Instrukcja obsługi Składarka i układarka prasowalnicy z podajnikiem

IV648xxFFS Vibe



Instrukcja





01102062/PL

Spis treści

| 1 | Ostrz | eżenia | 5 |
|---|--------------|--|----------|
| | 1.1 | Środki ostrożności związane z eksploatacją | 6 |
| | 1.2 | Symbole | 7 |
| | 1.3 | Sprzęt ochrony osobistej | 8 |
| | 1.4 | Awaryjne zatrzymanie | 8 |
| 2 | Waru | nki gwarancji i wyłączenia | 10 |
| 3 | Certy | fikat ergonomiczności | 11 |
| 4 | Ograr | niczenia i specyfikacie | 12 |
| 5 | Llwad | a na temat zasilania pradem zmiennym | 16 |
| 6 | Uway | a na tenat zasilalila piątem zmiennym | 10 |
| 0 | weto | | 17 |
| | 6.1 | Opis urządzenia | 17 |
| | | 6.1.1 Wskazowki ogolne | 1/ |
| | ~ ~ | | 18 |
| | 6.2 | Urządzenie zabezpieczające stoł podawczy | 18 |
| | 6.3 | Uchwyt kontrolny | 18 |
| | 6.4 | Panel sterowania układarki | 19 |
| | 6.5 | | 20 |
| | | 6.5.1 Opis | 20 |
| 7 | Ohalu | | 21 |
| 1 | Obsiu | | 24 |
| | 7.1 | Codzienna praca przy włączonym zasilaniu | 24 |
| | 7.2 | Zarządzanie programami | 25 |
| | | 7.2.1 Wprowadzic identyfikator operatora | 26 |
| | | 7.2.2 Wybor programu | 21 |
| | | 7.2.3 Przepieg programu | 28 |
| | | 7.2.4 Wyswietianie statusu zadan serwisowych | 31 |
| | 7 2 | 7.2.5 wprowadzie kod Pili, aby przejse do wyższego poziomu | 3Z 22 |
| | 1.5 | 7.2.1. Zalagania datvazaga atagawania | ა∠ วว |
| | 71 | | 33 |
| Q | 7.4 Zasto | rizerywanie pracy urząuzenia | 36 |
| 0 | | Norse ustavia free date DOD Vita | 20 |
| | 8.1 | Menu ustawien modelu PCB vide | 30 |
| | 8.Z | Ustawienia podstawowe | 31 |
| | | 0.2.1 PCD VIDE – Usławienia języka | 31 20 |
| | | 0.2.2 FCD VIDE - Uslawienia daty | 20 |
| | | 8.2.4 DCB Vibe Ustawienia jednostek | 11 |
| | | 8.2.5 PCB Vibe – Ustawienia kodu PIN | 41 |
| | | 8.2.6 PCB Vibe – Definicia klienta | 42 43 |
| | | 8.2.7 PCB Vibe – Tworzenie operatora | 40 |
| | | 8.2.8 PCB Vibe – Definicia kontaktu | 46 |
| | 83 | Ustawienia zaawansowane | 47 |
| | 0.0 | 8.3.1 PCB Vibe – Parametry urządzenia | 47 |
| | | 8.3.2 PCB Vibe – Parametry funkcji | 47 |
| | | 8.3.3 PCB Vibe – Stoperv urzadzenia. | 48 |
| | | 8.3.4 PCB Vibe – Przywracanie ustawień fabrycznych | 48 |
| | | 8.3.5 PCB Vibe – Domyślny poziom dostępu | 49 |
| 9 | Kody | błędów | 50 |
| | 9.1 | Kod błedu 01 – Zatrzymanie awaryine | 50 |
| | 9.2 | Kod błędu 02 – Ciśnienie gazu | 50 |
| | 9.3 | Kod błędu 03 – Zapłon gazu | 50 |
| | 9.4 | Kod błędu 04 – Usterka stycznika | 50 |
| | 9.5 | Kod błędu 05 – Przegrzanie | 51 |
| | 9.6 | Kod błędu 06 – Ponowne przegrzanie | 51 |
| | 9.7 | Kod błędu 07 – Przesył | 51 |
| | 9.8 | Kod błędu 08 – Bezpiecznik termiczny | 52 |
| | 9.9 | Kod błędu 09 – Termostat bezpieczeństwa | 52 |
| | 9.10 | Kod błędu 10 – Ponowne zadziałanie termostatu bezpieczeństwa | 52 |
| | 9.11 | Kod błędu 11 – Problem z systemem wydechowym | 52 |
| | 9.12 | Kod błędu 12 – Osłona podajnika | 53 |
| | 9.13 | Kod błędu 100 – Czujnik lewego zacisku podajnika | 53 |

| ~ | | 50 |
|-----------|---|----------|
| 9.14 | Kod błędu 101 – Czujnik prawego zacisku podajnika | |
| 9.10 | Kod bledu 102 – Przełącznik pozycji zaciskow podajnika | |
| 9.10 | Kod błędu 103 – Słodkowa pozycja zacisku podajnika | |
| 9.17 | Kod blodu 105 – Drzełacznik elementu ciegnocego podpinika | |
| 9.10 | Kod bledu 106 – Przełącznik elementu ciągnącego podajnika | |
| 9.19 | Kod błędu 100 – Fizełącznik fizedni elementu ciągnącego podajnika | |
| 9.20 | Kod błędu 107 – Fizelącznik słowkowy elementu ciągnącego podajnika | 55 55 |
| 9.21 | Kod bledu 100 – Fizelącznik tylny elementu ciągnącego podajnika | 55 56 |
| 0.22 | Kod bledu 200 – Czujnik usuwania zagniecen | 50 56 |
| 9.20 | Kod bledu 200 – Nalnię skladające Li | |
| 9.24 | Kod bledu 202 – Oprzęgio El | |
| 9.20 | Kod bledu 300 – Ciśnienie nowietrza | |
| 9.20 | Kod błędu 301 – Blokowanie przy 1 składaniu poprzecznym | |
| 9.28 | Kod błędu 302 – Blokowanie przy 2/3 składaniu poprzecznym | |
| 9.29 | Kod błędu 303 – Blokowanie przy wyiściu ze składania poprzecznego | |
| 9.30 | Kod błędu 304 – Lewy przedni czujnik systemu składania poprzecznego | |
| 9.31 | Kod błedu 305 – Prawy przedni czujnik systemu składania poprzecznego | |
| 9.32 | Kod błędu 306 – Prawy środkowy czujnik systemu składania poprzecznego | |
| 9.33 | Kod błędu 307 – Lewy środkowy czujnik systemu składania poprzecznego | |
| 9.34 | Kod błędu 308 – Lewy tylny czujnik systemu składania poprzecznego | 58 |
| 9.35 | Kod błędu 310 – Czujnik tylnego panelu | 59 |
| 9.36 | Kod błędu 400 – Czujnik wysokości układarki | 59 |
| 9.37 | Kod błędu 401 – Czujnik wejścia układarki | 59 |
| 9.38 | Kod błędu 402 – Czujnik klap układarki | 59 |
| 9.39 | Kod błędu 403 – Czujnik ruchu otwierania klap układarki | 60 |
| 9.40 | Kod błędu 404 – Błąd resetowania układarki | 60 |
| 10 Serwi | isowanie | 61 |
| 10.1 | Konserwacja prewencyjna | 61 |
| 10.2 | Stosowanie uchwytu | 62 |
| 11 Dane | techniczne | 62 |
| 12 Przeli | iczanie jednostek miary | 66 |
| 13 Wyjas | śnienie symboli prania | 67 |
| 13.1 | Pranie | 67 |
| 13.2 | Wybielanie | 67 |
| 13.3 | Suszenie | |
| 13.4 | Prasowanie | 68 |
| 13.5 | Czyszczenie chemiczne | 68 |
| | | |

Producent zastrzega sobie prawo do dokonywania zmian w specyfikacji konstrukcyjnej i materiałowej.

1 Ostrzeżenia

Przed przystąpieniem do użytkowania urządzenia obowiązkowo przeczytać instrukcję.

Użytkownicy zobowiązani są do zapoznania się z działaniem urządzenia.

Aby zapobiec ryzyku pożaru lub wybuchu, nie stosować łatwopalnych środków do czyszczenia urządzenia.

To urządzenie musi zostać zamontowane zgodnie z obowiązującymi przepisami i musi być użytkowane w pomieszczeniu z dobrą wentylacją.

Należy zapoznać się z instrukcjami przed zainstalowaniem i użyciem tego urządzenia.

Ostrożnie

Instalacja mechaniczna i elektryczna maszyny musi być wykonana wyłącznie przez wykwalifikowany personel..



Przed użyciem maszyna musi zostać podłączona do skutecznego uziemienia zgodnego z obowiązującymi normami.



Ostrożnie

Urządzenia nie można instalować w miejscach ogólnodostępnych.



Ostrzeżenie





Ważne

Każda czynność związana z naprawą lub konserwacją musi być wykonywana przez osobę posiadającą odpowiednie kompetencje.



Ważne



Po instalacji odesłać formularz uruchomienia, podpisany dokument, do firmy Electrolux Professional w celu potwierdzenia gwarancji produktu.



Ostrożnie

Przed przystąpieniem do podjęcia jakiejkolwiek interwencji przy urządzeniu odłączyć wszelkie źródła zasilania i odczekać na ostygnięcie walca prasownicy.

Wysoka temperatura walca prasownicy może powodować poważne oparzenia; nie dotykać gorących powierzchni.



Zagrożenie



5

Nie prasować, jeśli nie działa osłona palców.

Ważne

Urządzenia spełniają wymagania określone w europejskiej dyrektywie EMC (w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej). Zostały poddane badaniom w laboratorium i uzyskały dopuszczenie. Wkładanie jakichkolwiek kabli lub przewodów elektrycznych bez osłony do szaf, splotów lub korytek jest zabronione.

W szczególności zaleca się, aby nie instalować urządzenia na podłodze pokrytej wykładziną syntetyczna. Wyładowania elektrostatyczne mogą powodować zakłócenia w pracy urządzenia W żadnym przypadku nie należy instalować urządzenia z podgrzewaniem gazowym w budynku, w którym

Ważne

znajduje sie urządzenia do prania chemicznego.

Jest to szczególnie istotne w kontekście bezpieczeństwa użytkownika oraz innych osób.Nieprzestrzeganie tego zalecenia skutkuje natychmiastowa utrata gwarancji.

Ważne

W razie pracy urządzenia w trybie automatycznego składania istnieje zagrożenie niebezpieczeństwo uwięzienia palców podczas podnoszenia / obniżania się siłownika wyjmowania prześcieradła wraz z urządzeniem antystatycznym oraz podczas ruchów ramienia składającego. Nie wykonywać żadnych czynności przy urządzeniu bez uprzedniego odłączenia zasilania.

Ostrożnie

Ze względów bezpieczeństwa zabrania się lutowania walca prasownicy. W razie nieszczelności nigdy nie próbować naprawiać problemu samodzielnie. Zwrócić się o pomoc do naszego działu technicznego.

Urządzenie może działać bez obudowy ochronnej, kiedy zasilanie elektryczne nie zostało odcięte. Zablokować wyłącznik główny kłódką.

Zamknąć zawory doprowadzenia pary.

W razie wykrycia zapachu gazu wyłączyć gaz, otworzyć okna, nie uruchamiać żadnych wyłączników i zawiadomić serwis.

Nieprzestrzeganie niniejszych instrukcji może oznaczać utratę gwarancji.

Środki ostrożności związane z eksploatacją 1.1

- Urządzenie nie może być obsługiwane przez dzieci.
- W prasowalnicy można prasować wyłącznie tkaniny, które są przeznaczone do prasowania maszynowego i które zostały uprzednio wyprane wyłącznie w wodzie.
- Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do użytku profesjonalnego. Obsługę urządzenia można zlecić wyłącznie wykwalifikowanym osobom.
- Nie prasować koców.
- Nie prasować bielizny pokrytej rozpuszczalnikiem, farbami, woskiem, smarem ani żadnymi innymi łatwopalnymi środkami.
- Nie montować urządzenia z podgrzewaniem gazowym w pomieszczeniach, w których znajdują się urządzenia do prania chemicznego lub podobne.









1.2 Symbole

| | Ostrożnie. Znak wykrzyknika w trójkącie równobocznym oznacza ważną poradę dla użytkownika na temat obsługi, serwisowania oraz niebezpiecznych warunków |
|----------|---|
| <u>Å</u> | Ostrożnie, urządzenie pod napięciem. Znak błyskawicy ze strzałką na końcu w trójkącie równobocznym oznacza ostrzeżenie skierowane do użytkownika na temat niezaizolowanego urządzenia pod napięciem wystarczającym do spowodowania porażenia elektrycznego. |
| | Ostrożnie, gorąca powierzchnia. Ten symbol oznacza ostrzeżenie skierowane do użytkownika na temat obecności wysokich temperatur, które mogą powodować poważne oparzenia. Niektóre powierzchnie mogą osiągać temperaturę zbliżoną do 200°C (392°F). |
| | Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać instrukcję. |
| × O | Ostrzeżenie, nie eksploatować urządzenia bez obudowy. Ten symbol oznacza ostrzeżenie skierowane do użytkownika na temat mechanizmów wewnątrz urządzenia, które mo- gą być niebezpieczne. Podczas eksploatacji urządzenie powinno zawsze posiadać założoną obudowę zabezpieczającą. |

1.3 Sprzęt ochrony osobistej

Poniżej znajduje się tabela z opisem środków ochrony indywidualnej (ŚOI) do stosowania podczas różnych etapów instalacji i eksploatacji urządzenia.

| Faza | Odzież ochronna | Obuwie ochronne | Rękawice | Okulary | Środki ochrony słuchu | Maska | Kask ochronny |
|--------------------------|--------------------|--------------------|----------|---------|--------------------------|-------|---------------|
| | | | | 00 | \bigcirc | | \bigcirc |
| Transport | | x | 0 | | | | |
| Przenoszenie | | X | 0 | | | | |
| Rozpakowa- nie | | x | 0 | | | | |
| Instalacja | | x | 0 | | | | |
| Normalna eksploatacja | x | x | x | x | | | |
| Regulacja | 0 | х | | | | | |
| Rutynowe czyszczenie | 0 | x | x | 0 | | | |
| Czyszczenie specjalne | 0 | x | x | 0 | | | |
| Konserwacja | 0 | х | 0 | | | | |
| Demontaż | 0 | x | 0 | | | | |
| Utylizacja urządzenia | 0 | x | 0 | | | | |

Legenda: X: Wymagane ŚOI; O: ŚOI dostępne lub wymagane w razie konieczności.

