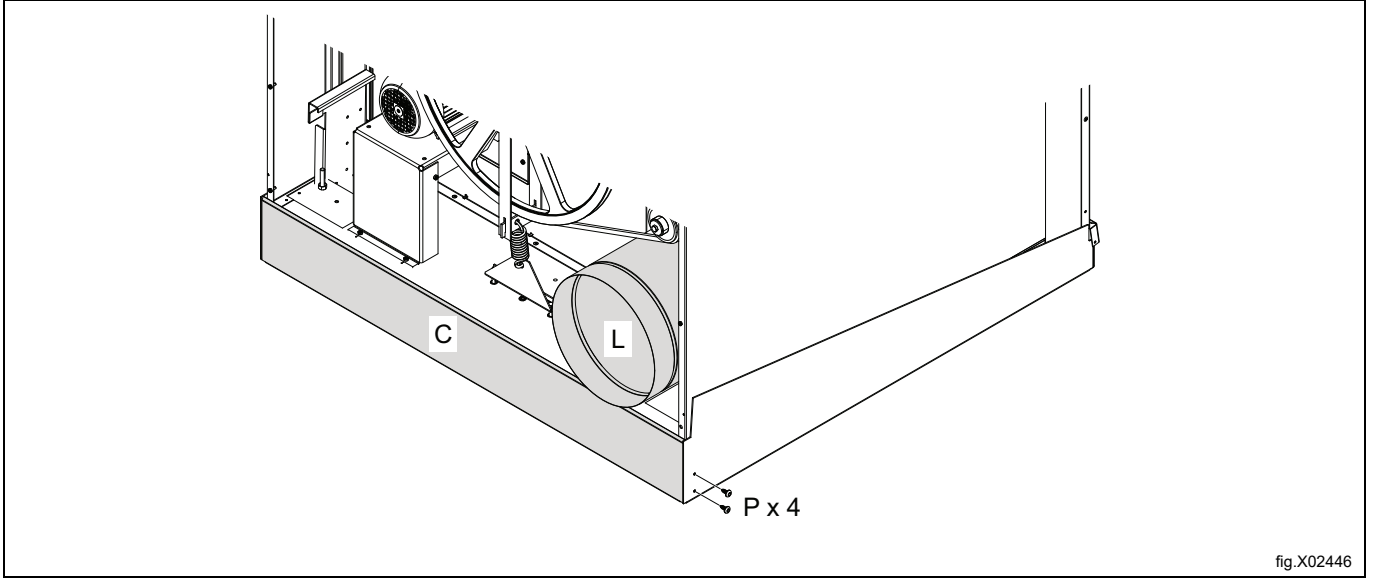


Aktüatörlerdeki 2 adet çoklu fişi (K) kontrol kutusuna yerleştirin.



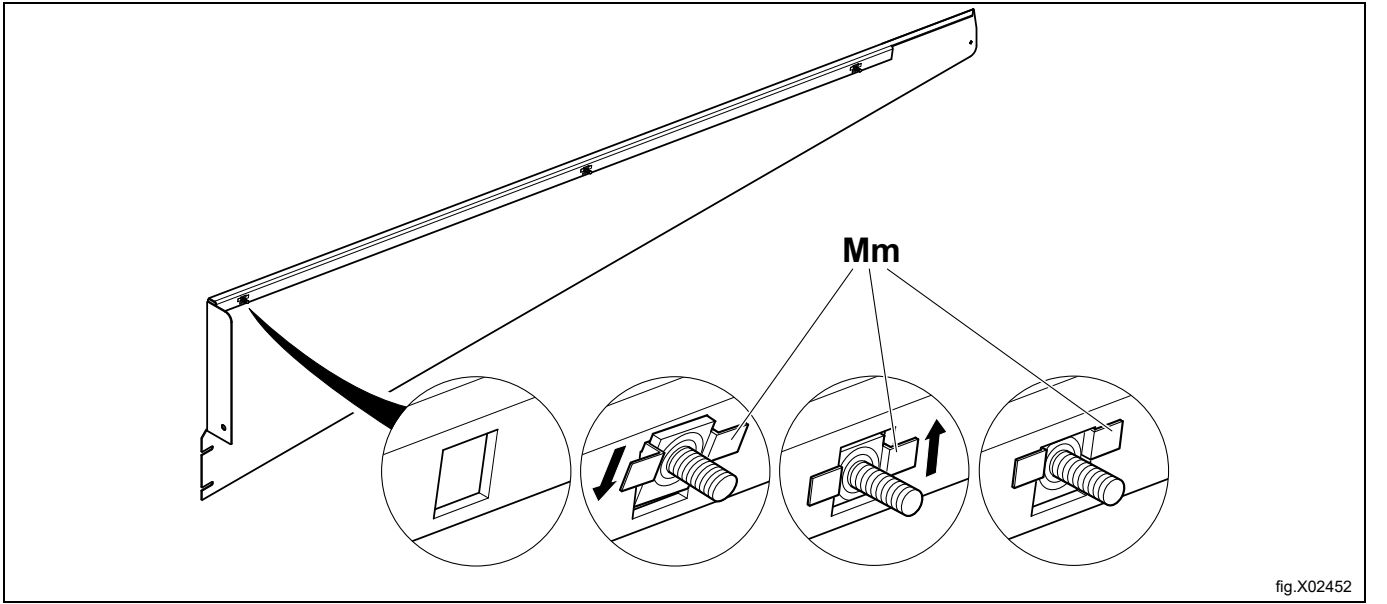
Arka montaj tabanı parçasını (C) vidalarla (P) monte edin.

Çıkış borusunu (L) monte edin. Çıkış borusunu monte etmek için tedarik edilen uzatma parçalarını kullanın.

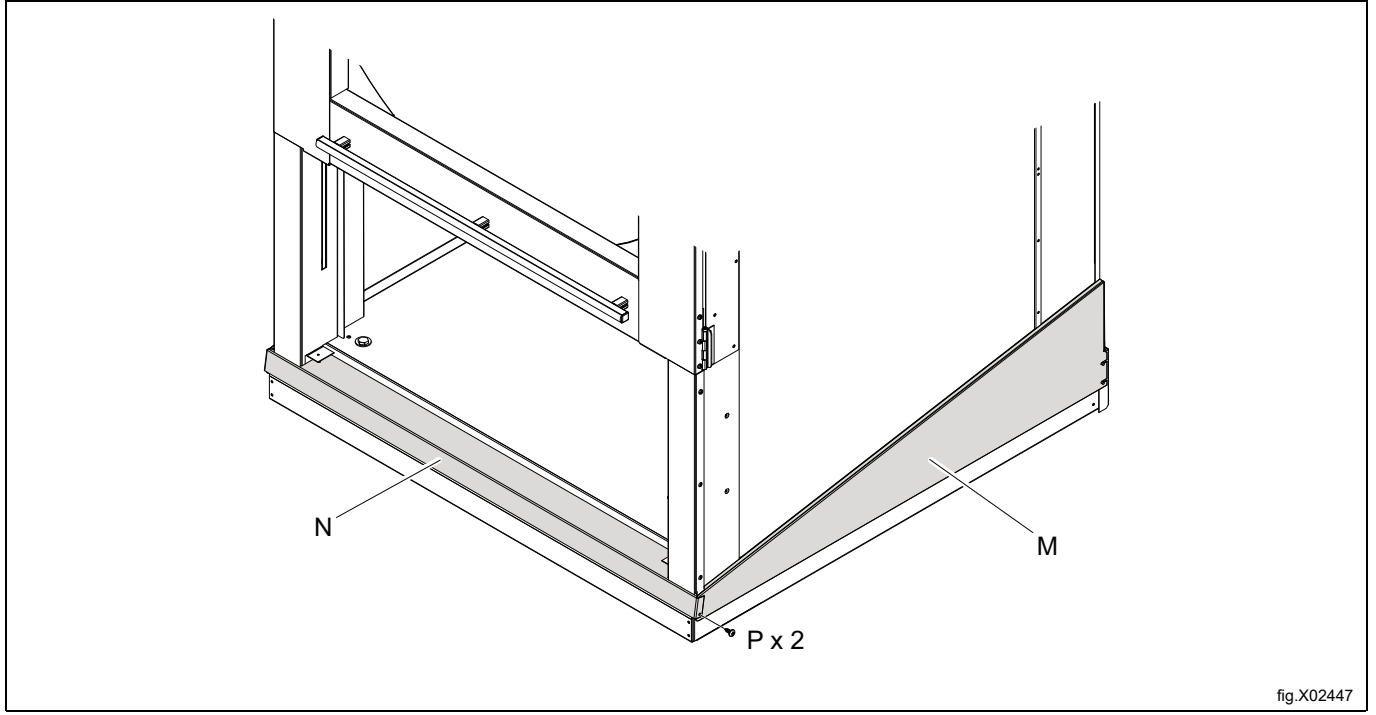


Her iki eşiğe de 3 bilezik vidasını (Mm) monte edin.

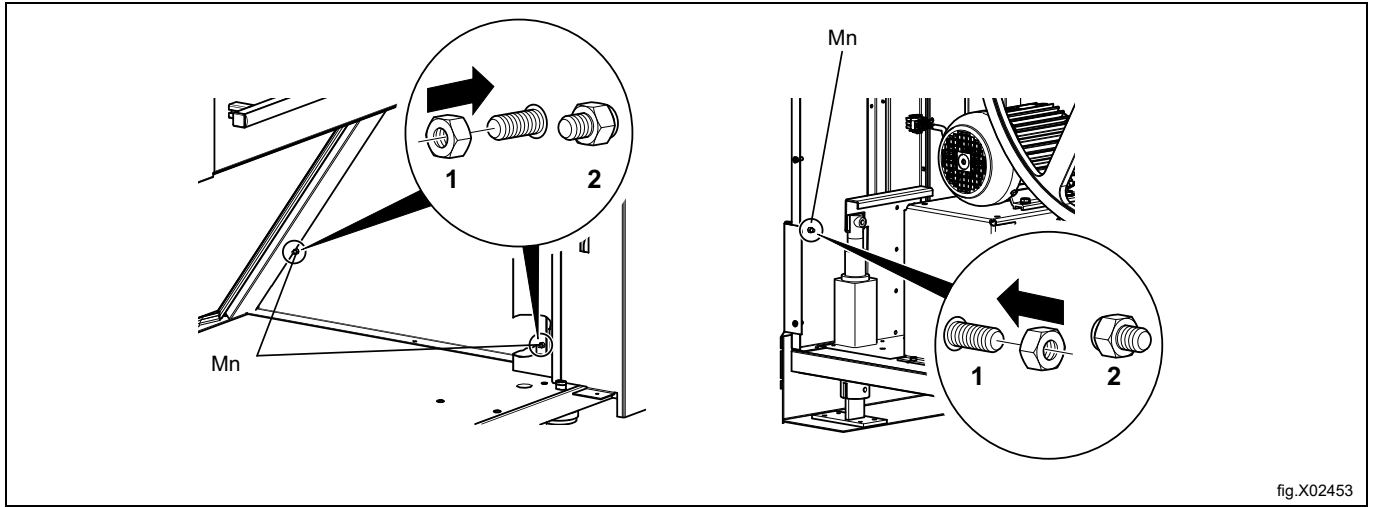
Bilezik vidalarının kare açıklıklara açılı bir şekilde bastırılması ve doğru konuma kilitlenmesi için yukarı kaydırılması gerekir.



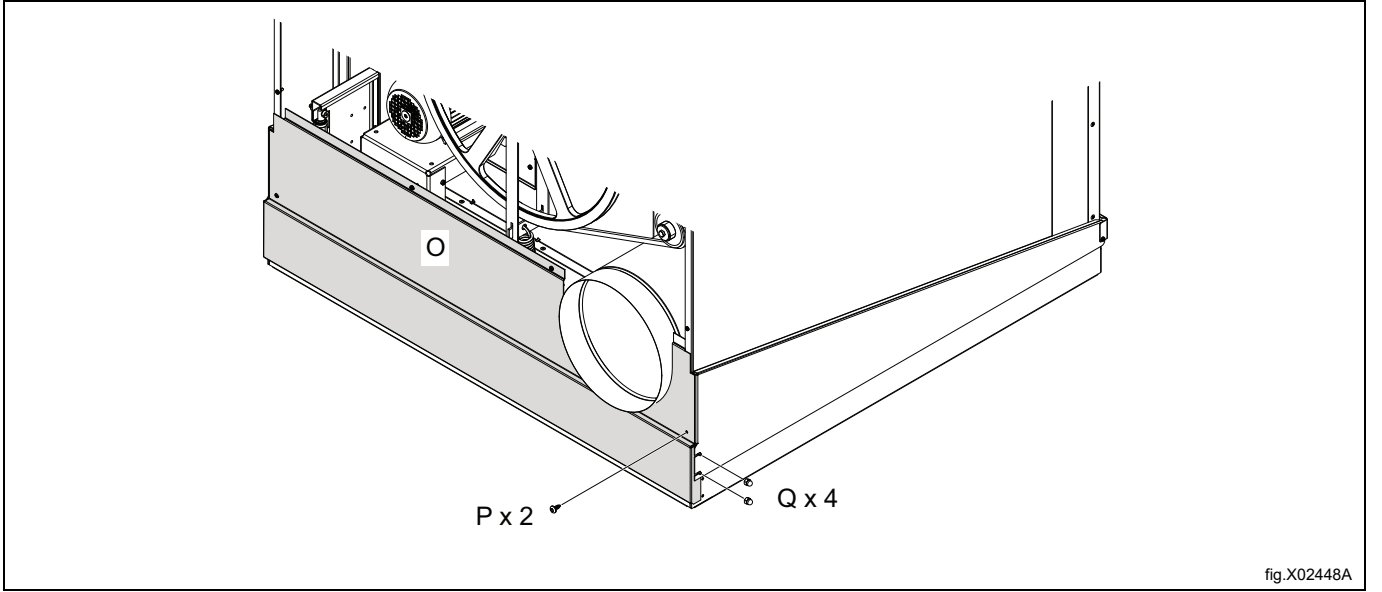
Yan eşikleri (M) ve en kirişi/ön eşiği (N) vidalarla (P) monte edin.



