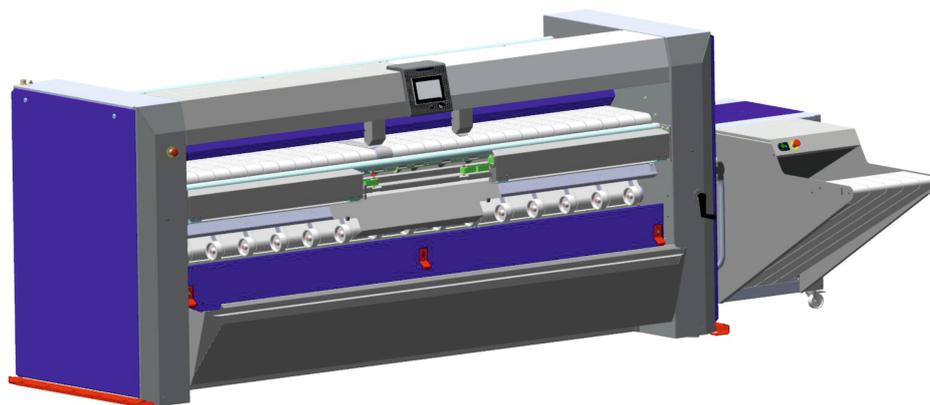


# Manuale d'uso

## Introduttore, mangano, piegatrice e accatastatore

**IV648xxFFS Vibe**



Istruzioni originali



**Electrolux**  
PROFESSIONAL



# Indice

## Indice

1	Istruzioni preliminari.....	5
1.1	Precauzioni d'uso .....	6
1.2	Simboli.....	7
1.3	Dispositivi di protezione individuale .....	8
1.4	Arresto di emergenza .....	8
2	Termini di garanzia ed esclusioni .....	9
3	Certificazione ergonomia .....	10
4	Limiti e specifiche .....	11
5	Nota sulla corrente alternata .....	14
6	Utilizzo .....	14
6.1	Descrizione della macchina .....	14
6.1.1	Avvertenze generali.....	14
6.1.2	Dispositivi di sicurezza.....	15
6.2	Dispositivo di protezione del tavolo di introduzione .....	15
6.3	Maniglia di controllo .....	15
6.4	Cruscotto dell'accatastatore.....	16
6.5	Descrizione del sistema di comando.....	17
6.5.1	Descrizione.....	17
6.5.2	Attivazione dell'apparecchiatura .....	18
7	Uso .....	21
7.1	Accensione per messa in funzione quotidiana .....	21
7.2	Gestione dei programmi .....	22
7.2.1	Inserimento dell'ID operatore .....	23
7.2.2	Selezionare il programma .....	24
7.2.3	Esecuzione di un programma .....	25
7.2.4	Visualizzazione della situazione degli interventi di manutenzione .....	28
7.2.5	Inserimento del codice PIN per accedere a un livello più elevato. ....	29
7.3	Stiratura.....	29
7.3.1	Raccomandazioni per l'uso .....	30
7.4	Arresto della macchina .....	32
8	Utilizzo avanzato .....	33
8.1	Menu di impostazione PCB Vibe .....	33
8.2	Impostazioni di base .....	34
8.2.1	PCB Vibe – Impostazioni lingua.....	34
8.2.2	PCB Vibe – Impostazione ora.....	35
8.2.3	PCB Vibe – Impostazione data .....	36
8.2.4	PCB Vibe – Impostazione delle unità di misura .....	38
8.2.5	PCB Vibe – Impostazione codice PIN.....	39
8.2.6	PCB Vibe – Definizione clienti .....	40
8.2.7	PCB Vibe – Creazione operatori .....	41
8.2.8	PCB Vibe – Definizione contatti .....	43
8.3	Impostazioni avanzate.....	44
8.3.1	PCB Vibe – Parametri macchina.....	44
8.3.2	PCB Vibe – Parametri di funzionamento.....	44
8.3.3	PCB Vibe – Timer della macchina .....	45
8.3.4	PCB Vibe – Ripristino impostazioni di fabbrica.....	45
8.3.5	PCB Vibe – Livello di accesso predefinito .....	46
9	Codici errore .....	47
9.1	Codice errore 01 – Pulsante di arresto di emergenza.....	47
9.2	Codice errore 02 – Pressione del gas .....	47
9.3	Codice errore 03 – Accensione del gas .....	47
9.4	Codice errore 04 – Guasto dei contattori.....	47
9.5	Codice errore 05 – Surriscaldamento .....	48
9.6	Codice errore 06 – Surriscaldamento bis .....	48
9.7	Codice errore 07 – Trasmissione.....	48
9.8	Codice errore 08 – Fusibile termico .....	49
9.9	Codice errore 09 – Termostato di sicurezza.....	49
9.10	Codice errore 10 – Termostato di sicurezza bis .....	49
9.11	Codice errore 11 – Problema con il sistema di scarico.....	49
9.12	Codice errore 12 – Protezione introduttore.....	50
9.13	Codice errore 100 – Sensore della ganascia sinistra dell'introduttore .....	50

# Indice

---

9.14	Codice errore 101 – Sensore della ganaschia destra dell'introduttore .....	50
9.15	Codice errore 102 – Commutatore posizione ganasce dell'introduttore .....	50
9.16	Codice errore 103 – Ganasce dell'introduttore posizione centrale .....	51
9.17	Codice errore 104 – Ganasce dell'introduttore posizione laterale .....	51
9.18	Codice errore 105 – Commutatore carrello dell'introduttore .....	51
9.19	Codice errore 106 – Commutatore anteriore carrello dell'introduttore .....	52
9.20	Codice errore 107 – Commutatore centrale carrello dell'introduttore .....	52
9.21	Codice errore 108 – Commutatore posteriore carrello dell'introduttore .....	52
9.22	Codice errore 109 – Sensore antipiega .....	53
9.23	Codice errore 200 – Braccio di piegatura LF .....	53
9.24	Codice d'errore 201 – Frizione LF .....	53
9.25	Codice errore 202 – Trasferimento .....	53
9.26	Codice errore 300 – Pressione dell'aria .....	54
9.27	Codice errore 301 – Capi impigliati nella piastra di piegatura trasversale 1 .....	54
9.28	Codice errore 302 – Capi impigliati nelle piastre di piegatura trasversale 2/3 .....	54
9.29	Codice errore 303 – Capi impigliati all'uscita della piegatura trasversale .....	54
9.30	Codice errore 304 – Sensore anteriore sinistro piegatura trasversale .....	55
9.31	Codice errore 305 – Sensore anteriore destro piegatura trasversale .....	55
9.32	Codice errore 306 – Sensore centrale destro piegatura trasversale .....	55
9.33	Codice errore 307 – Sensore centrale sinistro piegatura trasversale .....	55
9.34	Codice errore 308 – Sensore posteriore sinistro piegatura trasversale .....	56
9.35	Codice errore 310 – Sensore pannello posteriore .....	56
9.36	Codice errore 400 – Sensore altezza dell'accatastatore .....	56
9.37	Codice errore 401 – Sensore ingresso dell'accatastatore .....	56
9.38	Codice errore 402 – Sensore flap dell'accatastatore .....	57
9.39	Codice errore 403 – Apertura flap dell'accatastatore .....	57
9.40	Codice errore 404 – Problema di ripristino dell'accatastatore .....	57
10	Manutenzione .....	59
10.1	Manutenzione preventiva .....	59
10.2	Utilizzo della maniglia .....	60
11	Caratteristiche tecniche .....	60
12	Conversione delle unità di misura .....	64
13	Spiegazione dei simboli di lavaggio .....	65
13.1	Lavaggio .....	65
13.2	Candeggio .....	65
13.3	Asciugatura .....	66
13.4	Stiratura .....	66
13.5	Lavaggio a secco o ad acqua .....	66

Il fabbricante si riserva il diritto di apportare modifiche alle specifiche costruttive e ai materiali.

## 1 Istruzioni preliminari

Prima di ogni utilizzo è obbligatorio leggere il libretto di istruzioni.

Gli utenti devono imparare il corretto funzionamento della macchina.

Per evitare qualsiasi rischio di incendio o di esplosione, non utilizzare prodotti infiammabili per pulire la macchina.

**Questa macchina deve essere installata in conformità con le normative in materia di salute e sicurezza, e utilizzata in una zona sufficientemente areata.**

**Prima di installare o utilizzare la macchina, leggere attentamente le istruzioni.**



### Attenzione



**L'installazione e la predisposizione di parti meccaniche ed elettriche della macchina devono essere effettuate unicamente da personale specializzato..**



**Prima della messa in funzione, la macchina deve essere collegata ad una presa di terra funzionante e conforme alle vigenti norme in materia.**



### Attenzione



**È vietato installare questo dispositivo in luoghi accessibili al pubblico.**



### Avvertenza



**Staccare la corrente prima di effettuare qualsiasi intervento di riparazione o manutenzione.**



### Importante



**Gli interventi di riparazioni o manutenzione devono essere effettuati da tecnici competenti.**



### Importante



**Dopo l'installazione, rispedire il modulo di messa in servizio, documento firmato, a Electrolux Professional per convalidare la garanzia del prodotto.**



### Attenzione



**Scollegare qualsiasi fonte di alimentazione e fare raffreddare il cilindro di stiratura prima di procedere a qualsiasi intervento sulla macchina.**

**La temperatura elevata del cilindro di stiratura può causare ustioni gravi; non toccare le superfici calde.**



### Pericolo



**È vietato stirare in caso di mancato funzionamento del salvadita.**



### Importante



La macchina è conforme alla Direttiva europea EMC (compatibilità elettromagnetica). È stata testata in laboratorio e approvata come tale. Perciò è vietato aggiungere fili e cavi elettrici non schermati nelle centraline, nei trefoli e nei passacavi.



### Importante



**Si raccomanda vivamente di non installare la macchina su pavimenti in materiale sintetico. L'elettricità di attrito potrebbe impedire il corretto funzionamento della macchina.**

**Non installare mai una macchina con riscaldamento a gas in un locale in cui si trovano delle macchine per il lavaggio a secco.**

**Ciò è particolarmente importante al fine di garantire la propria incolumità e quella di terzi. Il mancato rispetto di questa raccomandazione avrà come conseguenza è l'immediata decadenza della garanzia.**



### Importante



**Utilizzando la macchina in modalità di piegatura automatica, le dita potrebbero rimanere incastrate in fase di salita/discesa dell'attuatore per la rimozione dei capi insieme al dispositivo antistatico e con il braccio per la piegatura in movimento.**

**Non effettuare alcun intervento sulla macchina senza prima averla spenta.**



### Attenzione



**Per la propria sicurezza, è vietato e pericoloso saldare il cilindro di stiratura. In caso di perdite, non procedere autonomamente alla riparazione. Contattare il nostro reparto tecnico per ricevere supporto.**



**La macchina può funzionare senza il rivestimento protettivo quando l'alimentazione elettrica non è interrotta.**

**Interbloccare l'interruttore sezionatore generale con un lucchetto.**

**Chiudere le valvole di ingresso del vapore.**

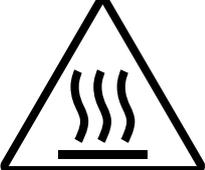
**Qualora venga percepito odore di gas, spegnere il gas, aprire le finestre, non premere alcun interruttore e contattare il servizio assistenza.**

**La mancata conformità a queste istruzioni comporta la decadenza della garanzia.**

## 1.1 Precauzioni d'uso

- I bambini non devono utilizzare questa macchina.
- Questa stiratrice deve essere utilizzata esclusivamente con tessuti adatti alla stiratura a macchina, precedentemente lavati esclusivamente in acqua.
- La macchina è destinata all'uso professionale e deve essere utilizzata esclusivamente da personale qualificato.
- Non stirare le coperte.
- Non stirare capi rivestiti di solvente, vernice, cera, grasso o altri prodotti infiammabili.
- Non installare le macchine riscaldate a gas in presenza di macchine per il lavaggio a secco o altri macchinari simili.

1.2 Simboli

	<p>Attenzione. Il punto esclamativo all'interno di un triangolo equilatero segnala consigli importanti circa utilizzo, manutenzione e condizioni di pericolo</p>
	<p>Attenzione, presenza di corrente pericolosa. Il fulmine terminante con una freccia all'interno di un triangolo equilatero segnala la presenza di "corrente pericolosa" non isolata di intensità sufficiente a causare elettrocuzione.</p>
	<p>Attenzione, superficie calda. Questo simbolo segnala la presenza di temperature elevate che potrebbero causare ustioni gravi. Alcune superfici possono raggiungere temperature vicine a 200 °C (392 °F).</p>
	<p>Prima di utilizzare la macchina, leggere attentamente le istruzioni.</p>
	<p>Avvertenza, non mettere in funzione in assenza del rivestimento. Questo simbolo segnala la presenza di meccanismi potenzialmente pericolosi all'interno della macchina. Il rivestimento protettivo deve essere correttamente posizionato in sede durante l'uso.</p>

### 1.3 Dispositivi di protezione individuale

Si riporta di seguito una tabella riassuntiva dei Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) da utilizzare durante le varie fasi di vita della macchina.

Fase	Indumenti di protezione	Calzature di sicurezza	Guanti	Occhiali	Protezioni acustiche	Maschera	Casco o elmetto
							
Trasporto		X	O				
Movimentazione		X	O				
Disimballo		X	O				
Installazione		X	O				
Uso ordinario	X	X	X	X			
Regolazioni	O	X					
Pulizia ordinaria	O	X	X	O			
Pulizia straordinaria	O	X	X	O			
Manutenzione	O	X	O				
Smontaggio	O	X	O				
Demolizione	O	X	O				

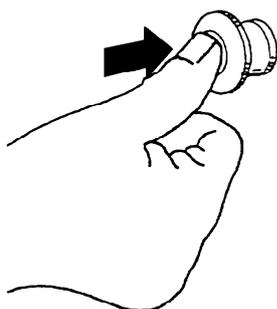
**Legenda :** X : DPI necessario; O : DPI disponibile o da utilizzare se necessario.

**Uso ordinario :** Le calzature di sicurezza devono essere utilizzate in caso di pavimento bagnato. Utilizzare occhiali e guanti per maneggiare i prodotti chimici.

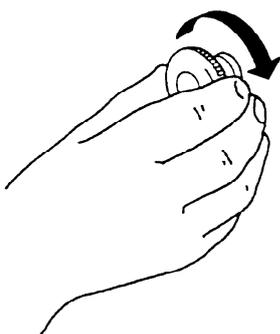
### 1.4 Arresto di emergenza

L'arresto di emergenza deve essere sbloccato, altrimenti la macchina non funzionerà (per sbloccarlo, ruotare il pulsante rosso verso destra).

Se per una qualsiasi ragione la macchina deve essere arrestata, in caso di funzionamento anomalo o pericoloso, premere il pulsante di arresto di emergenza.



Rilasciare il pulsante di arresto di emergenza ruotandolo in senso orario, solo dopo aver controllato cos'ha causato l'arresto.



## 2 Termini di garanzia ed esclusioni

Se l'acquisto di questo prodotto include la copertura della garanzia, quest'ultima viene fornita in conformità con le normative locali e a condizione che il prodotto venga installato e utilizzato per gli scopi previsti e descritti nella relativa documentazione dell'attrezzatura.

La garanzia è applicabile nel caso in cui il cliente abbia utilizzato solo pezzi di ricambio originali e abbia eseguito la manutenzione in conformità con la documentazione di manutenzione e dell'utente di Electrolux Professional resa disponibile in formato cartaceo o elettronico.

Electrolux Professional raccomanda vivamente di utilizzare detergenti, agenti di risciacquo e disincrostanti approvati da Electrolux Professional per ottenere risultati ottimali e mantenere l'efficienza del prodotto nel tempo.

La garanzia Electrolux Professional non copre:

- costi relativi ai viaggi di assistenza per la consegna e il ritiro del prodotto;
- installazione;
- formazione su come utilizzare/far funzionare il prodotto;
- sostituzione (e/o fornitura) di ricambi danneggiati e soggetti a usura, a meno che ciò non dipenda da difetti di materiale o di lavorazione segnalati entro una (1) settimana dal guasto;
- correzione del cablaggio esterno;
- correzione di riparazioni non autorizzate, nonché di eventuali danni, guasti e inefficienze causati da e/o derivanti da:
  - capacità insufficiente e/o anormale degli impianti elettrici (corrente/tensione/frequenza, compresi picchi e/o interruzioni);
  - alimentazione idraulica, di vapore, aria o gas inadeguata o interrotta (inclusi impurità e/o altri elementi non conformi ai requisiti tecnici delle singole apparecchiature);
  - parti idrauliche, componenti o prodotti per la pulizia consumabili non approvati dal costruttore;
  - negligenza, uso improprio, abuso e/o mancato rispetto da parte del cliente delle istruzioni di utilizzo e cura descritte nella documentazione relativa all'attrezzatura;
  - installazione, riparazione, manutenzione (comprese manomissioni, modifiche e riparazioni effettuate da terzi non autorizzati) e modifica dei sistemi di sicurezza improprie o scarse.
  - Utilizzo di componenti non originali (per esempio: componenti consumabili, soggetti a usura o pezzi di ricambio).
  - condizioni ambientali che provocano sollecitazioni termiche (ad es. surriscaldamento/congelamento) o chimiche (ad es. corrosione/ossidazione);
  - oggetti estranei disposti o collegati al prodotto;
  - incidenti o forza maggiore;
  - il trasporto e la movimentazione, inclusi graffi, ammaccature, scheggiature, e/o altri danni alla finitura del prodotto, a meno che tali danni non risultino da difetti di materiale o di lavorazione e vengano segnalati entro una (1) settimana dalla consegna, se non diversamente concordato;
- prodotto con numeri di serie originali che sono stati rimossi, alterati o non possono essere facilmente determinati;
- sostituzione delle lampadine, dei filtri o di eventuali parti consumabili;
- qualsiasi accessorio e software non approvato o specificato da Electrolux Professional.

La garanzia non comprende le attività di manutenzione programmata (comprese le parti necessarie per eseguire tale manutenzione) o la fornitura di detergenti, a meno che ciò non sia espressamente coperto da un accordo locale, nel rispetto dei termini e delle condizioni locali.

Controllare sul sito web di Electrolux Professional l'elenco dei servizi di assistenza clienti autorizzati.

### 3 Certificazione ergonomia

Il corpo umano è progettato per il movimento e l'attività fisica. Tuttavia, movimenti statici e ripetitivi o posture di lavoro scorrette possono causare lesioni fisiche da stress.

Le caratteristiche ergonomiche del nostro prodotto, quelle che possono influenzare la tua interazione fisica e cognitiva con esso, sono state valutate e certificate.

Infatti, un prodotto con caratteristiche ergonomiche rispetta requisiti ergonomici specifici, appartenenti a tre diverse aree: politecnica, biomedicale e psicosociale (usabilità e soddisfazione).

Per ognuna di queste aree sono stati effettuati test specifici con utenti reali. Il prodotto risultava quindi conforme ai criteri di accettabilità ergonomica richiesti dalle norme applicate.

Il prodotto che utilizzi è studiato e testato appositamente per ridurre al minimo eventuali problemi fisici associati alle interazioni con il prodotto.

Segnaliamo alcune modalità operative che suggeriamo di adottare:

- Maneggiare la biancheria in modo equilibrato, cercando di non inarcare la schiena durante il carico/scarico.
- Inserire/estrarre piccole quantità di capi.
- Per evitare che il bucato si impigli, comprese le stoviglie grandi, aggiungere più tempo di rotazione in ogni direzione.
  
- Se possibile, flettere le gambe e non piegare in avanti la schiena durante il posizionamento della biancheria nella scatola inferiore e durante il raggiungimento di eventuali azioni o oggetti di manutenzione inferiore.
- Se possibile, spingere il carrello portavassoi e tirarlo per ridurre le distanze.
- Mantenere la distanza di visione per comprendere correttamente le informazioni visualizzate sull'interfaccia o per visualizzare quanto l'oggetto di interesse nella stiratrice, riducendo il più possibile il tempo trascorso con gli occhi rivolti verso l'alto (estensioni del collo).

Nel caso in cui più macchine siano gestite dallo stesso operatore, aumenteranno i movimenti ripetitivi e, di conseguenza, il relativo rischio biomeccanico accrescerà in modo esponenziale.

Seguire le seguenti raccomandazioni per evitare, per quanto possibile, che gli operatori subiscano lesioni personali.

- Assicurarsi che vi siano carrelli o ceste idonei per carico, scarico e trasporto.
- Ti consigliamo di utilizzare un carrello a fondo mobile con un'altezza massima di 850mm.
- Organizzare la rotazione dei lavori sul posto di lavoro nel caso in cui più macchine siano gestite dallo stesso operatore.

