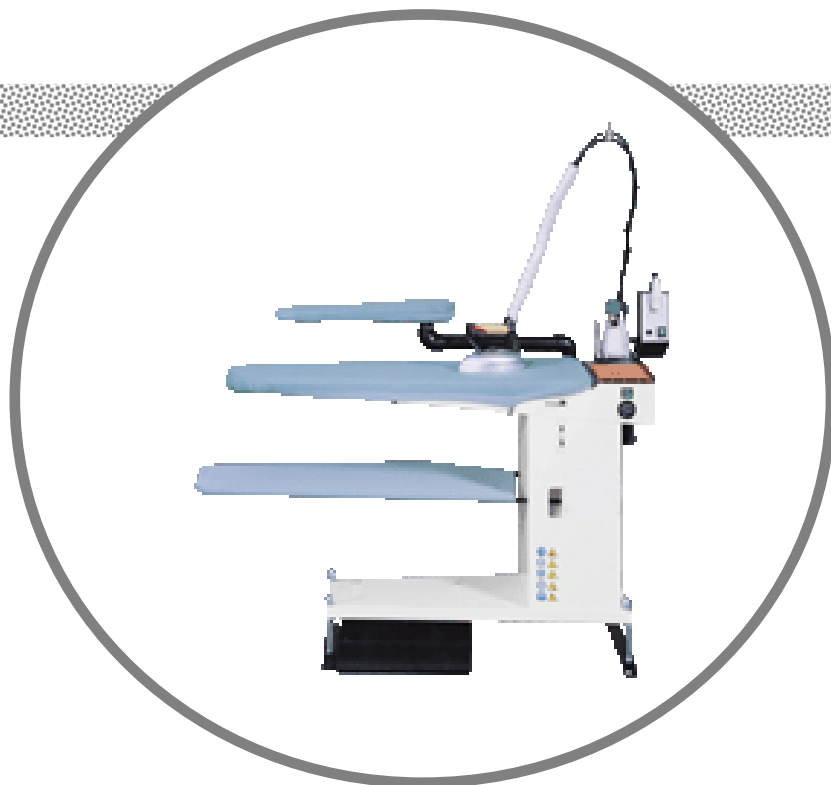




# VENUS

# VENUS - M

(Istr. VM/6 - Ed. 2013)

**INSTALLAZIONE USO E MANUTENZIONE**  
**INSTALLATION USE AND MAINTENANCE**  
**INSTALLATION USAGE ET ENTRETIEN**  
**INSTALLATION WARTUNG UND BEDIENTUNGSANLEITUNG**  
**INSTALACION FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO**



*EGREGIO CLIENTE,*

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

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

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

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

*La Direzione*

*DEAR CUSTOMER,*

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

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

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

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

*The Management*

*CHER CLIENT,*

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

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

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

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

*La Direction*

*LIEBER KUNDE,*

Herzlichen Glückwunsch zu dem Kauf Ihrer neuen Bügelmaschine.

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

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

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

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

Mit freundlichen Grüßen

*Die Direktion*

*MUY SENOR NUESTRO,*

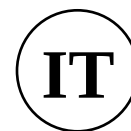
Le damos las gracias por haber elegido nuestra maquina. Estamos seguros que responderà a sus necesidades y le darà completa satisfacción.

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

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

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

*La Dirección*



# *I N D I C E*

## **CAPITOLO 1.....1-1**

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

## **CAPITOLO 2.....2-1**

**IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA....2-1**

## **CAPITOLO 3.....3-1**

**INSTALLAZIONE ..... 3-1**  
 IMBALLO ..... 3-1  
 TRASPORTO ..... 3-1  
 DISIMBALLAGGIO E POSA DELLA MACCHINA 3-1  
 MONTAGGIO PIEDINI DI REGOLAZIONE  
 ALTEZZA TAVOLO ..... 3-1  
 MONTAGGIO DELLA LAMPADA (SE PRESENTE) 3-1  
 MONTAGGIO TAPPETINO SUL POGGIAFERRO 3-2  
 MONTAGGIO PEDALIERA ..... 3-2  
 MONTAGGIO TELA DI COPERTURA TAVOLO 3-2  
 MONTAGGIO REGGI-INDUMENTI E TELA  
 REGGI-INDUMENTI ..... 3-2  
 MONTAGGIO FORMA PER BRACCIO ..... 3-2  
 MONTAGGIO SEPARATORE DI CONDENZA PER  
 FERRO DA STIRO ..... 3-2  
 COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA (PER  
 MACCHINE CON PISTOLA SMACCHIANTE  
 ARIA/VAPORE) ..... 3-3  
 ALLACCIAMENTO VAPORE E RITORNO  
 CONDENZA (PER MACCHINE CON  
 SEPARATORE DI CONDENZA) ..... 3-3  
 COLLEGAMENTO ELETTRICO ..... 3-3  
  
**USO DELLA MACCHINA..... 3-4**  
 VERIFICHE PRELIMINARI ..... 3-4  
 ACCENSIONE MACCHINA ..... 3-4  
 USO DEL TAVOLO ..... 3-4  
 USO DEL FERRO DA STIRO (SOLO PER  
 MACCHINE CON SEPARATORE DI CONDENZA) 3-4  
 USO DELLE FORME PER BRACCIO (riscaldate e  
 non riscaldate) ..... 3-4  
 USO DELLA PISTOLA SMACCHIANTE ARIA-  
 VAPORE ..... 3-5

**OPERAZIONI DA COMPIERE AL TERMINE  
DEL LAVORO .....3-5**

**MANUTENZIONE.....3-5**  
 MANUTENZIONE SEMESTRALE/ANNUALE .... 3-5

**GUASTI.....3-6**  
 GUASTI SUBITO DOPO L'INSTALLAZIONE..... 3-6  
 GUASTI AL FERRO (SE ESISTENTE)..... 3-6  
 GUASTI ALLA PISTOLA SMACCHIANTE ARIA /  
 VAPORE (SE ESISTENTE) ..... 3-7  
 GUASTI ALL'ASPIRATORE ..... 3-7