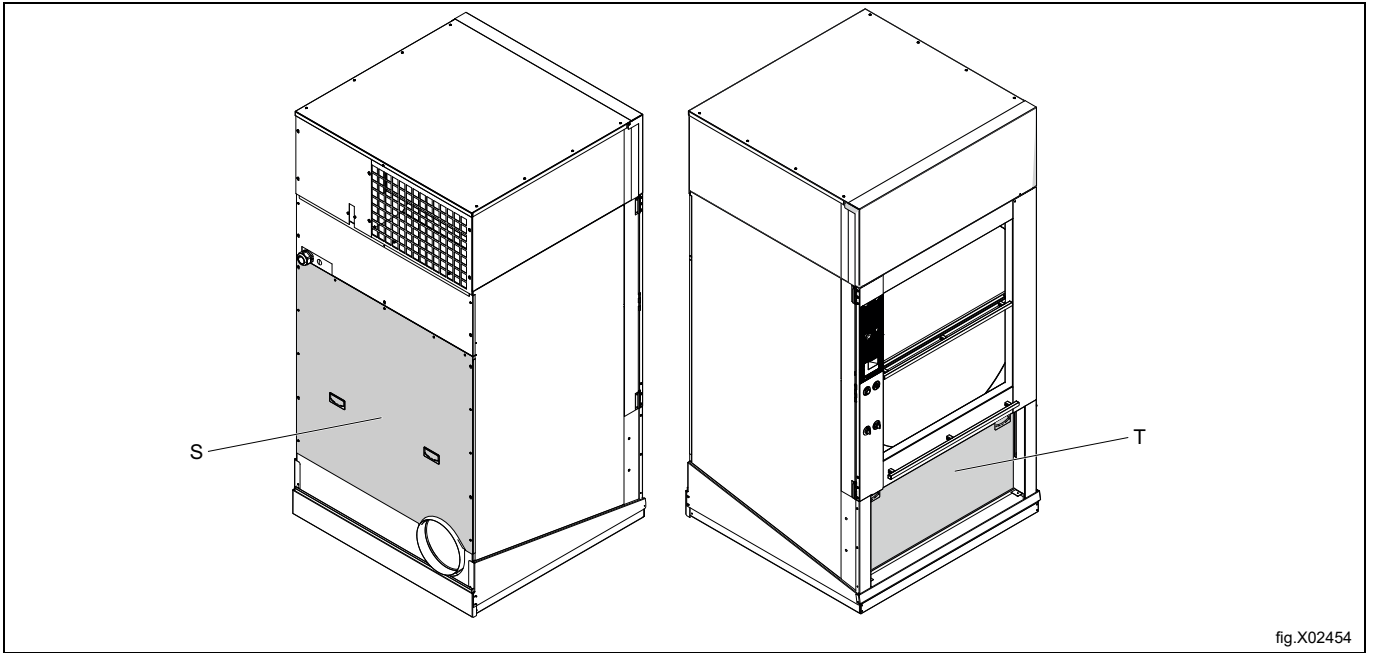
Yan eşikleri (M) kilitlemek için makinenin içine 3 somun (Mn) monte edin.



Arka eşıği (O) 2 vidayla (P) ve 2 üst somunla (Q) monte edin.



Arka paneli (S) monte edin ve filtre kapağını (T) yeniden monte edin.



Hazır olduğunda makine, Şekilde gibi görünür ve eğim fonksiyonu kullanılabilir.

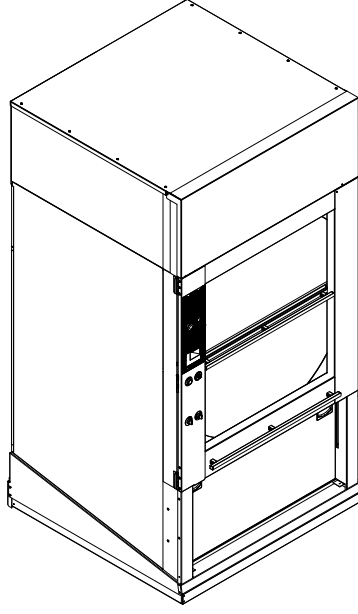


fig.X02455

7 Boşaltma sistemi

7.1 Hava prensibi

Fan, ısıtma ünitesi aracılığıyla havayı tambura çekerek makinede düşük basınç oluşturur.

Isıtılan hava, giysiler ve tambur delikleri arasından geçer.

Hemen ardından hava tamburun altında bulunan bir hav filtresi boyunca akar. Bunun sonrasında hava, fan ve egzoz sisteminden boşaltılır.

Not!

En iyi kurutma sonuçlarını elde etmek için makinenin yeterli temiz hava alması çok önemlidir.

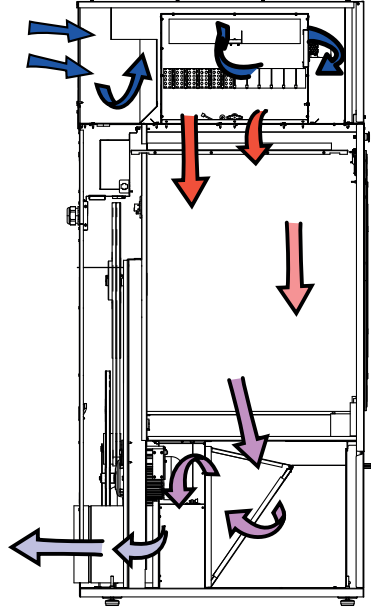


fig.X02356

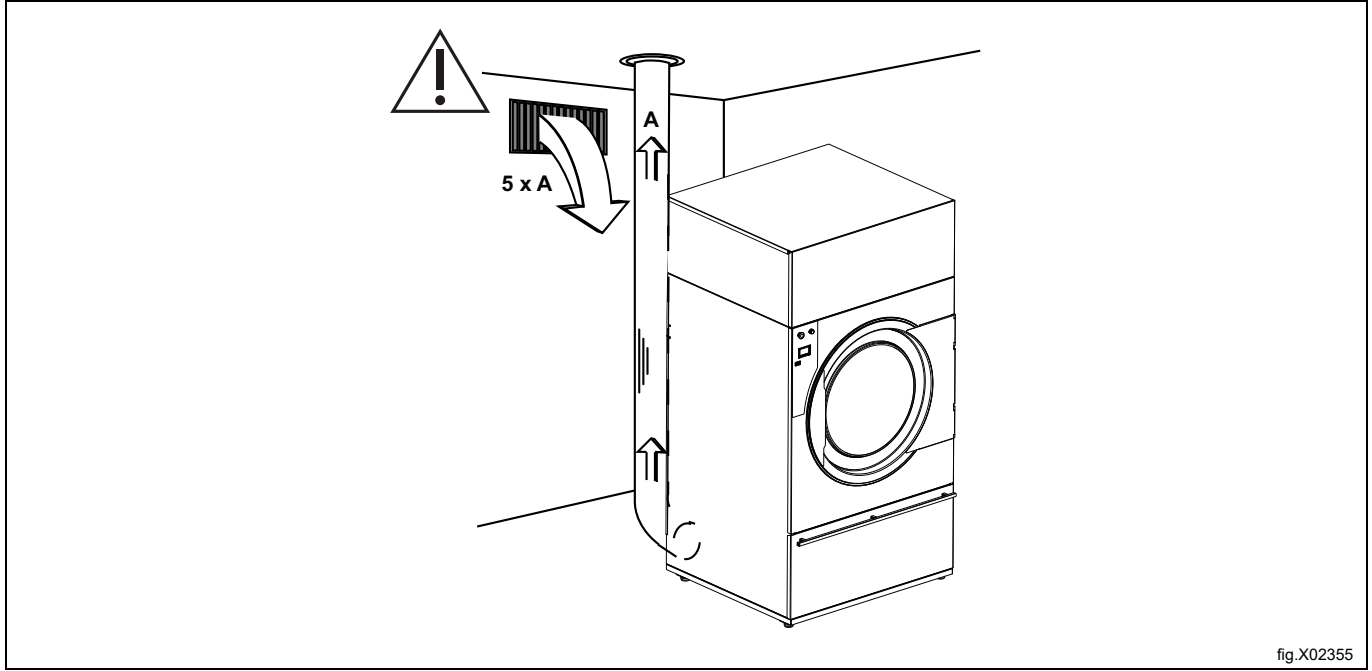
7.2 Temiz hava

Maksimum verimlilik ve olası en kısa kurutma süresi için, dışarıdan odaya giren temiz havanın, odadan çıkan hava ile aynı hacimde olmasını sağlamak önemlidir.

Odada cereyanı önlemek için, hava girişini makinenin arkasına yerleştirmek önemlidir.

Yeterli hava beslemesi şartları:

- Hava girişi açıklığı alanının, egzoz borusu alanının beş katı genişliğinde olması gerekir. Giriş açıklığı alanı, ızgara/panjur kapağından herhangi bir engellemeden havanın akabileceği alandır.



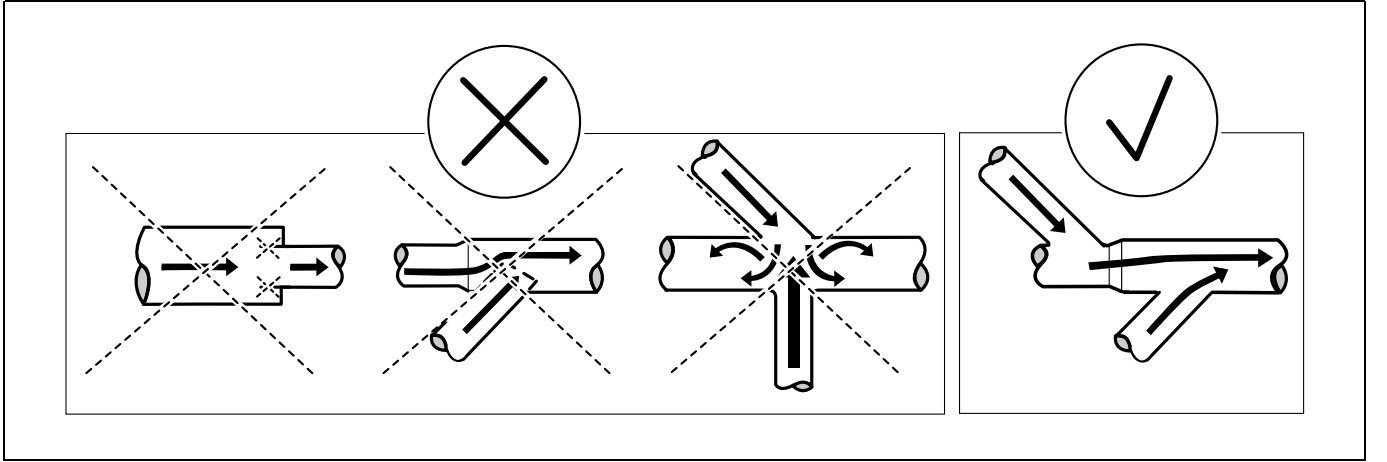
Hava girişi kapak plakası üzerindeki ızgara/plaklardaki direncin, 10 Pa'yı (0,1 mbar) aşmaması gerekir.

Not!

Izgara/panjur kapakları genellikle, temiz hava girişi alanının yarısını bloke ederler. Bunu göz önünde bulundurmayı unutmayın.

7.3 Egzoz kanalı

- Egzoz için yalnızca sert veya esnek metal kanalın kullanılması gerekir.
- Plastik kanal sistemi kullanılmamalıdır.
- Egzoz için tavsiye edilen malzeme, galvanize çeliktir.
- Kanalın vidalarla veya kanala doğru uzanan ve havayı yakalayan diğer bağlama araçlarıyla monte edilmemesi gerekir, bunun yerine örneğin kelepçeler ve yüksek ısı dayanımlı silikon kullanın.
- Egzoz havasının, duvara, tavana veya binanın gizli bir alanına doğru havalandırılmamalıdır.
- Yoğuşma, binada donma hasarına neden olabileceği için egzoz kanalının binanın açıklığına yönlendirilmesi gerekir.
- Egzoz kanalının açık havaya yönlendirilmesi gerekir.
- Egzoz kanalının, açık havada darbelere veya su girmesi gibi etkenlere karşı korunacak şekilde yerleştirilmesi gerekir.
- Egzoz kanalının, iç kısımda düz olması gerekir (düşük hava direnci).
- Egzoz kanalının, keskin olmayan eğimlerinin olması gerekir.



7.4 Paylaşılan egzoz kanalı



Her bir makinenin ayrı bir egzoz kanalına bağlanması tavsiye edilir.

Birden fazla makine aynı egzoz kanalını kullandığı zaman, egzoz kanalının her makineden sonra yükselmesi gerekir. Önerilen çap artma ilerlemesi tablodaki gibidir. Lütfen gereksiz derecede büyük olan kanalların, havalandırma sorunlarına neden olduğunu unutmayın.

Egzoz kanalında, her bir kurutucudan sonra bir tek yönlü kapakçık olmalıdır.

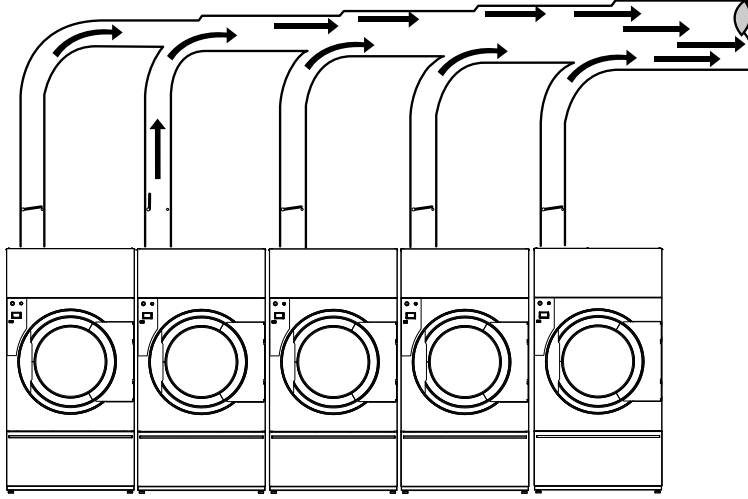


fig.X02357

Makinelerin sayısı		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Egzoz kanalı	ø mm	315	500	630	630	800	800	1000	1000	1000	1000
Temiz hava girişi için önerilen bölge	m ²	0,39	0,98	1,56	1,56	2,51	2,51	3,93	3,93	3,93	3,93
Temiz hava girişi için minimum bölge	m ²	0,27	0,54	0,81	1,08	1,35	1,62	1,89	2,16	2,43	2,7



Egzoz kanalının hacminin azaltılmaması gerekir.

7.5 Egzoz boyutlandırması

Her bir makinenin gücü ile karşılaştırıldığında makinenin doğru hava hacmine sahip olması önemlidir.

Hava akışı daha düşük veya daha yüksekse, bu daha uzun bir kurutma süresine neden olur.

Çıkış borusu uzunsa veya havalandırma gerektiği şekilde tasarlanmamışsa, çıkış borularının periyodik olarak temizlenmesini öneririz. Genelde daha uzun kanalların daha sık temizlenmesi gerekir.

Makinenin en iyi şekilde çalışması için egzoz borularının kısa olması gerekir.

Tüm kapak panellerinin, en iyi yolla makinenin çalışması için monte edilmesi gerekir.