## 4 Limiti e specifiche



### Importante



Desideriamo richiamare l'attenzione sulle seguenti operazioni, in relazione alla macchina utilizzata. Esse possono influenzare la qualità del lavoro e, in alcuni casi, invalidare la garanzia del mangano.

Raccomandazioni e avvertenze concernenti	Descrizione (cosa succede e quali sono le conseguenze)	Base	LF	FLF	R	R-LF	FR-LF	FF-S
<b>Capi a più strati</b>	Le lenzuola piegate in due o più strati impiegano più tempo ad asciugare. Un lenzuolo piegato in due strati asciugherà in un tempo più di due volte superiore rispetto a un capo a uno strato solo. A seconda del materiale e della qualità, i vari strati di un lenzuolo possono scivolare gli uni sugli altri. Ciò può causare una pessima qualità della stiratura (pieghe), una pessima qualità della piegatura longitudinale e probabilmente l'impossibilità di procedere alla piegatura trasversale.	<input checked="" type="checkbox"/>						
<b>Lenzuola in poliestere e cotone lise (cotone liso dai lavaggi)</b>	Le lenzuola in poliestere e cotone hanno una vita limitata. Dopo un certo numero di lavaggi, le lenzuola più vecchie avranno perduto il cotone. Stirarle con un mangano potrebbe comportare: Un incremento della carica elettrostatica che la macchina non può tollerare pur essendo dotata di una barra antistatica. Le lenzuola si attaccheranno a parti della macchina inceppandola e alterando la piegatura longitudinale. Le fotocellule potrebbero non rilevare la presenza del lenzuolo, anche in questo caso alterando la piegatura longitudinale.	<input checked="" type="checkbox"/>						
<b>Capi di grandi dimensioni</b>	La macchina non può introdurre automaticamente capi più grandi delle sue dimensioni. Per il modello IC64819 la larghezza massima è: 1890 mm (74 in) Per il modello IC64821 la larghezza massima è: 2100 mm (82 in) Per il modello IC64825 la larghezza massima è: 2520 mm (99 in) Per il modello IC64828 la larghezza massima è: 2730 mm (107 in) Per il modello IC64832 la larghezza massima è: 3150 mm (124 in) La macchina non può piegare capi più lunghi di <b>3,0 metri (118 in)</b>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Dimensione dei capi in generale</b>	Il mangano garantisce ottimi risultati quando è utilizzato per stirare capi la cui larghezza è prossima a quella massima accettabile. La stiratura di capi più piccoli altera le prestazioni della macchina. In tali casi è preferibile utilizzare il mangano in modalità manuale. Esempio di lenzuola di 1,80 x 2,80 m (70 in x 110 in) stirate con un mangano IC64825FLF o FFS con riscaldamento a gas o elettrico: dovranno essere inserite per il lato largo 1,80 m (essendo 2,80 m, 14 9/16 in, superiori alla larghezza massima consentita dalla macchina). L'introduttore automatico inserirà il lenzuolo al centro della macchina, lasciando 37 cm su ciascun lato di ogni lenzuolo. Ciò comporterà presto il surriscaldamento delle parti laterali del cilindro, con un sostanziale calo delle prestazioni del mangano. È possibile ritardare il surriscaldamento delle parti laterali del cilindro alterando il lato di inserimento dei capi. È consigliabile cercare sempre di sfruttare al massimo la larghezza del mangano.	<input checked="" type="checkbox"/>						
<b>Dimensioni dei capi per la piegatura longitudinale automatica</b>	La dimensione minima per procedere alla piegatura longitudinale automatica dei capi è di 90 cm. Capi dimensioni più piccole saranno automaticamente scartati o espulsi quando il mangano è in modalità piegatura. Nota: si raccomanda vivamente di non procedere all'introduzione automatica di capi di dimensioni molto più piccole della larghezza del mangano. Vedere "Dimensione dei capi in generale"		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

<b>Dimensioni dei capi per la piegatura trasversale automatica</b>	La dimensione minima per procedere alla piegatura trasversale automatica dei capi è di 110 cm. Capi dimensioni più piccole saranno automaticamente espulsi dal retro del mangano FFS.							<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Capi spessi</b>	I tessuti spessi potrebbero portare a capi piegati di grande spessore, in base alle preferenze di piegatura. Il massimo spessore accettabile per l'unità di piegatura trasversale è di <b>40 mm (1 9/16 in)</b> per la seconda piega trasversale e di <b>80 mm (3 2/16 in)</b> per la terza piega trasversale. È possibile modificare questo spessore adeguando le preferenze relative alla piegatura longitudinale e/o eliminando la terza piega trasversale (nei modelli IC64825FFS o IC64832FFS). Fare riferimento al manuale di programmazione.							<input checked="" type="checkbox"/>



## 5 Nota sulla corrente alternata

Secondo lo standard EN 60204-1:1997, la macchina è idonea per l'alimentazione CA corrispondente alle caratteristiche di centrifuga seguenti:

### 4.3.2 Alimentazione CA

#### **Tensione:**

Tensione stato stazionario: da 0,9 a 1,1 di tensione nominale.

#### **Frequenza:**

da 0,99 a 1,01 di frequenza nominale continua.

da 0,98 a 1,02 in un tempo breve.

#### **Armonicità:**

La distorsione armonica non deve superare il 10% della tensione RMS totale tra i conduttori in tensione per la somma dal secondo al quinto armonico. Un ulteriore 2% della tensione RMS totale tra i conduttori in tensione per la somma dal sesto fino al trentesimo armonico è permesso.

#### **Sbilanciamento della tensione:**

Né la tensione del componente di sequenza negativa, né la tensione del componente di sequenza zero nell'alimentazione trifase deve eccedere il 2% del componente di sequenza positiva.

#### **Interruzione di tensione:**

Alimentazione interrotta o a tensione zero per non più di 3 ms in un momento casuale del ciclo di alimentazione. Tra le interruzioni successive deve passare più di 1 secondo.

#### **Buchi di tensione:**

I buchi di tensione non devono superare il 20% del picco di tensione di alimentazione per più di un ciclo. Tra i buchi di tensione successivi deve passare più di 1 secondo.

## 6 Utilizzo

### 6.1 Descrizione della macchina

#### 6.1.1 Avvertenze generali

Le macchine descritte in questo manuale hanno una capacità di stiratura di 210, 250, 320 cm di larghezza, a seconda del tipo. Sono disponibili con riscaldamento a vapore, elettrico o a gas.

Eseguono cinque funzioni diverse con un singolo operatore; lo spazio richiesto è molto simile a quello occupato da una stiratrice standard.

La velocità di stiratura è regolabile in funzione della densità (peso/m<sup>2</sup>) e dell'umidità del bucato.

La temperatura del cilindro di stiratura può essere regolata tramite un termostato (salvo nei mangani a vapore: in questo caso la temperatura dipende dalla pressione del vapore).

I parametri di stiratura selezionati sono costantemente controllati da un microprocessore.

Tali parametri vengono visualizzati in tempo reale su uno schermo tattile posto di fronte all'operatore.

L'introduzione dei capi è completamente automatizzata e comprende la funzione di spianatura; il funzionamento richiede un solo operatore; la piegatura dei capi è calcolata per ogni capi introdotto.

Nell'accatastatore possono essere riposte diverse pile di capi con centratura e numerazione dei capi piegati.

La macchina può essere utilizzata come una stiratrice tradizionale con o senza l'introduzione automatica.

Questo mangano asciugante è comandato da un'unità di controllo dei programmi basata su un microprocessore posto sul lato di carico. Questo equipaggiamento presenta svariati vantaggi, tra cui:

- La regolazione della piegatura è controllata con grande precisione e flessibilità.
- L'ampio display di visualizzazione permette di accedere a informazioni dettagliate su stiratura, operazioni e stato della macchina, temperature e velocità di asciugatura in un linguaggio chiaro.
- L'operatore può creare nuovi programmi di stiratura e regolarli in modo estremamente preciso sulla base dell'esperienza, affinché si adattino a svariati tipi di tessuto, gradi di umidità ecc...
- Il monitoraggio continuo e gli interblocchi di sicurezza integrati garantiscono una sicurezza della macchina di alto livello.
- Grande flessibilità durante l'esecuzione di un programma:
  - facilità di passaggio dalla modalità DIAMMS alla modalità MANUALE e viceversa;
  - possibilità di modificare direttamente le temperature e la velocità durante l'esecuzione del programma;
  - possibilità di avviare un programma di stiratura diverso in qualsiasi momento durante l'esecuzione del programma del mangano asciugante.

## 6.1.2 Dispositivi di sicurezza

### Accessibilità

Tutti i pannelli di rivestimento possono essere smontati per mezzo di uno strumento apposito.

### Arresto di emergenza

Il mangano è dotato di un tasto di arresto di emergenza posto sul lato sinistro e sull'accatastatore.

### Riavvio della macchina

Dopo qualsiasi arresto, sia esso dovuto a un'interruzione della rete di alimentazione, a un arresto di emergenza o all'intervento del dispositivo di sicurezza dell'introduttore, la macchina può essere riavviata solo dopo aver premuto il tasto "Valid" (Convalida).

### Dispositivo di sicurezza dell'introduttore = Protezione del tavolo di introduzione

Lo spazio tra il flap di sicurezza dell'introduttore e le fasce di trascinamento è troppo piccolo perché possano entrarci le dita. La macchina si arresta automaticamente al momento in cui il flap viene premuto (vedere codice di errore 012).

### Interruzione dell'alimentazione elettrica

In caso di interruzione dell'alimentazione elettrica, servirsi della maniglia per rimuovere eventuali capi bloccati nella macchina. Se la temperatura è troppo elevata, servirsi della maniglia per introdurre capi bagnati e proteggere le fasce di stiratura.

### Protezione dei motori

I motori sono protetti contro il sovraccarico:

da interruttori magnetotermici e

e da selettori elettrici (per il movimento).

### Dispositivo di sicurezza del riscaldamento

La macchina applica un livello di sicurezza iniziale al momento dell'avvio.

Se la temperatura non viene raggiunta dopo un determinato periodo di tempo, il comando di riscaldamento viene disattivato.

Il funzionamento del riscaldamento è legato alla rotazione del cilindro. Nel caso in cui il cilindro smetta di ruotare per qualsiasi ragione, la macchina arresta il riscaldamento.

Un termostato di sicurezza, indipendente da tutti i sistemi elettronici, limita la temperatura di riscaldamento del cilindro di stiratura in qualsiasi circostanza, salvo il caso di una macchina con riscaldamento a vapore.

I mangani sono dotati di un fusibile termico che garantisce la protezione da surriscaldamento, posto al centro delle macchine equipaggiate con cilindro Dubixium. In caso di guasto del fusibile, il riscaldamento si arresta. Contattare il proprio concessionario per far determinare l'origine del guasto da un tecnico qualificato.

### Riscaldamento a gas

Il bruciatore a gas è acceso e la fiamma è controllata da una scatola elettronica che offre una sicurezza integrale, per esempio in caso di tiraggio poco efficiente o di interruzione della fornitura del gas.

Un messaggio sullo schermo tattile informa che il sistema è stato messo in condizione di sicurezza.

Un pressostato collegato all'uscita dei prodotti di combustione arresta la funzione di riscaldamento della macchina in presenza di problemi di estrazione.

## 6.2 Dispositivo di protezione del tavolo di introduzione

Controllare che il dispositivo di protezione del tavolo di introduzione sia in funzione prima di ciascun utilizzo.

Quando il dispositivo è attivato, il mangano si arresta, il cilindro smette di ruotare e il tavolo torna indietro (vedere codice di errore 012).

## 6.3 Maniglia di controllo

La maniglia di controllo funziona in modo diverso a seconda dei parametri selezionati nelle impostazioni del display.

- In modalità automatica è disponibile solo la funzione (1). Tirare la maniglia di controllo in avanti per rilasciare il lenzuolo dalle ganasce e annullare l'introduzione automatica (il lenzuolo verrà deposto sul piano di ricevimento).
- Modificando i parametri del menu "**Basic settings**" (Informazioni di base), la maniglia di controllo passerà alla modalità semiautomatica o manuale.

### Start auto feeding (Avvio introduzione automatica) = 0

Premere la maniglia in posizione (2) per avviare l'introduzione.

### Start auto feeding (Avvio introduzione automatica) = 1

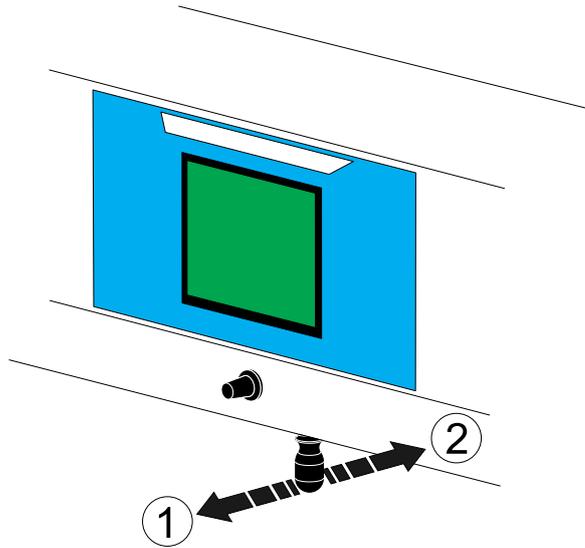
L'introduzione avverrà automaticamente dopo aver inserito il capo da asciugare nelle ganasce.

### Auto feeding return (Ripristino introduzione automatica) = 0

Spingere la maniglia in posizione (1) per portare le ganasce dell'introduttore in posizione iniziale.

#### **Auto feeding return (Ripristino introduzione automatica) = 1**

Il ritorno alla posizione originale è automatico una volta che il capo sia stato sistemato sulle cinghie di introduzione.



#### **6.4 Cruscotto dell'accatastatore**

1. Pulsante rosso di arresto di emergenza
2. Pulsante verde di rimozione dei capi o di ripristino di un difetto dell'accatastatore.



Nota: il mangano asciugatore non funziona se l'accatastatore non è connesso alla rete elettrica.



Una pila (altezza approssimativa: 210 mm) creata sull'accatastatore sarà rimossa e posta sul tavolo di scarico. Il pulsante (2) può essere utilizzato per scaricare la pila dei capi manualmente.

## 6.5 Descrizione del sistema di comando

### 6.5.1 Descrizione

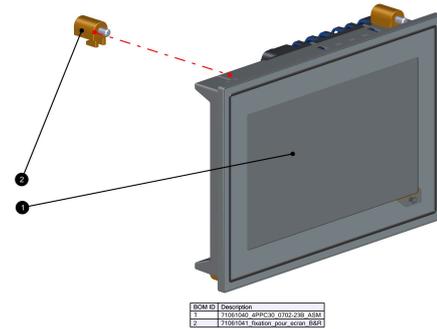
Il sistema di comando è costituito da:

**1**

- controller touchscreen (PLC)
- La memoria del controller dispone di un firmware che consente alla macchina di funzionare.



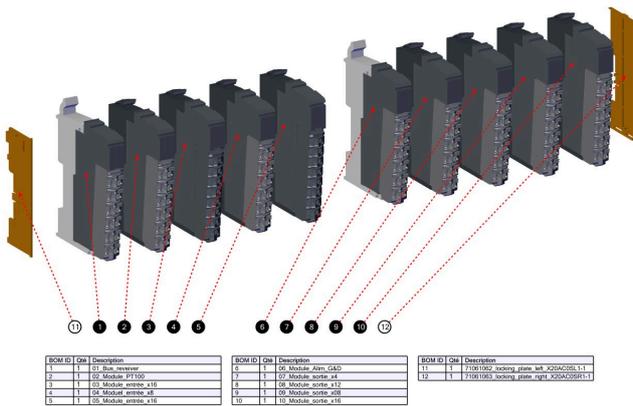
Il touchscreen è fissato con alcuni perni di bloccaggio.



**2**

Oltre al controller touchscreen, alcuni moduli di input/output sono presenti nel quadro elettrico.

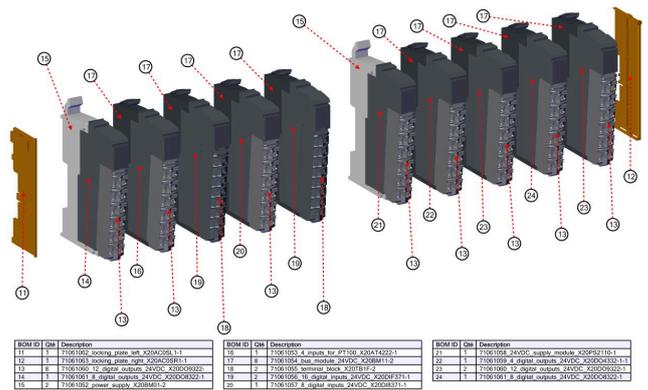
I moduli di input/output vengono implementati in base alle opzioni della macchina.



**3**

Ogni modulo dispone di:

- un supporto;
- un modulo elettronico;
- un modulo di connessione.



## 6.5.2 Attivazione dell'apparecchiatura

Come descritto nel capitolo precedente il controller è un'interfaccia touchscreen. Per interagire con il controller è necessario agire sul touchscreen.

### 6.5.2.1 Icone di scelta rapida più comuni

In questo capitolo vengono illustrate le icone di scelta rapida più comuni del sistema di controllo.

# 1

Navigazione e pulsanti di scelta rapida del display del controller

-  Indietro (di 1 passaggio) al menu precedente.
-  Ritorno alla riga/pagina precedente.
-  Vai alla prossima riga/pagina.
-  Cella/riga evidenziata in verde = selezione attiva.

# 2

Navigazione e pulsanti di scelta rapida del display del controller

-  Vai alla modalità di modifica della cella/riga selezionata. Si aprirà una nuova finestra.
-  Apertura di un menu a scorrimento per scegliere un nuovo valore o una nuova impostazione. Il valore corrente sarà evidenziato in verde. Effettuare una nuova scelta premendo il touchscreen. Il menu a scorrimento si chiuderà automaticamente una volta effettuata la selezione. Per tornare indietro senza apportare modifiche selezionare il valore evidenziato.
-  In modalità modifica, cancella l'ultimo dato inserito.

# 3

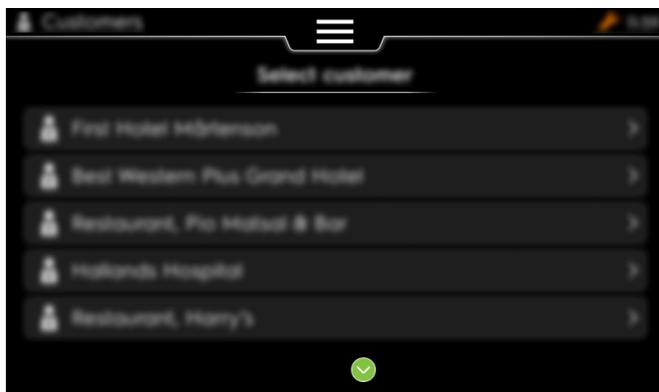
Menu Hamburger

- Consente di aprire un sottomenu con ulteriori opzioni e funzioni.



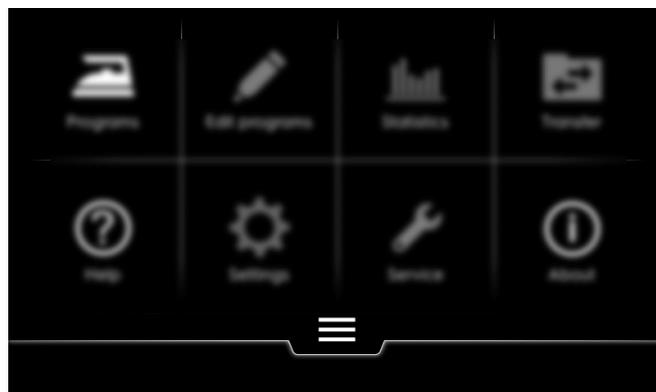
**4**

- Sulla parte alta dello schermo, il menu Hamburger è chiuso.
- Premere sulle 3 barre orizzontali per aprire il menu Hamburger.



**5**

- Il menu Hamburger scorrerà verso il basso.
- Verrà visualizzata una nuova finestra che darà accesso a ulteriori opzioni e funzioni.



6.5.2.2 Menu principale

1 Le icone grigie sono disattivate

For all users  
Back to the program list where the user/operator selects and then starts a program with all the parameters(temp., speed, folding, feeding,...) defined.

For advanced users  
To the program list where the user can duplicate programs and then change name, icon and change all the parameters in the new program.

For managers and technician  
To statistic menu to see the daily work and the program utilisation.

For advanced users, managers and technician  
Possible to download and upload ironing programs.  
Possible to download statistic reports.

Tutorials  
Some parts for all users.  
Other parts for managers only.



For advanced users, managers and technicians  
Manage the settings of the machine.  
Restore factory settings ...