Normalna eksploatacja: W przypadku mokrych podłóg należy nosić obuwie ochronne. W przypadku stosowania środków chemicznych należy nosić rękawice oraz okulary ochronne.

1.4 Awaryjne zatrzymanie

Przycisk awaryjnego zatrzymania należy odblokować, jeśli maszyna nie pracuje (w tym celu obrócić czerwony przycisk w prawo).

Jeśli urządzenie z jakiegokolwiek powodu musi być zatrzymane, np. w związku z nieregularną lub niebezpieczną pracą, należy nacisnąć przycisk awaryjnego zatrzymania.



Aby zwolnić awaryjne zatrzymanie, obrócić przycisk w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Uprzednio sprawdzić przyczynę awaryjnego zatrzymania.



2 Warunki gwarancji i wyłączenia

Jeśli zakup tego produktu wiąże się z gwarancją, gwarancja taka jest udzielana zgodnie z lokalnymi przepisami i pod warunkiem, że produkt zostanie zainstalowany i będzie używany zgodnie z przeznaczeniem i opisem zawartym w odpowiedniej dokumentacji dotyczącej urządzenia.

Gwarancja będzie miała zastosowanie tylko jeśli klient używał oryginalnych części zamiennych i przeprowadzał konserwację zgodnie z dokumentacją użytkownika i konserwacji Electrolux Professional udostępnioną w formie papierowej lub elektronicznej.

W celu uzyskania optymalnych rezultatów i utrzymania wydajności produktu, Electrolux Professional zdecydowanie zaleca stosowanie zatwierdzonych przez Electrolux Professional środków czyszczących, płuczących i odkamieniających.

Gwarancja Electrolux Professional nie obejmuje:

- · kosztów przejazdów serwisantów w celu dostawy i odbioru produktu;
- instalacji;
- szkoleń w zakresie używania/eksploatacji urządzenia;
- wymiany (i/lub dostawy) części zużywających się, chyba że wynika to z wad materiałowych lub wykonawczych zgłoszonych w ciągu jednego (1) tygodnia od wystąpienia awarii;
- naprawy okablowania zewnętrznego;
- naprawy nieautoryzowanych napraw, jak również wszelkich spowodowanych przez nie i/lub wynikających z nich szkód, awarii i niesprawności;
 - niewystarczających i/lub nieprawidłowych parametrów układów elektrycznych (natężenie/napięcie/częstotliwość), wraz ze skokami i/lub przerwami w zasilaniu;
 - nieodpowiedniego lub przerywanego zasilania w wodę, parę, powietrze, gaz (w tym zanieczyszczeń i/lub innych elementów, które nie spełniają wymagań technicznych dla każdego urządzenia);
 - części hydraulicznych, komponentów lub podlegających zużyciu środków czyszczących, które nie zostały zatwierdzone przez producenta;
 - zaniedbania klienta, niewłaściwej eksploatacji i/lub nieprzestrzegania instrukcji użytkowania i serwisowania określonych w odpowiedniej dokumentacji sprzętu;
 - nieprawidłowej: instalacji, naprawy, konserwacji (w tym manipulacji, modyfikacji i napraw przeprowadzanych przez nieupoważnione osoby trzecie) oraz modyfikacji systemów bezpieczeństwa;
 - zastosowania nieoryginalnych komponentów (np.: materiałów eksploatacyjnych, zużywających się lub części zamiennych);
 - warunków środowiska powodujących naprężenia termiczne (np. przegrzanie/zamarzanie) lub chemiczne (np. korozja/utlenianie);
 - ciał obcych umieszczonych w produkcie lub podłączonych do niego;
 - wypadków lub przypadków działania siły wyższej;
 - transportu i obsługi, w tym zadrapań, wgnieceń, wyszczerbień i/lub innych uszkodzeń powierzchni produktu, chyba że takie uszkodzenia wynikają z wad materiałowych lub wykonawczych i zostaną zgłoszone w ciągu jednego (1) tygodnia od dostawy (jeśli nie uzgodniono inaczej);
- Produktów, których oryginalne numery seryjne zostały usunięte, zmienione lub które trudno jest jednoznacznie ustalić;
- wymiany żarówek, filtrów lub innych części eksploatacyjnych;
- wszelkich akcesoriów i oprogramowania, które nie zostały zatwierdzone lub określone przez Electrolux Professional.

Gwarancja nie obejmuje planowych czynności konserwacyjnych (w tym wymaganych do nich części) ani dostawy środków czyszczących, chyba że są one wyraźnie objęte jakąkolwiek lokalną umową, z zastrzeżeniem lokalnych warunków.

Lista autoryzowanych punktów obsługi klienta została podana na stronie internetowej Electrolux Professional.

3 Certyfikat ergonomiczności

Ciało człowieka stworzone jest do ruchu i aktywności, ale statyczne lub powtarzalne ruchy bądź nieprawidłowa pozycja ciała mogą być przyczyną dolegliwości lub urazów fizycznych.

W wyniku przeprowadzonej oceny ergonomiczności tego produktu i dostępnych w nim rozwiązań, które mogą mieć wpływ na fizyczne i kognitywne uwarunkowania jego obsługi, urządzenie uzyskało stosowny certyfikat.

Produkty ergonomiczne powinny spełniać określone wymagania w trzech różnych obszarach: technicznym, biomedycznym i psychospołecznym (przydatność oraz zadowolenie).

Dla każdego z tych obszarów przeprowadzono próby z udziałem rzeczywistych użytkowników urządzenia. Próby wykazały, że produkt spełnia wymagania kryteriów ergonomiczności zgodne z odpowiednimi normami.

Produkt został zaprojektowany i poddany próbom pod kątem minimalizacji problemów fizycznych związanych z jego obsługą.

Pragniemy wskazać kilka procedur operacyjnych, których stosowanie sugerujemy:

- Pranie podnosić i przenosić w taki sposób, aby zachowywać równowagę, nie wyginać pleców podczas załadunku i wyładunku.

- Starać się wkładać do urządzenia pranie/wyjmować je w niewielkich ilościach.

- Aby unikać splątania się dużych rzeczy podczas prania, dodać dodatkowy czas obrotu w każdym kierunku.

- Jeśli to możliwe, ugiąć kolana i nie przechylać pleców do przodu podczas wkładania prania do dolnej komory, a także podczas przeprowadzania jakichkolwiek czynności konserwacyjnych u dołu urządzenia.

- Jeśli to możliwe, dosunąć lub przyciągnąć wózek z praniem, aby zmniejszyć odległość.

 Zachować odległość pozwalającą na prawidłowy ogląd całości informacji wyświetlanych na interfejsie lub na przyjrzenie się zawartości prasownicy. Maksymalnie skracać czas, kiedy wzrok jest skierowany do góry (możliwe nadwyrężenie szyi).

W przypadku obsługi kilku urządzeń przez jednego operatora wzrasta liczba powtarzalnych ruchów, co powoduje znaczne zwiększenie ryzyka biomechanicznego.

W celu uniknięcia urazów podczas obsługi urządzenia należy stosować się do poniższych zaleceń.

• W celu ułatwienia załadunku, wyładunku oraz transportu należy zapewnić odpowiednie wózki lub kosze.

• Zalecamy korzystanie z ruchomych wózków dolnych o maksymalnej wysokości 850 mm.

• W przypadku obsługi kilku urządzeń przez jedną osobę należy zapewnić możliwość rotacji pracowników w miejscu pracy.

4 Ograniczenia i specyfikacje

$\underline{\hat{}}$

Ważne



Chcemy zwrócić Twoją uwagę na następujące praktyki, zależnie od urządzenia... Będą wpływać na jakość gotowych elementów i mogą – w niektórych przypadkach – skutkować anulowaniem gwarancji prasowalnicy.

| Rekomendacje i ostrzeżenia dotyczące | Opis (przyczyna i konsekwencje) | Ele- me- nt pod- sta- wo- wy | LF | FLF | R | R-LF | FR- LF | FF- S |
|--|--|--|----|-----|---|------|-----------|----------|
| Elementy wie- lowarstwowe | Pościel złożona na pół lub więcej będzie schnąć dużo dłużej. Pościel zło- żona na pół będzie schnąć ponad dwukrotnie dłużej niż jednowarstwowa. Pościele jednowarstwowe mogą ześlizgiwać się na siebie, zależnie od materiału i jakości. Skutkiem może być słaba jakość prasowania (zagięcia) i składania wzdłużnego oraz z dużym prawdopodobieństwem brak możliwości skła- dania poprzecznego. | Ы | Ы | Ŋ | Ŋ | | Ы | Ы |
| Zużyta pościel bawełniano- poliestrowy (sprana bawełna) | Pościel z mieszanki poliestrowo-bawełnianej ma krótszą żywotność, którą należy wziąć pod uwagę. W starej pościeli po pewnej liczbie prań nie zos- tanie ani śladu bawełny. Skutek prasowania jej w prasowalnicy jest następujący: Zwiększony poziom wyładowań elektrostatycznych powyżej możliwości urządzenia, nawet jeśli jest wyposażone w listwę antystatyczną. Pościel będzie przylegać do części urządzenia, powodując jego zatrzymanie i przerywając składanie wzdłużne. Fotokomórki mogą nie wykrywać obecności pościeli, co także może zakłó- cać proces składania wzdłużnego. | Ы | Ы | Ы | V | | Ы | У |
| Elementy szerokie | Urządzenie w automatyczny sposób nie może ładować elementów szer- szych niż ono samo. W przypadku modelu IC64819 maksymalna szerokość wynosi: 1890 mm (74 cale) W przypadku modelu IC64821 maksymalna szerokość wynosi: 2100 mm (82 cali) W przypadku modelu IC64825 maksymalna szerokość wynosi: 2520 mm (99 cali) W przypadku modelu IC64828 maksymalna szerokość wynosi: 2730 mm (107 cali) W przypadku modelu IC64832 maksymalna szerokość wynosi: 3150 mm (124 cale) Urządzenie nie może składać elementów dłuższych niż 3,0 metry (118 cali) | | Ŋ | Ø | | Ø | Ŋ | Z |
| Ogólny roz- miar elementów | Aby uzyskiwać optymalne rezultaty, należy wykorzystywać elementy o szerokości zbliżonej do maksymalnej akceptowalnej. Wykorzystywanie mniejszych elementów wpłynie na wydajność prasowal- nicy. W takich przypadkach lepiej stosować prasowalnicę w trybie ręcznym. przykład pościeli o wymiarach 1,80 x 2,80 m (70 cali x 110 cali) prasowa- nej na modelu IC64825FLF lub FFS podgrzewanym gazowo lub elektrycznie: elementy muszą być podawane wzdłuż szerokości 1,80 m (2,80 m, 14 9/ 16 cala, jeśli są szersze niż maksymalna szerokość podawana przez urzą- dzenie). System automatycznego podawania podaje pościel pośrodku urządzenia, pozostawiając 37 cm po każdej stronie. Działanie to prowadzi do szybkiego przegrzewania boków walca i drastycznie zmniejsza wydaj- ność prasowalnicy. Aby spowolnić proces przegrzewania się boków walca, można zmieniać stronę wprowadzania elementów. Należy zawsze starać się wykorzystywać maksymalną szerokość prasowalnicy. | | | Z | Z | | Z | |
| Rozmiar ele- mentów w przypadku au- tomatycznego składania wzdłużnego | Minimalny rozmiar elementów automatycznie składanych wzdłużnie wy- nosi 90 cm. Elementy o mniejszych rozmiarach będą regularnie zrzucane lub odrzucane w czasie prasowania w trybie składania. Warto pamiętać, że zdecydowanie zaleca się nie podawać automatycznie elementów dużo mniejszych niż szerokość prasowalnicy. Zobacz część "Ogólny rozmiar elementów" | | V | Z | | V | Ŋ | Ŋ |

| Rozmiar ele- mentów w przypadku au- tomatycznego składania poprzecznego | Minimalny rozmiar elementów automatycznie składanych poprzecznie wy- nosi 110 cm. Elementy o mniejszych rozmiarach będą regularnie odrzuca- ne na tylną część prasowalnicy FFS. | | | | V |
|--|--|--|--|--|---|
| Grube elementy | Grube materiały mogą skutkować bardzo dużą grubością elementów skła- danych, zależnie od wybranego trybu składania. Maksymalna dopuszczalna grubość w urządzeniu z funkcją składania poprzecznego wynosi 40 mm (1 9/16 cala) w przypadku drugiego składania poprzeczne- go i 80 mm (3 2/16 cala) w przypadku trzeciego składania poprzecznego. Grubość można zmienić, regulując tryb składania wzdłużnego i/lub anulu- jąc trzecie składanie poprzeczne (w modelu IC64825 FFS lub IC6 4832 FFS). Informacje można znaleźć w instrukcji programowania. | | | | У |