7.6 Hava akışını ayarlama



Hava akışının ayarlanması işlemi yalnızca yetkili personel tarafından gerçekleştirilebilir.

Her makinenin ısı girişiyle kıyaslandığında makinenin doğru hava akışına sahip olması önemlidir. Hava akışı minimum altındaysa makine ısını düşürmeye zorlanır; bu da kurutma süresinin daha uzun olmasına neden olur.

İhtiyaç duyulanan üzerinde hava akışına gerek yoktur; böyle bir hava akışı soğuk bir çamaşır odasına, borulardan ve çıkıştan gürültü gelmesine neden olur. Uç noktalardaki durumlarda, bu daha uzun kurutma süresi anlamına gelebilir. İdeal kurutma performansları, ölçülen statik arka basınç aşağıdaki tabloda belirtilen değerlere karşılık geldiğinde elde edilir.

D7-900

Isıtma	Etki	Hz	İdeal statik arka basınç - soğuk ve boş makinede A (Pa) konumunda ölçülen		Sonuç: Soğuk ve boş makinede nominal hava akışı (m³/sa.)	
			STD ¹	SLD ²	STD ¹	SLD ²
Elektrik	60 kW	50	435	150	1815	2145
Gaz	63 kW	50	350	—	1815	—
Gaz	63 kW	60	1230	—	1518	—
Buhar	60 kW	50	490	—	1804	—

1. Standart makine
2. Sürgülü kapaklı makine

D7-1200

Isıtma	Etki	Hz	İdeal statik arka basınç - soğuk ve boş makinede A (Pa) konumunda ölçülen		Sonuç: Soğuk ve boş makinede nominal hava akışı (m³/sa.)	
			STD ¹	SLD ²	STD ¹	SLD ²
Elektrik	72 kW	50	1120	—	1782	—
Gaz	83 kW	50	900	940	2068	1914
Gaz	83 kW	60	150	—	2321	—
Buhar	80 kW	50	640	640	2178	2178

1. Standart makine
2. Sürgülü kapaklı makine

Bu verilen verilerden sapan boru sistemleri için boru hattı sistemini ayarlamak gerekir.

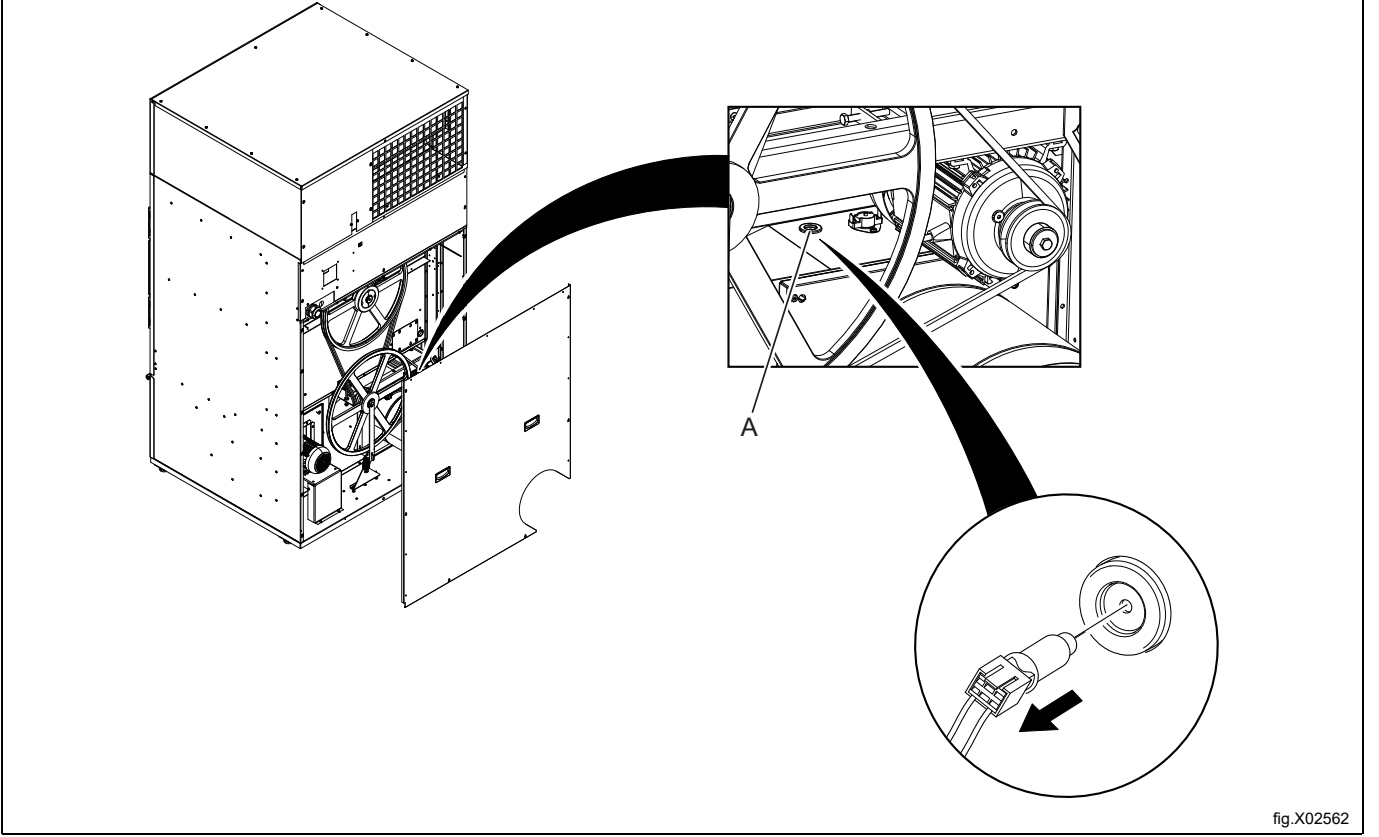
Not!

Ayarlanabilir hava damperi, fabrikadan makineyle birlikte sağlanmaz.

Karşı basıncı kontrol etme

Alt arka paneli sökün.

Isıtma sensörünü (NTC sensör) (A) sökün ve ölçüm cihazını takın. Hava sızıntısını önlemek için bağlantının sıkı olduğundan emin olun.



Alternatif ölçme yöntemi

Hava akışının ayarlanması işlemi yalnızca yetkili personel tarafından gerçekleştirilebilir.

Ev yapımı bir U tüp manometresi, içinde su bulunan bir hortum (maks. dış çapı $\varnothing$ 10 mm ve min. dış çapı $\varnothing$ 5 mm olan) kullanın. Hortumun bir ucunu deliğe (A) takın (NTC sensörü çıkarıldıktan sonra), suyun yüzeyde kalması için hortumu resimde gösterildiği şekilde tutun.

Makineyi çalıştırın ve hortumun bir ucundaki suyun ve diğer ucundaki suyla farkını ölçün.

1 mm = 10 Pa.

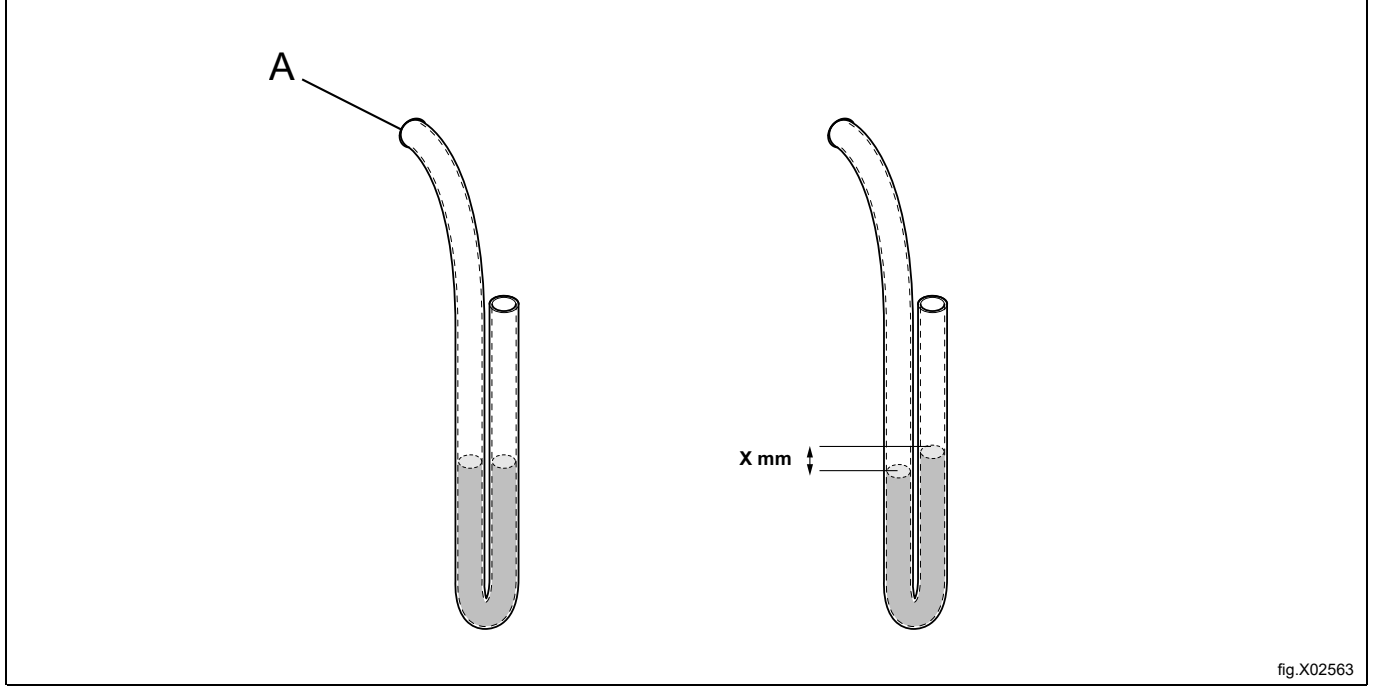


fig.X02563

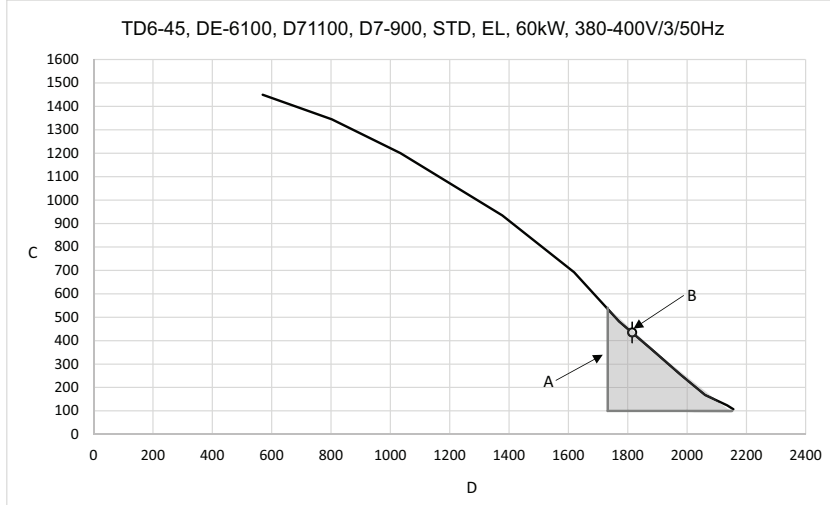
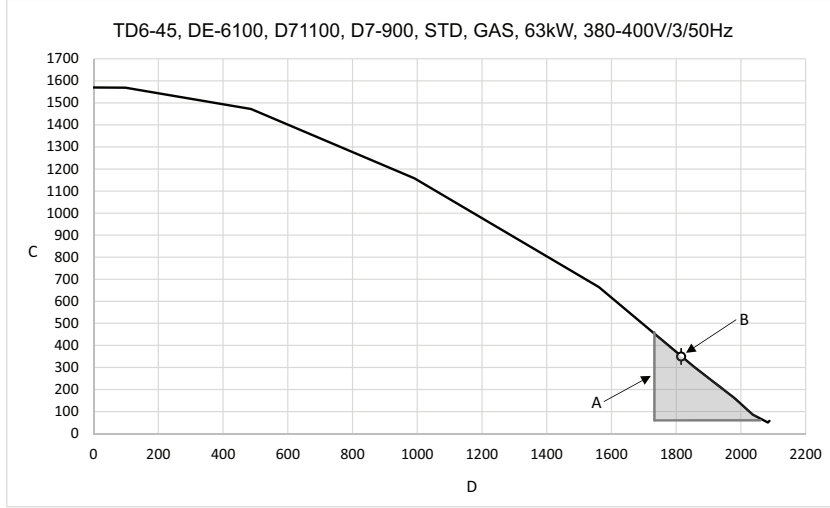
Karşı basınç, önerilen değere uygun olduğunda ısıtma sensörünü (NTC sensörü) (A) yeniden takın.