For technicians and managers...  
Reset some error messages.  
Troubleshooting

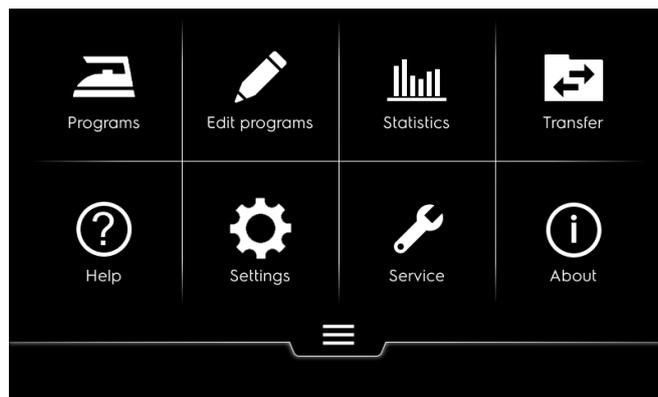
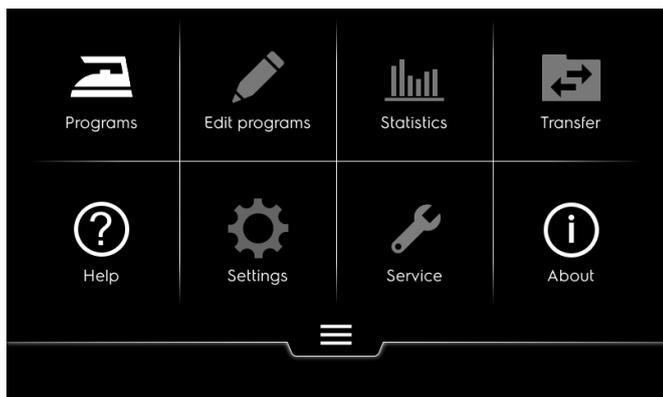
Information about the controller version

Esistono 4 livelli di ID

1. Livello 0 = ID operatore
2. Livello 1 = Proprietario / Gestore della lavanderia / Team leader
3. Livello 2 = Tecnico Electrolux Professional

3 Livello 0

4 Livello 1-2



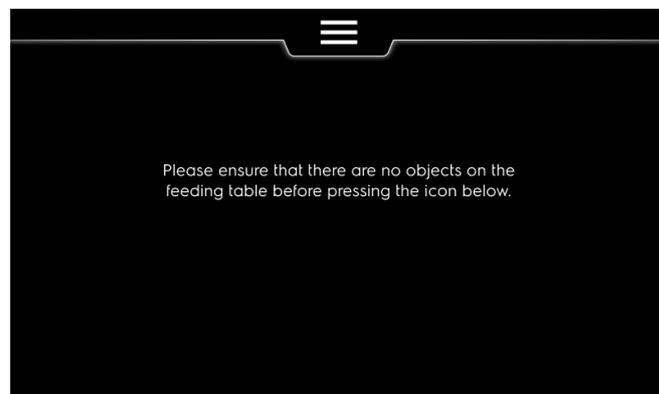
## 7 Uso

### 7.1 Accensione per messa in funzione quotidiana

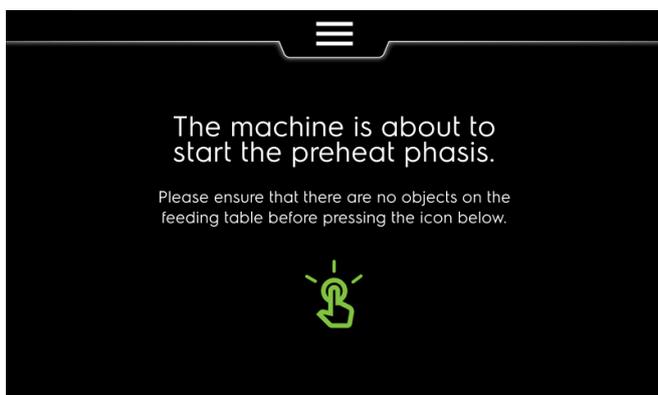
**1** All'accensione, sulla macchina verrà visualizzata la pagina di benvenuto di Electrolux.



**2** Il controller fornisce alcune raccomandazioni di base prima di rendere la macchina pronta per l'uso.



**3** Trascorsi alcuni secondi per dare modo all'operatore di assicurarsi che la macchina sia pronta all'uso, verrà visualizzata l'icona di messa in funzione.

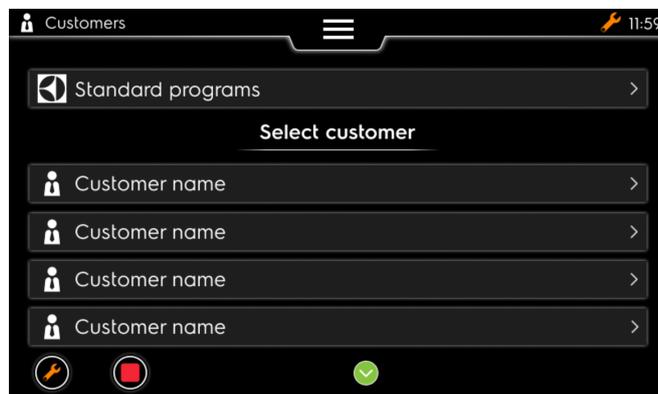
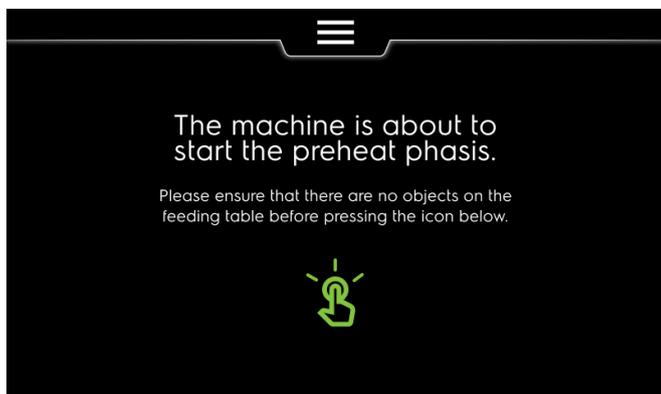


## 7.2 Gestione dei programmi

In questo paragrafo viene spiegato come avviare, arrestare e mettere in pausa un programma.

**1** Per avviare la macchina, premere la mano verde.

**2** In questa schermata è possibile scegliere tra programmi Electrolux standard e il nome del cliente per aprire la lista dei programmi del cliente per cui si sta lavorando.



### 7.2.1 Inserimento dell'ID operatore

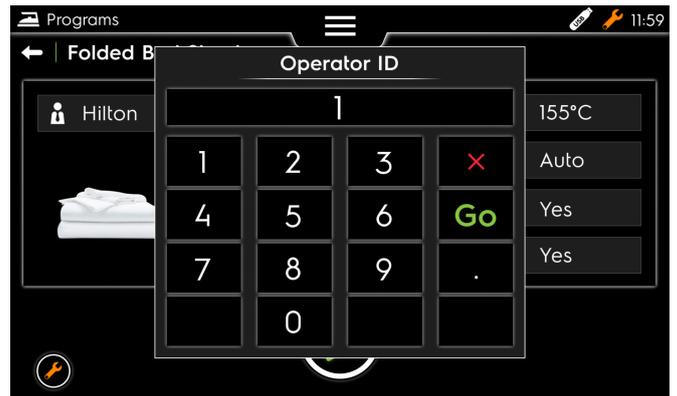
In questo paragrafo viene spiegato come inserire l'ID dell'operatore, richiesto per lo svolgimento di vari compiti durante la giornata di lavoro, quali:

- Esecuzione di un programma
- Messa in pausa di un programma e sua ripresa
- Modifica dello stato degli interventi di manutenzione

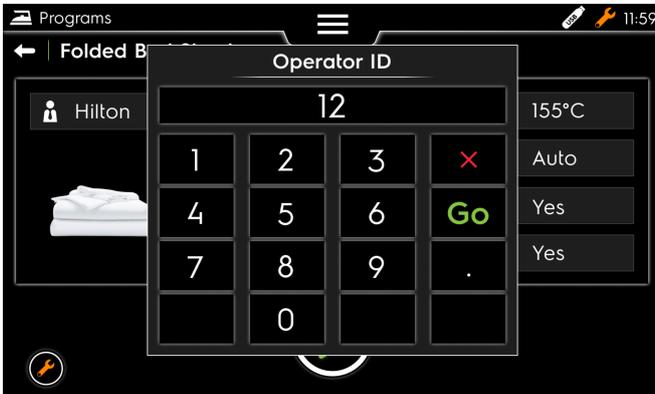
**1** Per inserire l'ID dell'operatore viene visualizzata questa schermata



**2** Inserire l'ID dell'operatore (max 3 cifre). Prima cifra



**3** Seconda cifra



**4** Terza cifra. Premere "Go" (Invio)

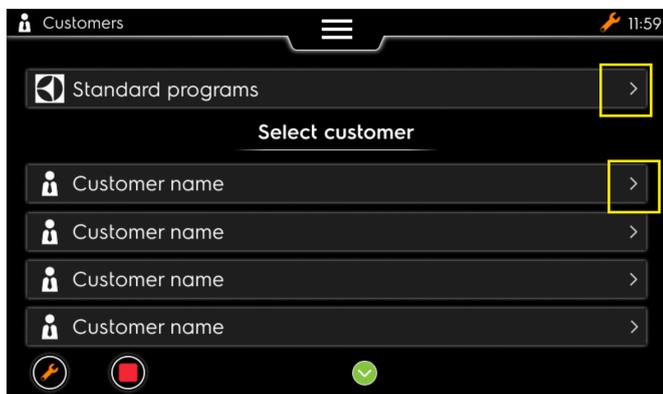


## 7.2.2 Selezionare il programma

In questo paragrafo viene spiegato come selezionare un programma dagli elenchi dei clienti.

1

In questa schermata è possibile scegliere tra programmi Electrolux standard e il nome del cliente per aprire la lista dei programmi del cliente per cui si sta lavorando.



2

- Selezionare il programma desiderato.



3

È possibile scorrere la lista dei programmi del cliente.



4

Sarà possibile procedere alla stiratura al momento in cui viene raggiunta la temperatura impostata nel programma. Attendere.



## 7.2.3 Esecuzione di un programma

### 7.2.3.1 Esecuzione di un programma

In questo paragrafo vengono illustrate le varie schermate di un programma di stiratura.

- 1** Il programma non si avvia fino a quando non viene raggiunta la temperatura. Attendere.



- 2** Nuova schermata quando il programma è pronto a partire.



- 3** Durante l'utilizzo della macchina è possibile visualizzare lo stato delle ganasce dell'introduttore, il riscaldamento e la velocità.



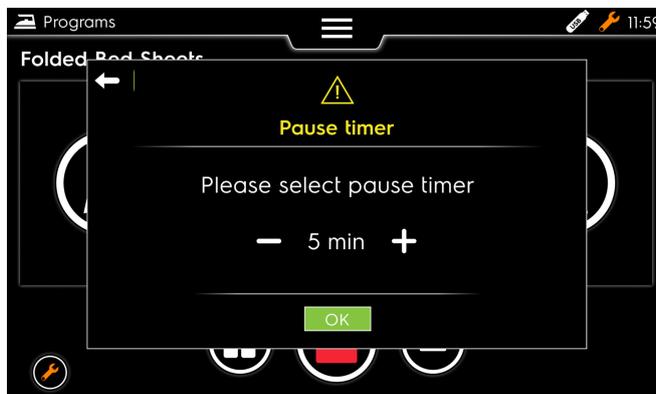
### 7.2.3.2 Messa in pausa di un programma

In questo paragrafo viene spiegato come mettere in pausa un programma in esecuzione.

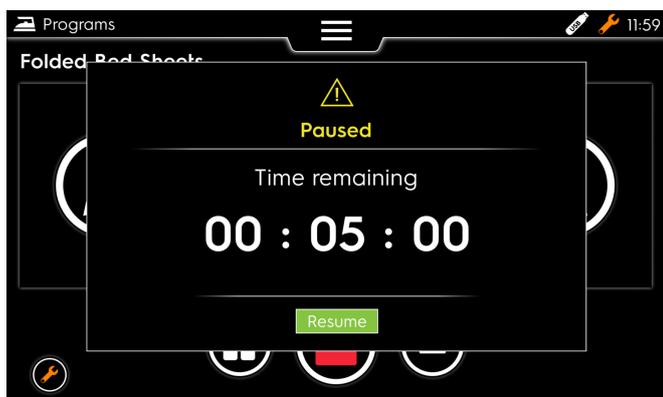
- 1** Dalla schermata Programs (Programmi), selezionare l'icona della pausa (due barre verticali bianche).



- 2** Nuova schermata per selezionare la durata della pausa (min 5 minuti). Premendo "OK", il tempo inizia a scorrere.



- 3** Il tempo scorre ma è possibile interrompere la pausa premendo "Resume" (Riprendi).



- 4** È necessario inserire l'ID dell'operatore come descritto nel paragrafo precedente.



### 7.2.3.3 Interruzione di un programma

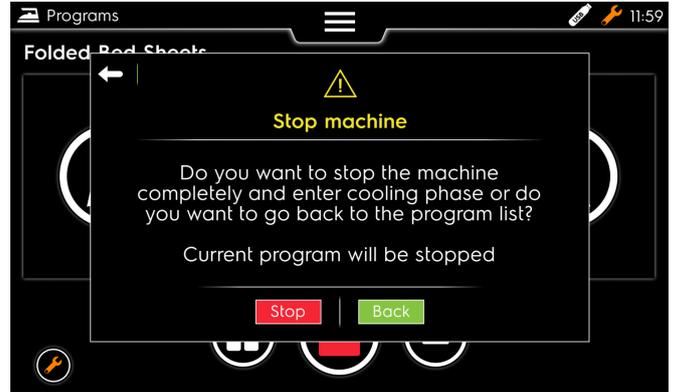
In questo paragrafo viene spiegato come interrompere un programma (arresto della macchina o prosecuzione con un programma diverso).

**1** Dalla schermata Programs (Programmi), selezionare l'icona di arresto (quadrato rosso).

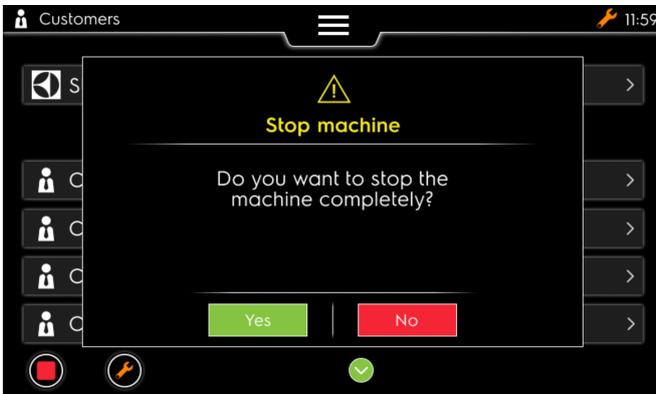


**2**

- Nuova schermata per selezionare se si desidera arrestare completamente la macchina o semplicemente interrompere il programma in esecuzione e tornare alla lista dei programmi per sceglierne un altro.

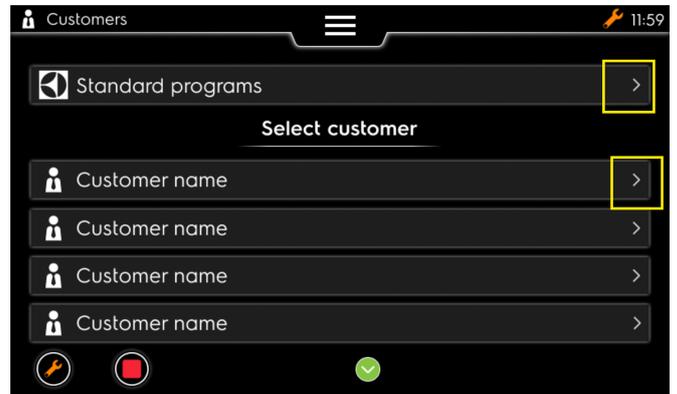


**3** Selezionando "Stop" nella fase 2, verrà visualizzata la seguente schermata per arrestare la macchina.



**4**

Selezionando "Back" (Indietro) nella fase 2 si ritorna alla lista del cliente!

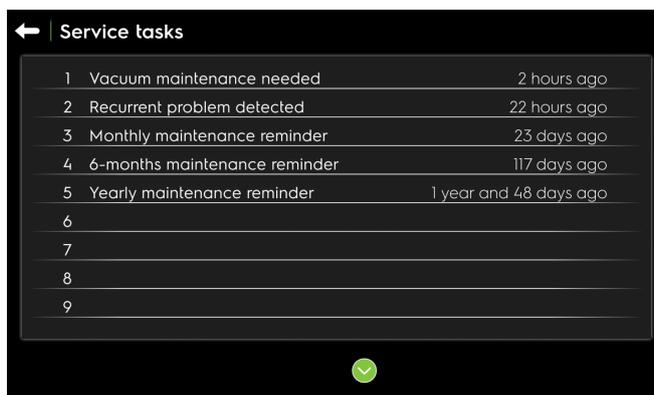


## 7.2.4 Visualizzazione della situazione degli interventi di manutenzione

In questo paragrafo viene illustrato come accedere alla situazione degli interventi di manutenzione durante l'esecuzione di un programma.

**1** Dalla schermata Programs (Programmi), selezionare la chiave arancione (nel riquadro giallo).

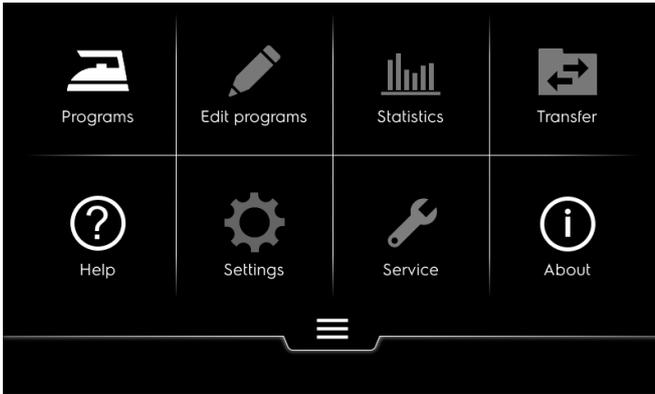
**2** Nuova schermata per visualizzare la situazione degli interventi di manutenzione.



### 7.2.5 Inserimento del codice PIN per accedere a un livello più elevato.

In questo paragrafo viene illustrato come inserire il codice PIN per accedere a maggiori informazioni (in grigio) (è necessario conoscere questo codice per avere accesso a un livello più elevato; l'operazione non è disponibile per l'operatore, è riservata al cliente e al personale dell'assistenza).

**1** Dal menu principale selezionare l'icona grigia a cui si desidera accedere (per esempio Statistics (Statistiche)).



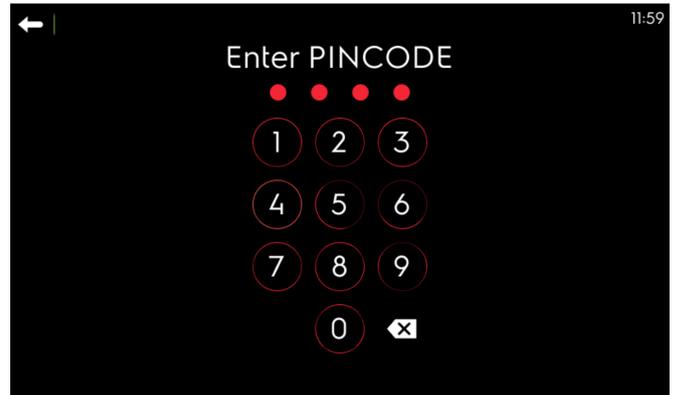
**2** Nuova schermata per l'inserimento del codice PIN (quattro cifre).



**3** Inserire il codice PIN (nell'esempio sono già state inserite due cifre).



**4** La visualizzazione di questa schermata significa che il PIN inserito per accedere al menu selezionato non è corretto.



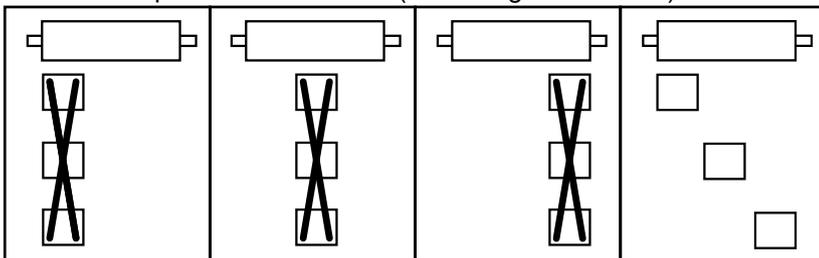
All'inserimento della quarta cifra, se il codice PIN è corretto, verrà visualizzata automaticamente la schermata dell'opzione a cui si desidera accedere.