Instrukcja obsługi

| Rekomendacie | Opis (przyczyna i konsekwencie) | Ele- | | | | | | |
|--------------------------------|---|--|----|-----|---|------|-----------|----------|
| i ostrzeżenia dotyczące | | me- nt pod- sta- wo- wy | LF | FLF | R | R-LF | FR- LF | FF- S |
| Cienkie elementy: | Tkaniny cienkie i lekkie (poniżej 80 gr/cm² lub 0,3 oz/ft²) mogą powodować przerwanie procesu prasowania, szczególnie składania wzdłużnego, unie- możliwiając osiągnięcie optymalnej jakości składania. Ponadto mogą się blokować. Można je prasować, ale ostrożnie. | V | Ŋ | V | N | V | V | N |
| Elementy specjalne: | Prasowalnica została zaprojektowana wyłącznie do prasowania pościeli nadającej się do mechanicznego prasowania, takiej jak prześcieradła, poszwy, poszewki na poduszki, obrusy czy serwety. Wszelkie inne elementy mogą powodować awarie prasowalnicy i prowadzić do unieważnienia gwarancji. W razie wątpliwości należy skonsultować się z najbliższym dystrybutorem Electrolux Professional. Prasowalnica nie została zaprojektowana do prasowania elementów takich jak: Wyściełane pokrowce: są zbyt grube i wykonane z nieodpowiedniego materiału. elementy z frotte: Muszą być suszone w suszarce. Prasowanie sprawi, że będą bardzo szorstkie. Prześcieradła na gumce: gumka może ulec uszkodzeniu wskutek ekspozycji na zbyt wysokie temperatury, a nawet się roztopić. W zależności od kształtu i materiału, z którego zostały wykonane, mogą być prasowane, o ile zostaną wprowadzone do prasowalnicy gumkami do góry, aby nie pozostawały w bezpośrednim kontakcie z walcem. W żadnym wypadku nie mogą być wprowadzane w trybie automatycznym, ponieważ gumki mogą poważnie utrudnić podawanie. Nie mogą być składane w trybie automatycznym z tego samego powodu. Ubrania: Mają różnorodne kształty (nie są płaskie) i muszą być prasowane z użyciem odpowiedniego sprzętu do wykończeń. Fartuchy: Często są płaskie, ale mają sznurki i paski, które mogą wpadać w mobilne części prasowalnicy. Zasłony prysznicowe: Ich materiał nie wytrzyma wysokich temperatur i stopią się w walcu. | | Ø | V | V | | S | V |
| Nieodpowied- nie materiały: | Prasowalnica została zaprojektowana tak, by bezpiecznie prasować mate- riały bawełniane, poliestrowo-bawełniane i Iniane. W kwestii wszelkich in- nych materiałów należy skonsultować się ze swoim dostawcą pościeli oraz najbliższym dystrybutorem Electrolux Professional. | V | R | V | R | N | Ŋ | Ы |
| Konserwacja prasowalnicy | Prasowalnica została zaprojektowana tak, by działać przez 8 godzin bez przerwy. Co 8 godzin oraz w innych przedziałach czasowych należy wyko- nać samodzielnie lub zlecić serwisantowi wykonanie szeregu czynności konserwacyjnych. Aby prasowalnica działała prawidłowo, należy koniecz- nie ściśle przestrzegać tych wymogów. Informacje można znaleźć w roz- działe "Konserwacja zapobiegawcza" instrukcji obsługi. Jeśli prasowalnica działa dłużej niż jedną zmianę, między zmianami należy przeprowadzić poniższe czynności konserwacyjne. Poza przeprowadzeniem czynności konserwacyjnych należy wstrzymać pracę prasowalnicy, schłodzić ją i wyłączyć na co najmniej godzinę w cią- gu każdej doby. | Ø | | Z | V | Ø | Ø | Ø |
| Współczynnik odrzuceń | Pościel nadająca się do mechanicznego prasowania jest płaska i prosto- kątna tylko w dniu zakupu, po czym szybko ulega odkształceniom i po każdym praniu zmieniają się jej cechy. Dlatego naturalnym jest, że 4-5% pościeli jest odrzucane przez urządzenie. Warto pamiętać, że jakość pod- awania wpływa na jakość składania. Elementy mogą być odrzucane, po- nieważ nie zostały złożone prawidłowo. Na wydajność prasowalnicy wpływają także wyładowania elektrostatyczne i zabrudzone fotokomórki. Informacje można znaleźć w rozdziale "Konserwacja zapobiegawcza" in- strukcji obsługi. | | Ø | V | | Ø | Z | Z |

| Składanie w trybie Plivit | Prasowalnica jest wyposażona w tryb składania Plivit. Różni się on od składania od krawędzi do krawędzi oraz od składania w harmonijkę. W celu uzyskania stałych rozmiarów składanych elementów przed praso- waniem konieczne jest sortowanie pościeli nadającej się do mechaniczne- go prasowania według rozmiaru. Jedną z zalet składania w trybie Plivit jest możliwość wybrania rozmiaru składania w przedziale od 25 do 43 cm (10 do 17 cali) | | Z | V | | Ø | V | Z |
|------------------------------|--|---|---|---|---|---|---|---|
| Guziki na poszwach | Niektóre poszwy mają wiele rodzajów zapięć, takich jak guziki, rzepy, ele- menty z tworzyw sztucznych, metalu lub drewna itd. Poszwy można pra- sować, o ile zostaną umieszczone na stole podawczym zapięciami do góry. Suszenie okolic zapięć potrwa dłużej niż suszenie pozostałej części poszwy. Jest to normalne ze względu na fakt, że w tych miejscach wystę- puje kilka warstw tkaniny oraz że ma ona róże kształty. Umieszczenie tych warstw na płasko na stole podawczym pomoże zapewnić bardziej jednoli- ty czas suszenia. Warto pamiętać, że jeśli grubość poszwy wraz z guzika- mi/ zapięciami wynosi więcej niż 8 mm (5/16 cala) , może dojść do kolizji z osłoną palców prasowalnicy oraz do jej zatrzymania. Osłona palców sta- nowi urządzenie zabezpieczające, które chroni operatorów przed uwięź- nięciem palców i wciągnięciem ich do wnętrza prasowalnicy. Elementy te mogą zatrzymywać prasowanie i składanie . | Ø | | Ŋ | Ø | Ŋ | Ø | Ø |

5 Uwaga na temat zasilania prądem zmiennym

Zgodnie z normą EN 60204-1:1997 urządzenie jest zaprojektowane do zasilania prądem zmiennym o następujących parametrach:

4.3.2 Zasilanie prądem zmiennym

Napięcie:

Stabilny zakres napięcia: od 0,9 do 1,1 napięcia znamionowego.

Częstotliwość:

od 0,99 do 1,01 ciągłej częstotliwości znamionowej.

od 0,98 do 1,02 chwilowo.

Harmoniczne:

Odkształcenie harmonicznych nie powinno przekraczać 10 % łącznej wartości skutecznej prądu pomiędzy przewodami pod napięciem dla sumy drugiej do piątej harmonicznej. Dodatkowe 2 % łącznej wartości skutecznej prądu pomiędzy przewodami pod napięciem dla sumy szóstej do 30. harmonicznej jest dopuszczalne.

Asymetria napięcia:

Ani napięcie składowej przeciwnej napięcia ani napięcie składowej zerowej napięcia przy zasilaniu trójfazowym nie przekroczy 2 % składowej zgodnej napięcia.

Przerwanie napięcia:

Zasilanie przerwane lub zerowe przez nie więcej niż 3 ms w dowolnym czasie w cyklu zasilania. Czas pomiędzy kolejnymi przerwami będzie dłuższy niż 1 sekunda.

Przysiady napięcia:

Przysiady napięcia nie będą przekraczać 20 % napięcia szczytowej zasilania przez więcej niż jeden cykl. Czas pomiędzy kolejnymi przysiadami będzie dłuższy niż 1 sekunda.

6 Metoda stosowania

6.1 Opis urządzenia

6.1.1 Wskazówki ogólne

Urządzenia opisane w niniejszym podręczniku mają zasięg prasowania o szerokości 210, 250 lub 320 cm, zależnie od rodzaju. Są dostępne w wersji z podgrzewaniem parowym, elektrycznym lub gazowym.

Jeden operator obsługuje pięć różnych funkcji; wymagana powierzchnia jest bardzo zbliżona do powierzchni wymaganej w przypadku standardowych prasowalnic.

Prędkość prasowania jest regulowana w zależności od gęstości (masa/m²) oraz wilgotności prania.

Temperaturę walca prasowalnicy można regulować także za pomocą termostatu (z wyjątkiem modeli podgrzewanych parą; w tym przypadku temperatura zależy od ciśnienia pary).

Wybrane parametry prasowania są stale kontrolowane przez mikroprocesor.

Parametry te są wyświetlane w czasie rzeczywistym na ekranie dotykowym znajdującym się przed operatorem.

Podawanie pościeli jest procesem całkowicie zautomatyzowanym i obejmującym wygładzanie; do obsługi wymagany jest jeden operator; tryb składania jest ustalany dla każdego podanego elementu.

W układarce można przechowywać kilka stosów pościeli, a złożone elementy muszą być wyśrodkowane i ponumerowane.

Urządzenie może być wykorzystywane jako standardowa prasowalnica z systemem automatycznego podawania lub bez.

Suszarko-prasowalnicą steruje mikroprocesorowy moduł sterujący znajdujący się od strony załadunku. Urządzenie posiada wiele zalet:

- · Regulacja składania jest sterowana z wysoką precyzją i elastycznością.
- Duży ekran wyświetlacza oznacza, że zyskujemy dostęp do wyrażonych prostym językiem, szczegółowych informacji dotyczących programów prasowania, statusu i czynności wykonywanych w urządzeniu, czasu suszenia oraz temperatury.
- Użytkownik ma możliwość tworzenia nowych programów prasowania oraz niezwykle precyzyjnego dostosowywania istniejących programów w oparciu o doświadczenie oraz w celu dopasowania do różnych rodzajów materiałów, stopnia wilgotności itd.
- Bardzo wysoki poziom bezpieczeństwa urządzenia uzyskiwany dzięki stałemu monitorowaniu i wbudowanym blokadom zabezpieczającym.
- Duża elastyczność w trakcie trwania programu:
 - łatwe przechodzenie z trybu DIAMMS aż do trybu RĘCZNEGO i odwrotnie.
 - użytkownik ma możliwość zmiany temperatury oraz prędkości bezpośrednio w trakcie trwania programu.

- zmiana na inny program w dowolnym czasie w trakcie trwania danego programu prasowania w suszarkoprasowalnicy.

6.1.2 Zabezpieczenia

Dostęp:

Wszystkie obudowy można demontować za pomocą specjalnego narzędzia.

Zatrzymanie awaryjne

Po lewej stronie oraz na układarce znajduje się przycisk "Emergency stop" (Zatrzymanie awaryjne).

Ponowne uruchamianie urządzenia

Po każdym okresie przechowywania urządzenia, czy to ze względu na awarię zasilania, zatrzymanie awaryjne czy też wykonywanie czynności na urządzeniu zabezpieczającym podawanie, urządzenie można uruchomić ponownie wyłącznie po naciśnięciu przycisku "Valid" (Zatwierdź).

Urządzenie zabezpieczające podawanie = Osłona stołu podawczego

Odstęp między klapą zabezpieczającą system podawania a paskami napędowymi jest za mały, aby użytkownik mógł wsunąć w niego palce. Urządzenie zatrzymuje się automatycznie, gdy tylko klapa zostanie dociśnięta. (Patrz kod błędu 012)

Awaria zasilania

Jeśli dojdzie do awarii zasilania sieciowego, do wyjęcia prania znajdującego się w urządzeniu użyć uchwytu. Jeśli temperatura jest zbyt wysoka, użyć uchwytu do podania mokrego prania i osłonić taśmy prasowalnicy.

Zabezpieczenie silników

Silniki są wyposażone w zabezpieczenia przed przeładowaniem:

w formie wyłączników termomagnetycznych oraz

w formie wybieraka elektrycznego (do przesuwania).

Urządzenie zabezpieczające przed przegrzewaniem

W momencie uruchomienia urządzenia panel sterowania ustala początkowy poziom bezpieczeństwa.

Jeśli po określonym czasie temperatura nie zostanie osiągnięta, polecenie podgrzewania zostanie dezaktywowane.

Działanie funkcji podgrzewania jest powiązane z obrotami walca. Jeśli walec z jakiegoś powodu przestanie się obracać, urządzenie przestanie się podgrzewać.

Niezależny od wszystkich systemów elektronicznych termostat bezpieczeństwa ogranicza temperaturę podgrzewania walca prasowalnicy we wszystkich sytuacjach, z wyjątkiem urządzenia podgrzewanego parą.