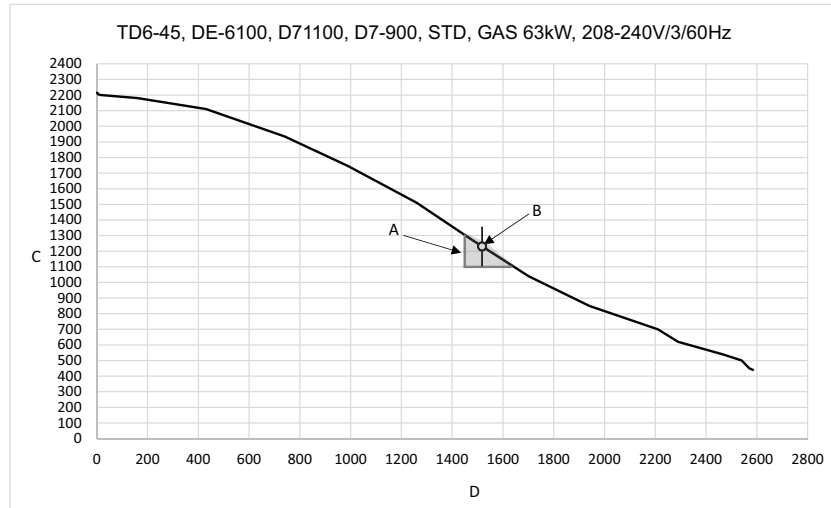
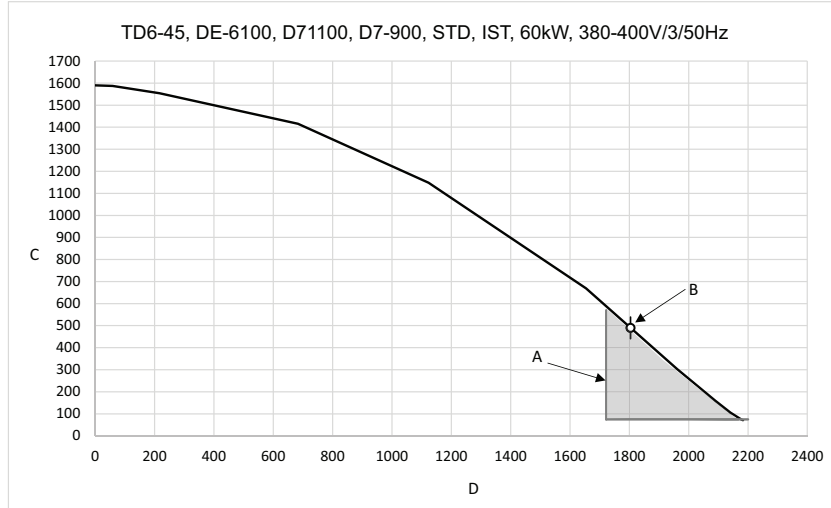
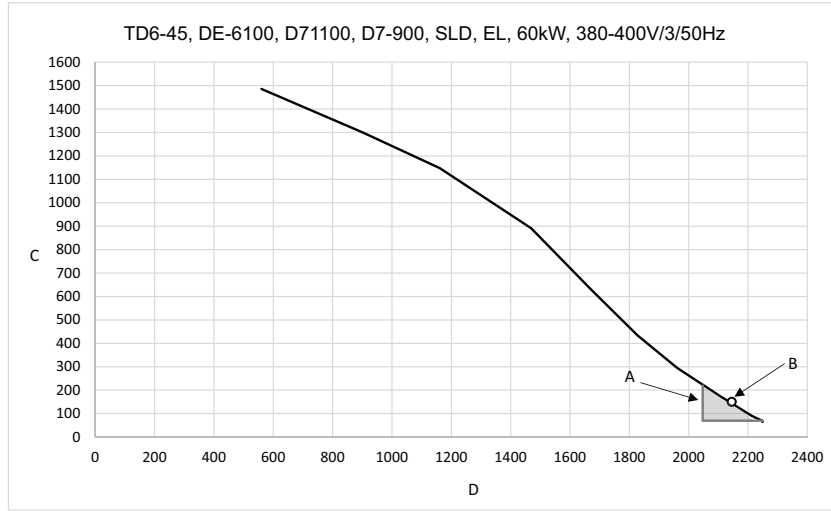
Alt arka paneli yeniden monte edin.

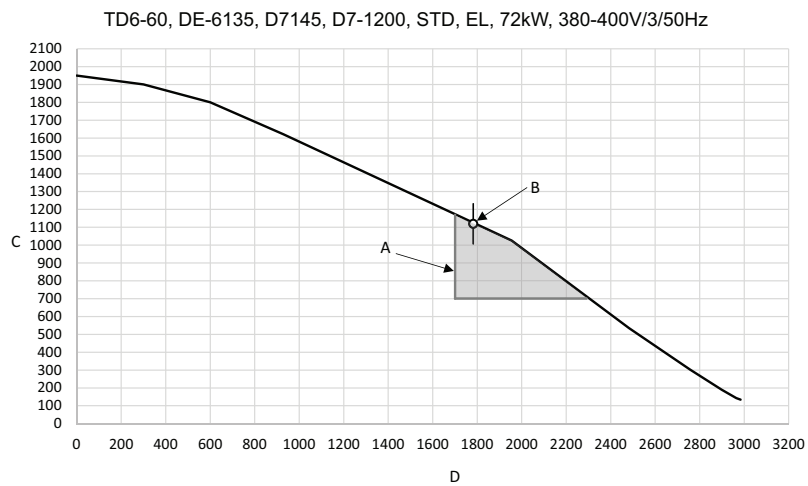
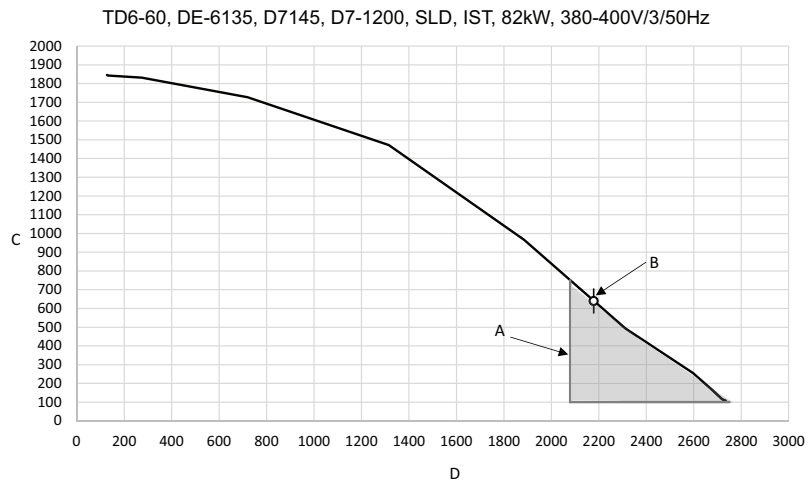
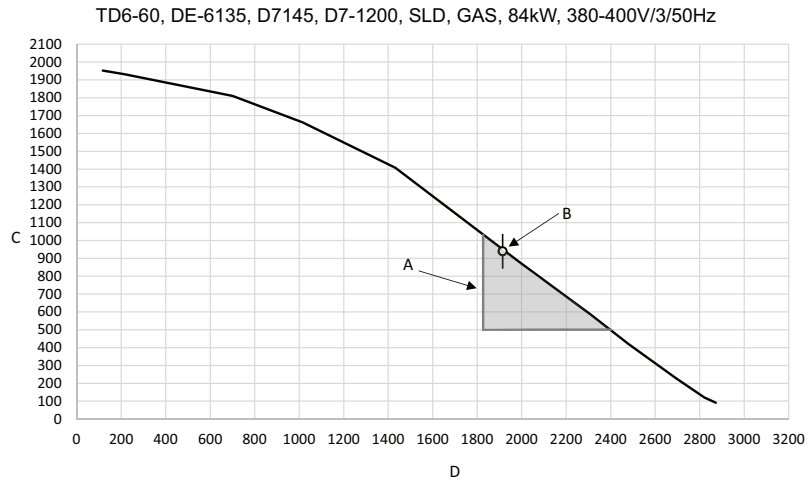
Basınç düşüş eğrili diagram

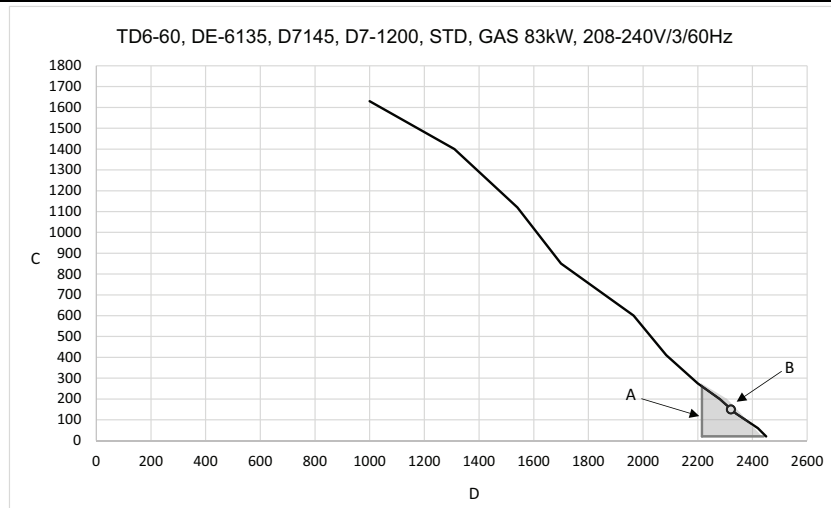
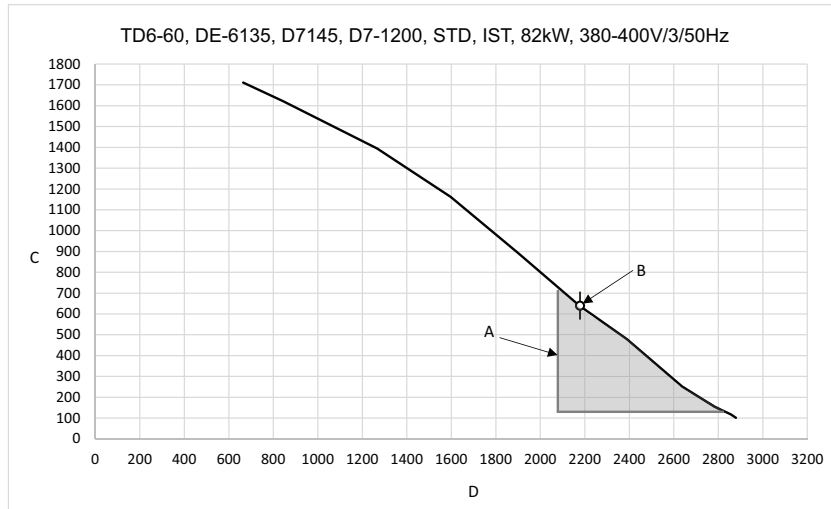
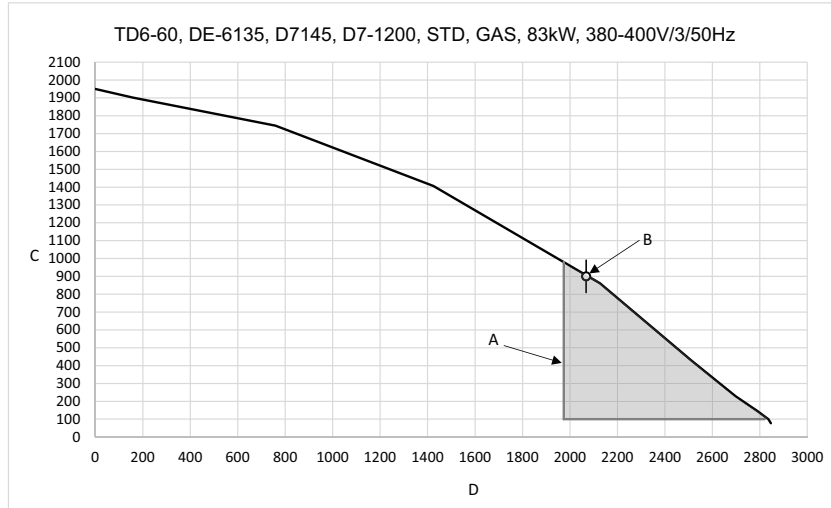
Gri alan (A), ideal çalışma alanını gösterir.

A	Çalışma alanı
B	İdeal hava akışı, soğuk ve boş makine
C	Statik geri basınç, Pa
D	Hava akışı m ³ /sa.









8 Elektrik bağlantısı

8.1 Elektrik kurulumu



Elektrik kurulumu yalnızca nitelikli personel tarafından gerçekleştirilebilir.



Frekans denetimli motorlara sahip makineler, belirli türlerdeki toprak kaçağı devre kesicileriyle uyumsuz olabilir. Makinelerin yüksek düzeyde kişisel güvenlik sağlamak için tasarlandığını, bu nedenle toprak kaçağı devre kesicileri gibi harici ekipman parçalarının gerekli olmasa da önerildiğini bilmek önemlidir. Yine de makinenize toprak kaçağı devre kesici bağlamak istiyorsanız lütfen aşağıdakileri unutmayın:

- uygun tipteki bir devre kesicinin seçildiğinden ve boyutlandırmanın doğru olduğundan emin olmak için vasıflı ve yetkili bir kurulum şirketi ile iletişime geçin
- maksimum güvenilirlik için, toprak kaçağı devre kesicisi başına yalnızca bir makine bağlayın
- toprak telinin doğru şekilde bağlanmış olması önemlidir.

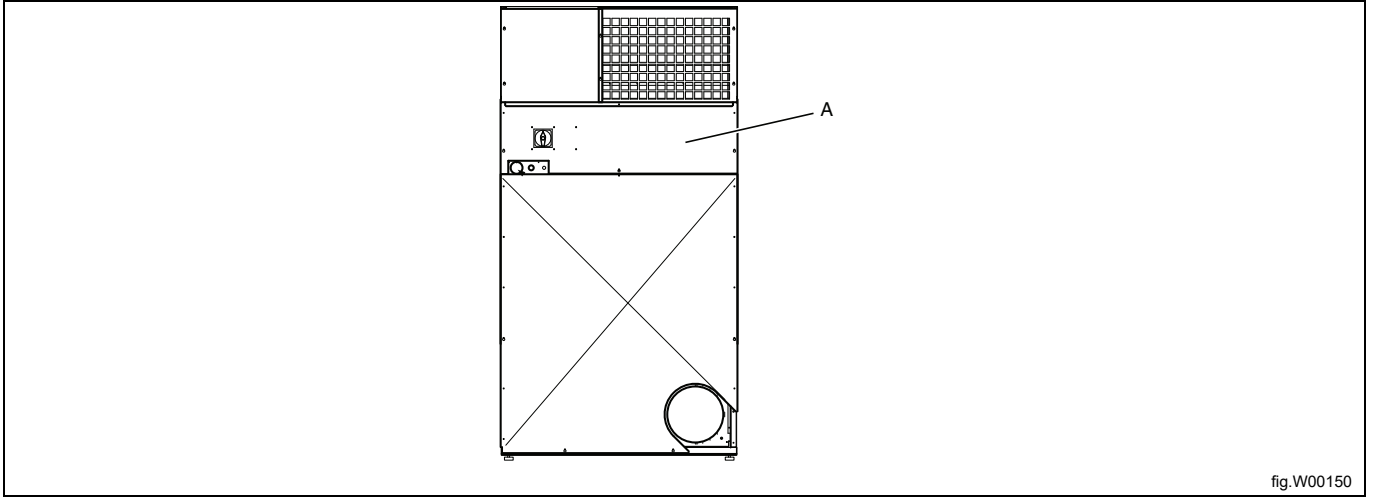
Makinenin omnipolar bir anahtar ile donatılmış olmadığı durumlarda, birinin önceden kurulu olması gerekir.

Kablo bağlantısı kurallarına göre, kurulum ve servis işlemlerini kolaylaştırmak için makineye önceden çok kutuplu bir anahtar monte edin.

Bağlantı kablosu keskin olmayan eğrilerde asılmalıdır.