### 7.3 Stiratura

In questo paragrafo vengono illustrati una serie di consigli per ottenere risultati di stiratura perfetti.

### 7.3.1 Raccomandazioni per l'uso

- Assicurarsi che il tessuto possa essere stirato e controllare quale temperatura utilizzare.
- Fare attenzione con i tessuti sintetici e stampati in quanto possono sciogliersi e attaccarsi al ripiano.
- Si consiglia di iniziare a stirare i tessuti più delicati per terminare con quelli più resistenti al calore, aumentando progressivamente la temperatura con il pulsante del termostato.
- Per la stiratura di capi piccoli utilizzare l'intera larghezza del cilindro, in modo che il calore sia distribuito uniformemente, per evitare di usurare solo una parte del rivestimento.
- Stirate i capi inamidati per ultimi, per evitare che eventuali residui rimasti attaccati al tavolo possano danneggiare altri capi.
- Non stirare panni troppo spessi né coperte.
- Non stirare bottoni non resistenti al calore o troppo voluminosi (bottoni rotondi, per esempio).
- Un'accurata introduzione dei capi da stirare garantirà risultati migliori.
- Assicurarsi che la larghezza della stiratura non superi la larghezza utile della macchina.
- Nella stiratura di oggetti piccoli assicurarsi di utilizzare l'intera ampiezza del cilindro (non solo la parte centrale), in modo da evitare la formazione di depressioni nella parte centrale del rivestimento, che possono influire negativamente sulla qualità della stiratura (vedere figura in basso).



- Terminato di stirare, lasciare ruotare il cilindro per alcuni minuti per favorire l'evaporazione dell'umidità eventualmente assorbita durante la stiratura.

Attenzione

Non spingere piccoli capi davanti alle palette del sistema DIAMMS per evitare che si inceppino. La posizione del DIAMMS è indicata dalle cinghie di introduzione grigie.



### Importante



È fondamentale che la macchina non venga utilizzata a freddo: l'attrito tra il cilindro e le cinghie è un elemento essenziale che potrebbe usurare prematuramente l'imbottitura del cilindro e deteriorare la ruota libera. Il mancato rispetto delle presenti indicazioni comporta la decadenza della garanzia delle parti interessate. Le cinghie di stiratura sono parti consumabili, di conseguenza è normale provvedere periodicamente alla loro sostituzione.

### **7.3.1.1 Utilizzo di macchine con riscaldamento a vapore**

Le macchine con riscaldamento a vapore sono progettate per funzionare utilizzando esclusivamente vapore saturo secco a una pressione massima di 1000 kPa (10 bar). Evitare accuratamente di superare tale limite per evitare il danneggiamento precoce dei componenti sotto pressione.

Ogni volta che la macchina si raffredda si crea inevitabilmente del vapore acqueo. L'utilizzo di vapore saturo secco riduce il rischio di erosione e corrosione dei tubi e dei componenti sotto pressione.

Livelli di pressione superiori al limite raccomandato di 1000 kPa (10 bar) possono causare deformazioni, criccate ed esplosioni. Verificare che la valvola di sicurezza operi correttamente al fine di evitare il rischio di una pressione eccessiva.

## **7.4 Arresto della macchina**

Per garantire la massima vita utile dei rivestimenti del cilindro, arrestare la stiratura attendendosi alla seguente procedura.

1. Posizionare il termostato su 0 per spegnere il riscaldamento.
2. Lasciare ruotare il cilindro in contatto con il ripiano per alcuni minuti in modo da eliminare l'umidità dai rivestimenti.
3. Interrompere l'alimentazione alla macchina.
4. Spegnere l'interruttore principale.

---

## 8 Utilizzo avanzato

### 8.1 Menu di impostazione PCB Vibe

In questo capitolo vengono illustrate le varie impostazioni disponibili con il sistema di comando.

#### 1. Impostazioni di base

- Impostazioni lingua

- Impostazioni ora

- Impostazioni data

- Impostazioni unità di misura

- Modifica del codice PIN

- Definizione clienti

- Creazione operatori

- Definizione contatti

#### 2. Impostazioni avanzate

- Parametri macchina

- Parametri di funzionamento

- Timer macchina

- Restore factory settings

- Livello di accesso predefinito

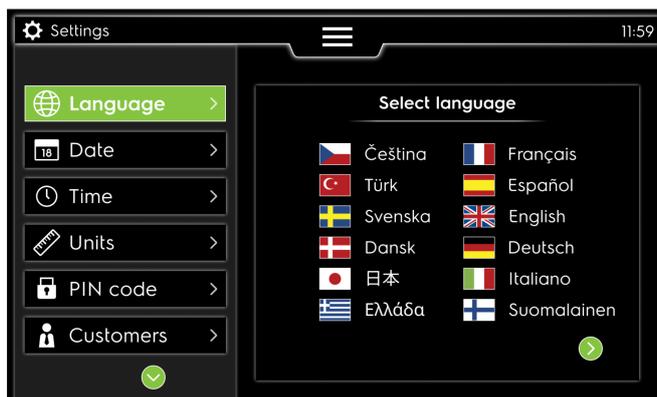
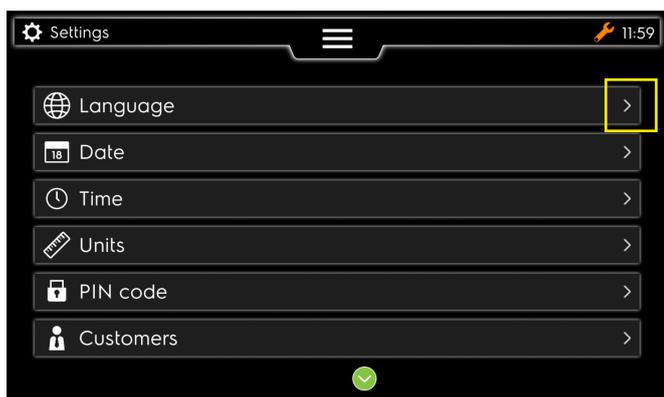
## 8.2 Impostazioni di base

### 8.2.1 PCB Vibe – Impostazioni lingua

In questo paragrafo viene illustrato come aggiornare la lingua da utilizzare (già impostata al momento della prima connessione in fase di installazione del prodotto).

**1** Dal menu di principale, selezionare Language (Lingua).

**2** • Nuova schermata per selezionare le varie lingue da utilizzare.



**3** Convalidare la modifica.

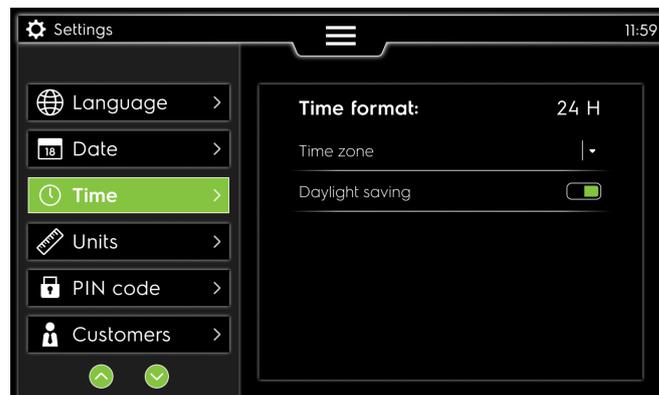
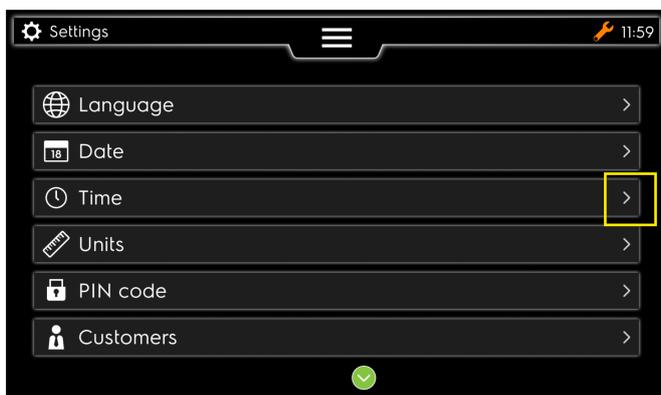


## 8.2.2 PCB Vibe – Impostazione ora

In questo paragrafo viene illustrato come aggiornare l'ora (già impostata al momento della prima connessione in fase di installazione del prodotto).

**1** Dal menu di principale, selezionare Time (Ora).

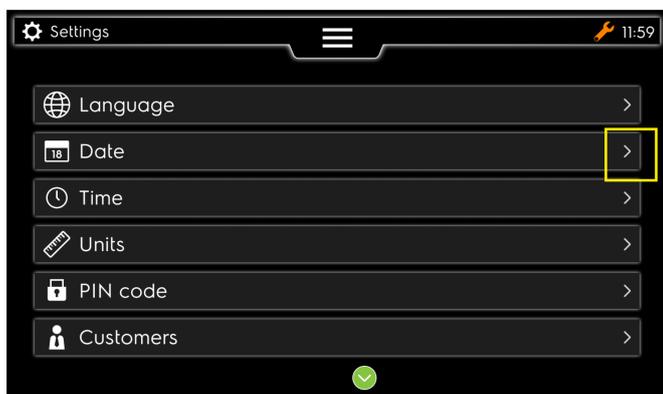
**2** • Nuova schermata per selezionare Time zone (Fuso orario), Time format (Formato ora).



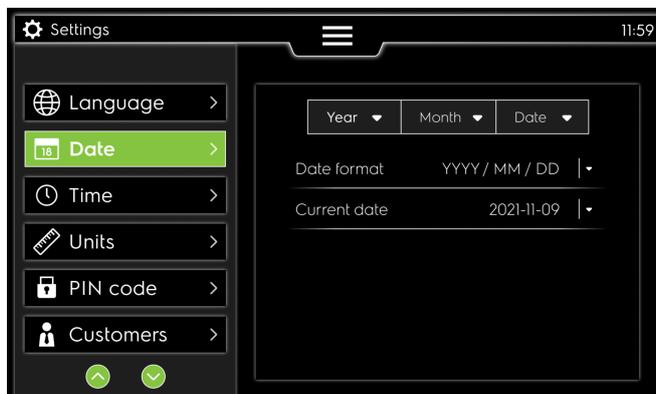
### 8.2.3 PCB Vibe – Impostazione data

In questo paragrafo viene illustrato come aggiornare la data del sistema.

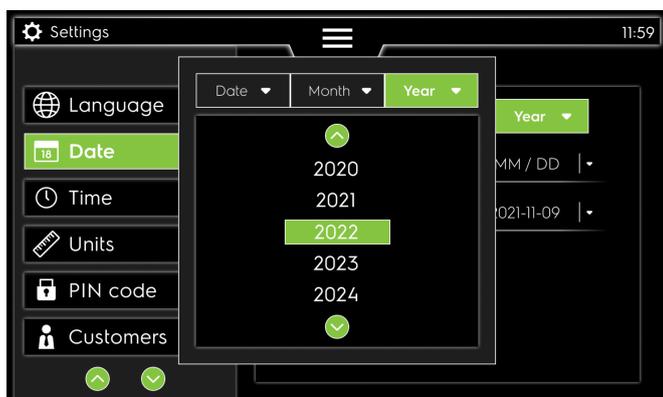
**1** Dal menu di principale, selezionare Date (Data).



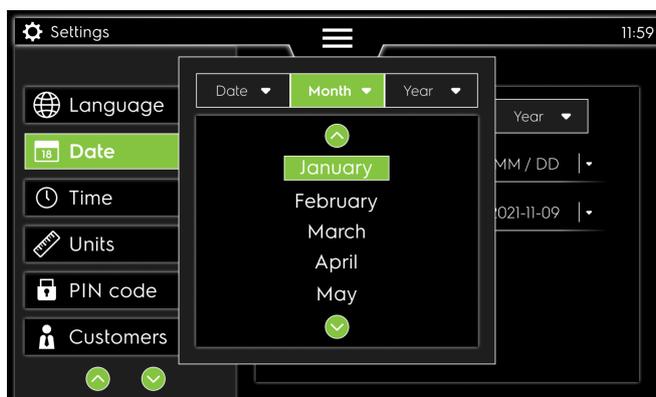
**2** Nuova schermata per selezionare i vari elementi della data e il formato.



**3** Selezionare l'anno.

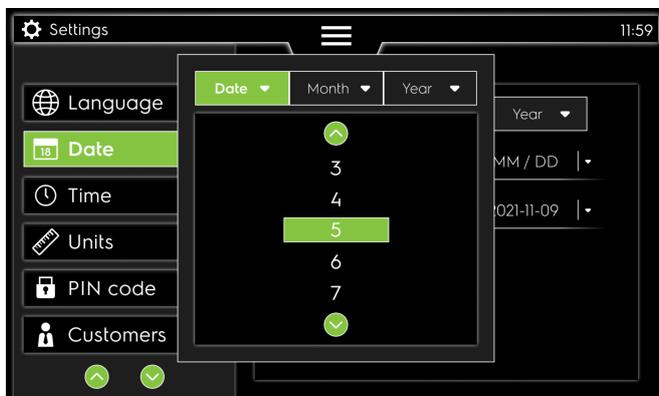


**4** Selezionare il mese.



## 5

Selezionare il giorno.



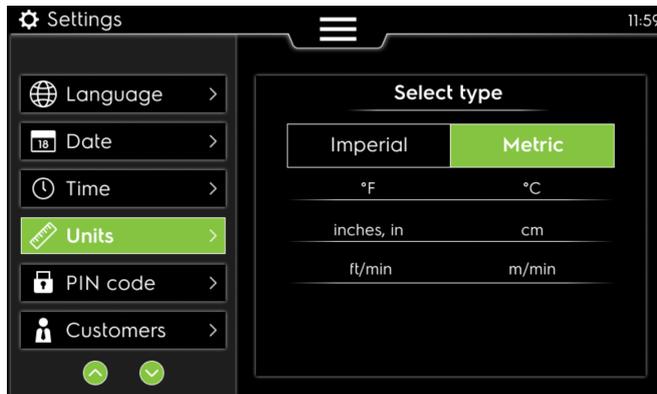
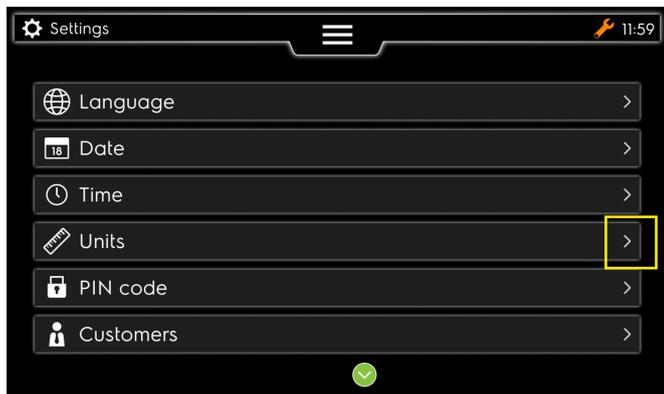
## 8.2.4 PCB Vibe – Impostazione delle unità di misura

In questo paragrafo viene illustrato come aggiornare le unità di misura da utilizzare (già impostate al momento della prima connessione in fase di installazione del prodotto).

**1** Dal menu di principale, selezionare Units (Unità di misura).

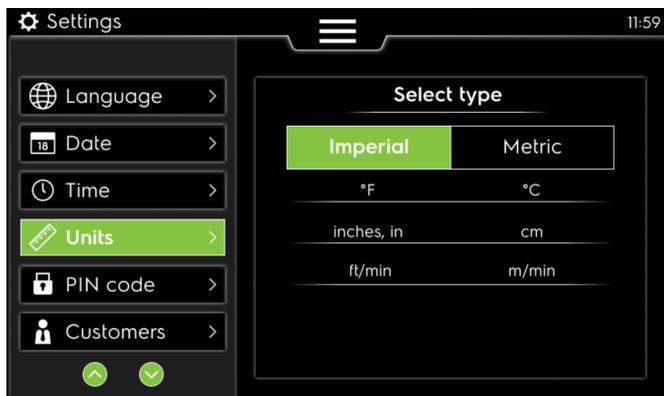
**2**

- Nuova schermata per selezionare le varie unità di misura da utilizzare (nel caso sottostante è selezionato Metrics, ovvero le unità del sistema metrico decimale).



**3**

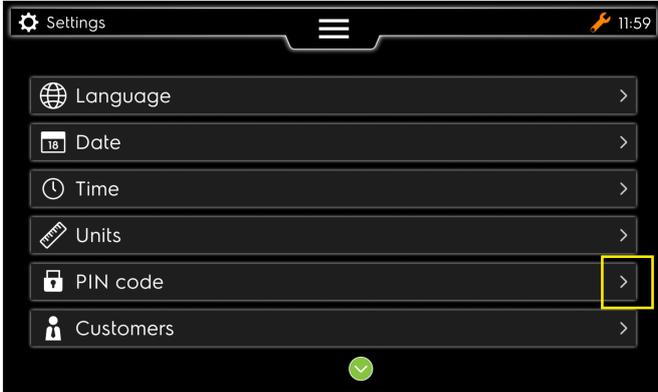
In questo caso è selezionato Imperial, ovvero le unità del sistema imperiale britannico.



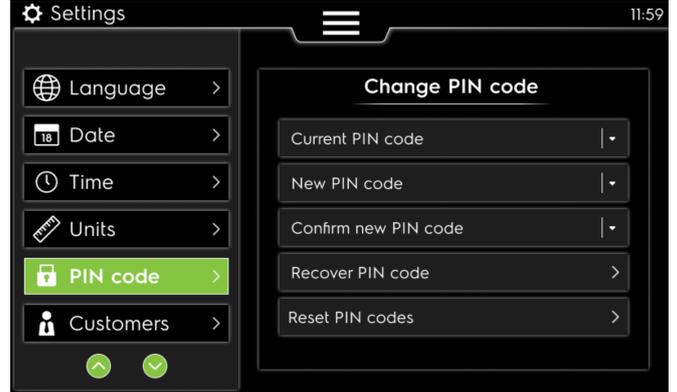
### 8.2.5 PCB Vibe – Impostazione codice PIN

In questo paragrafo viene illustrato come aggiornare il codice PIN da utilizzare (già impostato al momento della prima connessione in fase di installazione del prodotto).

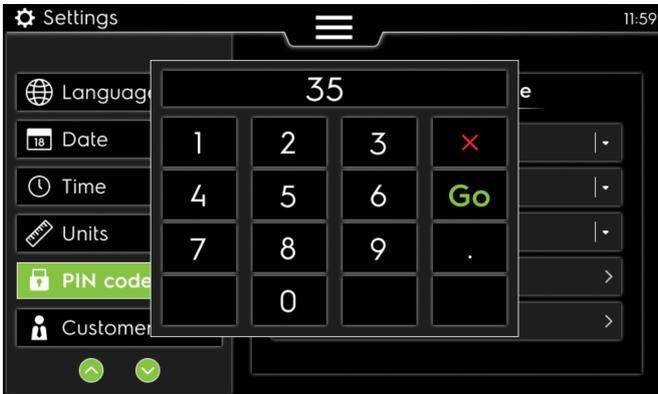
**1** Dal menu di principale, selezionare PIN Code (Codice PIN).



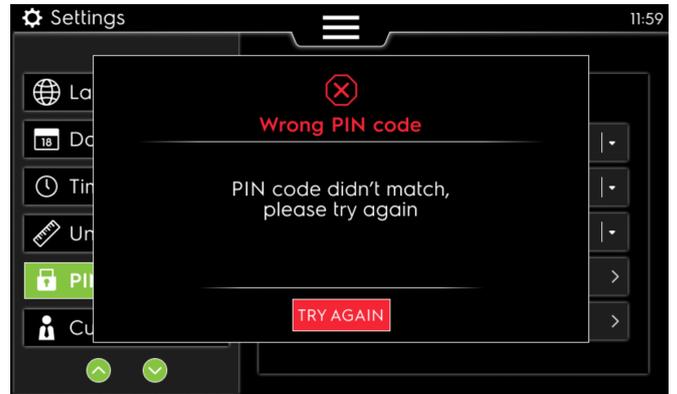
**2** Nuova schermata per selezionare il codice PIN attuale, per modificarlo e per confermare il nuovo codice.