W urządzeniach wyposażonych w walec Dubixium znajduje się bezpiecznik termiczny zabezpieczający przed przegrzaniem. Jeśli ulegnie awarii, podgrzewanie zostanie wstrzymane. Należy skontaktować się ze sprzedawcą, aby zlecić sprawdzenie źródła awarii przez wykwalifikowanego technika.

Podgrzewanie gazowe

Palnik gazowy jest zapalany, a płomień kontrolowany przez skrzynkę elektroniczną, która zapewnia ogólne bezpieczeństwo, na przykład w przypadku słabego ciągu kominowego lub odcięcia dopływu gazu.

Na ekranie dotykowym wyświetla się komunikat informujący, że system został wprowadzony w stan bezpieczeństwa. Presostat podłączony do wylotu spalin wyłącza funkcję podgrzewania urządzenia w przypadku problemów z ekstrakcją.

6.2 Urządzenie zabezpieczające stół podawczy

Przed każdym użyciem sprawdzać, czy urządzenie zabezpieczające stół podawczy działa.

Gdy urządzenie zostanie aktywowane, prasowalnica przestaje działać, walec przestaje się obracać, a taca cofa się (patrz kod błędu 012)

6.3 Uchwyt kontrolny

Uchwyt kontrolny działa różnie w zależności od parametrów wybranych w ustawieniach ekranu wyświetlacza.

- W trybie automatycznym dostępna jest tylko funkcja (1). Pociągnąć uchwyt kontrolny do przodu, aby uwolnić pościel z zacisków i anulować automatyczne podawanie (pościel wpadnie na tacę odbiorczą).
- Jeśli dokona się zmiany parametrów menu **"Basic settings" (Ustawienia podstawowe)**, uchwyt kontrolny przestawi się w tryb półautomatyczny lub ręczny.

Uruchamianie automatycznego podawania = 0

Popchnąć uchwyt do pozycji (2), aby rozpocząć podawanie

Uruchamianie automatycznego podawania = 1

Podawanie nastąpi automatycznie po umieszczeniu pościeli do wysuszenia w zaciskach.

Automatyczny powrót podajnika = 0

Pociągnąć uchwyt do pozycji (1), aby zaciski podajnika wróciły na pozycję początkową.

Automatyczny powrót podajnika = 1

Powrót podajnika następuje automatycznie po umieszczeniu pościeli na taśmach podajnika.



6.4 Panel sterowania układarki

i

- 1. Czerwony przycisk zatrzymania awaryjnego.
- 2. Usterka zielonego przycisku zdejmowania pościeli lub ponownego uruchamiania układarki.





Po utworzeniu stosu (wysokość ok.: 210 mm) na płycie układarki stos zostanie przeniesiony na stół wyciągania. Do wyciągania stosu ręcznie można użyć przycisku (2).

6.5 Opis sterownika

6.5.1 Opis

1

2

System sterowania składa się z następujących elementów:

 Sterownik z ekranem dotykowym (PLC)
 Pamięć sterownika jest wyposażona w oprogramowanie firmware umożliwiające działanie urządzenia.



Poza sterownikiem z ekranem dotykowym w szafie elektrycznej znajdują się moduły wejść/wyjść.

Moduły wejść/wyjść są realizowane zgodnie z opcja-

 Ekran dotykowy jest zamocowany za pomocą zacisków blokujących



Każdy moduł jest wyposażony w:

Nośnik.

3

- Moduł elektroniczny.
 - Moduł złącza



6.5.2 Sposób obsługi

Jak opisano we wcześniejszym rozdziale, sterownik jest interfejsem z ekranem dotykowym. W celu nawiązania komunikacji ze sterownikiem należy wykonać działanie na ekranie dotykowym.

6.5.2.1 Najpopularniejsze ikony skrótów

W tym rozdziale można znaleźć objaśnienie najpopularniejszych ikon wykorzystywanych w systemie sterownika.





5

Menu Hamburger w górnej części ekranu jest zamknięte.

 Nacisnąć ikonę 3 poziomych kresek, aby otworzyć menu Hamburger.



- Rozwinie się menu Hamburger
- Pojawi się nowe okno umożliwiające dostęp do dodatkowych opcji lub funkcji.



4

6.5.2.2 Menu główne



3 Poziom 0

4 Poziom 1–2



7 Obsługa

7.1 Codzienna praca przy włączonym zasilaniu

1

Po włączeniu urządzenie uruchamia się ze stroną startową Electrolux na wyświetlaczu. 2

Sterownik zapobiega przygotowaniu urządzenia do uruchomienia w oparciu o podstawowe zalecenia.





3

Kilka sekund po czasie przewidzianym dla operatora na sprawdzenie, czy urządzenie jest gotowe do pracy, pojawi się ikona uruchamiania urządzenia.



7.2 Zarządzanie programami

W tym rozdziale opisano, w jaki sposób uruchomić, przerwać i zatrzymać program



7.2.1 Wprowadzić identyfikator operatora

W tym rozdziale opisano, w jaki sposób wprowadzać identyfikator operatora wymagany w ramach różnych zadań realizowanych w codziennej pracy, takich jak:

Uruchamianie programu

Zatrzymywanie w czasie wznawiania programu

Zmiana statusu zadań serwisowych.



Może wyświetlić się następujący ekran wprowadzania identyfikatora operatora



Wprowadzić 1 cyfrę identyfikatora operatora (maks. 3 cyfry)





3

Drugą cyfrę



Trzecią cyfrę i kliknąć "Go" (Dalej)

| Programs | | | | | 🛷 🥕 11:59 | Programs | | | | | E |
|--|---|-------|---------|----|-----------|--------------|---|-------|---------|----|----------|
| 🗲 Folded B | | Operc | ator ID | | | 🗲 Folded B | | Opero | ator ID | | |
| 🚹 Hilton | | 1 | 2 | | 155°C | 🔒 Hilton | | 12 | 23 | | 155°C |
| | 1 | 2 | 3 | × | Auto | | 1 | 2 | 3 | × | Auto |
| and the second s | 4 | 5 | 6 | Go | Yes | - and - | 4 | 5 | 6 | Go | Yes |
| | 7 | 8 | 9 | | Yes | | 7 | 8 | 9 | | Yes |
| | | 0 | | | | | | 0 | | | |
| | | | | | | | | V | | | |

2

7.2.2 Wybór programu

W tym rozdziale opisano, w jaki sposób wybrać program z list klienta.

1

Z poziomu tego ekranu można wybrać standardowe programy Electrolux Professional lub nazwę klienta, aby otworzyć listę programów klienta, dla którego pracujemy.

Wybrać żądany program.



3

możliwość przewijania listy programów danego klienta.



Następnie program będzie można wybrać do pracy po osiągnięciu temperatury prasowania zdefiniowanej dla programu. Proszę czekać.





7.2.3 Przebieg programu

7.2.3.1 Przebieg programu

W tym rozdziale opisano poszczególne ekrany programu prasowania.



3

Można użyć urządzenia i sprawdzić różne statusy zacisków podajnika, systemu podgrzewania i prędkości.



7.2.3.2 Zatrzymanie w czasie wykonywania programu

W tym rozdziale opisano, w jaki sposób zatrzymać urządzenie w czasie wykonywania programu.



Stoper odlicza czas do zatrzymania, ale można go zatrzymać wcześniej, klikając przycisk "Resume" ()

3



Wprowadzić identyfikator operatora, jak opisano w poprzednim rozdziale



| Programs | | | | | 🔊 🥍 11:59 |
|--------------|---|-------|---------|----|-----------|
| 🗕 🗕 Folded B | | Operc | ator ID | | |
| 🛔 Hilton | | | | | 155°C |
| | 1 | 2 | 3 | × | Auto |
| | 4 | 5 | 6 | Go | Yes |
| | 7 | 8 | 9 | | Yes |
| | | 0 | | | |
| | | V | | | |

7.2.3.3 Zatrzymywanie programu

W tym rozdziale opisano, w jaki sposób zatrzymać program (zatrzymać urządzenie lub kontynuować pracę z użyciem innego programu)



Na ekranie programu wybrać ikonę przerywania (czerwony kwadrat). 2

Nowy ekran wyboru, czy chcemy całkowicie przerwać pracę urządzenia czy przerwać obecny program i wrócić do listy programów w celu wybrania innego.



4

3

Jeśli wybierzemy przerwanie na etapie 2, pojawi się następujący ekran przerywania pracy urządzenia.

Jeśli wybierzemy opcję "Back" (Wróć) na etapie 2, wrócimy do listy klienta!





7.2.4 Wyświetlanie statusu zadań serwisowych

W tym rozdziale opisano, w jaki sposób przejść do statusu zadań serwisowych w czasie wykonywania programu



Na ekranie programu wybrać pomarańczowy przycisk (w żółtym kwadracie) 2

 Nowy ekran wyświetlania statusu zadań serwisowych.



| Se | rvice tasks | |
|----|-------------------------------|------------------------|
| 1 | Vacuum maintenance needed | 2 hours ago |
| 2 | Recurrent problem detected | 22 hours ago |
| 3 | Monthly maintenance reminder | 23 days ago |
| 4 | 6-months maintenance reminder | 117 days ago |
| 5 | Yearly maintenance reminder | 1 year and 48 days ago |
| 6 | | |
| 7 | | |
| 8 | | |
| 9 | | |
| | | |
| | \bigcirc | |

7.2.5 Wprowadzić kod PIN, aby przejść do wyższego poziomu

W tym rozdziale opisano, jak wprowadzać kod PIN w celu uzyskania dostępu do dodatkowych informacji (na szaro) (należy znać ten kod, aby móc przejść na wyższy poziom (działanie wykonywane nie przez operatora, a przez klienta lub technika)



Po wpisaniu czwartej cyfry, jeśli cały KOD PIN jest prawidłowy, automatycznie otworzy się ekran opcji, do której chcemy przejść.

7.3 Prasowanie

W tym rozdziale zawarto zalecenia dotyczące prawidłowego prasowania pościeli.

7.3.1 Zalecenia dotyczące stosowania

- Upewnić się, że materiał może być prasowany i sprawdzić, jaką temperaturę należy zastosować.
- Uważać na materiały syntetyczne i zadrukowane, gdyż mogą się stopić i przywrzeć do tacy.
- Zaleca się rozpoczynanie prasowania od najdelikatniejszych materiałów i kończenie na najbardziej odpornych na wysokie temperatury, stopniowo zwiększając temperaturę za pomocą przycisku termostatu.
- Podczas prasowania małych elementów należy wykorzystywać całkowitą szerokość walca, aby ciepło było rozprowadzane równomiernie, pozwalając zapobiegać ścieraniu się jednej strony powłoki.
- Wykrochmalone artykuły są trwałe, dzięki czemu zapobiegają uszkadzaniu innych elementów przez ewentualne pozostałości na łóżku.
- Nie prasować zbyt grubej pościeli lub kołder.
- Nie prasować nieodpornych na wysokie temperatury lub zbyt dużych guzików (na przykład w kształcie kulki).
- Ostrożne wprowadzanie artykułów do prasowania poprawia rezultaty.
- Upewnić się, że szerokość prasowanych elementów nie przekracza szerokości użytkowej urządzenia.
- Podczas prasowania drobnych elementów stosować na zmianę różne części wałka (a nie wyłącznie jego środkową część); pozwoli to uniknąć zagłębień w środkowej części powłoki. Może to wpływać na jakość prasowania



(patrz poniższy wykres).

 Po zakończeniu prasowania pozostawić obroty walca uruchomione przez klika minut, aby umożliwić odparowanie wilgoci wchłoniętej w czasie prasowania.





7.3.1.1 Korzystanie z urządzeń podgrzewanych parą.

Urządzenia podgrzewane parą są zaprojektowane tak, by działały wyłącznie z użyciem nasyconej pary wodnej przy maksymalnym ciśnieniu na poziomie 1000 kPa (10 barów). Należy uważać, aby nie przekroczyć tego limitu w celu zapobiegania przedwczesnemu uszkodzeniu elementów pod ciśnieniem.

Przy każdym schładzaniu urządzenia powstaje para wodna. Stosowanie nasyconej pary wodnej pozwala ograniczyć ryzyko erozji i korozji rur oraz elementów pod ciśnieniem.

W przypadku stosowania poziomów ciśnienia przekraczających zalecane 1000 kPa (10 barów) istnieje ryzyko odkształcenia, pęknięcia i przepalenia. W celu uniknięcia ryzyka powstania nadmiarowego ciśnienia sprawdzić, czy zawór bezpieczeństwa działa prawidłowo.

7.4 Przerywanie pracy urządzenia

Aby zapewnić maksymalną żywotność powłoki walca, należy stosować następującą procedurę przerywania prasowania.

- 1. Ustawić termostat w pozycji "0", aby wyłączyć podgrzewanie.
- 2. Pozostawić walec uruchomiony w kontakcie z deską przez kilka minut, aby usunąć wilgoć z powłok.
- 3. Wyłączyć przełącznik, aby przerwać pracę urządzenia.
- 4. Wyłączyć przełącznik główny.

8 Zastosowania zaawansowane

8.1 Menu ustawień modelu PCB Vibe

W tym rozdziale opisano poszczególne ustawienia dostępne w nowym sterowniku.