8.2 Dahili bağlantı

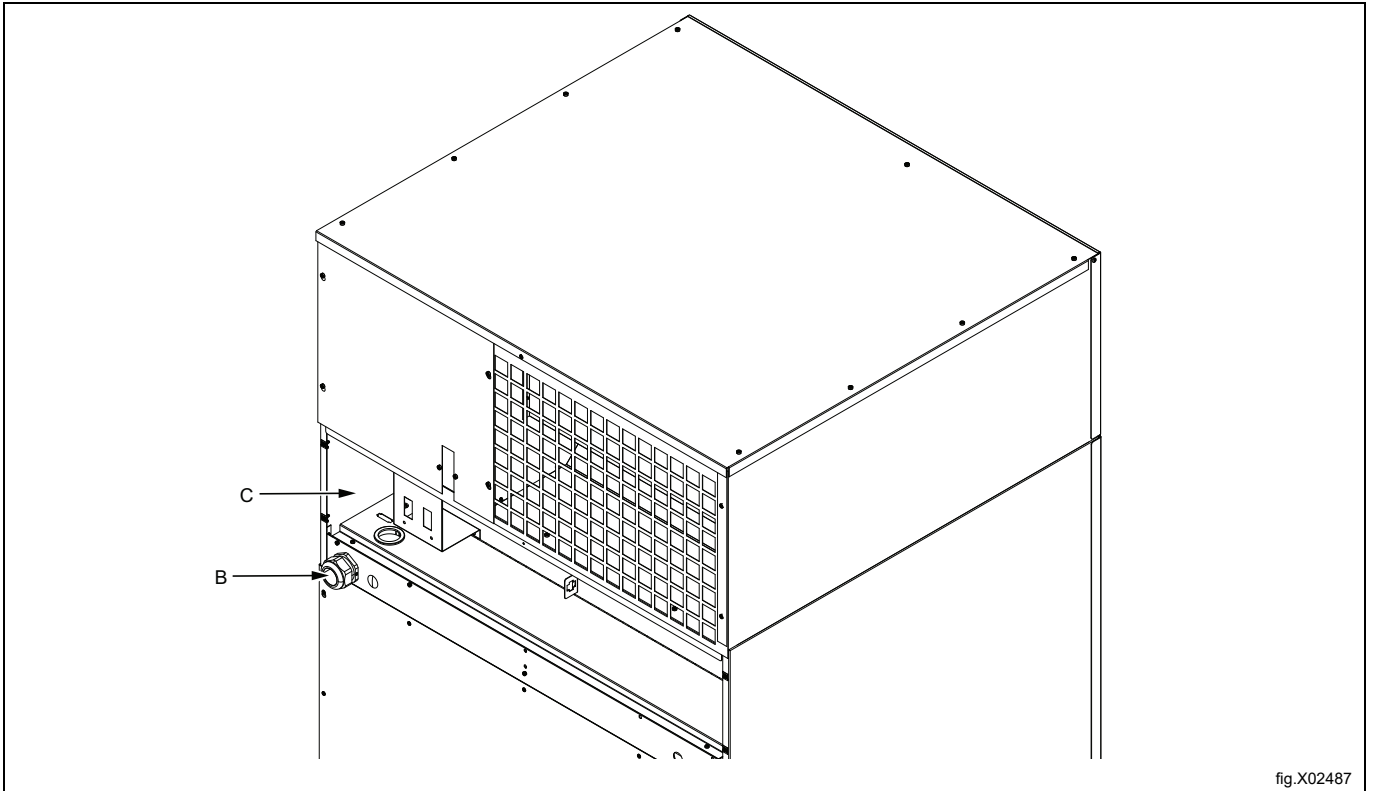
Arka paneli (A) besleme ayırıcısının koluyla sökün.



Kabloyu kablo rakorundan (B) geçirerek besleme ayırıcıya yönlendirin.

Kabloyu, aşağıdaki tabloya göre bağlayın. Nötr bir iletken varsa N terminaline bağlanmalıdır.

Kablo hattı şemaları yerinde (C) kapalıdır.



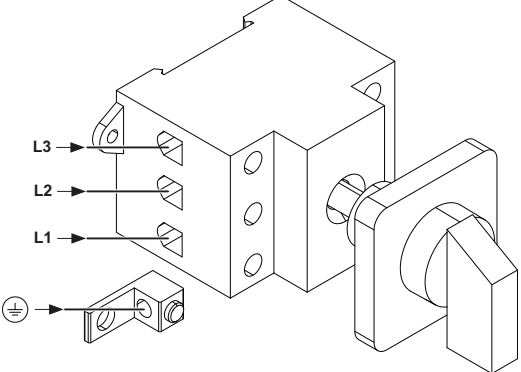
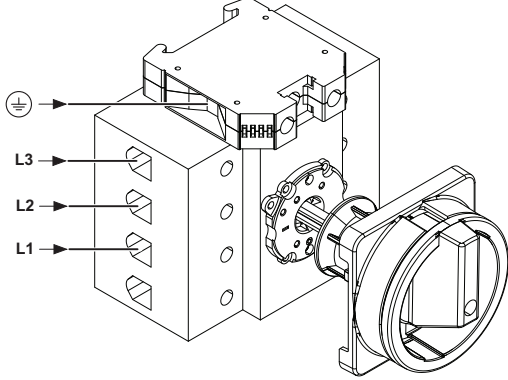
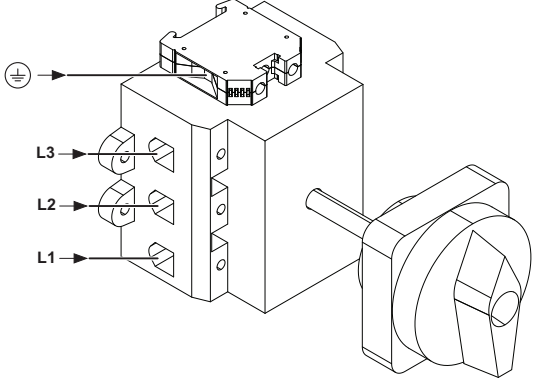
Not!

Makine, yüksek akım yönetmelikleri doğrultusunda ek korumayla donatılmalıdır.

8.3 Makine bağlantısı

8.3.1 Üç fazlı bağlantı

Topraklama ve diğer kabloları tabloya göre bağlayın.

Gaz ve buhar ısıtmalı makineler 3AC	
Elektrik ısıtmalı makine 100A 3AC	
Elektrik ısıtmalı makine 160A 3AC	

Her kabloyu, etikette belirtilen sıkma torkunu kullanarak sabitleyin.

8.4 Elektrik bağlantıları

D7-900

Elektrik bağlantıları					
Isıtma alternatifi	Ana voltaj	Hz	Isıtma gücü kW	Toplam güç kW	Tavsiye edilen sigorta A
Elektrik ısıtmalı makine	220-230 V 3 ~	50/60	48	50,2	160
	240 V 3~	50/60	48	50,2	125
	380-415 V 3~	50/60	48/60	50,2/62,2	80/100
	440 V 3~	60	48/60	50,2/62,2	80/100
	480 V 3 ~	60	48/60	50,2/62,2	63/80
Gaz ve Buhar ısıtmalı makineler	220-480 V 3~	50/60	1	2,2	10

1. Böyle durumlarda toplam güç ve önerilen sigorta ısıtma gücüne bağlı değildir.

D7-1200

Elektrik bağlantıları					
Isıtma alternatifi	Ana voltaj	Hz	Isıtma gücü kW	Toplam güç kW	Tavsiye edilen sigorta A
Elektrik ısıtmalı makine	380-415 V 3~	50/60	60/72	62,2/74,2	100/125
	440 V 3~	60	60/72	62,2/74,2	100/100
	480 V 3 ~	60	60/72	62,2/74,2	80/100
Gaz ve Buhar ısıtmalı makineler	220-480 V 3~	50/60	1	2,2	10

1. Böyle durumlarda toplam güç ve önerilen sigorta ısıtma gücüne bağlı değildir.

9 Buhar bağlantısı

9.1 Buhar bağlantısının yapılması



Buhar borusunun ayrı olması ve basınç altında olmaması gerekir.



Buhar girişi

- Çatal borunun, buharda yoğunlaşma olmasını önlemek için ana buhar borusunun üst kısmına yerleştirilmesi gerekir.
- Branşman borusunun aşağı doğru bir eğiminin olması gerekir ve giriş bağlantı branşmanının (5) üstündeki bir yükseklilikte sonlanması gerekir.
- Branşman borusuna bir tıpa valfi (A) ve bir süzgeç (B) monte edin.
- Branşman boruları ana borudan çok uzaktaysa buhar kalitesini korumak için bir buhar musluğu (F) takılması önerilir.

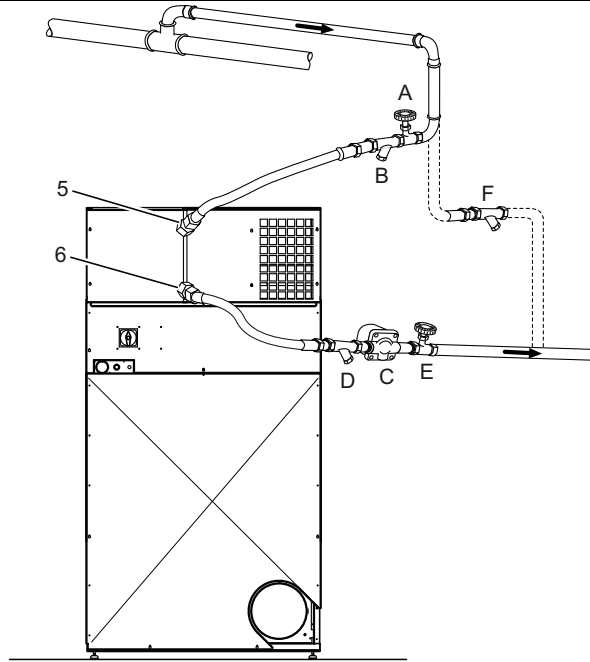


fig.X02554

Basınç hortumlarını, makinenin giriş ve çıkış bağlantı branşmanlarına takın. Deformasyonu önlemek için giriş ve çıkış bağlantı branşmanlarını desteklemek önemlidir.

Basınç hortumlarının asılmaması gerekir.

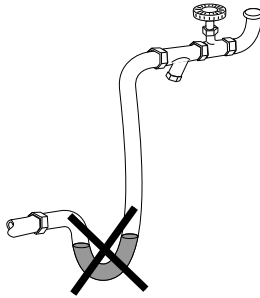


fig.7195

Yoğuşma dönüşü

Geri dönen yoğuşmuş suyun ana kondens borusuna geçişini sağlayan bransman borusunun aşağı doğru bir eğime sahip olması ve çıkış bağlantı bransmanından (6) daha aşağıda olması önemlidir.

- Dönüş borusuna bir süzgeç (D) monte edin.
- Kir toplayıcıdan (D) sonra mekanik bir kondenstop (C) monte edin.
- Bir tıpa valfi (E) takın.
- Bransman boruları ve makine arasına basınç hortumları monte edin. Bu hortumların verilmediğini unutmayın.

Boru yalıtımı

Kaynarak yanma riskini azaltmak için tüm boruların yalıtılması gerekir. Yalıtım, çevre elemanlarının ısı kaybını da azaltır.

Hazır olduğunda

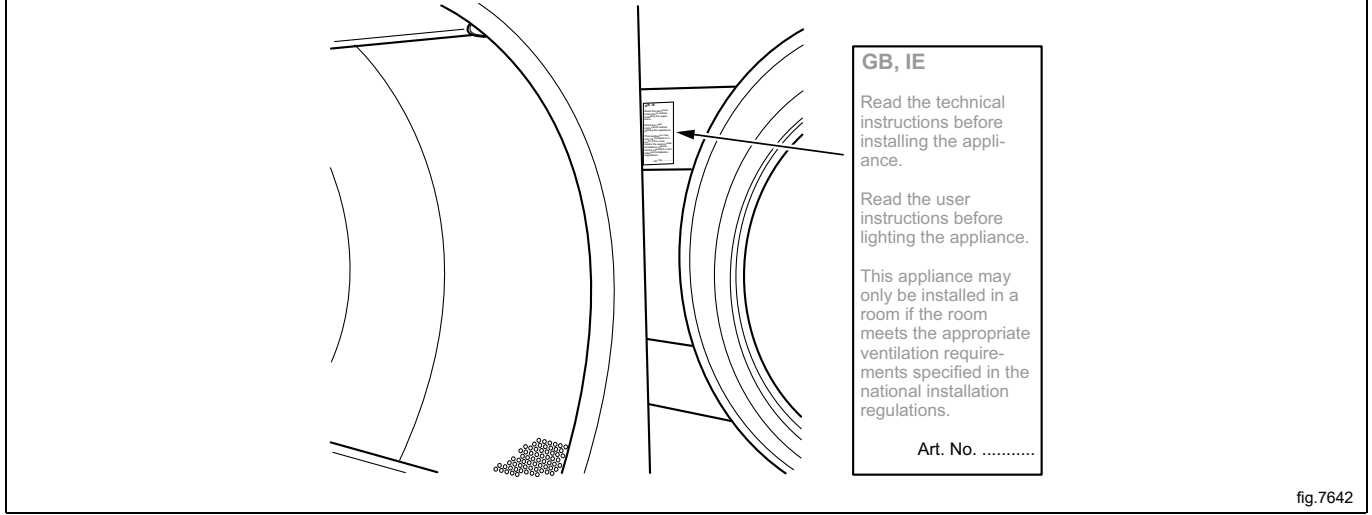
- Sistemde sızıntı olup olmadığını test edin.
- Kir toplayıcılarını temizleyin.

10 Gaz bağlantısı

10.1 Etiketleri yapıştırın

Makineyi kurmadan önce "Kullanıcı talimatlarını okuyun" etiketini, kapağın içindeki uygun bir yere ve ön panele yapıştırın.

Etiketlin doğru ülke koduna sahip olması gerekir, gaz kitinden doğru etiketi seçin.



10.2 Genel



Yalnızca nitelikli personel tarafından gerçekleştirilebilir.



Makinenin üst akışına bir kapama valfi monte edin.

Fabrika enjektör basıncı ayarı, veri etiketinde verilen yakıt değerine karşılık gelir.

Enjektör basıncının ve yakıt değerinin, ilerleyen sayfalardaki gaz tablolarında bulunan değerlere uygun olup olmadıklarını kontrol edin. Uygun değilse, satıcı ile iletişime geçin.

Makineyi bağlamadan önce boru sistemini boşaltın.

Not!

Bağlantıdan sonra, tüm bağlantı noktalarının kontrol edilmesi gerekir. Herhangi bir sızıntı olmamalıdır.

10.3 Gaz kurulumu

Not!

- Varsayılan gazlı cihazlar, 2H veya 2E'ye (G20) uygun olarak doğal gaz (GNH) ile çalışacak şekilde tasarlanmaktadır.
- Varsayılan gazlı cihaz, 610 m'nin (2001 ft) üstündeki rakımlara monte edilmemelidir.
- Başka bir gaz türünde çalıştırmak için makinede gaz dönüşümü yapılmalıdır.
- 610 m'nin (2001 ft) altındaki rakımlarda diğer gazlar için kullanılmak üzere gaz dönüştürme aksesuarları, aksesuar çantasında mevcuttur.
- LPG için, GPA Midstream Standardı 2140-23'e uygun kalitede gaz kullanın.