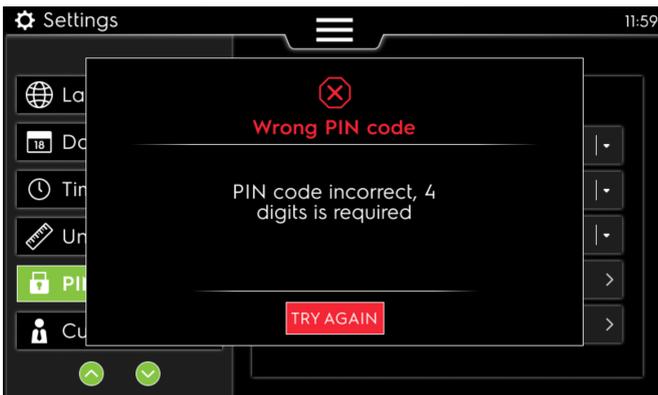
**3** Tasterino numerico per inserire il nuovo codice (deve essere formato da 4 cifre).



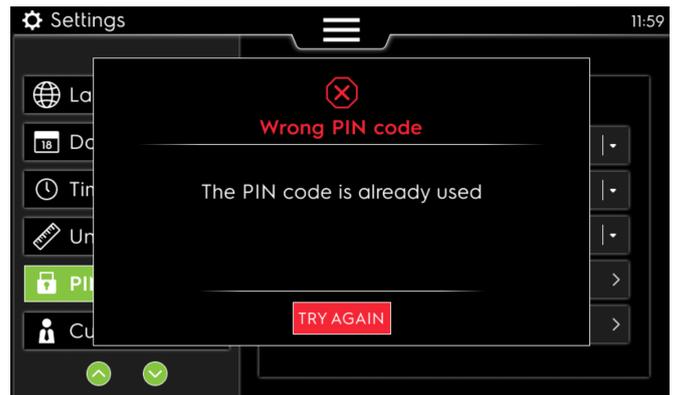
**4** Questo errore viene visualizzato se non viene inserito il codice attuale corretto.



**5** Questo errore viene visualizzato se non viene inserito il numero corretto di cifre.



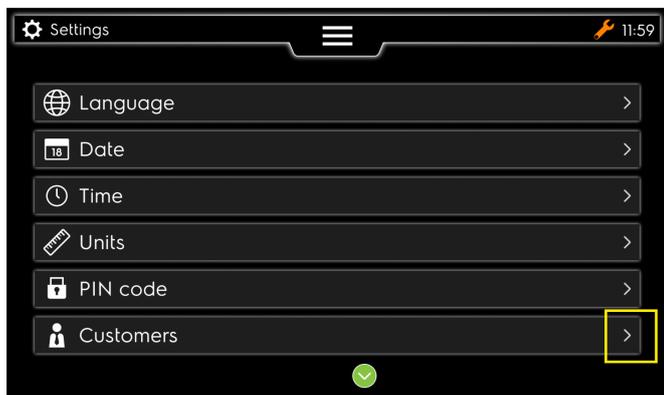
**6** Questo errore viene visualizzato se viene inserito un codice che è già stato utilizzato.



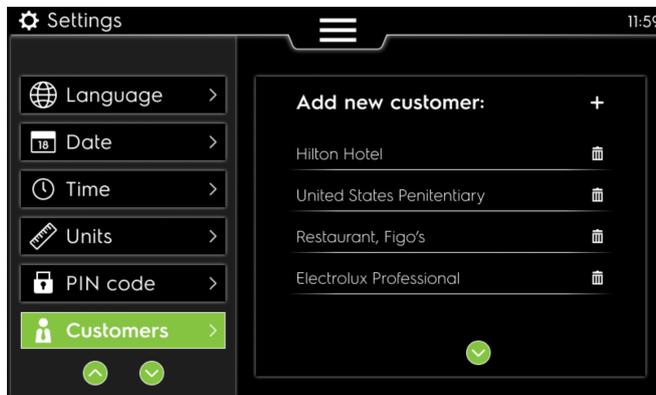
## 8.2.6 PCB Vibe – Definizione clienti

In questo paragrafo viene spiegato come creare o cancellare una scheda cliente.

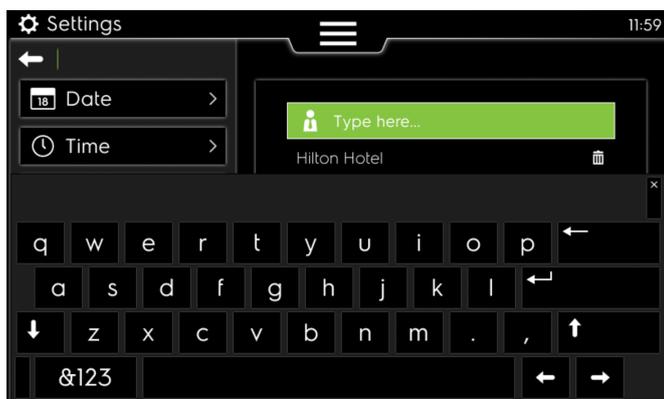
**1** Dal menu di principale, selezionare Customers (Clienti).



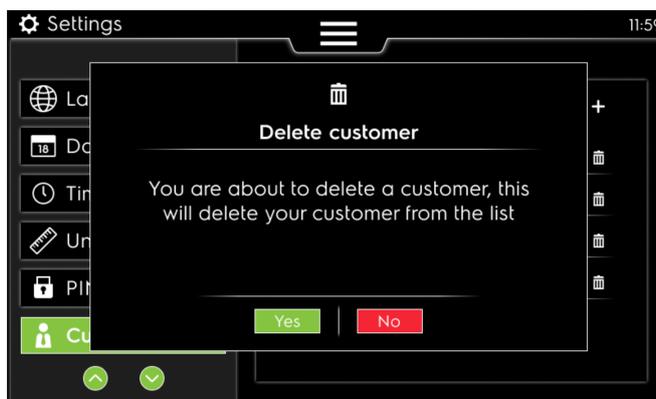
**2** Nuova schermata per aggiungere un nuovo cliente e visualizzare la lista di quelli esistenti.



**3** Inserire il nome del cliente tramite la tastiera.



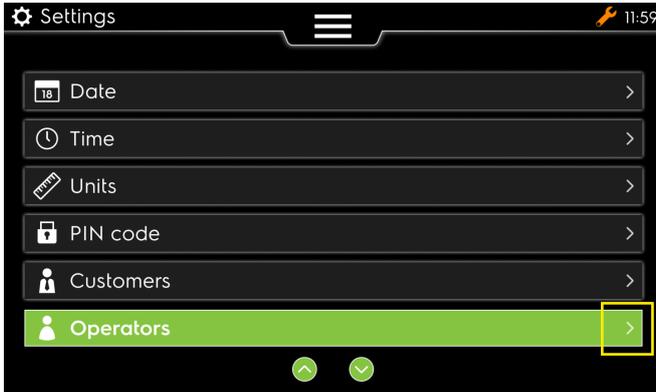
**4** **Cancellazione di un cliente:** selezionare l'icona del cestino relativa al cliente da cancellare e confermare per procedere alla cancellazione.



### 8.2.7 PCB Vibe – Creazione operatori

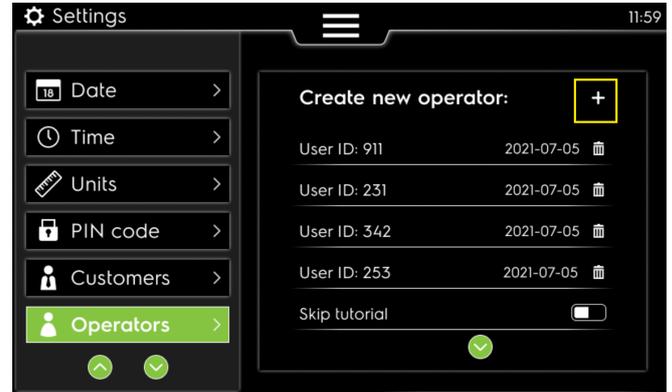
In questo paragrafo viene illustrato come creare o cancellare un ID operatore (già impostato al momento della prima connessione in fase di installazione del prodotto).

**1** Dal menu di principale, selezionare Operators (Operatori).

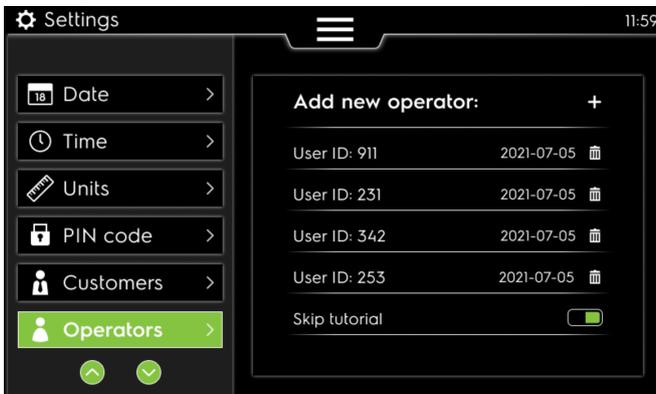


**2**

• Nuova schermata con la lista degli operatori. Interagendo con questa schermata si apre il tutorial relativo all'impostazione delle schede degli operatori (per saltare il tutorial, vedere il seguente punto 3).

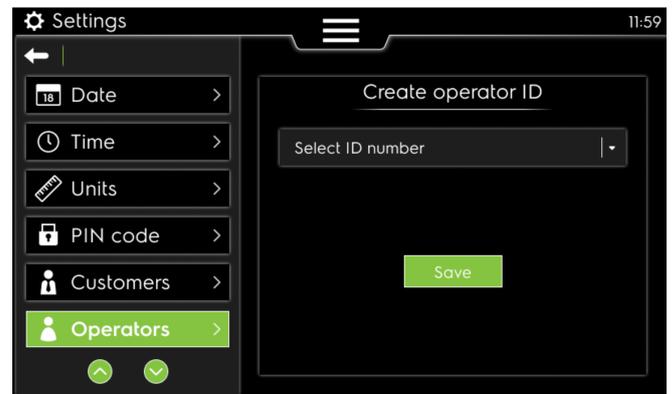


**3** Selezionare Skip tutorial (Salta tutorial) per proseguire la procedura di impostazione dell'ID operatore (in verde).

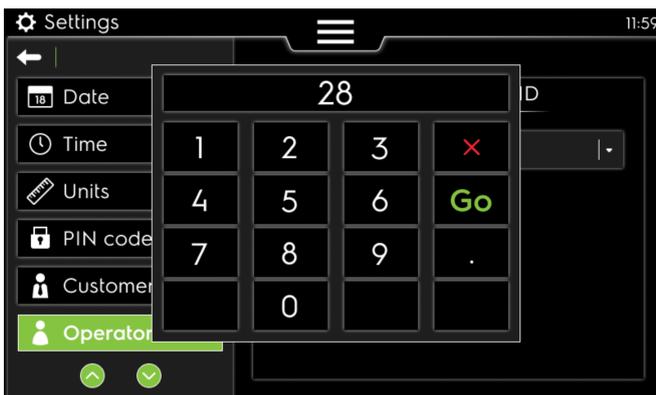


**4**

Selezionare l'ID per aprire la schermata di inserimento dei dati.

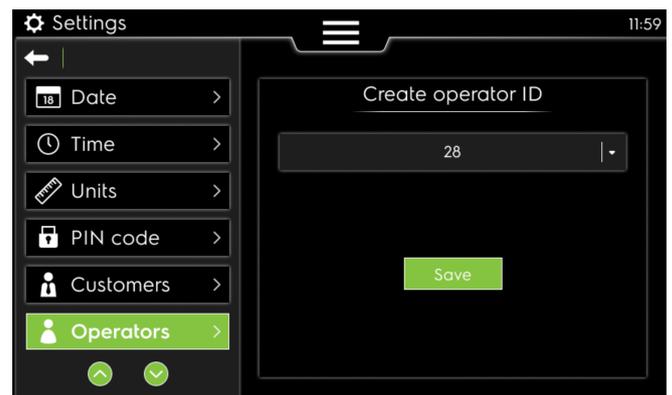


**5** Tastierino per l'inserimento del nuovo ID operatore. Quindi premere GO (Invio).



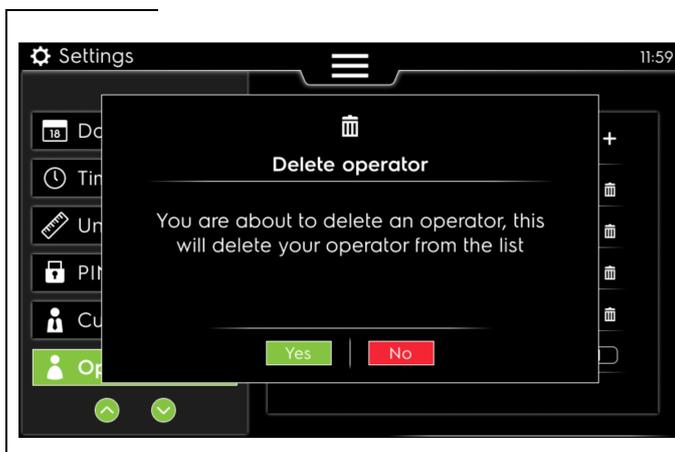
**6**

Salvare il nuovo ID operatore.



## 7

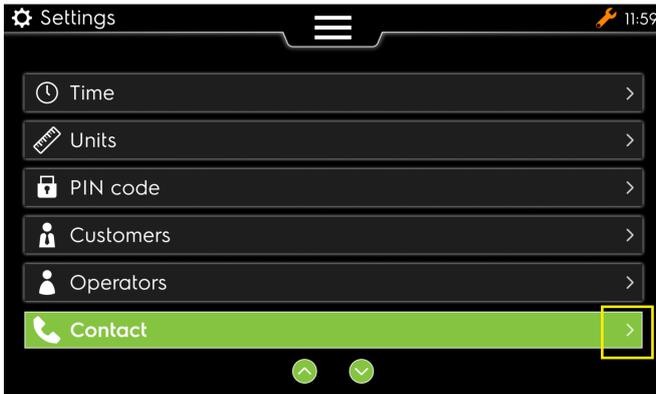
Premendo l'icona del cestino nella lista, è possibile cancellare l'ID operatore selezionato convalidando la scelta premendo Yes (Sì).



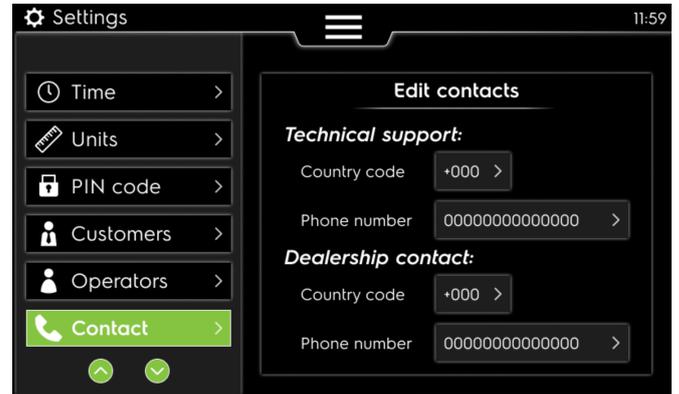
### 8.2.8 PCB Vibe – Definizione contatti

In questo paragrafo viene illustrato come aggiornare le schede dei contatti (già impostate al momento della prima connessione in fase di installazione del prodotto).

**1** Dal menu di principale, selezionare **Contact** (Contatto).



**2** Nuova schermata per selezionare il prefisso internazionale e il numero di telefono del contatto.



**3** Inserire il prefisso internazionale del centro assistenza o del concessionario.



**4** Inserire il numero di telefono del centro assistenza o del concessionario.



## 8.3 Impostazioni avanzate

### 8.3.1 PCB Vibe – Parametri macchina

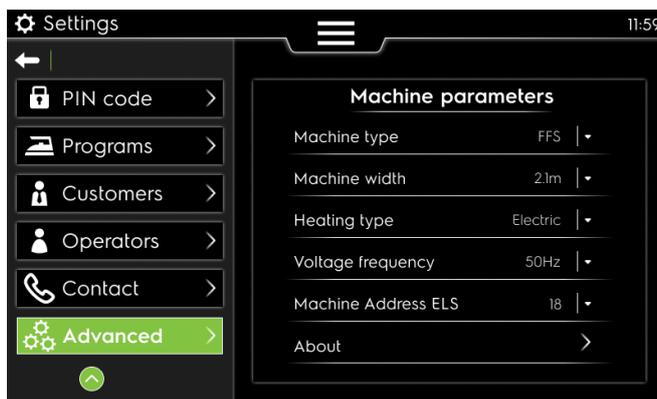
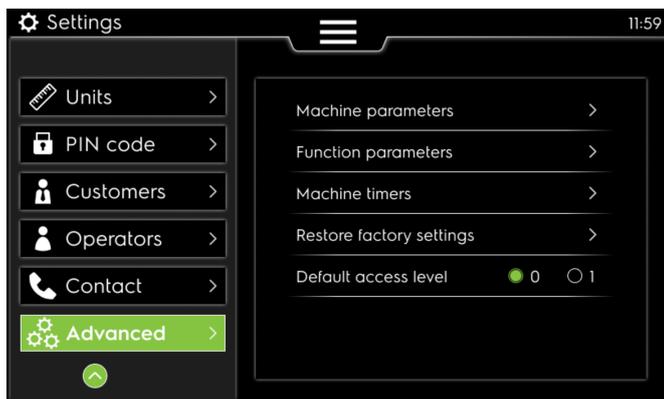
In questo capitolo vengono illustrate le varie impostazioni dei parametri macchina con il nuovo sistema di comando.

1

Dal menu principale, selezionare **Advanced settings** (Impostazioni avanzate), quindi **Machine parameters** (Parametri macchina).

2

- Nuova schermata per procedere alla regolazione dei parametri della macchina, se necessario. Tali dati sono stati impostati in fabbrica e normalmente non necessitano di modifica.



### 8.3.2 PCB Vibe – Parametri di funzionamento

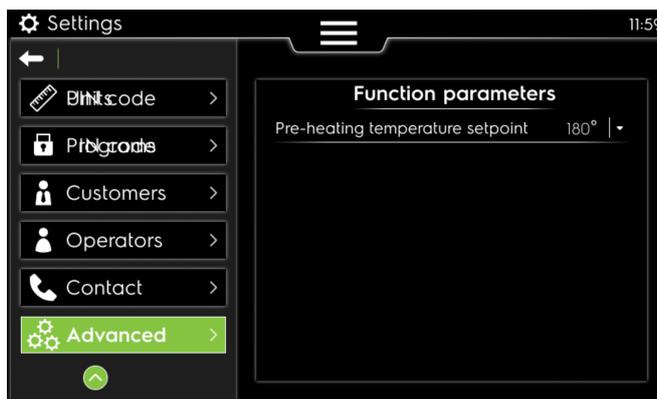
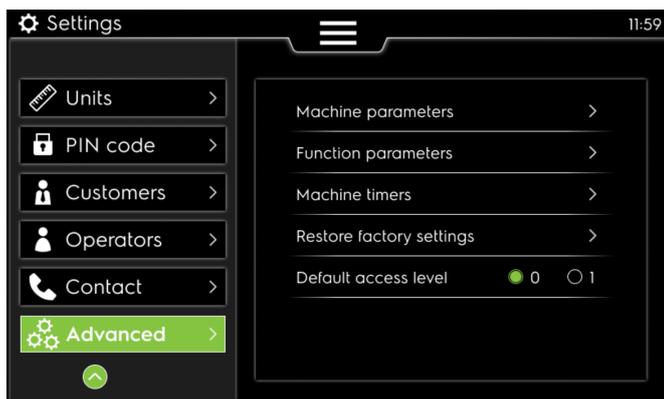
In questo capitolo vengono illustrate le varie impostazioni per i parametri di funzionamento disponibili con il nuovo sistema di comando.

1

Dal menu principale, selezionare **Advanced settings** (Impostazioni avanzate), quindi **Function parameters** (Parametri di funzionamento).

2

- Nuova schermata per la regolazione dei parametri di funzionamento, se necessario.



### 8.3.3 PCB Vibe – Timer della macchina

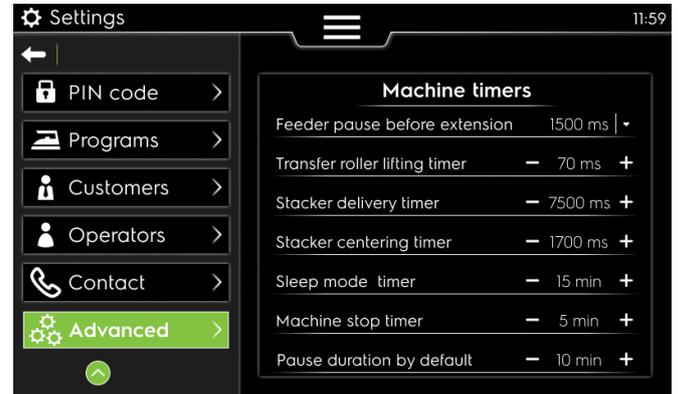
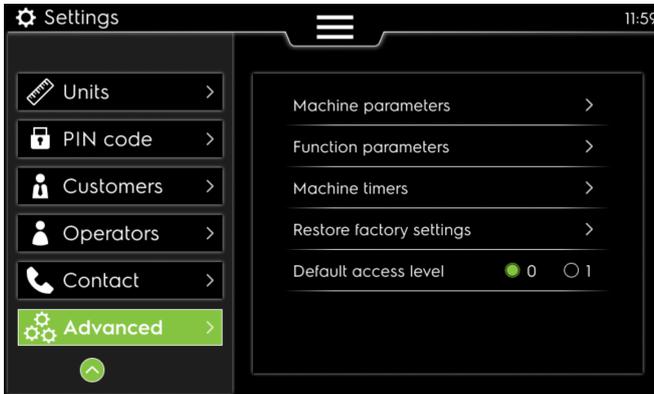
In questo paragrafo viene illustrato come impostare i timer della macchina.