1. Ustawienia podstawowe

Ustawienia języka Ustawienia zegara Ustawienia daty Ustawienia jednostek Zmiana kodu PIN Definicja klienta Tworzenie operatora Definicja kontaktu

2. Ustawienia zaawansowane

Parametry urządzenia Parametry funkcji Stopery urządzenia Restore factory settings Domyślny poziom dostępu
8.2 Ustawienia podstawowe

8.2.1 PCB Vibe – Ustawienia języka

W tym rozdziale opisano, w jaki sposób aktualizować stosowany język (wprowadzony już w czasie pierwszego podłączania podczas instalacji produktu)



3

Zatwierdzić zmianę



8.2.2 PCB Vibe – Ustawienia zegara

W tym rozdziale opisano, w jaki sposób zmienić zegar (wprowadzony już w czasie pierwszego podłączania podczas instalacji produktu)



W menu głównym wybrać ustawienia godziny.

2

• Nowy ekran wyboru strefy czasowej i formatu godziny.



8.2.3 PCB Vibe – Ustawienia daty

W tym rozdziale opisano, w jaki sposób zaktualizować datę w systemie

1

W menu głównym wybrać ustawienia daty.

2

 Nowy ekran wyboru poszczególnych elementów daty i jej formatu.



3

Wybrać rok.



Wybrać miesiąc.





8.2.4 PCB Vibe – Ustawienia jednostek

W tym rozdziale opisano, w jaki sposób aktualizować stosowane jednostki (wprowadzone już w czasie pierwszego podłączania podczas instalacji produktu)

| - |
|---|
| 1 |
| |

W menu głównym wybrać ustawienia jednostek.

2

Nowy ekran wyboru różnych jednostek do użycia (w poniższym przypadku: wybrano jednostkę "Metrics")



3

w poniższym przypadku: wybrano jednostkę "Imperial"



8.2.5 PCB Vibe – Ustawienia kodu PIN

W tym rozdziale opisano, w jaki sposób aktualizować stosowany kod PIN (wprowadzony już w czasie pierwszego podłączania podczas instalacji produktu)



W menu głównym wybrać ustawienia kodu PIN.

2

Nowy ekran wyboru różnych kodów PIN: aktualnego, nowego i potwierdzenia nowego





Klawiatura z cyframi do wprowadzenia innego kodu (nowy musi zawierać 4 cyfry)



Ten błąd może zostać wyświetlony, jeśli wprowadzimy nieprawidłowy aktualny kod





5

Ten błąd może zostać wyświetlony, jeśli wprowadzimy niewystarczającą liczbę cyfr w kodzie Ten błąd i

6

Ten błąd może zostać wyświetlony, jeśli wprowadzimy nieprawidłowy kod już używany





8.2.6 PCB Vibe – Definicja klienta

W tym rozdziale opisano, w jaki sposób stworzyć lub usunąć definicję klienta

- 1
- W menu głównym wybrać ustawienia klienta.

2

 Nowy ekran dodawania nowego klienta i wyświetlania listy klientów



3

Za pomocą klawiatury wpisać nazwę klienta.



Usuwanie klienta: wybrać ikonę myślnika, aby usunąć klienta i zatwierdzić jego usunięcie.



8.2.7 PCB Vibe – Tworzenie operatora

W tym rozdziale opisano, w jaki sposób tworzyć lub usuwać identyfikator operatora (wprowadzony już w czasie pierwszego podłączania podczas instalacji produktu)



W menu głównym wybrać ustawienia operatora.

2

Nowy ekran z listą operatorów. Po wykonaniu czynności na tym ekranie wyświetli się bezpośrednio samouczek ustawień operatora (informacje o tym, jak ominąć samouczek, można znaleźć w punkcie 3 poniżej)



| Settings | | | 11:59 |
|------------|---|----------------|--------------|
| | | | |
| 18 Date | > | Create new ope | rator: + |
| () Time | > | User ID: 911 | 2021-07-05 💼 |
| Units | > | User ID: 231 | 2021-07-05 💼 |
| 🗗 PIN code | > | User ID: 342 | 2021-07-05 💼 |
| Customers | > | User ID: 253 | 2021-07-05 💼 |
| Operators | > | Skip tutorial | |
| | | | \bigcirc |



Wybrać opcję "Skip tutorial" (Pomiń samouczek), aby zachować ustawienia definicji identyfikatora operatora (na zielono)



Wybrać numer identyfikatora, aby otworzyć ekran wprowadzania





5

Klawiatura z cyframi do wprowadzenia nowego identyfikatora operatora oraz przycisk "GO" (Dalej) 6

Zatwierdzić zapisanie nowego identyfikatora operatora





Naciśnięcie ikony myślnika na liście pozwala usunąć wybrany identyfikator operatora i zatwierdzić działanie, klikając opcję "Yes" (Tak) na ekranie.

| Settings | | 11:5 |
|----------|---|--------|
| 18 Dc | n Delete operator | + |
| ① Tin | | Ē |
| er Un | You are about to delete an operator, this will delete your operator from the list | â |
| PII | | Ē |
| 🚹 Cu | | â |
| Cr | Yes | \Box |
| | | |

8.2.8 PCB Vibe – Definicja kontaktu

W tym rozdziale opisano, w jaki sposób zmienić definicję kontaktu (wprowadzoną już w czasie pierwszego podłączania podczas instalacji produktu)



W menu głównym wybrać ustawienia kontaktu.

2

Nowy ekran wyboru kodu kierunkowego kraju i numeru telefonu.





Wpisać kod kierunkowy kraju, aby skontaktować się z działem pomocy technicznej lub salonem sprzedaży.

4

Wpisać numer telefonu, aby skontaktować się z działem pomocy technicznej lub salonem sprzedaży.



8.3 Ustawienia zaawansowane

8.3.1 PCB Vibe – Parametry urządzenia

W tym rozdziale opisano poszczególne ustawienia parametrów urządzenia w nowym sterowniku.

1

W menu głównym wybrać opcję "Advanced settings" (Ustawienia zaawansowane) oraz "Machine parameters" (Parametry urządzenia).

2

 Nowy ekran umożliwiający w razie potrzeby regulację parametrów urządzenia. Dane te zostały skonfigurowane na etapie ustawień fabrycznych i zazwyczaj nie ma potrzeby ich zmieniania.

| Settings | 11:59 | Settings | 11:59 |
|---|------------------------------|---|--------------------------|
| | | ← | |
| 🔊 Units | Machine parameters > | PIN code > | Machine parameters |
| ➡ PIN code > | Function parameters | Programs > | Machine type FFS - |
| Customers > | Machine timers > | Customers > | Machine width 2.1m - |
| Operators > | Restore factory settings > | Operators > | Heating type Electric + |
| | Default access level 💿 0 🔿 1 | Q Contrat | Voltage frequency 50Hz - |
| | | Contact 7 | Machine Address ELS 18 - |
| $\phi_{\mathbf{Q}}^{\mathbf{Q}}$ Advanced \rightarrow | | ${}^{\bullet}_{\phi\phi}$ Advanced $ ightarrow$ | About |
| \bigcirc | | \bigcirc | |

8.3.2 PCB Vibe – Parametry funkcji

W tym rozdziale opisano poszczególne ustawienia parametrów funkcji dostępne w nowym sterowniku.



2

 Nowy ekran umożliwiający w razie potrzeby regulację parametrów funkcji.



8.3.3 PCB Vibe – Stopery urządzenia

W tym rozdziale opisano ustawienia stoperów urządzenia.



W menu głównym wybrać opcję "Advanced settings" (Ustawienia zaawansowane) oraz "Machine timers" (Stopery urządzenia). 2

Nowy ekran wyboru poszczególnych stoperów urządzenia oraz – w razie potrzeby – ich regulacji.



8.3.4 PCB Vibe – Przywracanie ustawień fabrycznych

Sterownik PCB umożliwia przywracanie ustawień fabrycznych. Jako klient <u>NIGDY nie ma się prawa do używania</u> <u>tej opcji.</u>



8.3.5 PCB Vibe – Domyślny poziom dostępu

1

W tym rozdziale opisano ustawienia zaawansowane pozwalające przywrócić domyślny poziom dostępu.



9 Kody błędów

W tym rozdziale podano objaśnienia kodów błędu wyświetlanych na ekranie

Warto wiedzieć, że istnieje pięć różnych grup błędów, grupy te pomagają zrozumieć, gdzie szukać przyczyny problemów:

Od kodu błędu 001 do 099: Status urządzenia

Od kodu błędu 100 do 199: Błędy podajnika

Od kodu błędu 200 do 299: Błędy składania wzdłużnego

Od kodu błędu 300 do 399: Błędy składania poprzecznego

Od kodu błędu 400 do 499: Błędy układarki

9.1 Kod błędu 01 – Zatrzymanie awaryjne

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 01" (Kod błędu 01)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|---|--|
| EKran Emergency stop has been pressed Current Temperature : xxx *C Call your manager or technician to be able to ackonwledge (see next page for contact) | Naciśnięto przycisk zatrzymania awaryjnego. Nietypowe lub niebezpieczne działanie urządzenia. | Dzlałania Praca urządzenia została przerwana. Zwolnić przycisk zatrzymania awaryjnego, przekręcając go w kierunku odwrotnym do ru- chu wskazówek zegara. Szybko wprowadzić kod PIN poziomu 1, aby móc ponownie uruchomić urządzenie. Informacje można znaleźć w części poświę- conej stosowaniu kodu PIN Przed ponownym uruchomieniem urządzenia należy sprawdzić, dlaczego wciśnięto przy- |
| | | cisk zatrzymania awaryjnego i rozwiązać problem. |

9.2 Kod błędu 02 – Ciśnienie gazu

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 02" (Kod błędu 02)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|--|---|
| Call the technician if needed (see next page) | Wykryto niewielki spadek ciśnienia gazu: Ręczne zawory gazu są zamknięte. Brak gazu w głównym zasilaniu. Praca systemu podgrzewania, listwy antysta- tycznej i próżni zostaje przerwana. | Zatwierdzić wyskakujące okienko błędu. Na- stępnie sprawdzić źródło gazu. Kontynuować program i regulację temperatury. |

9.3 Kod błędu 03 – Zapłon gazu

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 03" (Kod błędu 03)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|---|--|
| Gas Ignition issue Please check the inlet gas valve Then acknowledge to reset the ignition process or Call the technician if needed (see next page) | Palnik gazu nie zapala się. Brak gazu w przewodach. Brak gazu w palniku Brak płomienia w palniku. Błąd pojawia się po 5 sekundach (gaz EC) Iub 15 sekundach (gaz australijski): gaz nie dostaje się do palnika. Praca systemu podgrzewania, listwy antysta- tycznej i próźni zostaje przerwana. | Jeśli problem zostanie rozwiązany: Zatwier- dzić wyskakujące okienko, aby pozostać w programie. Następnie rozpocznie się regulacja podgrzewania. Sprawdzić główne źródło gazu. Sprawdzić elektrozawory gazu Y1/Y2. Sprawdzić elektrody zapłonowe E2/E3. |

9.4 Kod błędu 04 – Usterka stycznika

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 04" (Kod błędu 04)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|---|--|
| HITCH THE drawnd Heating contactors CRITICAL ERROR The machine will go into non folding mode, then: DISCONNECT THE MAIN POWER and orank manually the handle while feeding wet linen Call immediately the technician (see next page) Current Temperature: xxx *C | Elektryczne urządzenie grzewcze: Brak aktywacji podgrzewania w ciągu 6 sekund. Dezaktywacja systemu podawania i składa- nia; ruch walca wymuszony na poziomie 3 m/ min | Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych (należy się zalogować co najmniej na poziomie 1) w menu serwisowym. Gdy błąd zniknie, wykonywanie programu zostanie przerwane i wyświetli się pierwsza strona (z zieloną ręką): konieczność zreseto- wania podgrzewania i wybrania nowego programu; |

9.5 Kod błędu 05 – Przegrzanie

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 05" (Kod błędu 05)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|--|---|
| Overheating detected Start to feed wet linen inside the machine All linens will be rear ejected in the meantime Call the technician if needed (see next page) Current Temperatures (< 195°C to acknowledge) LEFT: xxx °C CENTER : xxx°C RIGHT: xxx°C | Po upływie 3 sekund jeden z 3 czujników temperatury PT100 nadal wskazuje temperaturę powyżej 230°C Podgrzewanie zostaje przerwane, brzęczyk zostaje aktywowany na 2 minuty Opcja składania została dezaktywowana, a podawanie przełączono na tryb automatyczny. Ruch walca wymuszony na poziomie 3 m/min | Rozpocząć podawanie mokrej pościeli w celu schłodzenia walca. Pościel zostanie zrzucona z tyłu bez składania. Gdy czujniki temperatury PT100 wskazują temperaturę poniżej 195°C , można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest dopuszczalny) Wykonywanie programu zostanie przerwane i wyświetli się pierwsza strona (z zieloną ręką). |

9.6 Kod błędu 06 – Ponowne przegrzanie

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 06" (Kod błędu 06)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|--|---|---|
| Too many overheating errors Start to feed wet linen inside the machine All linens will be rear ejected in the meantime Call immediately the technician (see next page) Current Temperatures (< 195°C to acknowledge) LEFT: xxx °C CENTER : xxx°C RIGHT: xxx°C | Aktywowano zbyt dużo błędów 005. (powyżej 5) Po upływie 3 sekund jeden z 3 czujników temperatury PT100 nadal wskazuje tempera- turę powyżej 230°C Podgrzewanie zostaje przerwane, brzęczyk zostaje aktywowany na 2 minuty. Opcja składania została dezaktywowana, a podawanie przełączono na tryb automatyczny. Ruch walca wymuszony na poziomie 3m/min | Rozpocząć podawanie mokrej pościeli w celu schłodzenia walca. Pościel zostanie zrzucona z tyłu bez składania. Gdy czujniki temperatury PT100 wskazują temperaturę poniżej 195°C , można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest dopuszczalny) Wykonywanie programu zostanie przerwane i wyświetli się pierwsza strona (z zieloną ręką) Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) |