Veri etiketi, enjektör boyutunu, enjektör basıncını ve bu gaz kalitesini kullanan ülkeleri gösterir:

AL	Arnavutluk	IE	İrlanda
AT	Avusturya	IS	İzlanda
BE	Belçika	IT	İtalya
BG	Bulgaristan	LT	Litvanya
CH	İsviçre	LU	Lüksemburg
CY	Kıbrıs	LV	Letonya
CZ	Çek Cumhuriyeti	MK	Makedonya Cumhuriyeti
DE	Almanya	MT	Malta
DK	Danimarka	NL	Hollanda
EE	Estonya	NO	Norveç
ES	İspanya	PL	Polonya
FI	Finlandiya	PT	Portekiz
FR	Fransa	RO	Romanya
TR	Birleşik Krallık	SE	İsveç
GR	Yunanistan	SI	Slovenya
HR	Hırvatistan	SK	Slovakya
HU	Macaristan	TR	Türkiye

Bulunduğunuz yerde mevcut olan enerji gazı türünü ve makinenin bulunduğu konumun rakımını kontrol etmeniz gerekir.

Birçok benzer türde gaz tipi mevcuttur, fakat makinenin gaz tipine bağlı olarak farklı enjektör türleri ile donatılmış olması gerekir.

Avrupa dışındaki ülkeler için, gaz enerjisinin ısı değerini kontrol edin ve bunu ekteki etikette bulunan gaz ısı değeri ile karşılaştırın.

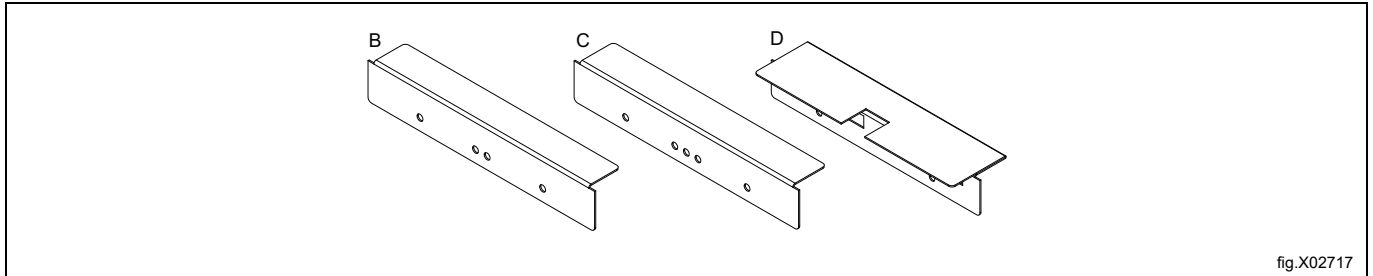
10.4 Basınç ve ayarlama tablosu

10.4.1 D7-900

Sıvı petrol gazı (LPG)	Gaz kategorisi	Giriş basıncı (mbar)	Meme basıncı (mbar)	Meme boyutu (ø mm)	Hava azaltma/kısıtlama plakası (mm)	Etiket numarası	Aşağıdaki ülkelerde mevcut olabilir
GPA Midstream Standardı 2140-23'e uygun BP karışımları	3+	28-30/37	Regülasyon yok	2,00	490805702 B	490823003	BE, CH, CY, CZ, ES, FR, GB, GR, IE, IT, LT, LU, LV, PT, SK, SI
GPA Midstream Standardı 2140-23'e uygun Ticari Bütan	3B/P	30, 37, 50	28	2,00	490805702 B	490823004	AT, BE, BG, CH, CY, DE, DK, EE, FI, FR, GB, HR, HU, IS, IT, LT, LU, MT, NL, NO, PL, RO, SE, SI, SK, TR
GPA Midstream Standardı 2140-23'e uygun Propan HD-5	3P	30, 37, 50	28	2,10	490805702 B	490823005	AT, BE, CH, CZ, DE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, IE, IT, LT, LU, NL, PL, PT, RO, SI, SK,

Doğal gaz	Gaz kategorisi	Giriş basıncı (mbar)	Meme basıncı (mbar)	Meme boyutu (ø mm)	Hava azaltma/kısıtlama plakası (mm)	Etiket numarası	Aşağıdaki ülkelerde mevcut olabilir
	2H, 2E	20	8	3,50	490805703 C	Varsayılan	AT, BG, CH, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GR, HR, HU, IS, IE, IT, LT, LU, LV, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR
	2E+	20 / 25	Regülasyon yok	2,90	490805704 D	490823001	BE, FR
	2E (G20)	20	8	3,50	490805703 C	490823002	NL
	2L (G25)	25	12				
	2(43.46-45.3 MJ/m ³ (0 °C)) (G25.3)	25	12				
	2LL (G25)	20	12	3,50	490805703 C	490823002	DE

Hava azaltma/kısıtlama plakası



Gaz kategorisi	Gaz tüketimi
Doğal gaz (GNH)	63 kWh / 6,00 m ³ /h
Propan (LPG)	63 kWh / 2,37 m ³ /h

Not!

- Varsayılan gazlı cihazlar, 2H veya 2E'ye (G20) uygun olarak doğal gaz (GNH) ile çalışacak şekilde tasarlanmaktadır.
- Varsayılan gazlı cihaz, 610 m'nin (2001 ft) üstündeki rakımlara monte edilmemelidir.
- Başka bir gaz türünde çalıştırmak için makinede gaz dönüşümü yapılmalıdır.
- 610 m'nin (2001 ft) altındaki rakımlarda diğer gazlar için kullanılmak üzere gaz dönüştürme aksesuarları, aksesuar çantasında mevcuttur.
- LPG için, GPA Midstream Standardı 2140-23'e uygun kalitede gaz kullanın.

10.4.2 D7-1200

Sıvı petrol gazı (LPG)	Gaz kategorisi	Giriş basıncı (mbar)	Meme basıncı (mbar)	Meme boyutu (ø mm)	Hava azaltma/kısıtlama plakası (mm)	Etiket numarası	Aşağıdaki ülkelerde mevcut olabilir
GPA Midstream Standardı 2140-23'e uygun BP karışımları	3+	28-30/37	Regülasyon yok	2,20	490805701 A	490823403	BE, CH, CY, CZ, ES, FR, GB, GR, IE, IT, LT, LU, LV, PT, SK, SI
GPA Midstream Standardı 2140-23'e uygun Ticari Bütan	3B/P	30, 37, 50	28	2,20	490805701 A	490823404	AT, BE, BG, CH, CY, DE, DK, EE, FI, FR, GB, HR, HU, IS, IT, LT, LU, MT, NL, NO, PL, RO, SE, SI, SK, TR
GPA Midstream Standardı 2140-23'e uygun Propan HD-5	3P	30, 37, 50	28	2,40	490805701 A	490823405	AT, BE, CH, CZ, DE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, IE, IT, LT, LU, NL, PL, PT, RO, SI, SK,

Doğal gaz	Gaz kategorisi	Giriş basıncı (mbar)	Meme basıncı (mbar)	Meme boyutu (ø mm)	Hava azaltma/kısıtlama plakası (mm)	Etiket numarası	Aşağıdaki ülkelerde mevcut olabilir
	2H, 2E	20	8	4,00	490805703 C	Varsayılan	AT, BG, CH, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GR, HR, HU, IS, IE, IT, LT, LU, LV, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR
	2E+	20 / 25	Regülasyon yok	3,40	490805703 C	490823401	BE, FR
	2E (G20)	20	8	4,00	490805703 C	490823402	NL
	2L (G25)	25	12				
	2(43.46-45.3 MJ/m ³ (0 °C)) (G25.3)	25	12				
	2LL	20	12	4,00	490805703 C	490823402	DE

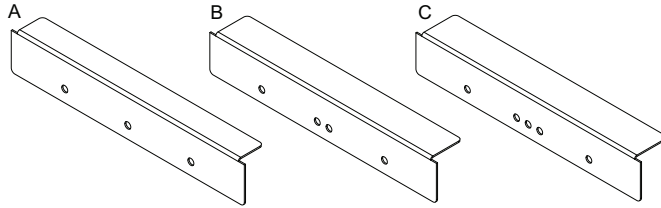


fig.X02717A

Hava azaltma/kısıtlama plakası

Gaz kategorisi	Gaz tüketimi
Doğal gaz (GNH)	84kWh / 8,00 m ³ /h
Propan (LPG)	83 kWh / 3,12 m ³ /h

Not!

- Varsayılan gazlı cihazlar, 2H veya 2E'ye (G20) uygun olarak doğal gaz (GNH) ile çalışacak şekilde tasarlanmaktadır.
- Varsayılan gazlı cihaz, 610 m'nin (2001 ft) üstündeki rakımlara monte edilmemelidir.
- Başka bir gaz türünde çalıştırmak için makinede gaz dönüşümü yapılmalıdır.
- 610 m'nin (2001 ft) altındaki rakımlarda diğer gazlar için kullanılmak üzere gaz dönüştürme aksesuarları, aksesuar çantasında mevcuttur.
- LPG için, GPA Midstream Standardı 2140-23'e uygun kalitede gaz kullanın.

10.5 Test çalışması

Not!

Makinede test sürüşünden önce, hava akışının/statik geri basıncın "Tahliye sistemi" bölümüne göre ayarlandığından emin olun. Gerekirse hava akışını ayarlayın.

Isıtma ünitesi için 2 gaz valfi bulunur. İki gaz valfini de teker teker kontrol edip ayarlayın.

- Ölçüm kolu vidasını (2) 1/4 tur gevşetin; Ölçüm koluna bir manometre bağlayın ve hava sızıntısını önlemek için bağlantının sızdırmaz olduğundan emin olun.
- Makinenin güç bağlantısını yapın ve ısının olduğu bir program seçin.
- Makineyi çalıştırın.
- Meme basıncının, gaz türüne göre doğru olduğundan emin olun; bkz. "Basınç ve ayarlama tablosu".
- Meme basıncının ayarlanması gerekiyorsa:
 - Kapak vidasını (3) çıkarın.
 - Vidayı (4) çevirin. Saat Yönünde: Meme basıncı artar.
 - Vidayı (4) çevirin. Saat Yönü Tersine: Meme basıncı azalır.
- Gazın tam olarak yanıp yanmadığını kontrol edin. Yakıcıda mavi alev olması tercih edilir.

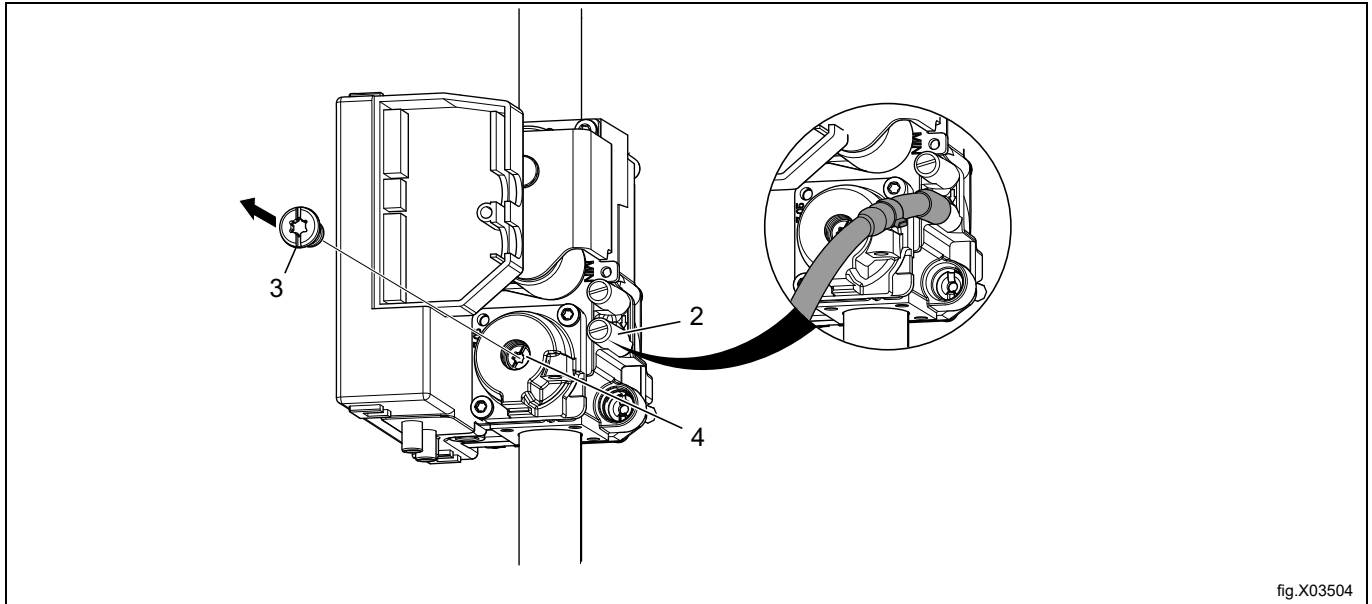


fig.X03504

- Kapak vidasını (3) yeniden takın.
- Ayarlamalar tamamlandığında manometreyi çıkarın ve vidayı (2) sıkın.

İki gaz valfi de test edildiğinde orta üstteki arka paneli sabitleyin.