**RICHIESTA DEI PEZZI DI RICAMBIO .....3-7**

**ACCANTONAMENTO O DEMOLIZIONE....3-8**

## **CAPITOLO 10.....10-1**

**DATI TECNICI, QUOTE DI INGOMBRO,  
ALLACCIAMENTI.....10-1**

## **CAPITOLO 11.....11-1**

**SCHEMI ELETTRICI.....11-1**

## **CAPITOLO 13.....13-1**

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

## **CAPITOLO 14.....14-1**

**DISTINTE CODICI.....14-1**

# INDEX

## CHAPTER 1.....1-1

SAFETY PRECAUTIONS.....1-1

## CHAPTER 2.....2-1

MACHINE IDENTIFICATION.....2-1

## CHAPTER 4 .....4-1

INSTALLATION..... 4-1

PACKING..... 4-1

TRANSPORT ..... 4-1

UNPACKING AND LAYING OF THE MACHINE.....4-1

HOW TO ASSEMBLE THE HEIGHT ADJUSTMENT

FEET TO THE TABLE ..... 4-1

LAMP CONNECTION (IF FITTED)..... 4-1

HOW TO ASSEMBLE THE IRON REST ..... 4-1

HOW TO ASSEMBLE THE PEDAL GROUP ..... 4-2

HOW TO FIT THE TABLE COVER.....4-2

HOW TO ASSEMBLE THE GARMENT TRAY AND

THE GARMENT TRAY COVER CLOTH..... 4-2

HOW TO ASSEMBLE THE ARM SHAPE..... 4-2

HOW TO ASSEMBLE THE CONDENSATE

SEPARATOR FOR STEAM-IRON ..... 4-2

COMPRESSED AIR CONNECTION..... 4-3

STEAM AND CONDENSATE RETURN

CONNECTION (FOR MACHINES WITH

CONDENSATE SEPARATOR) ..... 4-3

ELECTRICAL CONNECTION ..... 4-3

USE OF THE TABLE ..... 4-4

PRELIMINARY CONTROLS ..... 4-4

START-UP OF THE MACHINE ..... 4-4

USING THE TABLE..... 4-4

USING THE STEAM IRON (FOR MACHINES WITH

CONDENSATE SEPARATOR) ..... 4-4

USING THE HEATED ARM FORMS ..... 4-4

USING THE AIR/STEAM SPOTTING GUN..... 4-4

SHUTTING DOWN OF THE MACHINE ..... 4-5

MAINTENANCE..... 4-5

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

BREAKDOWNS.....4-6

BREAKDOWNS IMMEDIATELY FOLLOWING

INSTALLATION ..... 4-6

BREAKDOWNS TO THE STEAM IRON (IF

FITTED)..... 4-6

BREAKDOWNS TO THE STEAM/AIR SPOTTING

GUN (IF FITTED)..... 4-7

EXHAUST FAN BREAKDOWNS..... 4-7

ORDERING SPARE PARTS.....4-7

STORAGE OR DEMOLITION.....4-8

## CHAPTER 10.....10-1

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

## CHAPTER 11.....11-1

ELECTRICAL DIAGRAMS.....11-1

## CHAPTER 13.....13-1

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

## CHAPTER 14.....14-1

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

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

## CHAPITRE 1.....1-1

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

## CHAPITRE 2.....2-1

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

## CHAPITRE 5 .....5-1

**INSTALLATION..... 5-1**  
 EMBALLAGE..... 5-1  
 TRANSPORT..... 5-1  
 DEBALLAGE ET MISE EN PLACE DE LA  
 MACHINE..... 5-1  
 MONTAGE PIEDS DE REGLAGE HAUTER  
 TABLE ..... 5-1  
 MONTAGE LAMPE (OU PRESENT)..... 5-1  
 MONTAGE PETIT TAPIS SUR LE REPOSE-FER 5-1  
 MONTAGE GROUPE PEDALES ..... 5-2  
 MONTAGE HOUSSE SUR LE PLATEAU..... 5-2  
 MONTAGE PORTE-VÊTEMENT ..... 5-2  
 MONTAGE FORME POUR BRAS ..... 5-2  
 MONTAGE SEPARATEUR DE CONDENSAT  
 POUR FER A REPASSER..... 5-2  
 BRANCHEMENT AIR COMPRIME (POUR  
 MACHINES AVEC PISTOLET DETACHANT  
 AIR/VAPEUR) ..... 5-3  
 BRANCHEMENT VAPEUR ET RETOUR  
 CONDENSAT (POUR MACHINES AVEC  
 SEPARATEUR DE CONDENSAT) ..... 5-3  
 BRANCHEMENT ELECTRIQUE..... 5-3

**USAGE DE LA MACHINE..... 5-4**  
 VERIFICATIONS PRELIMINAIRES ..... 5-4  
 DEMARRAGE MACHINE..... 5-4  
 USAGE DE LA TABLE..... 5-4  
 USAGE FER A REPASSER (POUR MACHINES  
 AVEC SEPARATEUR DE CONDENSAT) ..... 5-4  
 USAGE FORMES POUR BRAS (chauffées et non  
 chauffées)..... 5-4  
 USAGE PISTOLET DETACHANT AIR-VAPEUR 5-4

OPERATIONS A EFFECTUER A LA FIN DU  
TRAVAIL.....5-5

ENTRETIEN.....5-5  
 ENTRETIEN SEMESTRIEL/ANNUEL ..... 5-5

**PANNES .....5-6**  
 PANNES IMMEDIATEMENT APRES  
 L'INSTALLATION ..... 5-6  
 PANNES AU FER (OU PRESENT) ..... 5-6  
 PANNES AU PISTOLET DETACHANT AIR /  
 VAPEUR (OU PRESENT)..... 5-7  
 PANNES A L'ASPIRATEUR..... 5-7