1

Dal menu principale, selezionare **Advanced settings (Impostazioni avanzate)**, quindi **Machine timers (Timer macchina)**.

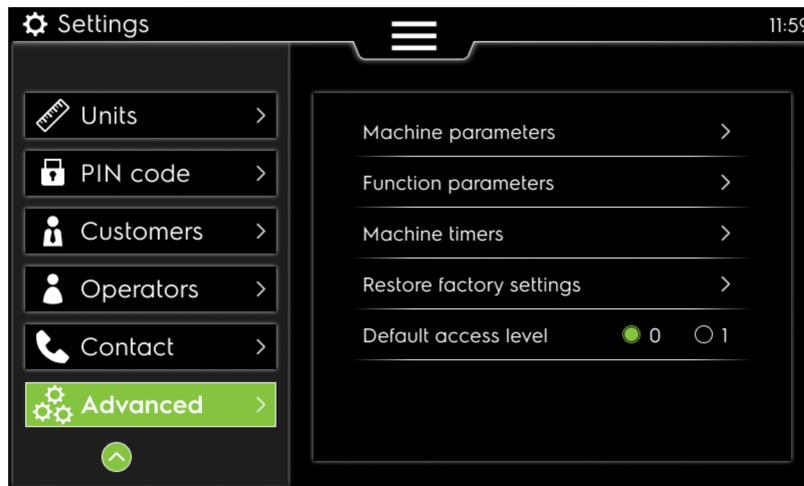
2

Nuova schermata per selezionare i vari timer della macchina e regolarli, se necessario.



### 8.3.4 PCB Vibe – Ripristino impostazioni di fabbrica

Il controller PCB consente di ripristinare le impostazioni di fabbrica. Il cliente **non ha MAI accesso a questa opzione.**



### 8.3.5 PCB Vibe – Livello di accesso predefinito

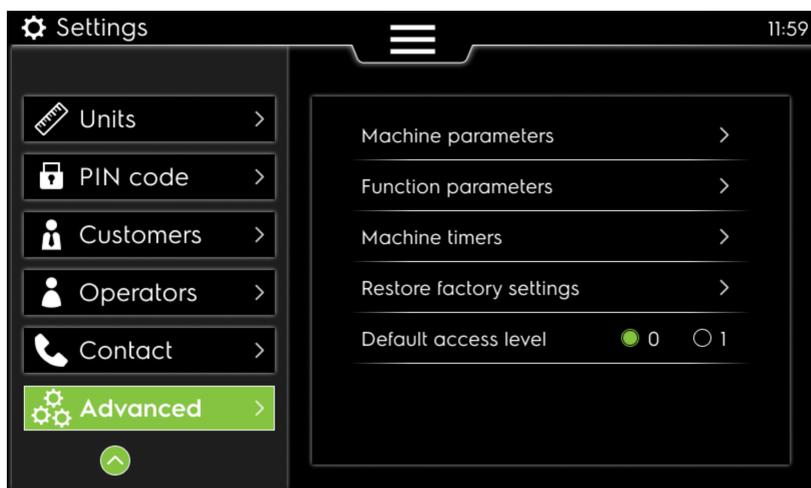
In questo paragrafo viene illustrata la sezione delle impostazioni avanzate per impostare il livello di accesso predefinito.

**1**

Dal menu di principale, selezionare **Advanced settings** (Impostazioni predefinite).

**2**

• Selezionare 1 o 0 come livello di accesso predefinito.



## 9 Codici errore

In questo capitolo vengono illustrati i codici errore che vengono visualizzati sullo schermo.

Gli errori sono stati suddivisi in cinque categorie, per aiutare l'operatore a capire dove risiede il problema.

Dal codice errore 001 a 099: stato della macchina

Dal codice errore 100 a 199: errori dell'introduttore

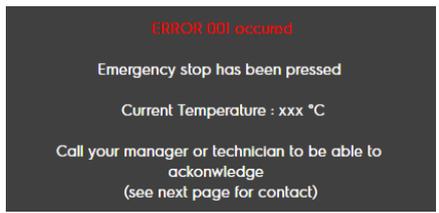
Dal codice errore 200 a 299: errori della piegatrice longitudinale

Dal codice errore 300 a 399: errori della piegatrice trasversale

Dal codice errore 400 a 499: errori dell'accatastatore

### 9.1 Codice errore 01 – Pulsante di arresto di emergenza

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 01" (Codice errore 01).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>È stato premuto un pulsante di emergenza.</p> <p>Funzionamento anomalo o pericoloso della macchina.</p>	<p>La macchina si arresta.</p> <p>Rilasciare il pulsante di arresto di emergenza in senso orario.</p> <p>Inserire rapidamente il codice PIN di livello 1 per riavviare la macchina.</p> <p>Vedere il paragrafo Codice PIN utente.</p> <p>È necessario capire perché il pulsante di arresto di emergenza sia stato premuto e risolvere il problema prima di riavviare la macchina.</p>

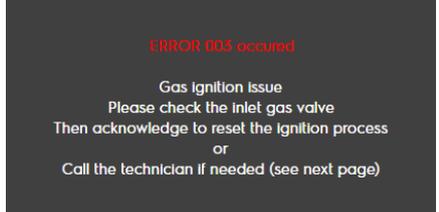
### 9.2 Codice errore 02 – Pressione del gas

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 02" (Codice errore 02).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>È stata rilevata una leggera diminuzione della pressione del gas:</p> <p>le valvole manuali del gas sono chiuse.</p> <p>Gas assente nella condotta di alimentazione.</p> <p>Riscaldamento, barra antistatica e valvola di depressione vengono arrestati.</p>	<p>Resettare il messaggio popup di errore. Quindi controllare l'alimentazione del gas.</p> <p>A questo punto il programma riprende, al pari della regolazione della temperatura.</p>

### 9.3 Codice errore 03 – Accensione del gas

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 03" (Codice errore 03).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Il bruciatore del gas non si avvia.</p> <p>Gas assente nelle tubazioni.</p> <p>Gas assente nel bruciatore.</p> <p>Fiamma assente nel bruciatore.</p> <p>Questo errore viene visualizzato trascorsi 5 secondi (gas CE) o 15 secondi (gas australiano) dall'ultimo ingresso di gas nel bruciatore.</p> <p>Riscaldamento, barra antistatica e valvola di depressione vengono arrestati.</p>	<p>Se il problema viene risolto: Resettare il messaggio pop-up per restare nel programma.</p> <p>A questo punto viene riavviata la regolazione del riscaldamento.</p> <p>Controllare l'alimentazione del gas di rete.</p> <p>Controllare le elettrovalvole del gas Y1/Y2.</p> <p>Controllare gli elettrodi di accensione E2/E3.</p>

### 9.4 Codice errore 04 – Guasto dei contattori

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 04" (Codice errore 04).

Schermata	Causa	Azioni
<p style="text-align: center;"><b>ERROR 004 occurred</b></p> <p style="text-align: center;">Heating contactors CRITICAL ERROR</p> <p>The machine will go into non folding mode, then: - DISCONNECT THE MAIN POWER and - crank manually the handle while feeding wet linen</p> <p style="text-align: center;">Call immediately the technician (see next page)</p> <p style="text-align: center;">Current Temperature: xxx °C</p>	<p>Macchina a riscaldamento elettrico:</p> <p>Riscaldamento non attivato entro 6 secondi. Disattivazione dell'introduttore e del sistema di piegatura; movimento forzato del cilindro a 3 m/min.</p>	<p>Resettare questo errore solo in modalità Service task (Intervento manutenzione) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1) nel menu Service (Assistenza).</p> <p>Quando l'errore scompare, il programma è fermo e viene visualizzata la pagina iniziale (con la mano verde). Necessità di riavviare il preriscaldamento e selezionare un nuovo programma.</p>

## 9.5 Codice errore 05 – Surriscaldamento

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 05" (Codice errore 05).

Schermata	Causa	Azioni
<p style="text-align: center;"><b>Error 005 occurred</b></p> <p style="text-align: center;">Overheating detected</p> <p>Start to feed wet linen inside the machine All linens will be rear ejected in the meantime</p> <p style="text-align: center;">Call the technician if needed (see next page)</p> <p>Current Temperatures (&lt; 195°C to acknowledge) LEFT: xxx °C CENTER : xxx°C RIGHT: xxx°C</p>	<p>Dopo 3 secondi, uno dei 3 sensori di temperatura PT100 rileva ancora una temperatura superiore a 230 °C</p> <p>Il riscaldamento si arresta, il segnalatore acustico si attiva per 2 minuti.</p> <p>La piegatura viene disattivata e l'introduttore passa alla modalità automatica. Movimento forzato del cilindro a 3 m/min.</p>	<p>Inserire capi bagnati per raffreddare il cilindro. Tali capi fuoriusciranno dal retro senza essere piegati.</p> <p>Quando i sensori PT100 rilevano una temperatura inferiore a 195 °C</p> <p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso).</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la pagina iniziale (con la mano verde).</p>

## 9.6 Codice errore 06 – Surriscaldamento bis

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 06" (Codice errore 06).

Schermata	Causa	Azioni
<p style="text-align: center;"><b>Error 006 occurred</b></p> <p style="text-align: center;">Too many overheating errors</p> <p>Start to feed wet linen inside the machine All linens will be rear ejected in the meantime</p> <p style="text-align: center;">Call immediately the technician (see next page)</p> <p>Current Temperatures (&lt; 195°C to acknowledge) LEFT: xxx °C CENTER : xxx°C RIGHT: xxx°C</p>	<p>Sono in essere troppi errori 005 (più di 5).</p> <p>Dopo 3 secondi uno dei 3 sensori di temperatura PT100 rileva ancora una temperatura superiore a 230 °C</p> <p>Il riscaldamento si arresta, il segnalatore acustico si attiva per 2 minuti.</p> <p>La piegatura viene disattivata e l'introduttore passa alla modalità automatica.</p> <p>Movimento forzato del cilindro a 3 m/min.</p>	<p>Inserire capi bagnati per raffreddare il cilindro. Tali capi fuoriusciranno dal retro senza essere piegati.</p> <p>Quando i sensori PT100 rilevano una temperatura inferiore a 195 °C</p> <p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso).</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la pagina iniziale (con la mano verde).</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p>

## 9.7 Codice errore 07 – Trasmissione

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 07" (Codice errore 07).

Schermata	Causa	Azioni
<p style="text-align: center;"><b>Error 007 occurred</b></p> <p style="text-align: center;">There is an issue with the main transmission</p> <p>If the feeding bell are stopped and the temperature is above 100°C please: - call IMMEDIATELY the technician (see next page) - crank the handle while feeding wet linen</p> <p style="text-align: center;">Current Temperature: xxx °C</p>	<p>Il riscaldamento si arresta.</p> <p>È necessario disattivare la piegatura nel caso in cui il programma preveda il passaggio alla piegatura trasversale.</p> <p>L'introduttore passa alla modalità automatica.</p> <p>Movimento forzato del cilindro a 3 m/min.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso).</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la pagina iniziale (con la mano verde).</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p>

### 9.8 Codice errore 08 – Fusibile termico

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio “Error code 08” (Codice errore 08).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Intervento del fusibile termale. Il riscaldamento si arresta. È necessario disattivare la piegatura nel caso in cui il programma preveda il passaggio alla piegatura trasversale. L'introduttore passa alla modalità automatica.</p> <p>Movimento forzato del cilindro a 3 m/min.</p>	<p>Inserire capi bagnati per raffreddare il cilindro. Tali capi fuoriusciranno dal retro senza essere piegati. Quando i sensori PT100 rilevano una temperatura inferiore a 195 °C È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso). Il programma si arresta e viene visualizzata la pagina iniziale (con la mano verde). Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p>

### 9.9 Codice errore 09 – Termostato di sicurezza

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio “Error code 09” (Codice errore 09).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Il termostato di sicurezza è scattato. La temperatura del cilindro è troppo elevata (circa 215 °C) e potrebbe causare il deterioramento delle cinghie di stiratura e dei capi.</p> <p>Il riscaldamento si arresta. È necessario disattivare la piegatura nel caso in cui il programma preveda il passaggio alla piegatura trasversale. L'introduttore passa alla modalità automatica.</p> <p>Attivazione del segnalatore acustico per 2 minuti. Movimento forzato del cilindro a 3 m/min.</p>	<p>Inserire capi bagnati per raffreddare il cilindro. Tali capi fuoriusciranno dal retro senza essere piegati. Quando i sensori PT100 rilevano una temperatura inferiore a 195 °C È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso). Il programma si arresta e viene visualizzata la pagina iniziale (con la mano verde).</p>

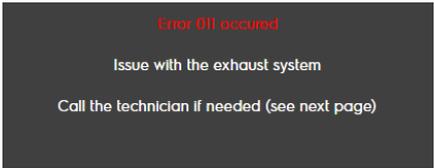
### 9.10 Codice errore 10 – Termostato di sicurezza bis

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio “Error code 10” (Codice errore 10).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Il termostato di sicurezza è scattato. La temperatura del cilindro è troppo elevata (circa 215 °C) e potrebbe causare il deterioramento delle cinghie di stiratura e dei capi. Questo errore (009) è stato segnalato troppe volte (cinque volte). Il riscaldamento si arresta. È necessario disattivare la piegatura nel caso in cui il programma preveda il passaggio alla piegatura trasversale. L'introduttore passa alla modalità automatica.</p> <p>Attivazione del segnalatore acustico per 2 minuti. Movimento forzato del cilindro a 3 m/min.</p>	<p>Inserire capi bagnati per raffreddare il cilindro. Tali capi fuoriusciranno dal retro senza essere piegati. Quando i sensori PT100 rilevano una temperatura inferiore a 195 °C È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso). Il programma si arresta e viene visualizzata la pagina iniziale (con la mano verde). Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1). Rivolgersi a un tecnico.</p>

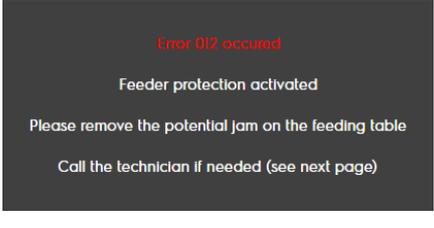
### 9.11 Codice errore 11 – Problema con il sistema di scarico

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio “Error code 11” (Codice errore 11).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Il pressostato ha rilevato un problema nel sistema di scarico. È possibile che debba essere vuotato.</p> <p>Il riscaldamento si arresta.</p> <p>Il cilindro continua a ruotare.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso).</p> <p>Il programma continua se il pressostato del sistema di scarico non presenta problemi.</p> <p>La regolazione del riscaldamento riprende.</p>

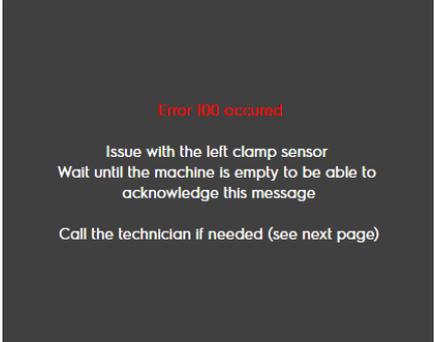
## 9.12 Codice errore 12 – Protezione introduttore

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio “Error code 12” (Codice errore 12).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>La protezione mobile dell'introduttore è stata attivata dalla pressione esercitata dall'operatore o dai capi.</p> <p>Il riscaldamento si arresta.</p> <p>Il programma e il movimento si arrestano.</p>	<p>Rimuovere il peso dal tavolo di introduzione.</p> <p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso).</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la pagina iniziale (con la mano verde).</p> <p><b>ATTENZIONE:</b> Togliere il peso rapidamente per non deteriorare le cinghie di stiratura nel caso in cui il cilindro fosse troppo caldo. Il movimento si arresta!!</p>

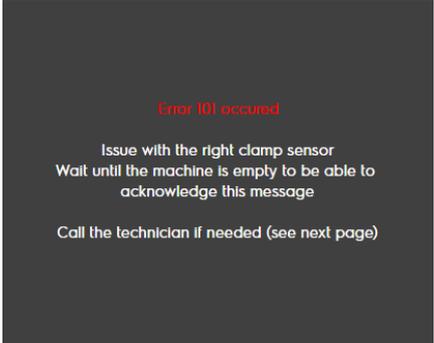
## 9.13 Codice errore 100 – Sensore della ganaschia sinistra dell'introduttore

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio “Error code 100” (Codice errore 100).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato in caso di: ganaschia sinistra attivata per oltre 10 minuti programma con introduttore attivato E sensore della ganaschia sinistra attivato dopo la pressione del pulsante di rilascio + 500 ms</p> <p>programma con introduttore attivato E sensore della ganaschia sinistra attivato dopo il rilascio parziale sul tavolo + 500 ms.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la pagina iniziale (con la mano verde).</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Fino al ripristino dell'errore possono essere autorizzati solo programmi che non prevedono l'uso dell'introduttore.</p>

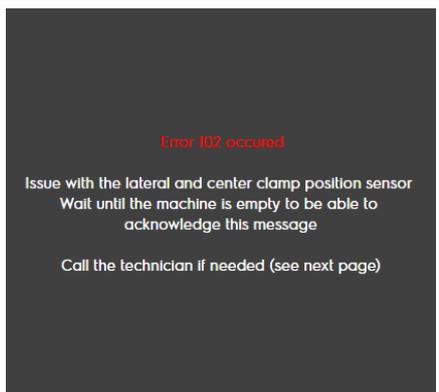
## 9.14 Codice errore 101 – Sensore della ganaschia destra dell'introduttore

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio “Error code 101” (Codice errore 101).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato in caso di: ganaschia destra attivata per oltre 10 minuti programma con introduttore attivato E sensore della ganaschia destra attivato dopo la pressione del pulsante di rilascio + 500 ms</p> <p>programma con introduttore attivato E sensore della ganaschia destra attivato dopo il rilascio parziale sul tavolo + 500 ms.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la pagina iniziale (con la mano verde).</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Fino al ripristino dell'errore possono essere autorizzati solo programmi che non prevedono l'uso dell'introduttore.</p>

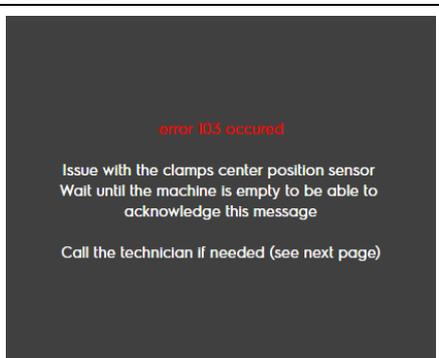
## 9.15 Codice errore 102 – Commutatore posizione ganasce dell'introduttore

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio “Error code 102” (Codice errore 102).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato se: le ganasce laterale e centrale sono attivate contemporaneamente.</p> <p>In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore.</p> <p>Apertura forzata delle ganasce destra e sinistra.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi.</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Fino al ripristino dell'errore possono essere autorizzati solo programmi che non prevedono l'uso dell'introduttore.</p>

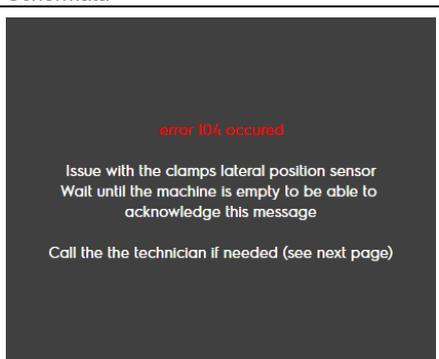
### 9.16 Codice errore 103 – Ganasce dell'introduttore posizione centrale

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 103" (Codice errore 103).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato in caso di: attivazione del comando "Bring the clamps in center position" (Porta le ganasce in posizione centrale) senza che il sensore centrale si attivi dopo 3 secondi.</p> <p>In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore.</p> <p>Apertura forzata delle ganasce destra e sinistra.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi.</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Fino al ripristino dell'errore possono essere autorizzati solo programmi che non prevedono l'uso dell'introduttore.</p>