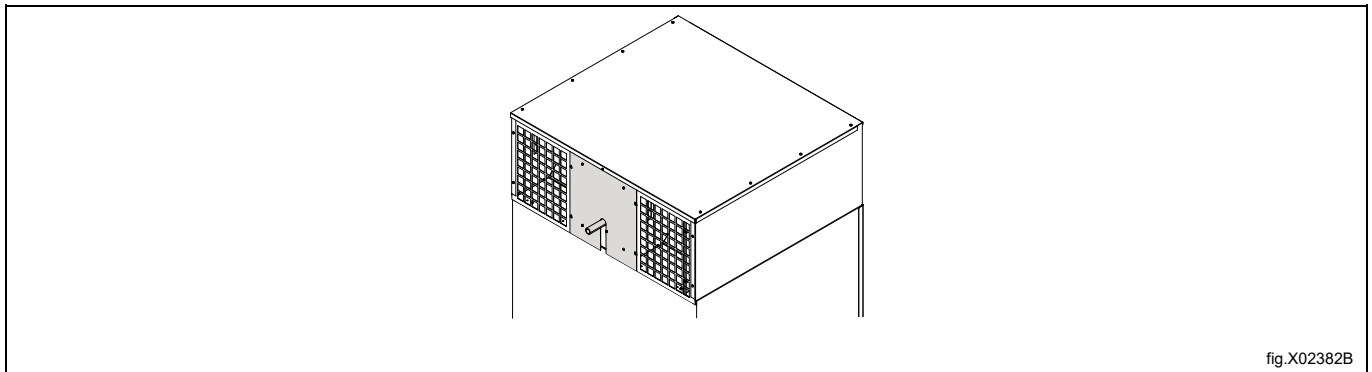


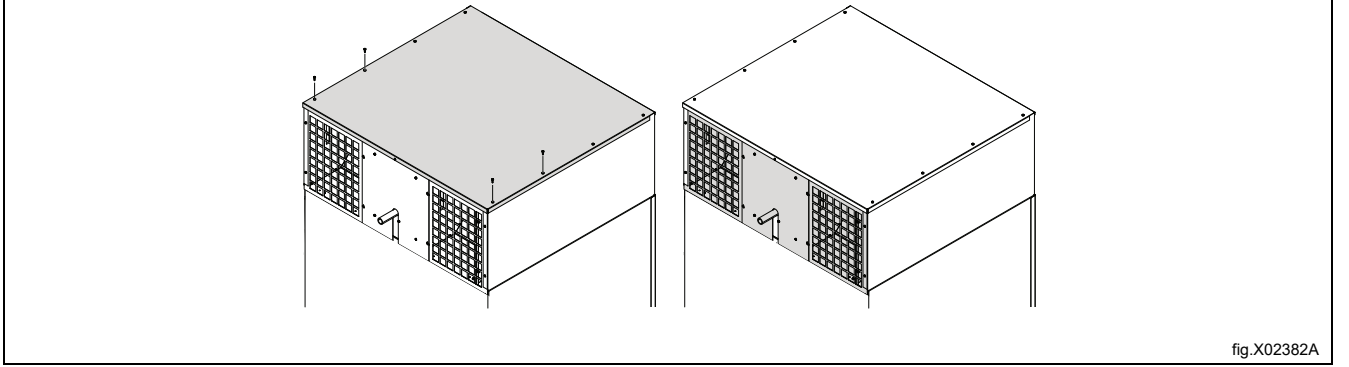
fig.X02382B

Not!

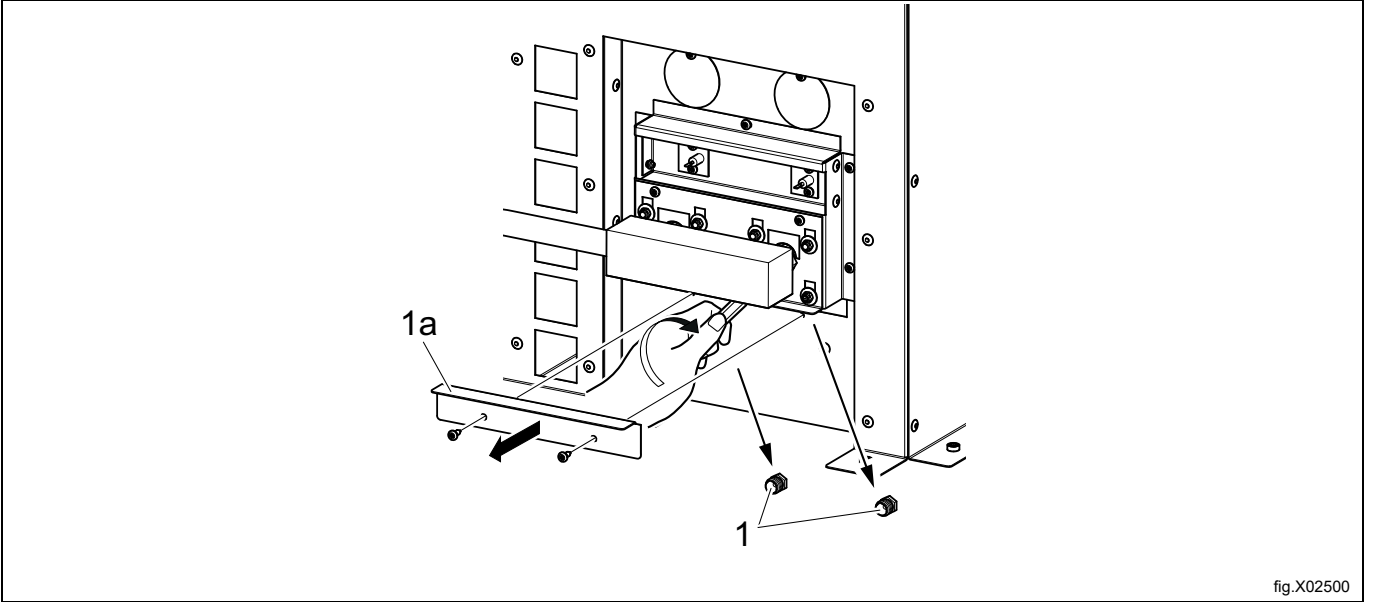
Bağlantıdan sonra, tüm bağlantı noktalarının kontrol edilmesi gerekir. Herhangi bir sızıntı olmamalıdır.

10.6 Dönüştürme talimatları

- Shut off the manual gas valve.
- Makineye giden güç bağlantısını kesin.
- Üst paneldeki vidaların 4 tanesini çıkarın.
- Üst arka paneli ve hava labirentlerini sökün (bunları sökebilmek için üst paneli biraz kaldırın).



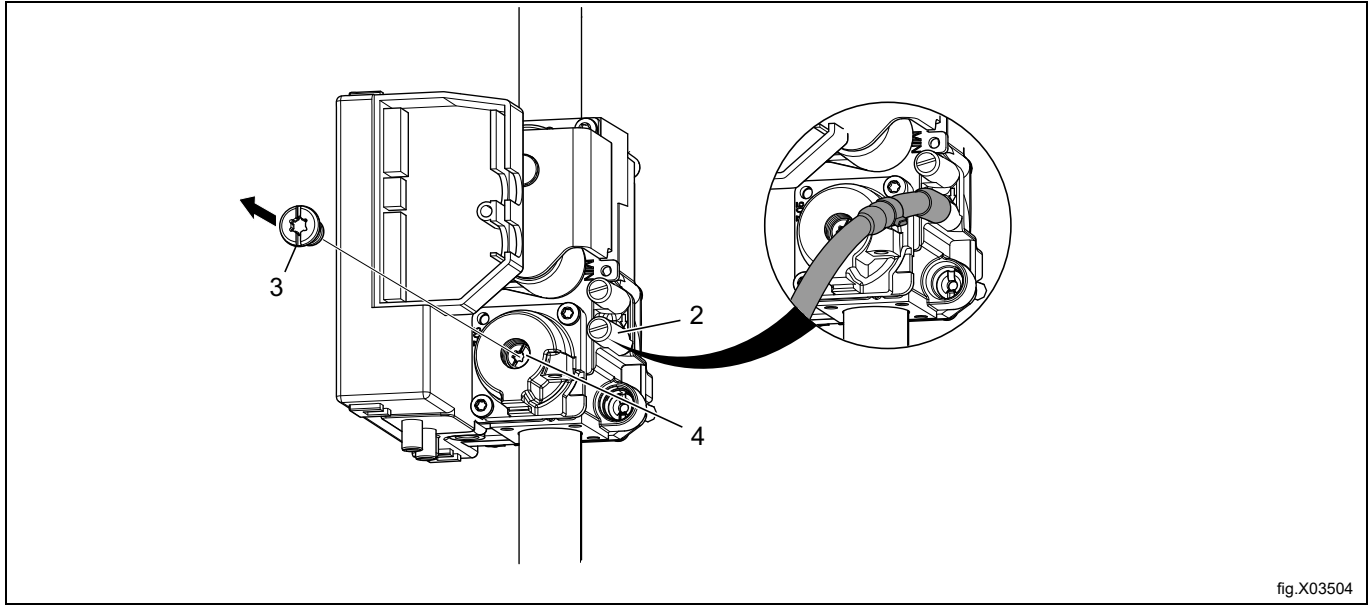
- Isıtma ünitesinde 4 meme bulunur. Aşağıdaki şekilde, örnek olarak yalnızca 2 tanesi gösterilmektedir. Hava azaltma plakasını (1a) ve 4 memeyi (1) çıkarın.



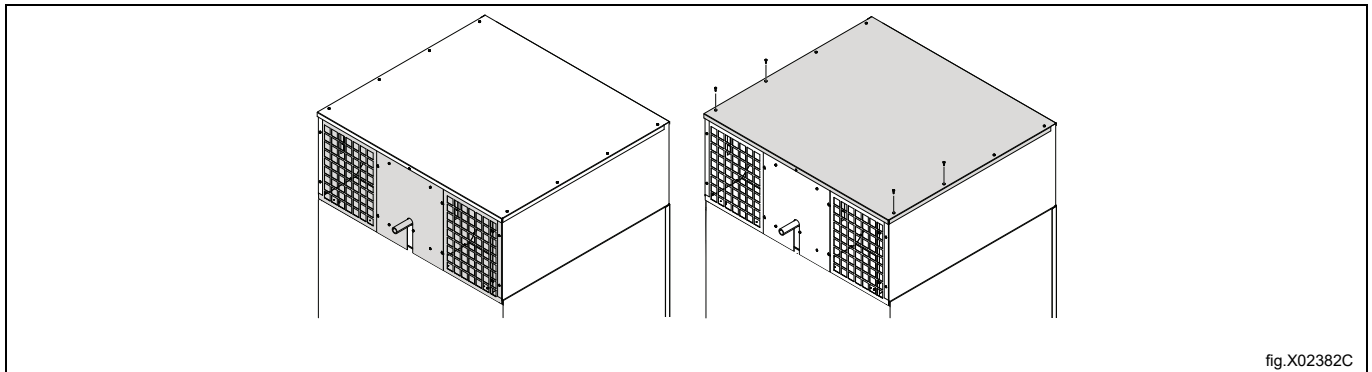
- 4 Yeni memeyi (1) takın ve ardından hava azaltma plakasını (1a) "Basınç ve ayarlama tablosu"na uygun olarak takın.

Isıtma ünitesi için 2 gaz valfi bulunur. İki gaz valfini de teker teker kontrol edip ayarlayın.

- Ölçüm kolu vidasını (2) 1/4 tur gevşetin; Ölçüm koluna bir manometre bağlayın ve hava sızıntısını önlemek için bağlantının sızdırmaz olduğundan emin olun.
- Hava akışının/statik karşı basıncın "Tahliye sistemi" bölümünde anlatıldığı gibi ayarlandığından emin olun. Gerekirse hava akışını ayarlayın.
- Makinenin güç bağlantısını yapın ve ısının olduğu bir program seçin.
- Makineyi çalıştırın.
- Meme basıncının, gaz türüne göre doğru olduğundan emin olun; bkz. "Basınç ve ayarlama tablosu".
- Meme basıncının ayarlanması gerekiyorsa:
 - Kapak vidasını (3) çıkarın.
 - Vidayı (4) çevirin. Saat Yönünde: Meme basıncı artar.
 - Vidayı (4) çevirin. Saat Yönü Tersine: Meme basıncı azalır.



- Gaz alevinin gerekli şekilde yanıp yanmadığını kontrol edin. Yakıcıda mavi alev olması tercih edilir.
- Kapak vidasını (3) monte edin.
- Ayarlamalar tamamlandığında manometreyi çıkarın ve vidayı (2) sıkın.
- Hava labirentlerini ve üst arka panelleri yeniden monte edin
- Veri plakası üzerine doğru gaz etiketini takın; bkz. "Veri etiketi" bölümü.



Not!

Bağlantıdan sonra, tüm bağlantı noktalarının kontrol edilmesi gerekir. Herhangi bir sızıntı olmamalıdır.

10.6.1 Kontrol listesi

Güvenli ve doğru bir dönüştürme için ilgili adım gerçekleştirildiğinde aşağıdaki kutulara onay işareti ekleyin:

- ☐ Nozzles mounted. (4 Pcs)
- ☐ Air reducing/restriction plates mounted. (2 Pcs)
- ☐ Nozzle pressures checked and ok. (Both)
- ☐ Tighten measuring branch screws. (2)
- ☐ Burning evenly.
- ☐ Mounted cover screw (3)
- ☐ Check all joints, no leaks.
- ☐ Mounted Air mazes.
- ☐ Mounted upper rear panels.
- ☐ Mounted screws on top panel.
- ☐ New gas label mounted.
- ☐ Conversion signature label (472811567) mounted and signed.
- ☐ Conversion to gas label (472811568) mounted and signed.

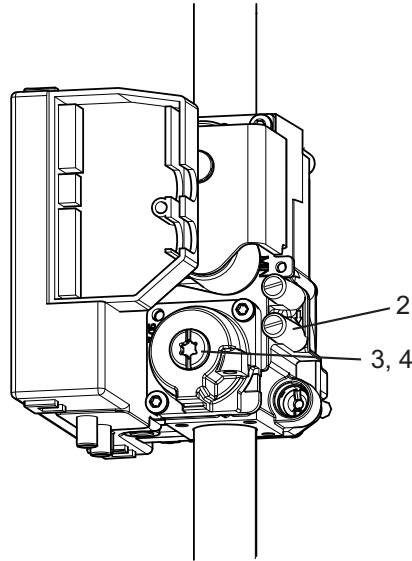


fig.X03031

10.7 Veri etiketi

Makinenin başka bir gaz tipine dönüştürülmesi gerektiğinde, makinenin arkasında bulunan veri etiketinin, verilerin doğru olması için güncellenmesi gerekir.

Mevcut veri etiketini, aşağıda gösterildiği şekilde veri etiketinin üst kısmındaki dönüştürme kitine yerleştirin. Birden fazla veri etiketi mevcutsa, doğru ülke kodunun ve gaz tipinin bulunduğu etiketi seçin.

The diagram illustrates the process of updating the data label on the back of the machine. It shows a large label with various technical specifications and a smaller label being placed on top of it. An arrow points from the smaller label to the 'DK, NO, SE, FI, CH, CZ, EE, LT, SI, TR, BG, RO : I2H' section of the large label, indicating that this section should be updated with the correct country code and gas type.

Top Label (Small):

WXXXXX
 Product no.: 9868XXXXXX
 Serial no.: 09XXX / 99XXXXXX
 OC: 09XXXXXX Date: 10XX Wiring diag: 432XXXXXXX
 Program: 432XXXXXX, 5XXX
 Type: WN3...WN3XXXX

Bottom Label (Large):

WXXXXX
 Product no.: 9868XXXXXX
 Serial no.: 09XXX / 99XXXXXX
 OC number: 09XXXXXX Date(YMM): 10XX
 Capacity: X kg
 Type/Model: WN3...WN3XXXX
 Voltage: 380 – 400V 3N ~ 50Hz
 Rated Input: 1,6kW
 10A

Right Label (Small):

DK, NO, SE, FI, GB, ES, GR, IE, IT, PT, AT: 12H-20 MBAR
 DE: 12E(LL)-20MBAR
 ID.nr. 359BQ491
 MANIF. PRESSURE : 10 MBAR. INJECTOR. Ø3,10 MM
 NATURAL GAS: G20-20 MBAR
 (INLET PRES: 20 MBAR, CAL. VAL. 37400 KJ/M3)
 Art. No.