COMMANDE DES PIECES DE RECHANGE5-7

STOCKAGE OU DEMOLITION.....5-8

## CHAPITRE 10..... 10-1

DONNEES TECHNIQUES, COTES DE  
ENCOMBREMENT, BRANCHEMENTS.....10-1

## CHAPITRE 11.....11-1

SCHEMAS ELECTRIQUES.....11-1

## CHAPITRE 13.....13-1

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

## CHAPITRE 14.....14-1

LISTES DES CODES.....14-1

# I N H A L T

## KAPITEL 1.....1-1

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

## KAPITEL 2.....2-1

IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE .....2-1

## KAPITEL 6. ....6-1

INSTALLATION..... 6-1  
VERPACKUNG ..... 6-1  
TRANSPORT ..... 6-1  
AUSPACKEN UND AUFSTELLEN DER  
MASCHINE ..... 6-1  
MONTAGE DER STANDBEINE MIT  
HÖHENREGULIERUNG ..... 6-1  
MONTAGE DER BELEUCHTUNGS-  
VORRICHTUNG (SOFERN VORHANDEN)..... 6-1  
MONTAGE ANLEITUNG DER SILIKON-  
BÜGELEISENABLAGE..... 6-2  
MONTAGE DER PEDALSTEUERUNG ..... 6-2  
MONTAGEANLEITUNG FÜR DEN TISCHBEZUG..... 6-2  
MONTAGE DER KLEIDERHALTER SOWIE DER  
TEXTILEN ABDECKUNG ..... 6-2  
MONTAGE DER ARMFORMEN ..... 6-2  
MONTAGE DES KONDENSWASSER-  
ABSCHIEDERS ..... 6-3  
DRUCKLUFTANSCHLUSS (FÜR MASCHINE MIT  
DAMPF/LUFTDETACHIERPISTOLE) ..... 6-3  
DAMPFANSCHLUSS UND KONDENSRÜCKLAUF  
(FÜR MASCHINE MIT  
KONDENSATABSCHEIDER)..... 6-3  
ELEKTRISCHER ANSCHLUSS ..... 6-4

## GEBRAUCH DER MASCHINE ..... 6-4

VORPRÜFUNGEN ..... 6-4  
INBETRIEBNAHME ..... 6-4  
GEBRAUCH DES TISCHES ..... 6-4  
GEBRAUCH DES BÜGELEISENS (FÜR  
MASCHINEN MIT KONDENSATABSCHEIDER)..... 6-4  
GEBRAUCH DER BÜGELFORM (beheizt und  
unbeheizt) ..... 6-5  
GEBRAUCH DER DAMPF/LUFT  
DETACHIERPISTOLE ..... 6-5

DURCHZUFÜHRENDE ARBEITE NACH  
BEENDIGUNG DES GEBRAUCHS.....6-5

WARTUNG.....6-5  
HALBJÄHRLICHE/JÄHRLICHE WARTUNG ..... 6-6

STÖRUNGEN.....6-6  
STÖRUNGEN SOFORT NACH DER  
INSTALLATION ..... 6-6  
STÖRUNGEN AM BÜGELEISEN (SOFERN  
VORHANDEN)..... 6-7  
STÖRUNGEN AN DER DAMPF/LUFT  
DETACHIERPISTOLE (SOFERN VORHANDEN)..... 6-7  
STÖRUNGEN AN DER ABSAUGUNG ..... 6-7

BESTELLUNG DER ERSATZTEILE.....6-8

AUSSERBETRIEBSETZUNG UND ABBAU ..6-8

## KAPITEL 10..... 10-1

TECHNISCHE DATEN, RAUMBEDARF,  
ANSCHLÜSSE. ....10-1

## KAPITEL 11.....11-1

ELEKTRISCHES SCHALTPLAN.....11-1

## KAPITEL 13.....13-1

TEILSCHNITTZEICHNUNGEN DER  
ERSATZTEILEN.....13-1

## KAPITEL 14.....14-1

VERZEICHNIS DER CODES.....14-1

# Í N D I C E

## CAPÍTULO 1.....1-1

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

## CAPÍTULO 2.....2-1

IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA.....2-  
1

## CAPÍTULO 7 .....7-1

INSTALACIÓN ..... 7-1  
 EMBALAJE ..... 7-1  
 TRANSPORTE..... 7-1  
 DESEMBALAJE Y UBICACIÓN DE LA MÁQUINA7-1  
 REGULACIÓN DE LA ALTURA DE LA MESA .. 7-1  
 MONTAJE DE LA LUZ ..... 7-1  
 MONTAJE DE LA ALFOMBRA SOBRE EL  
 APOYO DE LA PLANCHA ..... 7-1  
 MONTAJE DE LOS PEDALES..... 7-2  
 MONTAJE PARA VESTIDURA MESA..... 7-2  
 MONTAJE DEL SOPORTE PARA PRENDAS Y DE  
 LA TELA DE SOPORTE PARA PRENDAS ..... 7-2  
 MONTAJE DE LA FORMA PARA EL BRAZO .... 7-2  
 MONTAJE DEL SEPARADOR DE  
 CONDENSACIÓN PARA PLANCHA..... 7-2  
 CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO (SOLO  
 PARA MÁQUINAS CON PISTOLA  
 DESMANCHADORA AIRE/VAPOR)..... 7-3  
 CONEXIÓN DEL VAPOR Y RETORNO  
 DECONDENSADOS (PARA MÁQUINAS CON  
 SEPARADOR DE CONDENSADOS)..... 7-3  
 CONEXIÓN ELÉCTRICA..... 7-3  
 EMPLEO DE LA MÁQUINA ..... 7-4  
 VERIFICACIONES PRELIMINARES ..... 7-4  
 PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA ..... 7-4  
 EMPLEO DE LA MESA..... 7-4  
 EMPLEO DE LA PLANCHA (PARA MÁQUINAS  
 CON SEPARADOR DE CONDENSADOS) ..... 7-4  
 EMPLEO DE LAS FORMAS PARA EL BRAZO  
 (calentadas y no calentadas) ..... 7-4  
 EMPLEO DE LA PISTOLA DESMANCHADORA  
 AIRE-VAPOR ..... 7-4