9.7 Kod błędu 07 – Przesył

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 07" (Kod błędu 07)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|--|--|
| Inner fill/ natured | Podgrzewanie zostaje przerwane. | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest |
| There is an issue with the main transmission | W przypadku programu obejmującego skła- | dopuszczalny) |
| If the feeding belt are stopped and the temperature | danie po przesłaniu do składania poprzecz- | Wykonywanie programu zostanie przerwane i |
| is above 100°C please: | nego składanie należy dezaktywować | wyświetli się pierwsza strona (z zieloną ręką) |
| - call IMMEDIATELY the technician (see next page) | Podawanie zostaje przełączone na tryb | Błąd można zresetować wyłącznie w zada- |
| - crank the handle while feeding wet linen | automatyczny. | niach serwisowych w menu serwisowym (do- |
| Current Temperature: xxx *C | Ruch walca wymuszony na poziomie 3m/min | puszczalny poziom co najmniej 1) |

9.8 Kod błędu 08 – Bezpiecznik termiczny

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 08" (Kod błędu 08)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|---|---|
| Inna itel accurate Thermal fuse has tripped Start to feed wet linen inside the machine All linens will be rear ejected in the meantime Call the technician (see next page) Current Temperatures (< 195°C to acknowledge) LEFT: xxx °C CENTER : xxx°C RIGHT: xxx°C | Zadziałał bezpiecznik termiczny. Podgrzewanie zostaje przerwane. W przypadku programu obejmującego skła- danie po przesłaniu do składania poprzecz- nego składanie należy dezaktywować Podawanie zostaje przełączone na tryb automatyczny. Ruch walca wymuszony na poziomie 3m/min | Rozpocząć podawanie mokrej pościeli w celu schłodzenia walca. Pościel zostanie zrzucona z tyłu bez składania. Gdy czujniki temperatury PT100 wskazują temperaturę poniżej 195°C , można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest dopuszczalny) Wykonywanie programu zostanie przerwane i wyświetli się pierwsza strona (z zieloną ręką) Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) |

9.9 Kod błędu 09 – Termostat bezpieczeństwa

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 09" (Kod błędu 09)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|--|---|
| Thus THP excursion Safety thermostat has tripped The machine will go into non folding mode, then Start to feed wet linen inside the machine Call the technician if needed (see next page) Call the technician if needed (see next page) Current Temperatures LEFT: xxx °C CENTER : xxx°C RIGHT: xxx*C (Thermostat reset to acknowledge) | Zadziałał termostat bezpieczeństwa. Tempe- ratura walca jest zbyt wysoka (powyżej 215° C). Może dojść do uszkodzenia taśm praso- walnicy oraz pościeli. Podgrzewanie zostaje przerwane. W przypadku programu obejmującego skła- danie po przesłaniu do składania poprzecz- nego składanie należy dezaktywować Podawanie zostaje przełączone na tryb automatyczny. Brzęczyk zostaje aktywowany na 2 minuty Ruch walca wymuszony na poziomie 3m/min | Rozpocząć podawanie mokrej pościeli w celu schłodzenia walca. Pościel zostanie zrzucona z tyłu bez składania. Gdy czujniki temperatury PT100 wskazują temperaturę poniżej 195°C , można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest dopuszczalny) Wykonywanie programu zostanie przerwane i wyświetli się pierwsza strona (z zieloną ręką). |

9.10 Kod błędu 10 – Ponowne zadziałanie termostatu bezpieczeństwa

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 10" (Kod błędu 10)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|--|---|--|
| Later Hill excerned Safety thermostat has tripped too many times The machine will go into non folding mode, then Start to feed wet linen inside the machine Call the technician (see next page) Call the technician (see next page) Current Temperatures LEFT: xxx *C CENTER : xxx*C RIGHT: xxx*C (Thermostat reset to acknowledge) | Zadziałał termostat bezpieczeństwa. Tempe- ratura walca jest zbyt wysoka (powyżej 215° C). Może dojść do uszkodzenia taśm praso- walnicy oraz pościeli. Błąd (009) występuje zbyt wiele razy (pięć razy) Podgrzewanie zostaje przerwane. W przypadku programu obejmującego skła- danie po przesłaniu do składania poprzecz- nego składanie należy dezaktywować Podawanie zostaje przełączone na tryb automatyczny. Brzęczyk zostaje aktywowany na 2 minuty Ruch walca wymuszony na poziomie 3m/min | Rozpocząć podawanie mokrej pościeli w celu schłodzenia walca. Pościel zostanie zrzucona z tyłu bez składania. Gdy czujniki temperatury PT100 wskazują temperaturę poniżej 195°C , można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest dopuszczalny) Wykonywanie programu zostanie przerwane i wyświetli się pierwsza strona (z zieloną ręką) Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1). Skontaktować się z technikiem. |

9.11 Kod błędu 11 – Problem z systemem wydechowym

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 11" (Kod błędu 11)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|---|---|
| Star UI accound Issue with the exhaust system Call the technician if needed (see next page) | Presostat wykrył problem z systemem wyde- chowym. Konieczne może być użycie podciśnienia. Podgrzewanie zostaje przerwane. Walec dalej się obraca. | Można zatwierdzić błąd (dopuszczalny po- ziom 0) Program jest kontynuowany, jeśli presostat systemu wydechowego jest sprawny Regulacja podgrzewania jest uruchamiana ponownie. |

9.12 Kod błędu 12 – Osłona podajnika

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 12" (Kod błędu 12)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|--|--|--|
| Freeder protection activated Feeder protection activated Please remove the potential jam on the feeding table Call the technician if needed (see next page) | Naciśnięcie przez operatora lub pościel akty- wowało mobilną osłonę podajnika. Podgrzewanie zostaje zatrzymane. Wykonywanie programu oraz ruch urządze- nia zostają przerwane. | Zdjąć element blokujący ze stołu podawczego Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest dopuszczalny) Wykonywanie programu zostanie przerwane i wyświetli się pierwsza strona (z zieloną ręką) UWAGA: Czynności należy wykonać szybko, aby nie dopuścić do uszkodzenia taśm praso- walnicy, jeśli walec jest zbyt nagrzany; Ruch zostaje przerwany! |

9.13 Kod błędu 100 – Czujnik lewego zacisku podajnika

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 100" (Kod błędu 100)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|---|---|
| Crar 101 occurre Issue with the left clamp sensor Wait until the machine is empty to be able to acknowledge this message Call the technician if needed (see next page) | błąd jest wyświetlany, jeśli: lewy zacisk jest aktywowany przez ponad 10 min, aktywowany jest program z podajnikiem ORAZ czujnik lewego zacisku zostaje akty- wowany po naciśnięciu przycisku zwalniania + 500 ms aktywowany jest program z podajnikiem ORAZ czujnik lewego zacisku zostaje akty- wowany po naciśnięciu środkowego przyci- sku zwalniania na stole + 500 ms | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i wyświetli się pierwsza strona (z zieloną ręką) Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Do czasu zresetowania błędu dozwolone bę- dą wyłącznie programy bez podajnika. |

9.14 Kod błędu 101 – Czujnik prawego zacisku podajnika

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 101" (Kod błędu 101)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|--|---|
| Issue with the right clamp sensor Wait until the machine is empty to be able to acknowledge this message Call the technician if needed (see next page) | błąd jest wyświetlany, jeśli: prawy zacisk jest aktywowany przez ponad 10 min, aktywowany jest program z podajnikiem ORAZ czujnik prawego zacisku zostaje akty- wowany po naciśnięciu przycisku zwalniania + 500 ms aktywowany jest program z podajnikiem ORAZ czujnik prawego zacisku zostaje akty- wowany po naciśnięciu środkowego przyci- sku zwalniania na stole + 500 ms | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i wyświetli się pierwsza strona (z zieloną ręką) Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Do czasu zresetowania błędu dozwolone bę- dą wyłącznie programy bez podajnika. |

9.15 Kod błędu 102 – Przełącznik pozycji zacisków podajnika

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 102" (Kod błędu 102)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|--|---|---|
| Ince ID contend Issue with the lateral and center clamp position sensor Wait until the machine is empty to be able to acknowledge this message Call the technician if needed (see next page) | błąd jest wyświetlany, jeśli: boczna i środkowa pozycja zacisku są akty- wowane w tym samym czasie. Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Do czasu zresetowania błędu dozwolone bę- dą wyłącznie programy bez podajnika. |

9.16 Kod błędu 103 – Środkowa pozycja zacisku podajnika

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 103" (Kod błędu 103)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|--|---|
| uner fill comment Issue with the clamps center position sensor Wait until the machine is empty to be able to acknowledge this message Call the technician if needed (see next page) | błąd jest wyświetlany, jeśli: aktywowany jest komunikat wyjściowy "usta- wić zaciski w pozycji środkowej", ale po 3 se- kundach środkowy czujnik nadal nie jest aktywowany Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Do czasu zresetowania błędu dozwolone bę- dą wyłącznie programy bez podajnika. |

9.17 Kod błędu 104 – Boczna pozycja zacisku podajnika

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 104" (Kod błędu 104)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|--|--|---|
| errer Ric account Issue with the clamps lateral position sensor Wait until the machine is empty to be able to acknowledge this message Call the the technician if needed (see next page) | błąd jest wyświetlany, jeśli: aktywowany jest komunikat wyjściowy "usta- wić zaciski w pozycji bocznej" (po zwolnieniu pościeli na stole), ale po 3 sekundach boczny czujnik nadal nie jest aktywowany Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Do czasu zresetowania błędu dozwolone bę- dą wyłącznie programy bez podajnika. |

9.18 Kod błędu 105 – Przełącznik elementu ciągnącego podajnika

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 105" (Kod błędu 105)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|--|--|
| cross Hit constant Issue with the feeder trailer switches Wait until the machine is empty to be able to acknowledge this message Call the technician if needed (see next page) | błąd jest wyświetlany, jeśli: czujnik elementu ciągnącego w pozycji przedniej oraz (środkowej i tylnej pozycji) są aktywowane w tym samym czasie. Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Nie zmieniać pozycji elementu ciągnącego podajnika i rozsunąć zaciski na pozycję boczną Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Do czasu zresetowania błędu dozwolone bę- dą wyłącznie programy bez podajnika. |

9.19 Kod błędu 106 – Przełącznik przedni elementu ciągnącego podajnika

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 106" (Kod błędu 106)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|--|---|--|
| Issue with the feeder trailer front positon switch Wait until the machine is empty to be able to acknowledge this message Call the technician if needed (see next page) | błąd jest wyświetlany, jeśli: aktywowany jest komunikat wyjściowy "prze- sunąć podajnik do przodu", ale po 5 sekun- dach czujnik "podajnik w pozycji przedniej" nie jest aktywowany Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Nie zmieniać pozycji elementu ciągnącego podajnika i rozsunąć zaciski na pozycję boczną Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Do czasu zresetowania błędu dozwolone bę- dą wyłącznie programy bez podajnika. |

9.20 Kod błędu 107 – Przełącznik środkowy elementu ciągnącego podajnika

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 107" (Kod błędu 107)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|--|--|--|
| Issue with the feeder trailer middle position switch Wait until the machine is empty to be able to acknowledge this message Call the technician if needed (see next page) | błąd jest wyświetlany, jeśli: począwszy od przełącznika przedniej pozycji, gdy aktywowany jest komunikat wyjściowy elementu ciągnącego "przesunąć do tyłu", ale po 2 sekundach środkowy przełącznik nie jest aktywowany Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Nie zmieniać pozycji elementu ciągnącego podajnika i rozsunąć zaciski na pozycję boczną Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Do czasu zresetowania błędu nie będą do- zwolone żadne programy. |

9.21 Kod błędu 108 – Przełącznik tylny elementu ciągnącego podajnika

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 108" (Kod błędu 108)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|--|---|---|
| Issue with the feeder trailer rear position switch Wait until the machine is empty to be able to acknowledge this message Call the technician if needed (see next page) | błąd jest wyświetlany, jeśli: począwszy od przełącznika przedniej pozycji, gdy aktywowany jest komunikat wyjściowy elementu ciągnącego "przesunąć do tyłu", ale po 4 sekundach tylny przełącznik nie jest aktywowany Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Przesunąć podajnik do przodu i rozsunąć za- ciski na pozycję boczną Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Do czasu zresetowania błędu nie będą do- zwolone żadne programy. |

9.22 Kod błędu 109 – Czujnik usuwania zagnieceń

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 109" (Kod błędu 109)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|--|---|---|
| Issue with the dewrinckling system. The function will be deactivated until servicing is done, Call the technician if needed (see next page) | błąd jest wyświetlany, jeśli: czujnik usuwania zagnieceń jest aktywowany przez ponad 5 minut ikona klucza jest aktywowana, a zadanie ser- wisowe dodane do listy serwisowej | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) jeśli wybrany jest program z podajnikiem i ak- tywny jest błąd, wyświetli się okienko wyskakujące |