Left Label (Large):

DK, NO, SE, FI, CH, CZ, EE, LT, SI, TR, BG, RO : I2H
 GB, ES, GR, IE, IT, PT, AT, LV, HU, IS, SK : I2H
 DE, PL, LU : I2E(LL)
 PIN No 359BS703
 MANIF. PRESSURE : 9 MBAR. INJECTOR: Ø2,58 MM
 NATURAL GAS: G20
 (INLET PRES: 20 MBAR, CAL. VAL. 37400 KJ/M3) IP24D

For safety reasons use only genuine spare parts.

Made in Sweden
 Electrolux Professional AB
 341 80 Ljungby, Sweden

Bottom Label (Small):

WXXXXX
 Product no.: 9868XXXXXX
 Serial no.: 09XXX / 99XXXXXX
 OC: 09XXXXXX Date: 10XX Wiring diag: 432XXXXXXX
 Program: 432XXXXXX, 5XXX
 Type: WN3...WN3XXXX

11 Birinci güç artışında

Kurulum tamamlandığında ve ilk kez güç bağlantısı yapıldığında, aşağıdaki ayarları yapmak zorunda kalacaksınız. Bir ayar hazır olduğunda otomatik olarak bir diğerini girin. Ekrandaki talimatları izleyin.

- Dil seçin
- Zaman ve tarihi ayarla
- Servis alarmını etkinleştir/devre dışı bırak

11.1 Dil seçin

Dili ekrandaki listeden seçin. Yukarı ve aşağı ok tuşları ile kaydırın.

Bu tüm ekran mesajları, program adları vb.'nmin görüntüleneceği dil olacaktır.

11.2 Zaman ve tarihi ayarla

EVET seçeneğini seçip SAAT/TARİH menüsüne ulaşmak için ►|| ögesine basın.

ZAMANI AYARLA menüsünü etkinleştirip doğru zamanı ayarlayın.

Ayarları kaydedin.

TARİHİ AYARLA menüsünü etkinleştirip doğru tarihi ayarlayın. Yılı ayarlayarak başlayın.

- Yılı ayarlayın. ►|| ögesine uzun süre basarak devam edin.
- Ayı ayarlayın. ►|| ögesine uzun süre basarak devam edin.
- Günü ayarlayın. ►|| ögesine uzun süre basarak çıkış yapıp ►|| ögesine tekrar uzun süre basarak bunları kaydedin.

Hazır olduğunda menüden çıkış yapın.

11.3 Servis alarmını etkinleştir/devre dışı bırak

Makine bir servis alarmı veriyorsa ya da vermiyorsa, EVET veya HAYIR ile ayarlayın.

Çıkış yapıp ayarları kaydedin.

12 İşlev kontrolü



Yalnızca nitelikli personel tarafından gerçekleştirilebilir.



Kurulum tamamlandığında ve makine kullanıma hazır olmadan önce bir işlev kontrolünün yapılması gerekir. Bir onarım yapıldığında, makinenin yeniden kullanılabilmesi için bir işlev kontrolü yapılmalıdır.

Makinenin otomatik durma işlevini kontrol edin.

Makineyi çalıştırın.

- Mikro anahtarların doğru şekilde çalışıp çalışmadığını kontrol edin:
- Kapak açıldığında makinenin durması gerekir.
- Filtre kapağı açıldığında makinenin durması gerekir.

Dönüş yönünü kontrol edin (yalnızca 3 fazlı güç kaynağı olan makinelerde)

Fan çarkındaki dönüş yönünü düzeltin:

- Fan tekerleğinin saat yönünde döndürülmesi gerekir.
- Dönüş yönü doğru değilse bağlantı terminalindeki iki fazı değiştirin.

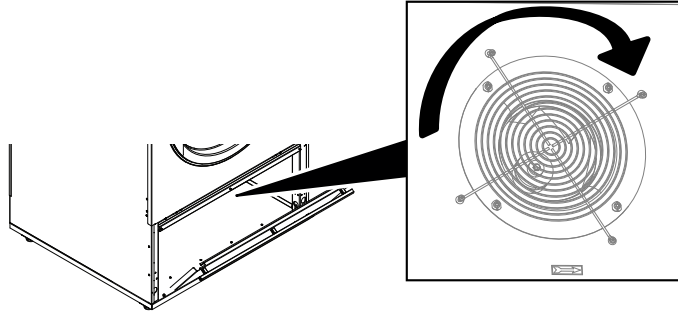


fig.X05452A

Fan gürültüsü

Fan'dan gelen olağandışı / rahatsız edici sesi dinleyin.

Gürültü varsa, bu, venturiyi fan tekerleği ile aynı merkezde olacak şekilde hafifçe ayarlayarak çözülebilir. Şu adımları izleyin:

- Makineye giden güç bağlantısını kesin.
- Koruma ekranını (A) sökün.
- 4 vidayı birkaç tur gevşetin (B).
- Venturi plakasını fan tekerleği ile aynı merkezde olacak şekilde ayarlayın, aralarındaki çevresel boşluk 1 mm olmalıdır (C).
- Fan tekerleğini çevirin, venturi plakası ile fan tekerleği arasında çizilme sesi olmadığını dinleyin.
- Vidaları (B) 6 Nm / 4.4 lbf.ft tork ile sıkın.
- Koruma ekranını 6 Nm / 4.4 lbf.ft tork ile tekrar monte edin.
- Makineye gücü bağlayın ve fan fonksiyonunu tekrar kontrol edin.

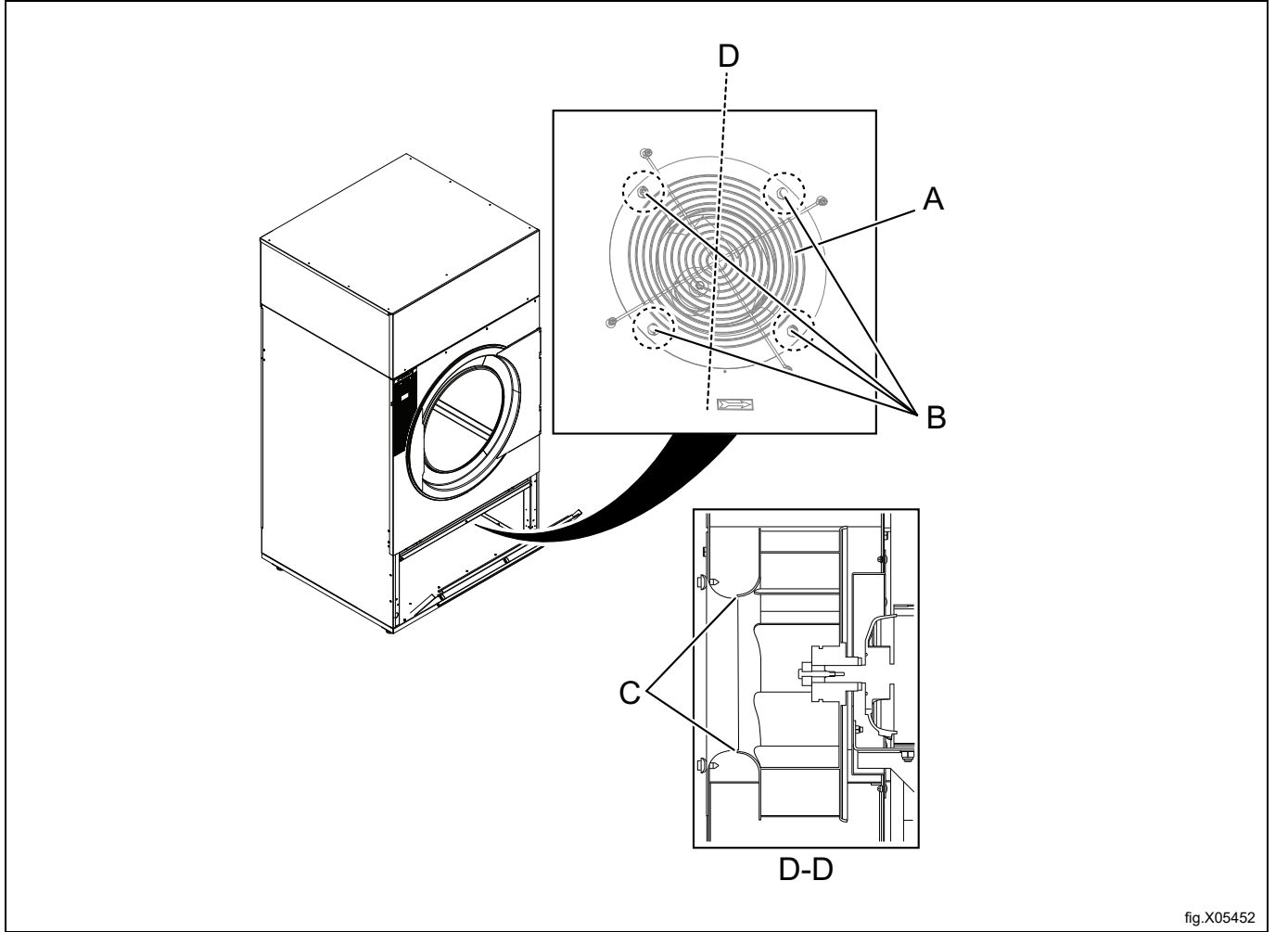


fig.X05452

Isıyı kontrol edin

- Makinenin ısının olduğu bir programda beş dakika boyunca çalışmasını sağlayın.
- Kapağı açarak ısıtmanın çalışıp çalışmadığını kontrol edin ve tamburda ısının olup olmadığına bakın.

Yatırma

Yatırma fonksiyonunu kontrol edin.

Sürgülü kapak

Sürgülü kapak maks. 10 kg'lık / 98N'lik bir kuvvetle açılabilir olmalıdır.

Kullanıma hazır

Tüm testler gerektiği gibiyse, makine artık kullanıma hazırdır.

Testlerden bazıları başarısızlıkla sonuçlandıysa veya kusur ya da hatalar algılanırsa, lütfen yerel hizmet kuruluşunuzla veya bayinizle iletişime geçin.

Kurucunun, ayrılmadan önce kullanıcıyı cihazın çalışması üzerine bilgilendirmesi gerekir.

13 Bertaraf bilgileri

13.1 Cihazın geri dönüştürülebilirliği ve bertarafı

13.1.1 Geri dönüştürülebilirlik

Cihazlarımız, kullanıldığı ülkede yürürlükte olan yönetmeliklere uygun şekilde, ulusal geri dönüşüm sistemleri kullanılarak geri kazanılabilen önemli orandaki geri dönüştürülebilir metaller (örn. paslanmaz çelik, demir, alüminyum, galvanizli sac, bakır, vs.) kullanılarak üretilmektedir.

Atık bertarafıyla alakalı ulusal yönetmelikler değişiklik gösterebilir. Dolayısıyla cihazın bertarafı, cihazın hizmet dışı bırakıldığı ülkedeki yetkili makamlarca yürürlüğe konulan geçerli yasal mevzuat ve yönergelerle uygun olarak gerçekleştirilmelidir.

Cihazın bileşenleri, malzeme bileşimlerine (örn. metaller, yağlar, gresler, plastikler, kauçuk, soğutucu gazlar, izolasyon plakaları ve diğer izolasyon malzemeleri, cam yünü, LED'ler, vs.) göre ve geçerli ulusal ve uluslararası atık yönetimi yönetmeliklerine tamamen uygun bir şekilde ayrılmalı ve bertaraf edilmelidir.

Kompresörler, yağlar ve soğutucu sıvılar içerebilen özel atıklardır ve ulusal yönetmeliklere uygun olarak geri dönüştürülmelidir.

13.1.2 Cihazın bertarafı ve bileşen/malzeme geri kazanımı prosedürü

Bu ürün, hizmet ömrü sona erdiğinde basitçe çevreye atılmamalıdır; bunun yerine, ulusal çevre yönetmeliklerine uygun bir şekilde bertaraf edilmesi ya da tercihen yetkili bir geri dönüşüm merkezine bütün bir halde teslim edilmesi zorunludur.

Kapakları ve diğer yapısal parçaları da dahil olmak üzere sökülen tüm bileşenler, yetkili geri dönüşüm veya sökme tesisine cihazla birlikte teslim edilmelidir.

Sökme/geri dönüşüm merkezi, ürünlerin en iyi şekilde geri dönüştürülebilmesi amacıyla etkili bir şekilde sökmek için ellerindeki en gelişmiş teknolojileri ve yöntemleri kullanacaktır.

Baskılı devre kartlarının, elektrikli motorların veya Avrupa Birliği mevzuatına göre yüksek kritik önemdeki ham madde geri kazanım potansiyeli olduğu belirlenen diğer bileşenlerin özel işlemlere tabi tutulması gerektiğini unutmayın.

Şüpheleriniz veya sorularınız olursa, daima müşteri hizmetleri referansınıza başvurun.

Cihazı bertaraf etmeden önce, potansiyel bir sıvı veya gaz kaçağı olup olmadığını ve ayrıca elleçleme ve müteakip sökme işlemleri sırasında tehlike arz edebilecek kırık parçalar olup olmadığını kontrol etmek suretiyle fiziksel durumunu ve korunma durumunu dikkatlice inceleyin.



Ürünün üzerindeki simge, ürüne evsel atık olarak işlem yapılmaması gerektiğini, ancak çevre ve insan sağlığı için olası olumsuz sonuçları önlemek amacıyla ürünün doğru şekilde bertaraf edilmesinin zorunlu olduğunu gösterir. Ürünün geri dönüştürülmesiyle ilgili daha fazla bilgi için lütfen yerel bayilik veya temsilciyle, müşteri hizmetleriyle veya atık bertarafından sorumlu olan yerel kurumla iletişime geçin.

Not!

Cihazı parçalarına ayırırken herhangi bir işaret, bu kılavuz ve cihazla ilgili diğer belgeler de yok edilmelidir.

13.2 Ambalajın bertarafı

Ambalaj, cihazın kullanıldığı ülkede yürürlükte olan yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edilmelidir. Tüm ambalaj malzemeleri çevre dostudur.

Güvenli bir şekilde tutulabilir, geri dönüştürülebilir veya uygun bir atık yakma fabrikasında yakılabilir. Geri dönüştürülebilen plastik parçalar aşağıdaki örnekler gibi işaretlenmiştir.

	Polietilen: - Dış paket - Talimatlar paketi
	Polipropilen: Bantlar
	Polisitren köpük: Köşe koruyucular



Electrolux Professional AB
341 80 Ljungby, Sweden

Share more of our thinking at www.wascomat.com