OPERACIONES A REALIZAR AL FINAL DEL  
TRABAJO .....7-5

MANTENIMIENTO .....7-5  
 MANTENIMIENTO SEMESTRAL/ANUAL ..... 7-5

AVERÍAS.....7-6  
 AVERÍAS INMEDIATAMENTE DESPUÉS DE LA  
 INSTALACIÓN ..... 7-6  
 AVERÍAS EN LA PLANCHA VAPOR (SI SE  
 ENCUENTRA PRESENTE) ..... 7-6  
 AVERÍAS EN LA PISTOLA DESMANCHADORA  
 AIRE / VAPOR (SI SE ENCUENTRA PRESENTE)7-7  
 AVERÍAS EN EL ASPIRADOR ..... 7-7

PEDIDO DE REPUESTOS .....7-7

ALMACENAJE O DEMOLICIÓN.....7-8

## CAPÍTULO 10..... 10-1

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

## CAPÍTULO 11.....11-1

ESQUEMAS ELÉCTRICOS.....11-1

## CAPÍTULO 13.....13-1

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

## CAPÍTULO 14.....14-1

LISTAS DE LOS CÓDIGOS.....14-1

**SEGNALI DI PRESCRIZIONE, PERICOLO E INDICAZIONE**  
**PRESCRIPTION, DANGER AND INDICATION SIGNALS**  
**SIGNAUX DE PRESCRIPTION, DANGER ET INDICATION**  
**VERBOTS-, GEBOTS- UND WARNZEICHEN**  
**SEÑALES DE PRESCRIPCIÓN, PELIGRO Y INDICACIÓN**

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

---

**INFORMAZIONI PER LO SMALTIMENTO  
DELL'APPARECCHIATURA**

---



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

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

La raccolta differenziata ed il riciclo degli apparecchi di scarto servirà a conservare le risorse naturali ed a salvaguardare l'ambiente e la salute delle persone. Lo smaltimento abusivo del prodotto sarà perseguito a norma di legge.

Per maggiori dettagli sui centri di raccolta disponibili contattare l'ente locale competente o il rivenditore del prodotto.

---

**INFORMATION FOR THE DISPOSAL OF THE  
EQUIPMENT**

---



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

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

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

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

---

**RENSEIGNEMENTS POUR L'ÉCOULEMENT DE LA  
MACHINE**

---



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

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

recueil désigné pour le recyclage des rebuts électriques et électroniques.

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

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

---

**INFORMATION ÜBER ENTSORGUNG VON  
ALTGERÄTEN**

---



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

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

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

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

---

**INFORMACIONES POR LA LIQUIDACIÓN DE LA  
INSTRUMENTACIÓN**

---



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

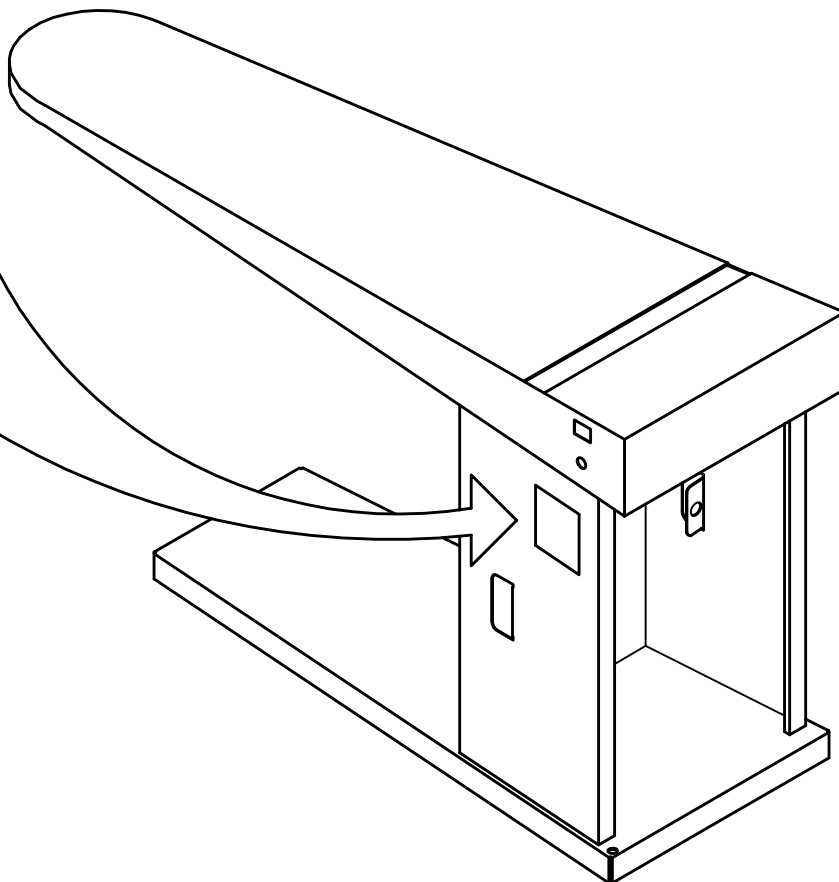
Para evitar eventuales daños por el entorno y por la salud humana, el producto tiene que ser separado por los demás rechazos domésticos y remitidos al punto de colección designado por el reciclo rechazos eléctricos o electrónicos.