9.23 Kod błędu 200 – Ramię składające LF

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 200" (Kod błędu 200)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|--|--|
| Issue with the folding arm sensors, Remove the linen on the folding arm carefully and wait for the machine to be empty to be able to acknowledge this message Plese call the technician (see next page) | błąd jest wyświetlany, jeśli: przedni i tylny czujnik ramienia składającego są aktywowane w tym samym czasie Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku przerwać składanie wzdłużne Kontynuować składanie poprzeczne i pracę układarki | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Do czasu zresetowania błędu nie będą do- zwolone żadne programy. Ostrożnie zdjąć pościel z ramienia składającego. Sprawdzić czujniki ramienia składającego |

9.24 Kod błędu 201 – Sprzęgło LF

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 201" (Kod błędu 201)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|--|---|--|
| Issue with the clutch system or folding sensors, Remove the linen on the folding arm carefully and wait for the machine to be empty to be able to acknowledge this message Plese call the technician (see next page) | błąd jest wyświetlany, jeśli: nie występuje błąd 200, a po naciśnięciu sprzęgła i 500 ms status czujnika pozostaje taki sam (co oznacza, że ramię nie przesunę- ło się lub że doszło do zwarcia czujnika) Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku przerwać składanie wzdłużne Kontynuować składanie poprzeczne i pracę układarki | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Do czasu zresetowania błędu nie będą do- zwolone żadne programy. Ostrożnie zdjąć pościel z ramienia składającego. Sprawdzić czujniki ramienia składającego |

9.25 Kod błędu 202 – Przenoszenie

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 202" (Kod błędu 202)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|--|---|
| court 202 account Issue with the tranfer roller system Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), Then acknowledge this message, Please call the technician if needed (see next page) | błąd jest wyświetlany, jeśli: wałek pozostaje w pozycji dolnej przez ponad 30 sekund ORAZ tylny czujnik stołu składania poprzecznego =0 Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku przerwać składanie wzdłużne Przerwać składanie poprzeczne Wymusić przeniesienie wałka do pozycji górnej | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Do czasu zresetowania błędu nie będą do- zwolone żadne programy. |

9.26 Kod błędu 300 – Ciśnienie powietrza

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 300" (Kod błędu 300)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|---|---|
| Issue with pneumatic pressure Issue with pneumatic pressure Please check your pneumatic inlet valve Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), Then acknowledge this message, Please call the technician if needed (see next page) | błąd jest wyświetlany, jeśli: tylna obudowa jest zamknięta ORAZ status czujnika ciśnienia znajduje się w pozycji "0" przez ponad 2 sekundy Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku Przerwać składanie wzdłużne Przerwać składanie poprzeczne | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Otworzyć tylną obudowę i ostrożnie wyjąć po- ściel składaną poprzecznie. Zamknąć tylną obudowę. Sprawdzić wlot sprężonego powietrza. |

9.27 Kod błędu 301 – Blokowanie przy 1 składaniu poprzecznym

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 301" (Kod błędu 301)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|---|---|
| come all externed Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), Then acknowledge this message, Please call the technician if needed (see next page) | Błąd jest wyświetlany, jeśli: dojdzie do zablokowania pościeli na pierw- szym nożu pierwszego składania poprzecznego Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku Przerwać składanie wzdłużne Przerwać składanie poprzeczne | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Otworzyć tylną obudowę i ostrożnie wyjąć po- ściel składaną poprzecznie. Zamknąć tylną obudowę. |

9.28 Kod błędu 302 – Blokowanie przy 2/3 składaniu poprzecznym

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 302" (Kod błędu 302)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|--|---|
| error SHP Account Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), Then acknowledge this message, Please call the technician if needed (see next page) | Błąd jest wyświetlany, jeśli: Dojdzie do zablokowania pościeli na drugim lub trzecim nożu drugiego lub trzeciego skła- dania poprzecznego Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku Przerwać składanie wzdłużne Przerwać składanie poprzeczne | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Otworzyć tylną obudowę i ostrożnie wyjąć po- ściel składaną poprzecznie. Zamknąć tylną obudowę. |

9.29 Kod błędu 303 – Blokowanie przy wyjściu ze składania poprzecznego

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 303" (Kod błędu 303)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|--|---|---|
| Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), Then acknowledge this message, Please call the technician if needed (see next page) | Błąd jest wyświetlany, jeśli: Dojdzie do zablokowania pościeli na stole przenoszenia, między systemem składania poprzecznego a układarką. Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku Przerwać składanie wzdłużne Przerwać pracę układarki | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Otworzyć tylną obudowę i ostrożnie wyjąć po- ściel składaną poprzecznie. Zamknąć tylną obudowę. |

9.30 Kod błędu 304 – Lewy przedni czujnik systemu składania poprzecznego

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 304" (Kod błędu 304)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|--|---|---|
| Issue with the cross table front left sensor Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), Then acknowledge this message, Please call the technician if needed (see next page) | Błąd jest wyświetlany, jeśli: w systemie składania poprzecznego nie ma pościeli oraz lewy przedni czujnik jest aktywo- wany przez ponad 20 sekund. Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku Przerwać składanie wzdłużne Przerwać składanie poprzeczne | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Otworzyć tylną obudowę i sprawdzić lewy czujnik. |

9.31 Kod błędu 305 – Prawy przedni czujnik systemu składania poprzecznego

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 305" (Kod błędu 305)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|--|---|
| certor Mile crossme Issue with the cross table front right sensor Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), Then acknowledge this message, Please call the technician if needed (see next page) | Błąd jest wyświetlany, jeśli: w systemie składania poprzecznego nie ma pościeli oraz prawy przedni czujnik jest akty- wowany przez ponad 20 sekund. Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku Przerwać składanie wzdłużne Przerwać składanie poprzeczne | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Otworzyć tylną obudowę i sprawdzić czujnik. |

9.32 Kod błędu 306 – Prawy środkowy czujnik systemu składania poprzecznego

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 306" (Kod błędu 306)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|--|---|---|
| Issue with the cross table middle right sensor Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), Then acknowledge this message, Please call the technician if needed (see next page) | Błąd jest wyświetlany, jeśli: w systemie składania poprzecznego nie ma pościeli oraz prawy środkowy czujnik jest ak- tywowany przez ponad 20 sekund. Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku Przerwać składanie wzdłużne Przerwać składanie poprzeczne | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Otworzyć tylną obudowę i sprawdzić czujnik. |

9.33 Kod błędu 307 – Lewy środkowy czujnik systemu składania poprzecznego

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 307" (Kod błędu 307)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|--|---|
| Issue with the cross table middle left sensor Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), Then acknowledge this message, Please call the technician if needed (see next page) | Błąd jest wyświetlany, jeśli: w systemie składania poprzecznego nie ma pościeli oraz lewy środkowy czujnik jest akty- wowany przez ponad 20 sekund. Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku Przerwać składanie wzdłużne Przerwać składanie poprzeczne | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Otworzyć tylną obudowę i sprawdzić czujnik. |

9.34 Kod błędu 308 – Lewy tylny czujnik systemu składania poprzecznego

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 308" (Kod błędu 308)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|---|---|
| Issue with the cross table rear left sensor Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), Then acknowledge this message, Please call the technician if needed (see next page) | Błąd jest wyświetlany, jeśli: w systemie składania poprzecznego nie ma pościeli oraz lewy tylny czujnik jest aktywo- wany przez ponad 20 sekund. Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku Przerwać składanie wzdłużne Przerwać składanie poprzeczne | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Otworzyć tylną obudowę i sprawdzić czujnik. |

9.35 Kod błędu 310 – Czujnik tylnego panelu

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 310" (Kod błędu 310)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|---|---|
| ciner 30 eccured The rear panel is open or there is an issue with the rear panel sensor, Please close the rear panel Or call the technician if needed (see next apge) | Błąd jest wyświetlany, jeśli: nie ma błędów, ale panel tylny jest otwarty. Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku Przerwać składanie wzdłużne Przerwać składanie poprzeczne | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Otworzyć tylną obudowę i sprawdzić czujnik tylnego panelu. |

9.36 Kod błędu 400 – Czujnik wysokości układarki

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 400" (Kod błędu 400)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|--|---|
| Inner All comment Issue with the stacker height sensor, Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), and in the stacker, Then, press the stacker button until buzzer (5sec), Then acknowledge this message, Call technician if needed (see next page) | Błąd jest wyświetlany, jeśli: aktywowany jest program z podajnikiem oraz czujnik maksymalnej wysokości układarki jest aktywowany przez ponad 20 sekund. Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku Przerwać składanie wzdłużne Przerwać składanie poprzeczne Przerwać pracę układarki | Po pierwsze: nacisnąć przycisk układarki przez 5 sekund, a następnie brzęczyk, aby potwierdzić (1 sek.) Następnie zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) |

9.37 Kod błędu 401 – Czujnik wejścia układarki

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 401" (Kod błędu 401)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|--|---|
| 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 Then press the stacker button until buzzer (5sec), Then acknowledge this message, Or call the technician if needed (see next page) | Błąd jest wyświetlany, jeśli: czujnik wejścia układarki jest aktywowany przez ponad 20 sekund. Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku Przerwać składanie wzdłużne Przerwać składanie poprzeczne Przerwać pracę układarki | Po pierwsze: nacisnąć przycisk układarki przez 5 sekund, a następnie brzęczyk, aby potwierdzić (1 sek.) Następnie zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) |

9.38 Kod błędu 402 – Czujnik klap układarki

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 402" (Kod błędu 402)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|--|---|--|
| Issue with the stacker flaps sensor Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), and in the stacker, Then press the stacker button until buzzer (5sec), Then acknowledge this message, Or call the technician if needed (see next page) | Błąd jest wyświetlany, jeśli: czujnik klap układarki jest w pozycji "0" przez ponad 5 sekund. Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku Przerwać składanie wzdłużne Przerwać składanie poprzeczne Przerwać pracę układarki | Po pierwsze: nacisnąć przycisk układarki przez 5 sekund, a następnie brzęczyk, aby potwierdzić (1 sek.) Następnie zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Ostrożnie wyjąć wszystkie pościele z syste- mu składania poprzecznego (zdjąć tylną obu- dowe) oraz z układarki. |

9.39 Kod błędu 403 – Czujnik ruchu otwierania klap układarki

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 403" (Kod błędu 403)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|--|---|--|
| Issue with the opening of the stacker flaps Remove carefully all linens in the cross folder (rear casing), and in the stacker, Then press the stacker button until buzzer (5sec), Then acknowledge this message, Or call the technician if needed (see next page) | Błąd jest wyświetlany, jeśli: po żądaniu otworzenia klap czujnik klap nadal pozostaje w pozycji "1" po upływie 1 sekundy. Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku Przerwać składanie wzdłużne Przerwać składanie poprzeczne Przerwać pracę układarki | Po pierwsze: nacisnąć przycisk układarki przez 5 sekund, a następnie brzęczyk, aby potwierdzić (1 sek.) Następnie zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Ostrożnie wyjąć wszystkie pościele z syste- mu składania poprzecznego (zdjąć tylną obu- dowę) oraz z układarki. |

9.40 Kod błędu 404 – Błąd resetowania układarki

W tym rozdziale objaśniono ekran "Error code 404" (Kod błędu 404)

| Ekran | Przyczyna | Działania |
|---|--|---|
| crist fills occurred Stacker reset procedure has failed, From now all programs with folding will be disabled Please call the technician (see next page) | Błąd jest wyświetlany, jeśli: występuje błąd 400 LUB 401 LUB 402 LUB 403 ORAZ nie udało się zresetować układarki = 1. Jeśli aktywowany jest program z podajnikiem, przerwać ruch podajnika. Wymusić otworzenie lewego i prawego zacisku Przerwać składanie wzdłużne Przerwać składanie poprzeczne Przerwać pracę układarki | Można zatwierdzić błąd (poziom 0 jest do- puszczalny), jeśli urządzenie jest puste. Wykonywanie programu zostanie przerwane i nastąpi przejście do listy programów Błąd można zresetować wyłącznie w zada- niach serwisowych w menu serwisowym (do- puszczalny poziom co najmniej 1) Ostrożnie wyjąć wszystkie pościele z syste- mu składania poprzecznego (zdjąć tylną obu- dowę) oraz z układarki. |

10 Serwisowanie



Ostrożnie

Przed wykonaniem jakichkolwiek napraw lub serwisowaniem odłączyć zasilanie i pozostawić deskę do prasowania do schłodzenia.

Aby uzyskać najlepsze możliwe wyniki i zapewnić optymalny poziom bezpieczeństwa urządzenia, należy stosować się do wszystkich instrukcji serwisowania.



Ostrożnie

W tym rozdziale opisano wyłącznie program konserwacji przeprowadzany przez operatora bez konieczności otwierania obudowy.

W celu zapoznania się z pełnym programem konserwacji z naszej strony internetowej należy pobrać instrukcję obsługi.

10.1 Konserwacja prewencyjna



Ostrożnie

Aby zapewnić jak najlepszą pracę urządzenia, należy zadbać o to, by konserwacja była przeprowadzana ściśle według powyższych instrukcji.Zalecane czynności należy przeprowadzać w regularnych odstępach czasu i zgodnie z częstotliwością stosowania.

Codziennie (na początku dnia roboczego)

- 1 Sprawdzić, czy przycisk zatrzymania awaryjnego działa prawidłowo.
- 2 Sprawdzić, czy po naciśnięciu mobilnej osłony palców urządzenie się zatrzymuje.