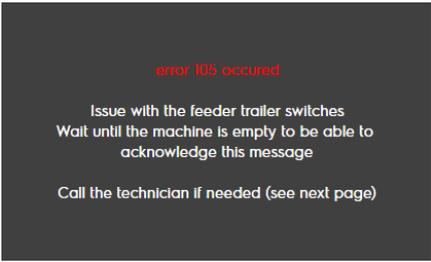
### 9.17 Codice errore 104 – Ganasce dell'introduttore posizione laterale

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 104" (Codice errore 104).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato in caso di: attivazione del comando "Spread the clamps in lateral position" (Apri le ganasce in posizione laterale) senza che il sensore centrale si attivi dopo 3 secondi.</p> <p>In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore.</p> <p>Apertura forzata delle ganasce destra e sinistra.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi.</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Fino al ripristino dell'errore possono essere autorizzati solo programmi che non prevedono l'uso dell'introduttore.</p>

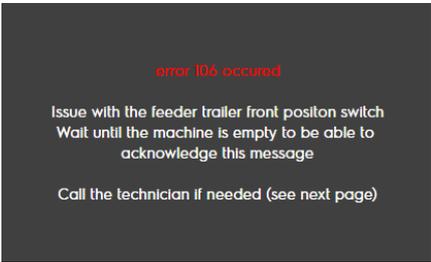
### 9.18 Codice errore 105 – Commutatore carrello dell'introduttore

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 105" (Codice errore 105).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato se: i sensori dell'introduttore in posizione anteriore e (centrale o posteriore) sono attivati contemporaneamente.</p> <p>In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore.</p> <p>Apertura forzata delle ganasce destra e sinistra.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Non muovere il carrello dell'introduttore ed estendere le ganasce in posizione laterale. Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi.</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1). Fino al ripristino dell'errore possono essere autorizzati solo programmi che non prevedono l'uso dell'introduttore.</p>

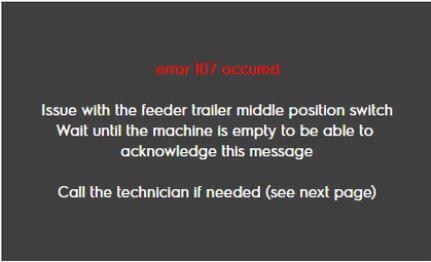
### 9.19 Codice errore 106 – Commutatore anteriore carrello dell'introduttore

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 106" (Codice errore 106).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato in caso di: attivazione del comando "Move the feeder to the front" (Porta l'introduttore davanti) senza che il sensore "Introduttore sul davanti" si attivi dopo 5 secondi.</p> <p>In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore.</p> <p>Apertura forzata delle ganasce destra e sinistra.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Non muovere il carrello dell'introduttore ed estendere le ganasce in posizione laterale. Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi.</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1). Fino al ripristino dell'errore possono essere autorizzati solo programmi che non prevedono l'uso dell'introduttore.</p>

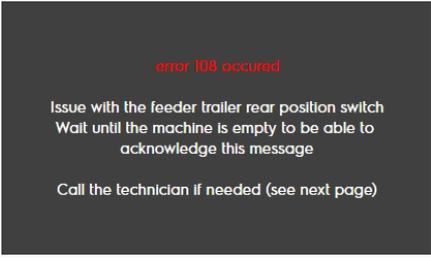
### 9.20 Codice errore 107 – Commutatore centrale carrello dell'introduttore

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 107" (Codice errore 107).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato: se, con partenza dal sensore di posizione frontale, in caso di attivazione del comando "Move to the rear" (Sposta sul retro) il sensore centrale non si attiva dopo 2 secondi.</p> <p>In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore.</p> <p>Apertura forzata delle ganasce destra e sinistra.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Non muovere il carrello dell'introduttore ed estendere le ganasce in posizione laterale. Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi.</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1). Nessun programma potrà essere autorizzato fino al ripristino dell'errore.</p>

### 9.21 Codice errore 108 – Commutatore posteriore carrello dell'introduttore

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 108" (Codice errore 108).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato: se, con partenza dal sensore di posizione frontale, in caso di attivazione del comando "Move to the rear" (Sposta sul retro) il sensore posteriore non si attiva dopo 4 secondi.</p> <p>In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore.</p> <p>Apertura forzata delle ganasce destra e sinistra.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Spostare il carrello dell'introduttore sul davanti ed estendere le ganasce in posizione laterale. Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi.</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1). Nessun programma potrà essere autorizzato fino al ripristino dell'errore.</p>

### 9.22 Codice errore 109 – Sensore anti piega

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio “Error code 109” (Codice errore 109).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato in caso di attivazione del sensore anti piega per più di 5 minuti</p> <p>attivazione dell'icona della chiave inglese e inserimento di un intervento di manutenzione nella lista dei servizi.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi. Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1). Qualora sia stato selezionato un programma che prevede l'uso dell'introduttore e sia attivo un errore, viene visualizzato un messaggio pop-up per segnalare la necessità di chiamare l'assistenza.</p>

### 9.23 Codice errore 200 – Braccio di piegatura LF

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio “Error code 200” (Codice errore 200).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato in caso di: attivazione del sensore anteriore e del sensore posteriore del braccio di piegatura in contemporanea</p> <p>In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore.</p> <p>Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra.</p> <p>Arresto della piegatura longitudinale.</p> <p>Prosecuzione piegatura trasversale e accatastatore.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi. Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1). Nessun programma sarà autorizzato fino al ripristino dell'errore.</p> <p>Rimuovere i capi dal braccio di piegatura con attenzione.</p> <p>Controllare i sensori del braccio di piegatura.</p>

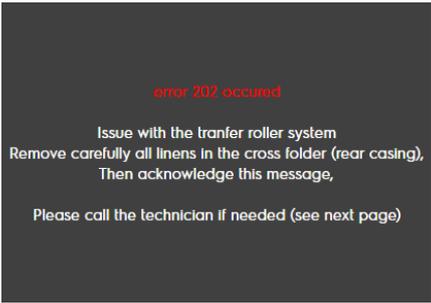
### 9.24 Codice d'errore 201 – Frizione LF

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio “Error code 201” (Codice errore 201).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato: in assenza di errore 200 e se, dopo la pressione della frizione e 500 ms, il sensore si trova sempre nello stesso stato (ovvero il braccio non si è mosso oppure il sensore è in cortocircuito).</p> <p>In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore.</p> <p>Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra.</p> <p>Arresto della piegatura longitudinale.</p> <p>Prosecuzione piegatura trasversale e accatastatore.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi. Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1). Nessun programma sarà autorizzato fino al ripristino dell'errore.</p> <p>Rimuovere i capi dal braccio di piegatura con attenzione.</p> <p>Controllare i sensori del braccio di piegatura.</p>

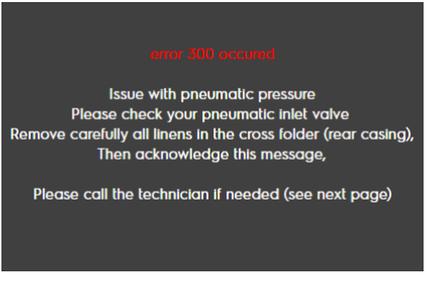
### 9.25 Codice errore 202 – Trasferimento

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio “Error code 202” (Codice errore 202).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato se: il cilindro rimane in posizione abbassata per più di 30 secondi E il sensore posteriore del piano di piegatura trasversale = 0.</p> <p>In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore.</p> <p>Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra.</p> <p>Arresto della piegatura longitudinale.</p> <p>Arresto della piegatura trasversale.</p> <p>Trasferimento forzato del cilindro in posizione alta.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi.</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Nessun programma sarà autorizzato fino al ripristino dell'errore.</p>

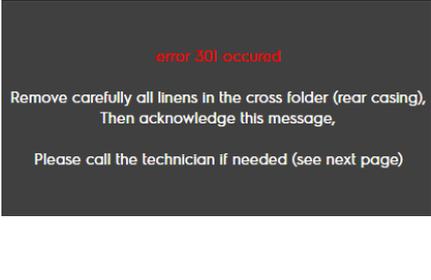
## 9.26 Codice errore 300 – Pressione dell'aria

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 300" (Codice errore 300).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato se: il pannello posteriore è chiuso E lo stato del sensore di pressione è uguale a 0 per più di 2 secondi.</p> <p>In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore.</p> <p>Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra.</p> <p>Arresto della piegatura longitudinale.</p> <p>Arresto della piegatura trasversale.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi.</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Aprire il pannello posteriore e rimuovere i capi con attenzione. Chiudere il pannello posteriore.</p> <p>Controllare l'ingresso dell'aria compressa.</p>

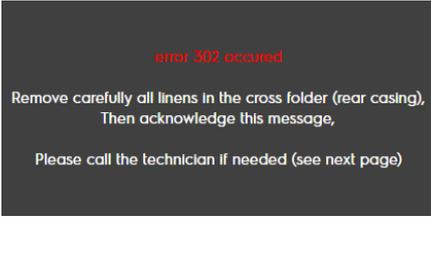
## 9.27 Codice errore 301 – Capi impigliati nella piastra di piegatura trasversale 1

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 301" (Codice errore 301).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato se: sono presenti capi impigliati nella prima piastra per la prima piegatura trasversale.</p> <p>In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore.</p> <p>Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra.</p> <p>Arresto della piegatura longitudinale.</p> <p>Arresto della piegatura trasversale.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi.</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Aprire il pannello posteriore e rimuovere i capi con attenzione. Chiudere il pannello posteriore.</p>

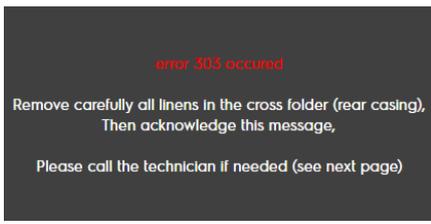
## 9.28 Codice errore 302 – Capi impigliati nelle piastre di piegatura trasversale 2/3

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 302" (Codice errore 302).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato se: sono presenti capi impigliati nella seconda o nella terza piastra per la seconda o la terza piegatura trasversale.</p> <p>In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore.</p> <p>Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra.</p> <p>Arresto della piegatura longitudinale.</p> <p>Arresto della piegatura trasversale.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota.</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi.</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Aprire il pannello posteriore e rimuovere i capi con attenzione. Chiudere il pannello posteriore.</p>

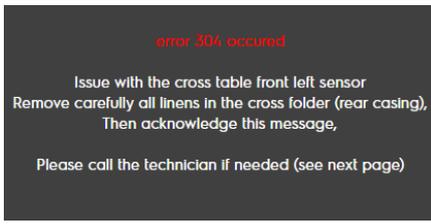
## 9.29 Codice errore 303 – Capi impigliati all'uscita della piegatura trasversale

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 303" (Codice errore 303).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato se: sono presenti capi impigliati sul piano di trasferimento tra il sistema di piegatura trasversale e l'accatastatore. In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore. Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra. Arresto della piegatura longitudinale. Arresto della piegatura trasversale. Arresto dell'accatastatore.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota. Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi. Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Aprire il pannello posteriore e rimuovere i capi con attenzione. Chiudere il pannello posteriore.</p>

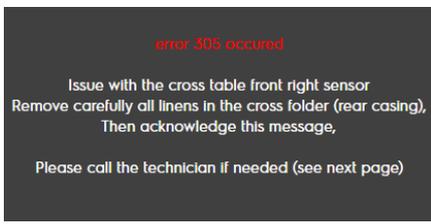
### 9.30 Codice errore 304 – Sensore anteriore sinistro piegatura trasversale

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 304" (Codice errore 304).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato se: non sono presenti capi nel sistema di piegatura trasversale e il sensore anteriore sinistro è attivato per più di 20 secondi. In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore. Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra. Arresto della piegatura longitudinale. Arresto della piegatura trasversale.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota. Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi. Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Aprire il pannello posteriore e controllare il sensore sinistro.</p>

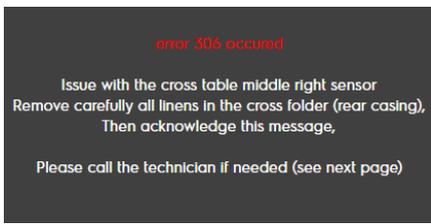
### 9.31 Codice errore 305 – Sensore anteriore destro piegatura trasversale

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 305" (Codice errore 305).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato se: non sono presenti capi nel sistema di piegatura trasversale e il sensore anteriore destro è attivato per più di 20 secondi. In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore. Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra. Arresto della piegatura longitudinale. Arresto della piegatura trasversale.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota. Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi. Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Aprire il pannello posteriore e controllare il sensore.</p>

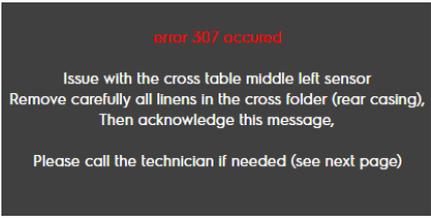
### 9.32 Codice errore 306 – Sensore centrale destro piegatura trasversale

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 306" (Codice errore 306).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato se: non sono presenti capi nel sistema di piegatura trasversale e il sensore centrale destro del piano è attivato per più di 20 secondi. In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore. Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra. Arresto della piegatura longitudinale. Arresto della piegatura trasversale.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota. Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi. Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Aprire il pannello posteriore e controllare il sensore.</p>

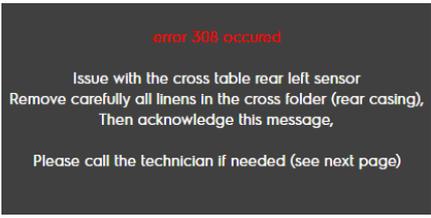
### 9.33 Codice errore 307 – Sensore centrale sinistro piegatura trasversale

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 307" (Codice errore 307).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato se: non sono presenti capi nel sistema di piegatura trasversale e il sensore centrale sinistro del piano è attivato per più di 20 secondi. In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore. Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra. Arresto della piegatura longitudinale. Arresto della piegatura trasversale.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota. Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi. Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Aprire il pannello posteriore e controllare il sensore.</p>

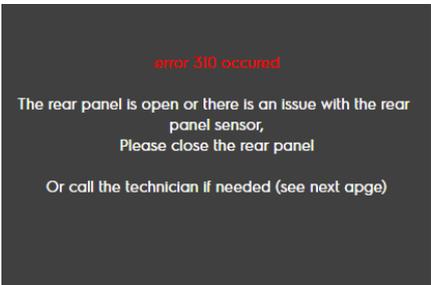
### 9.34 Codice errore 308 – Sensore posteriore sinistro piegatura trasversale

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 308" (Codice errore 308).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato se: non sono presenti capi nel sistema di piegatura trasversale e il sensore posteriore sinistro è attivato per più di 20 secondi. In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore. Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra. Arresto della piegatura longitudinale. Arresto della piegatura trasversale.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota. Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi. Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Aprire il pannello posteriore e controllare il sensore.</p>

### 9.35 Codice errore 310 – Sensore pannello posteriore

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 310" (Codice errore 310).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato se: non sono presenti errori e il pannello posteriore è aperto. In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore. Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra. Arresto della piegatura longitudinale. Arresto della piegatura trasversale.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota. Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi. Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Aprire il pannello posteriore e controllare il sensore del pannello posteriore.</p>

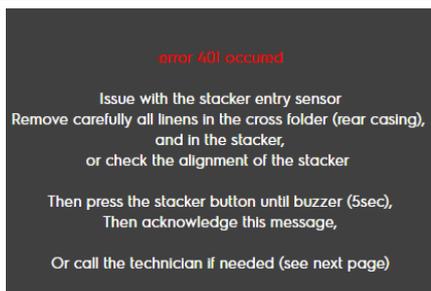
### 9.36 Codice errore 400 – Sensore altezza dell'accatastatore

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 400" (Codice errore 400).

Schermata	Causa	Azioni
	<p>Questo errore viene visualizzato se: è attivato un programma che prevede la piegatura e il sensore di altezza massima dell'accatastatore è attivato per più di 20 secondi. In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore. Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra. Arresto della piegatura longitudinale. Arresto della piegatura trasversale. Arresto dell'accatastatore.</p>	<p>In primo luogo: premere il pulsante dell'accatastatore per 5 secondi, con attivazione del segnalatore acustico per confermare (1 secondo). È ora possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota. Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi. Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p>

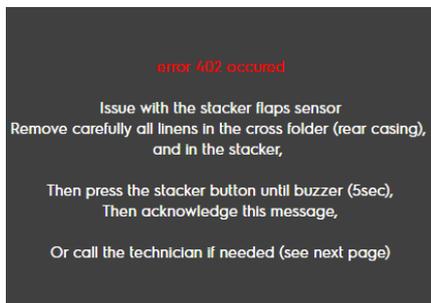
### 9.37 Codice errore 401 – Sensore ingresso dell'accatastatore

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 401" (Codice errore 401).

Schermata	Causa	Azioni
 <p>error 401 occurred</p> <p>Issue with the stacker entry sensor Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), and in the stacker, or check the alignment of the stacker</p> <p>Then press the stacker button until buzzer (5sec), Then acknowledge this message,</p> <p>Or call the technician if needed (see next page)</p>	<p>Questo errore viene visualizzato se: il sensore di ingresso dell'accatastatore è attivato per più di 20 secondi. In caso di attivazione di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore. Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra. Arresto della piegatura longitudinale. Arresto della piegatura trasversale. Arresto dell'accatastatore</p>	<p>In primo luogo: premere il pulsante dell'accatastatore per 5 secondi, con attivazione del segnalatore acustico per confermare (1 secondo). È ora possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota. Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi. Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p>

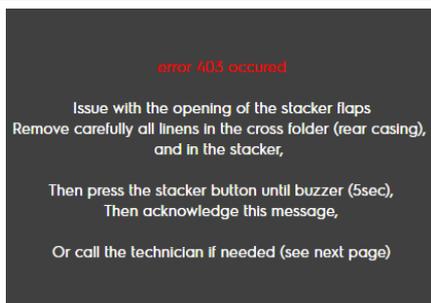
### 9.38 Codice errore 402 – Sensore flap dell'accatastatore

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 402" (Codice errore 402).

Schermata	Causa	Azioni
 <p>error 402 occurred</p> <p>Issue with the stacker flaps sensor Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), and in the stacker,</p> <p>Then press the stacker button until buzzer (5sec), Then acknowledge this message,</p> <p>Or call the technician if needed (see next page)</p>	<p>Questo errore viene visualizzato se: il sensore dei flap dell'accatastatore è a 0 per più di 5 secondi. In caso di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore. Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra. Arresto della piegatura longitudinale. Arresto della piegatura trasversale. Arresto dell'accatastatore.</p>	<p>In primo luogo: premere il pulsante dell'accatastatore per 5 secondi, con attivazione del segnalatore acustico per confermare (1 secondo). È ora possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota. Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi. Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1)</p> <p>Rimuovere con cautela tutti i capi nel sistema di piegatura trasversale (rimuovere il pannello posteriore) e nell'accatastatore.</p>

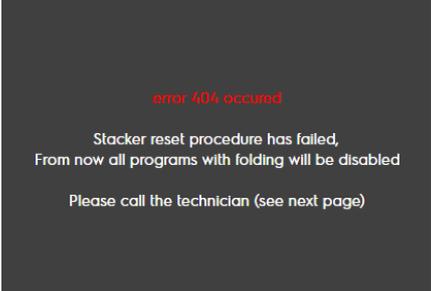
### 9.39 Codice errore 403 – Apertura flap dell'accatastatore

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 403" (Codice errore 403).

Schermata	Causa	Azioni
 <p>error 403 occurred</p> <p>Issue with the opening of the stacker flaps Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), and in the stacker,</p> <p>Then press the stacker button until buzzer (5sec), Then acknowledge this message,</p> <p>Or call the technician if needed (see next page)</p>	<p>Questo errore viene visualizzato se: è richiesta l'apertura dei flap dell'accatastatore e il sensore dei flap è = 1 dopo 1 secondo. In caso di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore. Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra. Arresto della piegatura longitudinale. Arresto della piegatura trasversale. Arresto dell'accatastatore.</p>	<p>In primo luogo: premere il pulsante dell'accatastatore per 5 secondi, con attivazione del segnalatore acustico per confermare (1 secondo). È ora possibile convalidare l'errore (livello 0 ammesso) se la macchina è vuota. Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi. Questo errore può essere resettato solo tramite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1)</p> <p>Rimuovere con cautela tutti i capi nel sistema di piegatura trasversale (rimuovere il pannello posteriore) e nell'accatastatore.</p>

### 9.40 Codice errore 404 – Problema di ripristino dell'accatastatore

In questo paragrafo viene illustrato il significato del messaggio "Error code 404" (Codice errore 404).