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

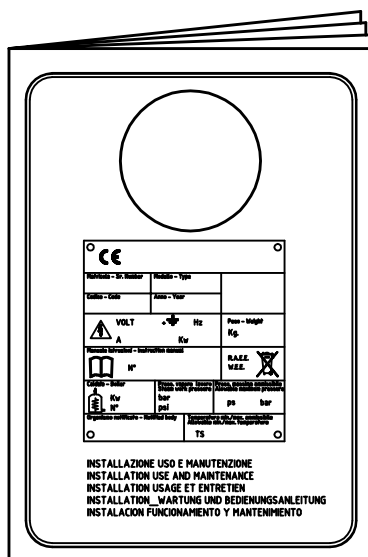
Para mayores detalles sobre los centros de colección disponible contactar al ente local competente o el detallista del producto.

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

|                                               |                                    |                                                            |  |
|-----------------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------------------------------|--|
| CE                                            |                                    |                                                            |  |
| Modello - Sr. Number                          |                                    | Modello - Type                                             |  |
| Codice - Code                                 |                                    | Anno - Year                                                |  |
| VOLT<br>A                                     | Hz<br>Kw                           | Peso - Weight<br>Kg.                                       |  |
| Manuale istruzioni - Instruction manual<br>N° |                                    | RAEE WEE<br><input checked="" type="checkbox"/>            |  |
| Categoria - Category<br>Kw<br>N°              | Press. vapore lavoro<br>bar<br>psi | Press. massima ammissibile<br>bar<br>psi                   |  |
| Organismo notificato - Notified body<br>TS    |                                    | Temperature min./max. ammissibile<br>min./max. temperature |  |



N.B.: COPIA TARGHETTA DATI TECNICI E' RIPORTATA SULLA COPERTINA DI QUESTO MANUALE  
N.B.: COPY OF THE TECHNICAL SPECIFICATIONS' PLATE IS REPRODUCED ON THE COVER OF THIS MANUAL  
N.B.: COPIE DE LA PLAQUE DES DONNÉES TECHNIQUES EST REPRODUITE SUR LA COUVERTURE DE CE MANUEL  
N.B.: KOPIE DES TECHNISCHE-DATEN ETIKETTE IST AUF DEN UMSCHLAG DIESER ANLEITUNG REPRODUZIERT  
N.B.: COPIA TARJETA DATOS TECNICOS ES REPRODUCIDA SOBRE EL FORRO DE ESTO MANUAL



## INSTALLAZIONE

### IMBALLO

La macchina è imballata in un cartone.

### TRASPORTO



Subito al ricevimento della macchina imballata, notificare per scritto al trasportatore eventuali danni subiti dall'imballo durante il trasporto. Infatti, qualora tali danni abbiano interessato anche la macchina, l'assicurazione del corriere risponderà solo se tali danni presunti sono stati subito segnalati.

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

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

La macchina non deve essere trasportata da braccia umane, bensì con l'ausilio di muletti o paranchi meccanici.

Trasportare la macchina completa di imballo nel luogo più prossimo al punto di installazione e procedere al suo disimballaggio.

### DISIMBALLAGGIO E POSA DELLA MACCHINA



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-2)

Procedere nel seguente modo:

- Estrarre dallo scatolone la macchina e gli accessori, verificando che non abbiano subito danneggiamenti durante il trasporto.
- Imbragare la macchina con due funi (verificare che siano idonee al peso totale della macchina rilevabile dal cartellino dati tecnici), l'una nella parte posteriore, l'altra nella parte anteriore della macchina; quindi, con l'ausilio di un muletto o paranco meccanico, sollevare la macchina e posizionarla nel luogo destinato all'installazione senza più muoverla con braccia umane.

- Procedere al montaggio degli eventuali accessori in dotazione (vedi paragrafi seguenti).
- Al termine dell'installazione rimontare con cura i pannelli e le protezioni della macchina.

Devono essere osservate alcune misure di distanza dalle pareti e dalle altre macchine, al fine di garantire una lavorazione più scorrevole ed una perfetta manutenzione. La macchina non necessita di alcun ancoraggio al pavimento.

Si raccomanda di sistemarla perfettamente in piano.

### MONTAGGIO PIEDINI DI REGOLAZIONE ALTEZZA TAVOLO



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-4 FIG. 1,2)

L'altezza della macchina da terra può essere variata manualmente, da 750 a 930 mm, servendosi degli appositi piedini di regolazione.

Procedere nel seguente modo:

- Montare le quattro barre filettate "POS. 42" ed i piedini "POS. 43", come indicato in FIG. 2, inclinando la macchina sul lato anteriore per montare il piedino posteriore e, successivamente, sul lato posteriore per montare il piedino anteriore.
- Bloccare i dadi in modo che la macchina si trovi all'altezza desiderata.

### MONTAGGIO DELLA LAMPADA (SE PRESENTE)



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-6)

Procedere nel seguente modo:

- Fissare la gamba porta lampada "POS. 31" alla macchina nei punti previsti "POS. 31a" senza stringere a fondo i bulloni di fissaggio.
- Inserire la lampada "POS. 41" nella gamba porta-lampada e ruotarla fino a far corrispondere la sua estremità con il centro della punta del tavolo; tutto ciò al fine di illuminare correttamente il tavolo da stiro ed ottimizzare l'uso del ferro da stiro. Procedere, quindi, a stringere a fondo i bulloni di fissaggio.
- Collegare elettricamente la lampada seguendo lo schema elettrico corrispondente (vedi capitolo 11).

## MONTAGGIO TAPPETINO SUL POGGIAFERRO

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-5 FIG. 3)

Appoggiare il tappetino di silicone "POS. 33" sul poggiaferro "POS. 32".

## MONTAGGIO PEDALIERA



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-5 FIG.4)

Procedere nel modo seguente:

- a) Fissare la pedaliera al telaio della macchina avvitandola mediante le due viti in dotazione, in corrispondenza dei fori posti sul basamento della macchina.

Le due serie di forature permettono il fissaggio della pedaliera alla distanza desiderata dal tavolo.