Co tydzień (co 40 godzin)

- 3 Oczyścić układ napędowy pasów do usuwania zagnieceń w urządzeniu.
- 4 Oczyścić kratki wentylacyjne silnika systemu składania poprzecznego.
- 5 Oczyścić separatory znajdujące się w przedniej części urządzenia.
- 6 Oczyścić komórki detekcyjne i reflektory. (system podawania, system usuwania zagnieceń oraz system składania poprzecznego)
- 7 Sprawdzić i oczyścić filtr puchu (tylko w przypadku podgrzewania gazowego). Oczyścić zbiornik na filtr za pomocą urządzenia ssącego.
- 8 Usunąć kurz spoza urządzenia.

Co miesiąc (co 170 godzin)

• 16 Sprawdzić działanie uchwytu (patrz następny rozdział).

Co 6 miesięcy (co 1000 godzin)

- 21 Sprawdzić stan taśm prasowalnicy oraz ich połączeń.
- 22 Sprawdzić taśmy podajnika, ich układ napędowy oraz taśmy zrzutowe.
- 33 Sprawdzić pozostałe taśmy (układarki itd.)

Co roku (co 2000 godzin)

• 25 Oczyścić rury zewnętrzne – po stronie klienta.



Ostrożnie



Silniki

- · Silnik wentylatora jest nasmarowany na cały okres eksploatacji.
- Przekładnia redukcyjna ruchu jest nasmarowana na cały okres eksploatacji.

Walec

- Walec należy poddawać konserwacji bardzo ostrożnie, aby prasowanie było łatwe i zapewniało wysokiej jakości efekty.
- Pozostałości środka czyszczącego lub osad z kamienia należy usuwać, gdy tylko zaczną obniżać jakość prasowania (blokowanie, zagniecenia na praniu itd.).

10.2 Stosowanie uchwytu

Suszarko-prasowalnica jest wyposażona w uchwyt.

Jest on bardzo przydatny przy wyjmowaniu pościeli w przypadku braku zasilania podczas prasowania; można go także stosować do podawania mokrego prania w celu zabezpieczenia taśm prasowalnicy, gdy temperatura prasowania jest zbyt wysoka.

Podnieść płytę zabezpieczającą (1)

Następnie pchnąć uchwyt, aby połączyć z silnikiem ruchu (2).

Obrócić uchwyt w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara (3), aby obrócić walec ii wyjąć pościel.



11 Dane techniczne

- A: Widok z przodu
- B: Widok z lewej strony
- C: Widok z góry



Instrukcja obsługi

| Paramet | ry / typ urządzenia | J.m. | 4821 | 4825 | 4832 | | |
|----------|--|------------------|-----------|-----------|-----------|--|--|
| Α | Szerokość całkowita | mm | 3780 | 4185 | 4815 | | |
| В | Szerokość prasowalnicy | mm | 2800 | 3205 | 3835 | | |
| С | Szerokość pomiędzy nóżkami | mm | 2620 | 2925 | 3555 | | |
| | Średnica walca Podgrzewanie gazowe / elektryczne | mm | 479 | 479 | 479 | | |
| | Średnica walca Podgrzewanie parowe | mm | 457 | 457 | 457 | | |
| | Efektywna szerokość robocza | mm | 2120 | 2540 | 3170 | | |
| | Obrys prasowalnicy po podłodze | m² | 2,6 | 3,78 | 4,52 | | |
| | Obrys układarki po podłodze | m² | 1,78 | 1,78 | 1,78 | | |
| | Masa netto prasowalnicy Podgrzewanie gazowe / walec Dubixium | kg | 1405 | 1545 | 1715 | | |
| | Masa netto prasowalnicy Podgrzewanie elektrycz- ne / walec Dubixium | kg | 1405 | 1545 | 1715 | | |
| | Masa netto prasowalnicy Podgrzewanie parowe | kg | 1485 | 1650 | 1830 | | |
| | Masa netto układarki | kg | 212 | 212 | 212 | | |
| | Min. prędkość prasowania | m/min. | 1,5 | 1,5 | 1,5 | | |
| | Maks. prędkość prasowania | m/min. | 11 | 11 | 11 | | |
| | Powierzchnia grzania Podgrzewanie gazowe / elektryczne | m² | 2,2 | 2,9 | 3,6 | | |
| | Powierzchnia grzania Podgrzewanie parowe | m² | 2,1 | 2,7 | 3,4 | | |
| Przyłącz | a | | | | | | |
| F | Wyłącznik główny do podłączenia głównego prze- wodu zasilania elektrycznego | | | | | | |
| G | Gniazdko przewodu zasilania elektrycznego | | | | | | |
| н | Wlot pary | mm | 20 (3/4") | 20 (3/4") | 20 (3/4") | | |
| | Maksymalne ciśnienie zasilania | kPa | 1000 | 1000 | 1000 | | |
| I | Powrót kondensatu | mm | 10 (3/8") | 10 (3/8") | 10 (3/8") | | |
| J | Wlot gazu | mm (") | 20 (3/4") | 20 (3/4") | 20 (3/4") | | |
| к | Odprowadzenie pary lub spalin | \varnothing mm | 150 | 150 | 150 | | |
| | Maks. wyciąg powietrza bez ciśnienia w temp. 15° C Podgrzewanie gazowe | m3 /h | 830 | 950 | 1010 | | |
| | Maks. wyciąg powietrza bez ciśnienia w temp. 15° C Podgrzewanie elektryczne i parowe | m3 /h | 740 | 880 | 960 | | |
| | Całkowite ciśnienie przy braku przepływu | Pa | 880 | 880 | 880 | | |
| | Dopuszczalny spadek ciśnienia podczas wyciągu | Pa | 200 | 200 | 200 | | |
| L | Wlot powietrza | \varnothingmm | 6/8 | 6/8 | 6/8 | | |
| | Ciśnienie powietrza, min. – maks. | bar | 5,5 – 7 | 5,5 – 7 | 5,5 – 7 | | |
| | Zużycie | l/godz. | 280 | 280 | 280 | | |
| Pobór | | | | | | | |
| Podgrzev | wanie gazowe / Walec Dubixium | | | | | | |
| | Zainstalowana moc elektryczna | kW | 2,9 | 2,9 | 3,2 | | |
| | Zainstalowana moc grzewcza | kW | 44 | 52 | 65 | | |
| | Maksymalny pobór energii | kWh | 2,7 | 2,7 | 3 | | |
| | Maks. moc parowania wody Przy 50% wilgotności resztkowej oraz 100% wykorzystania walca (wg normy ISO 93.98). | kg/godz. | 37 | 46 | 59 | | |
| Podgrzev | Podgrzewanie elektryczne / Walec Dubixium | | | | | | |
| | Zainstalowana moc elektryczna | kW | 37,7 | 46,10 | 56,75 | | |

Instrukcja obsługi

| Zainstalowana moc grzewcza | kW | 37,2 | 43,20 | 53,55 |
|---|----------------------|-------|-------|-------|
| Maksymalny pobór energii | kWh | 36,45 | 44,25 | 54,48 |
| Maks. moc parowania wody Przy 50% wilgotr resztkowej oraz 100% wykorzystania walca (v normy ISO 93.98). | ności kg/godz. wg | 40 | 48 | 59 |
| Podgrzewanie parowe | | | | |
| Zainstalowana moc elektryczna | kW | 2,9 | 2,9 | 3,2 |
| Maksymalny pobór energii | kWh | 2,7 | 2,7 | 3 |
| Maksymalny pobór pary przy 900 kPa | kg/godz. | 92 | 110 | 141 |
| Pojemność wewnętrzna walca pary | dm3 | 335 | 398 | 497 |
| Maks. moc parowania wody Przy 50% wilgotr resztkowej oraz 100% wykorzystania walca (v normy ISO 93.98). | ności kg/godz. wg | 63 | 75 | 93 |
| Utrata ciepła (3 % zainstalowanej mocy grzewczej) | | | | |

12 Przeliczanie jednostek miary

Poniżej przedstawiono listę najczęściej stosowanych jednostek i ich różnych odpowiedników, aby zapobiec konieczności korzystania z tabeli przeliczeń jednostek miary.

| bar | 1 bar= 100 000 Pa 1 bar = 1,019 7 kg/cm ² 1 bar = 750,06 mm Hg 1 bar = 10 197 mm H2O 1 bar = 14,504 psi | British thermal unit (bry- tyjska jednostka ciepła) | 1 Btu = 1 055,06 J 1 Btu = 0,2521 kcal |
|-------------------|--|--|---|
| kalorie | 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 | Koń mechaniczny | 1 KM = 0.735 5 kW 1 KM = 0,987 0 HP |
| stopa sześcienna | 1 cu ft = 28 316 8 dm³ 1 cu ft = 1 728 cu in | cal sześcienny | 1 cu in = 16.387 1 dm³ |
| stopa | 1 ft = 304,8 mm 1 ft = 12 in | galon brytyjski | 1 gal = 4,545 96 dm³ lub l 1 gal = 277,41 cu in |
| galon amerykański | 1 gal = 3,785 33 dm³ lub l 1 gal = 231 cu in | koń parowy (horsepower) | 1 HP = 0,745 7 kW 1 HP = 1,013 9 KM |
| cale | 1 in = 25.4 mm | dżul | 1 J = 0,000 277 8 Wh 1 J = 0,238 92 cal |
| kilogram | 1 kg = 2,205 62 lb | kg/cm² | 1 kg/cm² = 98 066,5 Pa 1 kg/cm² = 0,980 665 bar 1 kg/cm² = 10 000 mm H2O 1 kg/cm² = 735,557 6 mm Hg |
| funt | 1 lb = 453,592 37 g | metr | 1 m = 1,093 61 yd 1 m = 3,280 83 ft 1 m = 39,37 in |
| metr sześcienny | 1 m ³ = 1 000 dm ³ 1 m ³ = 35.214 7 cu ft 1 dm ³ = 61.024 cu in 1 dm ³ = 0,035 3 cu ft | paskal | 1 Pa = 1 N/m ² 1 Pa = 0,007 500 6 mm Hg 1 Pa = 0,101 97 mm H2O 1 Pa = 0,010 197 g/cm ² 1 Pa = 0,000 145 psi 1 MPa = 10 bar |
| psi | 1 psi = 0,068947 6 bar | termia | 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 |
| wat | 1 W = 1 J/s 1 W = 0,860 11 kcal/h | watogodzina | 1 Wh = 3 600 J 1 kWh = 860 kcal |
| jard | 1 yd = 0,914 4 m 1 yd = 3 ft 1 yd = 36 in | stopnie temperatury | 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 Wyjaśnienie symboli prania

(Norma ISO 3758:2005)

Aby pokonać bariery językowe, na całym świecie korzysta się z następujących symboli w celu przekazania porad i zaleceń dotyczących prania różnych tkanin.

13.1 Pranie

Naczynie symbolizuje pranie.

| Symbole | Max. temperatura prania w °C | Pranie mechaniczna |
|---------|---------------------------------|-----------------------|
| 95 | 95 | normalne |
| 95 | 95 | łagodne |
| 70 | 70 | normalne |
| 60 | 60 | normalne |
| 60 | 60 | łagodne |
| 50 | 50 | normalne |
| 50 | 50 | łagodne |
| 40 | 40 | normalne |
| 40 | 40 | łagodne |
| 40 | 40 | bardzo łagodne |
| 30 | 30 | normalne |
| 30 | 30 | łagodne |
| 30 | 30 | bardzo łagodne |
| | 40 | pranie ręczne |
| M | - | nie prać |

13.2 Wybielanie

Trójkąt symbolizuje wybielanie.

| Symbole | Wyjaśnienie |
|------------------|--------------------------------------|
| \triangle | Można wybielać (chlorem lub tlenem). |
| \bigtriangleup | Można wybielać (tlenem). |
| | Nie wybielać. |

13.3 Suszenie

Okrąg wpisany w kwadrat oznacza suszenie w suszarce.

| Symbole | Wyjaśnienie |
|-----------------------------|---|
| \odot | Można suszyć w suszarce. Temperatura normalna. |
| $\overline{\mathbf{\cdot}}$ | Można suszyć w suszarce. Obniżona temperatura. |
| \boxtimes | Nie suszyć w suszarce. |

13.4 Prasowanie

Żelazko oznacza prasowanie domowe oraz maglowanie.

| Symbole | Wyjaśnienie |
|---------------------|---|
| ···· | Maks. temperatura 200°C. |
| $\overline{\cdots}$ | Maks. temperatura 150°C. |
| Ţ. | Maks. temperatura 110°C. Para może po- wodować nieodwracalne szkody. |
| X | Do prasować. |

13.5 Czyszczenie chemiczne

Okrąg oznacza czyszczenie chemiczne.

| Symbole | Wyjaśnienie |
|----------------|---|
| (\mathbb{P}) | Normalne czyszczenie chemiczne z uży- ciem rozpuszczalnika perchloroetylenowe- go, rozpuszczalnika węglowodorowego. |
| P | Łagodne czyszczenie chemiczne z użyciem rozpuszczalnika perchloroetylenowego, rozpuszczalnika węglowodorowego. |
| Ē | Normalne czyszczenie chemiczne z uży- ciem rozpuszczalnika węglowodorowego. |

| Ē | Łagodne czyszczenie chemiczne z użyciem rozpuszczalnika węglowodorowego. |
|--------------|---|
| \bigotimes | Nie czyścić chemicznie. |
| W | Normalne czyszczenie na mokro. |
| | Łagodne czyszczenie na mokro. |
| W | Bardzo łagodne czyszczenie na mokro. |



Electrolux Professional AB 341 80 Ljungby, Sweden www.electroluxprofessional.com