Schermata	Causa	Azioni
 <p>error 404 occurred</p> <p>Stacker reset procedure has failed, From now all programs with folding will be disabled</p> <p>Please call the technician (see next page)</p>	<p>Questo errore viene visualizzato se: in caso di errore 400 O 401 O 402 O 403 E "Stacker reset failed" (Problema di ripristino dell'accatastatore) = 1.</p> <p>In caso di un programma che prevede l'uso dell'introduttore, arresto del movimento dell'introduttore.</p> <p>Apertura forzata delle ganasce sinistra e destra.</p> <p>Arresto della piegatura longitudinale.</p> <p>Arresto della piegatura trasversale.</p> <p>Arresto dell'accatastatore.</p>	<p>È possibile convalidare l'errore (livello 0 am- messo) se la macchina è vuota.</p> <p>Il programma si arresta e viene visualizzata la lista dei programmi.</p> <p>Questo errore può essere resettato solo tra- mite Service task (Intervento manutenzione) nel menu Service (Assistenza) (necessità di effettuare il login almeno come livello 1).</p> <p>Rimuovere con cautela tutti i capi nel sistema di piegatura trasversale (rimuovere il pannello posteriore) e nell'accatastatore.</p>

## 10 Manutenzione



### Attenzione



Togliere l'alimentazione e lasciare raffreddare il piano di stiratura prima di effettuare qualsiasi intervento di riparazione o di manutenzione.  
Per ottenere ottimi risultati e operare nella massima sicurezza, attenersi alle istruzioni di manutenzione della macchina.



### Attenzione



In questo capitolo viene illustrato esclusivamente il programma di manutenzione che può essere effettuato dall'operatore senza aprire il carter.  
Per il programma di manutenzione completo, scaricare il manuale di servizio dal nostro sito web.

### 10.1 Manutenzione preventiva



### Attenzione



Per garantire che la macchina operi in condizioni ottimali, assicurarsi che la manutenzione venga eseguita attenendosi scrupolosamente alle istruzioni menzionate in precedenza. Eseguire la manutenzione a intervalli regolari e in relazione alla frequenza di utilizzo della macchina.

#### Ogni giorno (all'inizio della giornata lavorativa)

- **1** Controllare che il pulsante di arresto di emergenza funzioni correttamente.
- **2** Controllare che la macchina si arresti quando viene premuto il salvadita mobile.

#### Ogni settimana (40 ore)

- **3** Pulire il sistema di azionamento delle bande anti piega all'esterno della macchina.
- **4** Pulire le griglie di ventilazione del motore del sistema di piegatura trasversale.
- **5** Pulire i separatori accessibili sul lato anteriore della macchina.
- **6** Pulire le cellule di rilevazione e i riflettori (introduttore, sistema anti piega e sistema di piegatura trasversale).
- **7** Controllare e pulire il filtro lanugine (solo su macchine con riscaldamento a gas). Pulire l'alloggiamento del filtro con un aspiratore.
- **8** Rimuovere la polvere dall'esterno della macchina.

#### Ogni mese (170 ore)

- **16** Controllare il funzionamento della maniglia (vedere il prossimo capitolo).

#### Ogni 6 mesi (1000 ore)

- **21** Verificare la condizione delle cinghie di stiratura e delle forcelle.
- **22** Controllare le cinghie dell'introduttore e le cinghie di azionamento ed espulsione.
- **33** Controllare le altre cinghie (accatastatore, ecc.).

#### Ogni anno (2000 ore)

- **25** Pulizia delle tubazioni esterne effettuata dal cliente.



### Attenzione



Le parti in tessuto del mangano asciugante devono essere considerate parti soggette a usura. La vita utile di tali parti (cinghie di stiratura, dell'introduttore, delle ganasce, di trasferimento, ecc.) dipende dalle condizioni di utilizzo e dalla frequenza degli interventi di manutenzione. Di conseguenza la loro sostituzione non è coperta da nessuna garanzia.

### Motori

- La ventola del motore è lubrificata a vita.
- Il riduttore a ingranaggi è lubrificato a vita.

### Cilindro

- La manutenzione del cilindro richiede grande attenzione e cura per garantire la massima facilità di stiratura e risultati eccellenti.
- I residui di detersivi e i depositi di calcare devono essere rimossi al più presto in quanto riducono la qualità della stiratura (inceppamenti, squalcitra dei capi, ecc.).

## 10.2 Utilizzo della maniglia

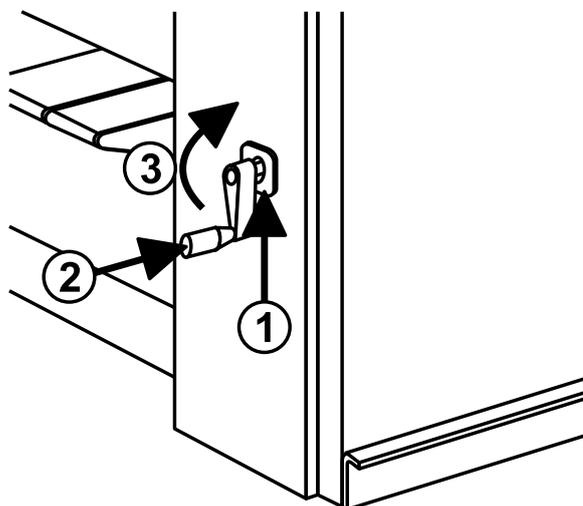
Il mangano asciugante è dotato di una maniglia.

Essa risulta particolarmente utile per estrarre i capi dalla macchina in caso di mancanza di tensione; inoltre può essere utilizzata per inserire un capo bagnato per proteggere le cinghie di stiratura quando la temperatura di stiratura è troppo elevata.

Sollevarla la piastra di sicurezza (1).

Quindi spingere la maniglia per fissarla al motore di movimento (2).

Infine, ruotare la maniglia in senso orario (3) per far ruotare il cilindro ed estrarre i capi.

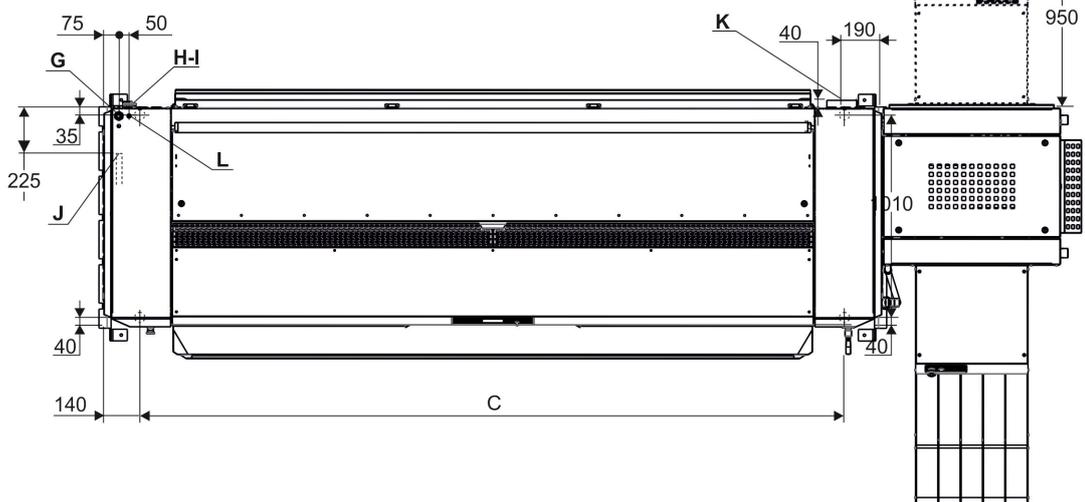
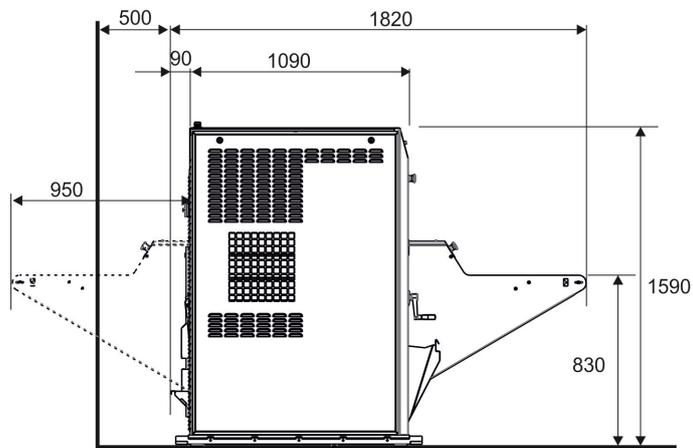
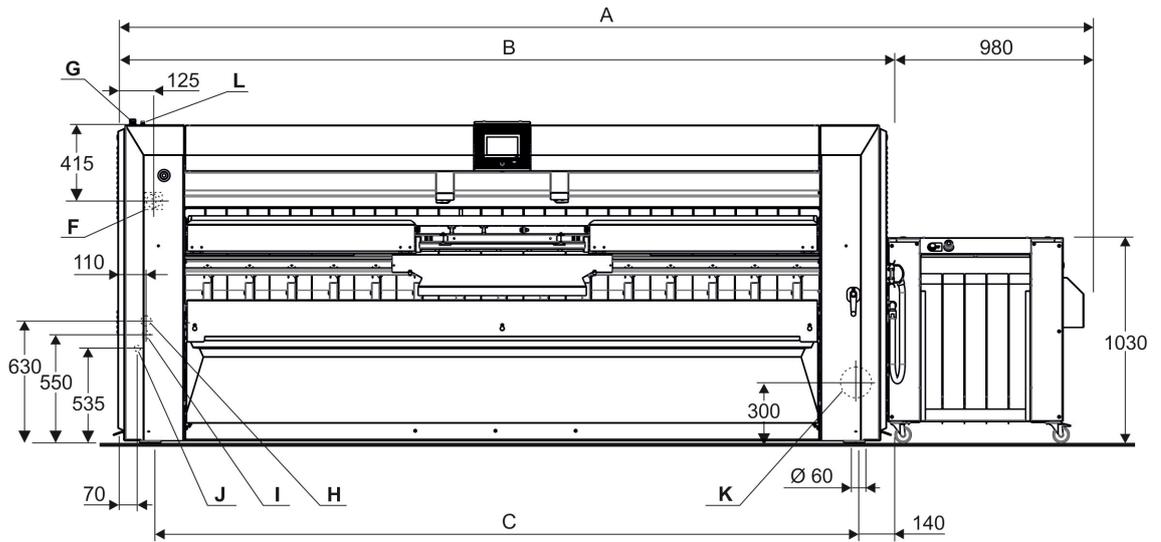


## 11 Caratteristiche tecniche

**A:** vista frontale

**B:** vista da sinistra

**C:** vista dall'alto



Caratteristiche/tipologia di macchina		Unità	4821	4825	4832
<b>A</b>	Larghezza totale	mm	3780	4185	4815
<b>B</b>	Larghezza stiratrice	mm	2800	3205	3835
<b>C</b>	Larghezza tra i piedini	mm	2620	2925	3555
	Diametro del cilindro modelli a gas/riscaldamento elettrico	mm	479	479	479
	Diametro del cilindro modelli con riscaldamento a vapore	mm	457	457	457
	Larghezza utile effettiva	mm	2120	2540	3170
	Ingombro stiratrice	m <sup>2</sup>	2,6	3,78	4,52
	Ingombro impilatore	m <sup>2</sup>	1,78	1,78	1,78
	Peso netto stiratrice riscaldamento a gas/cilindro Dubixium	kg	1405	1545	1715
	Peso netto stiratrice riscaldamento elettrico/cilindro Dubixium	kg	1405	1545	1715
	Peso netto stiratrice riscaldamento a vapore	kg	1485	1650	1830
	Peso netto accatastatore	kg	212	212	212
	Velocità di stiratura min.	m/min	1,5	1,5	1,5
	Velocità di stiratura max.	m/min	11	11	11
	Superficie riscaldante modelli a gas/riscaldamento elettrico	m <sup>2</sup>	2,2	2,9	3,6
	Superficie riscaldante modelli con riscaldamento a vapore	m <sup>2</sup>	2,1	2,7	3,4
<b>Allacciamenti</b>					
<b>F</b>	Interruttore generale da collegare al cavo alimentazione elettrica principale				
<b>G</b>	Ingresso cavo alimentazione elettrica principale				
<b>H</b>	Ingresso vapore	mm	20 (3/4")	20 (3/4")	20 (3/4")
	Pressione di alimentazione massima	kPa	1000	1000	1000
<b>I</b>	Ritorno della condensa	mm	10 (3/8")	10 (3/8")	10 (3/8")
<b>J</b>	Ingresso gas	mm (")	20 (3/4")	20 (3/4")	20 (3/4")
<b>K</b>	Scarico vapore o gas combusto	∅ mm	150	150	150
	Aria di scarico max. in assenza di pressione a 15 °C, riscaldamento a gas	m <sup>3</sup> /h	830	950	1010
	Aria di scarico max. in assenza di pressione a 15 °C, riscaldamento elettrico e a vapore	m <sup>3</sup> /h	740	880	960
	Pressione totale in assenza di flusso	Pa	880	880	880
	Abbassamento pressione ammissibile allo scarico	Pa	200	200	200
<b>L</b>	Ingresso aria	∅ mm	6/8	6/8	6/8
	Pressione aria, min-max	bar	5,5-7	5,5-7	5,5-7
	Consumo	l/ora	280	280	280
<b>Consumi</b>					
<b>Riscaldamento a gas/cilindro Dubixium</b>					
	Potenza elettrica installata	kW	2,9	2,9	3,2
	Potenza termica installata	kW	44	52	65
	Consumo elettrico massimo	kWh	2,7	2,7	3
	Massima capacità di evaporazione dell'acqua con 50% contenuto di umidità residua e 100% utilizzo del cilindro (secondo la norma ISO 93.98).	kg/h	37	46	59
<b>Riscaldamento elettrico/cilindro Dubixium</b>					
	Potenza elettrica installata	kW	37,7	46,10	56,75

---

Potenza termica installata	kW	37,2	43,20	53,55
Consumo elettrico massimo	kWh	36,45	44,25	54,48
Massima capacità di evaporazione dell'acqua con 50% contenuto di umidità residua e 100% utilizzo del cilindro (secondo la norma ISO 93.98).	kg/h	40	48	59

**Riscaldamento a vapore**

Potenza elettrica installata	kW	2,9	2,9	3,2
Consumo elettrico massimo	kWh	2,7	2,7	3
Consumo di vapore massimo a 900 kPa	kg/h	92	110	141
Volume interno cilindro del vapore	dm <sup>3</sup>	335	398	497
Massima capacità di evaporazione dell'acqua con 50% contenuto di umidità residua e 100% utilizzo del cilindro (secondo la norma ISO 93.98).	kg/h	63	75	93

Dispersione di calore (3% della potenza termica installata)

---

## 12 Conversione delle unità di misura

Il seguente, è un elenco di corrispondenze delle unità di misura utilizzate più di frequente, onde evitare l'utilizzo di una tavola di conversione delle unità di misura.

<b>bar</b>	1 bar = 100 000 Pa 1 bar = 1.019 7 kg/cm <sup>2</sup> 1 bar = 750.06 mm Hg 1 bar = 10 197 mm H <sub>2</sub> O 1 bar = 14.504 psi	<b>Unità termica britannica</b>	1 Btu = 1 055.06 J 1 Btu = 0.2521 kcal
<b>caloria</b>	1 cal = 4.185 5 J 1 cal = 10–6 th 1 kcal = 3.967 Btu 1 cal/h = 0.001 163 W 1 kcal/h = 1.163 W	<b>Potenza</b>	1 ch = 0.735 5 kW 1 ch = 0.987 0 HP
<b>piede cubico</b>	1 cu ft = 28 316 8 dm <sup>3</sup> 1 cu ft = 1 728 cu in	<b>pollice cubico</b>	1 cu in = 16.387 1 dm <sup>3</sup>
<b>piede</b>	1 ft = 304.8 mm 1 ft = 12 in	<b>gallone (Regno Unito)</b>	1 gal = 4.545 96 dm <sup>3</sup> o l 1 gal = 277.41 cu in
<b>gallone (Stati Uniti)</b>	1 gal = 3.785 33 dm <sup>3</sup> o l 1 gal = 231 cu in	<b>potenza</b>	1 HP = 0.745 7 kW 1 HP = 1.013 9 ch
<b>pollice</b>	1 in = 25.4 mm	<b>joule</b>	1 J = 0.000 277 8 Wh 1 J = 0.238 92 cal
<b>chilogrammo</b>	1 kg = 2.205 62 lb	<b>kg/cm<sup>2</sup></b>	1 kg/cm <sup>2</sup> = 98 066.5 Pa 1 kg/cm <sup>2</sup> = 0.980 665 bar 1 kg/cm <sup>2</sup> = 10 000 mm H <sub>2</sub> O 1 kg/cm <sup>2</sup> = 735.557 6 mm Hg
<b>libbra</b>	1 lb = 453.592 37 g	<b>metro</b>	1 m = 1.093 61 yd 1 m = 3.280 83 ft 1 m = 39.37 in
<b>metro cubico</b>	1 m <sup>3</sup> = 1 000 dm <sup>3</sup> 1 m <sup>3</sup> = 35.214 7 cu ft 1 dm <sup>3</sup> = 61.024 cu in 1 dm <sup>3</sup> = 0.035 3 cu ft	<b>pascal</b>	1 Pa = 1 N/m <sup>2</sup> 1 Pa = 0.007 500 6 mm Hg 1 Pa = 0.101 97 mm H <sub>2</sub> O 1 Pa = 0.010 197 g/cm <sup>2</sup> 1 Pa = 0.000 145 psi 1 MPa = 10 bar
<b>psi</b>	1 psi = 0.068947 6 bar	<b>termia</b>	1 th = 1 000 kcal 1 th = 10+6 cal 1 th = 4.185 5 x 10+6 J 1 th = 1.162 6 kWh 1 th = 3 967 Btu
<b>watt</b>	1 W = 1 J/s 1 W = 0.860 11 kcal/h	<b>wattora</b>	1 Wh = 3 600 J 1 kWh = 860 kcal
<b>iarda</b>	1 yd = 0.914 4 m 1 yd = 3 ft 1 yd = 36 in	<b>gradi di temperatura</b>	0 °K = –273.16 °C 0 °C = 273.16 °K t °C = 5/9 (t °F–32) t °F = 1.8 t °C + 32

## 13 Spiegazione dei simboli di lavaggio

(Standard ISO 3758:2005)

Per superare le barriere linguistiche, i simboli rappresentati di seguito sono utilizzati internazionalmente per fornire una guida e consigli in merito al lavaggio di diversi tipi di tessuti.

### 13.1 Lavaggio

La vasca simboleggia il lavaggio.

Simboli	Temperatura di lavaggio massima in °C	Azione meccanica
	95	normale
	95	delicata
	70	normale
	60	normale
	60	delicata
	50	normale
	50	delicata
	40	normale
	40	delicata
	40	molto delicata
	30	normale
	30	delicata
	30	molto delicata
	40	lavare a mano
	-	non lavare

### 13.2 Candeggio

Il triangolo simboleggia il candeggio.

Simboli	Spiegazione
	Candeggio consentito (cloro o ossigeno).
	Candeggio non consentito (solo ossigeno).
	Non candeggiare.

### 13.3 Asciugatura

Il cerchio nel quadrato simboleggia l'asciugatura.

Simboli	Spiegazione
	Si può inserire in un essiccatoio rotativo. Temperatura normale.
	Si può inserire in un essiccatoio rotativo. Temperatura bassa.
	Non si può inserire in un essiccatoio rotativo.

### 13.4 Stiratura

Il ferro simboleggia il processo di stiratura e pressatura domestica.

Simboli	Spiegazione
	Temperatura massima 200 °C.
	Temperatura massima 150 °C.
	Temperatura massima 110 °C. Il vapore può causare danni irreversibili.
	Non stirare.

### 13.5 Lavaggio a secco o ad acqua

Il cerchio simboleggia il lavaggio a secco o ad acqua.

Simboli	Spiegazione
	Lavaggio a secco normale con percloroetilene, solvente di idrocarburi.
	Lavaggio a secco delicato con percloroetilene, solvente di idrocarburi.
	Lavaggio a secco normale con solvente di idrocarburi.

	<p>Lavaggio a secco delicato con solvente di idrocarburi.</p>
	<p>Non lavare a secco.</p>
	<p>Lavaggio ad acqua normale.</p>
	<p>Lavaggio ad acqua delicato.</p>
	<p>Lavaggio ad acqua molto delicato.</p>







Electrolux Professional AB  
341 80 Ljungby, Sweden  
[www.electroluxprofessional.com](http://www.electroluxprofessional.com)