## MONTAGGIO TELA DI COPERTURA TAVOLO



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-6)

Procedere nel modo seguente:

- a) Appoggiare sul tavolo la rete con feltro "POS. 35", facendo aderire la rete al tavolo.
- b) Inserire i due tondini A e B nella tela "POS. 36".
- c) Calzare la tela "POS. 36", controllando che aderisca perfettamente al tavolo.
- d) Agganciare un'estremità delle molle al tondino A, avendo cura di non agganciare le cordicelle "POS. 40".
- e) Facendo passare le molle sotto il tavolo, agganciare la seconda estremità al tondino B, avendo cura di non agganciare le cordicelle "POS. 40".
- f) Tirare contemporaneamente le due estremità delle cordicelle "POS. 40".

## MONTAGGIO REGGI-INDUMENTI E TELA REGGI-INDUMENTI



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-7)

Procedere nel seguente modo:

- a) Montare il reggi-indumenti "POS. 35" infilandolo nei due fori posti sotto il tavolo da

stiro, far combaciare i fori del reggi-indumenti con quelli presenti sul telaio e fissarlo mediante le due viti autofilettanti in dotazione.

- b) Calzare la tela elasticizzata "POS. 37" sul reggi-indumenti "POS. 35".

## MONTAGGIO FORMA PER BRACCIO



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-8)

Procedere nel seguente modo:

- a) Fissare la flangia della forma braccio "POS. 40" sul lato del tavolo desiderato, servendosi dei 4 bulloni in dotazione "POS. 48".
- b) Lubrificare gli snodi filettati. Se con l'uso il braccio acquistasse eccessivo gioco, è possibile annullare tale gioco avvitando il braccio in senso orario (filetti conici).
- c) Montare il braccio "POS. 53" avvitandolo in senso orario nella flangia "POS. 51".
- d) Montare la forma "POS. 54" avvitandola in senso orario nel braccio "POS. 53". Nel caso di **forma riscaldata**:
  - ♦ Fissare la presa "POS. 56" sulla parte posteriore del telaio della macchina ed eseguire il collegamento elettrico (vedi schema elettrico).
  - ♦ Inserire la spina della forma riscaldata "POS. 55" nella presa "POS. 56" ed agganciarle.
  - ♦ Fissare il cavo elettrico al braccio "POS. 53" mediante le due molle "POS. 61".

## MONTAGGIO SEPARATORE DI CONDENSA PER FERRO DA STIRO



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-9)

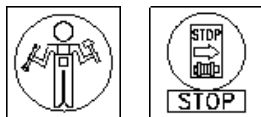
Procedere nel seguente modo:

- a) Montare il gruppo "POS. 33", avvitandolo nei due fori posti sul lato nella parte posteriore del tavolo.
- b) Montare il braccio a molla "POS. 89" nel foro di fissaggio posto sul gruppo "POS.33".
- c) Intrecciare il tubo vapore al cavo elettrico del ferro, quindi bloccare entrambi con il lamierino in metallo "POS. 62".
- d) Infilare tubo vapore e cavo elettrico nella calza isolante "POS. 63".

- e) Raccordare il tubo vapore al portagomma del ferro da stiro "POS. 92".
- f) Collegare il cavo elettrico del ferro da stiro nella presa "POS. 34" posta sulla cassetta elettrica.

## COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA

(PER MACCHINE CON PISTOLA SMACCHIANTE ARIA/VAPORE)



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-10)

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

Predisporre un tubo in ferro zincato o rilsan da 3/8" GAS fino ad 1 metro dalla macchina.

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

Questo rubinetto a 3 vie permette di alimentare la macchina (posizione 1=ON=OK) oppure di disattivarla (posizione 0=OFF=STOP), scaricando l'aria rimasta nella macchina attraverso il silenziatore. In questo modo, qualora fosse necessario eseguire una qualsiasi manutenzione alla macchina, si ha la garanzia, ruotando il rubinetto in posizione 0=OFF=STOP (oppure facendo scivolare la ghiera), che non esista più alcun pericolo di natura pneumatica (getti di aria, movimenti di pistoni, etc.).

Mediante un tubo in rilsan Ø interno=6mm (≅0,23 inches) resistente ad almeno 20 bar (290 psi) di pressione, collegare il rubinetto all'elettrovalvola aria "POS. 47".

## ALLACCIAMENTO VAPORE E RITORNO CONDENZA

(PER MACCHINE CON SEPARATORE DI CONDENZA)



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-11)

Come illustrato nel disegno di pag. 10-11 (figura in basso), è possibile collegare la macchina ad una piccola caldaia in modo diretto, cioè senza scaricatore.

E' però indispensabile che:

- a) La quota "H" dal pavimento del foro di scarico condensa "POS. 3" superi di almeno 200 mm (8 inches) il livello acqua "K" in caldaia,

misurato dallo stesso piano.

- b) Venga usato del tubo in ferro o rame del diametro minimo consigliato (1/2" GAS).
- c) I tubi siano a pendenza costante, i raggi delle curve siano di almeno 50 mm. (≅ 2 inches), non esistano strozzature nella tubazione e la lunghezza di ciascun tubo non superi i 2,5 metri (100 inches).

Tutte queste precauzioni sono indispensabili per evitare risucchi d'acqua e, qualora non fossero realizzabili, è necessario effettuare un collegamento tradizionale, cioè con scaricatore di condensa a caldaia centrale, come illustrato nel disegno di pag. 10-11 (figura in alto).

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

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

Vi ricordiamo che la macchina funziona con vapore alla pressione di 4-6 bar (58-87 psi) perciò, se la macchina viene allacciata ad un generatore di vapore funzionante ad una pressione più elevata, è necessario installare un riduttore di pressione.

Collegare al raccordo ritorno condensa "POS. 3" uno scaricatore di condensa da 1/2" GAS a secchiello rovesciato con filtro (SPIRAX SARCO HM 007 oppure JUCKER SA8).

A valle dello scaricatore si deve montare una valvola di ritegno a clappè onde evitare contropressioni allo scaricatore.

E' indispensabile montare un rubinetto a sfera sulla tubazione di ritorno condensa "POS. 68" (tubo da 1/2" GAS) onde permettere l'esclusione della macchina dall'impianto.

## COLLEGAMENTO ELETTRICO



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-12)

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

Predisporre una linea elettrica dimensionata come indicato dalla tabella. Inserire il cavo nel pressacavo "POS. 8" ed effettuare il collegamento ai morsetti di entrata corrente. La linea di corrente dovrà essere dotata di un interruttore automatico magnetotermico differenziale da 30 mA, con presa e spina ad interblocco meccanico.

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

Controllare, prima del collaudo iniziale, che i morsetti di tutti i componenti elettrici non si siano allentati durante il trasporto.

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

Rimontare tutte le pannellature e le protezioni della macchina.

## USO DELLA MACCHINA

### VERIFICHE PRELIMINARI

- a) Nel caso di **macchina con separatore di condensa per ferro**, controllare che i rubinetti a sfera montati sulle tubazioni di alimentazione vapore "POS. 67" e ritorno condensa "POS. 68" (vedi pag. 10-11) siano aperti.
- b) Nel caso di **macchina con pistola smacchiante aria/vapore**, controllare che il rubinetto a sfera di alimentazione aria compressa "POS. 25" (vedi pag. 10-10) sia aperto.

Inizialmente, con la macchina fredda, il vapore in arrivo si condenserà rapidamente; è, quindi, consigliabile attendere qualche minuto prima di iniziare la lavorazione, affinché tutta la condensa formata si possa scaricare.

Non attenendovi a questa norma, l'abbondante condensa che si forma uscirebbe dalle tubazioni di vaporizzazione, danneggiando il capo.

### ACCENSIONE MACCHINA

(VEDI DISEGNO A PAG. 13-1)

Procedere nel seguente modo:

- a) Accendere l'interruttore generale previsto sulla linea elettrica di alimentazione.
- b) Accendere l'interruttore generale "POS. 79" previsto sul quadro elettrico della macchina.
- c) Nel caso di **macchina con separatore di condensa per ferro**, accendere l'interruttore "POS. 85".

### USO DEL TAVOLO

(VEDI DISEGNO A PAG. 13-1)

La temperatura di riscaldamento del tavolo è controllata da un termostato "POS. 83"; il valore massimo impostabile è di 90 °C= 190 °F.

**N.B.:** Il piano riscaldato può danneggiare gli abiti se questi vi rimangono appoggiati per lungo tempo. Pertanto **non lasciare mai indumenti sul piano oltre il tempo necessario per la stiratura.**

Per ottenere l'aspirazione dal tavolo, procedere nel seguente modo:

- a) Premere il pedale "POS. 86" per ottenere l'aspirazione al tavolo. L'aspirazione è necessaria per fissare le pieghe del pantalone e per stirare indumenti di tessuto duro (cotone, ecc.) o particolarmente stropicciati.
- b) Nel caso di **macchina con forma per braccio**, ruotare la leva "POS. 48" in senso orario e gradualmente, al fine di ottenere il grado di aspirazione desiderato.

### USO DEL FERRO DA STIRO

(SOLO PER MACCHINE  
CON SEPARATORE DI CONDENZA)

(VEDI DISEGNO A PAG. 13-1)

Procedere nel seguente modo:

- a) Alcuni minuti prima dell'inizio della stiratura, accendere l'interruttore del separatore di condensa "POS. 85" ed accertarsi che il volantino del termostato del ferro si trovi al centro del quadrante medio.
- b) Impugnare il ferro e premere ad intervalli il pulsante fino a quando uscirà il vapore. Osservare bene che il vapore uscente dal ferro non sia misto ad acqua; qualora ciò si verificasse, vuol dire che la temperatura del ferro è troppo bassa, per cui occorrerà attendere qualche minuto prima di iniziare la lavorazione.
- c) Se necessario, regolare la quantità del flusso di vapore agendo sul volantino dell'elettrovalvola vapore.

**N.B.:** Per l'uso del "Ferro da stiro elettronico" fare riferimento al manuale specifico.

### USO DELLE FORME PER BRACCIO (riscaldate e non riscaldate)

(VEDI DISEGNI A PAG. 13-1)

Procedere nel seguente modo:

- a) Ruotare la forma per braccio che si desidera utilizzare, portandola in posizione di lavoro.
- b) Accendere l'interruttore generale "POS. 79": attivando in tal modo il dispositivo di riscaldamento, la cui temperatura è controllata da un termostato posto all'interno della forma.
- c) Per favorire l'utilizzo dell'aspiratore alla forma per braccio, ruotare la leva "POS. 48" in senso antiorario fino ad escludere completamente l'aspirazione dal tavolo ed orientarla, conseguentemente alla forma per braccio.

## USO DELLA PISTOLA SMACCHIANTE ARIA-VAPORE

(VEDI DISEGNI A PAG. 13-1)

Procedere come segue:

- Sistemare la parte smacchiante sulla punta della forma per braccio e premere il pedale di aspirazione "POS. 86".
- Premere il pulsante sinistro della pistola "POS. 36" per ottenere la fuoriuscita del vapore. Per i primi secondi il vapore sarà misto ad acqua; è quindi necessario scaricare la pistola per qualche secondo, finché non si sarà ben riscaldata.
- Dirigere il getto di vapore sul tessuto a cui è stato applicato il prodotto smacchiante, muovendo la pistola in senso rotatorio. Un'abbondante vaporizzazione dissolve istantaneamente le macchie solubili in acqua.
- Per asciugare la zona smacchiata, premere l'eventuale pulsante destro della pistola, ottenendo la fuoriuscita di aria compressa. Muovere rapidamente la pistola avanti e indietro in un movimento a zig-zag, in modo che l'umidità venga espulsa con l'aria. La forte aspirazione concentrata favorisce un rapido asciugamento.

## OPERAZIONI DA COMPIERE AL TERMINE DEL LAVORO

- Nel caso di **macchina con separatore di condensa per ferro**, chiudere le due saracinesche poste sulle tubazioni di alimentazione vapore "POS. 67" e ritorno condensa "POS. 68" (vedi disegno a pag. 10-11).
- Nel caso di **macchina con pistola smacchiante aria/vapore**, chiudere il rubinetto a sfera montato sulla rete di alimentazione aria compressa "POS. 25" (vedi disegno a pag. 10-10).
- Disinserire gli interruttori del quadro elettrico della macchina, quindi l'interruttore generale previsto sulla linea di alimentazione.

## MANUTENZIONE



Quanto segue è di vitale importanza per avere una macchina sempre in perfetta efficienza, che vi darà sempre il massimo rendimento, evitandovi dispendiosi fermi-macchina.

La prima parte di questa rubrica è divisa in capitoli a seconda della maggiore o minore frequenza delle singole manutenzioni.

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

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

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

- L'interruttore generale previsto sulla linea elettrica deve essere spento e la spina deve essere tolta dalla presa.
- Per le **macchine con separatore di condensa per ferro**, devono essere chiusi i rubinetti a sfera di alimentazione vapore "POS. 67" e ritorno condensa "POS. 68" (vedi pag. 10-11).
- Per le **macchine con pistola smacchiante aria/vapore**, deve essere chiuso il rubinetto di alimentazione aria compressa "POS. 25" (vedi pag. 10-10), che automaticamente scaricherà l'aria rimasta nella macchina.
- Bisogna lasciare raffreddare le parti calde della macchina (tubi interni, valvole, etc.) al fine di non ustionarsi.

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

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

**N.B.:** In ogni caso, le manutenzioni devono essere effettuate solo ed esclusivamente da personale competente, il quale risponde in prima persona dell'incolumità propria e di altre persone/animali/cose eventualmente interessate. La legge, e specialmente le ultime direttive CEE, puniscono severamente il proprietario della macchina qualora faccia eseguire manutenzioni a personale non competente.

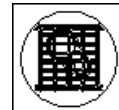
## MANUTENZIONE SEMESTRALE/ANNUALE

- Pulire il filtro posto sulla tubazione di ritorno condensa che, se sporco, ne impedisce lo scarico e favorisce i risucchi d'acqua.
- Pulire il condotto ventilazione aria da eventuali ostruzioni (lanetta, sporcizie) che ostacolano il flusso di aria durante la fase di

aspirazione.

- c) Controllare lo stato di usura dell'imbottitura del piano e, se necessario, procedere alla sua sostituzione. L'imbottitura del piano è considerata, infatti, una parte di normale consumo, poiché le operazioni di stiratura tendono ad infeltrirla ed a diminuire la capacità aspirante del piano.
- d) Controllare lo stato di conservazione di tutte le targhette della macchina (di pericolo o di istruzione). Qualora fossero deteriorate, è indispensabile procedere alla loro sostituzione.

## GUASTI



**Inconvenienti:**

**Cause:**

**Rimedi:**

### GUASTI SUBITO DOPO L'INSTALLAZIONE

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

### GUASTI AL FERRO (SE ESISTENTE)

|                                                   |                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                       |
|---------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Il ferro da stiro non scalda.                  | <p>1. Cause:</p> <p>a) Interruzione della continuità elettrica del cavo.</p> <p>b) Resistenza ferro bruciata.</p> <p>c) Contatti termostato ferro rovinati e termofusibile saltato.</p> | <p>1. Rimedi:</p> <p>a) Ripristinare la continuità del cavo.</p> <p>b) Sostituire la resistenza bruciata.</p> <p>c) Sostituire il termostato ed il termofusibile.</p> |
| 2. Il ferro da stiro scalda eccessivamente.       | 2. Contatti termostato difettosi.                                                                                                                                                       | 2. Sostituire il termostato.                                                                                                                                          |
| 3. Fuoriuscita dal ferro di acqua mista a vapore. | <p>3. Cause:</p> <p>a) Temperatura del ferro troppo</p>                                                                                                                                 | <p>3. Rimedi:</p> <p>a) Ruotare leggermente, in</p>                                                                                                                   |

|                                                   |                                                                               |                                                                                                                                 |
|---------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                   | bassa.                                                                        | senso orario, il volantino del termostato del ferro, aumentando, così, la temperatura del ferro.                                |
|                                                   | b) Nel caso di macchina con caldaia, risucchio di acqua dalla caldaia stessa. | b) Vedi paragrafo "Guasti alla caldaia".                                                                                        |
| 4. Fuoriuscita di vapore surriscaldato dal ferro. | 4. Temperatura del ferro troppo elevata.                                      | 4. Ruotare leggermente, in senso antiorario, il volantino del termostato del ferro, diminuendo, così, la temperatura del ferro. |

### GUASTI ALLA PISTOLA SMACCHIANTE ARIA / VAPORE (SE ESISTENTE)

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

### GUASTI ALL'ASPIRATORE

|                               |                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                    |
|-------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. L'aspiratore non funziona. | 1. Cause:<br>a) La ventola è bloccata da corpi estranei.<br><br>b) Il microinterruttore del pedale non funziona.<br>c) Il condensatore del motore è bruciato.<br>d) Il motore è bruciato. | 1. Rimedi:<br>a) Sbloccare la ventola, rimuovendola dai corpi estranei che la bloccano.<br>b) Sostituire il microinterruttore del pedale.<br>c) Sostituire il condensatore del motore.<br>d) Sostituire il motore. |
|-------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

### RICHIESTA DEI PEZZI DI RICAMBIO

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

#### IMPORTANTE:

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

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

**Esempio 1:**

Occorre una bobina teleruttore a 230V/50 Hz.

Dati completi per l'ordine:

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

**Esempio 2:**

Stessa bobina, ma a 254V/50Hz.

Dati completi per l'ordine:

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

**N.B.:**

1. I particolari che compaiono su questo manuale senza il numero di codice a fianco, **NON SONO DISPONIBILI** a magazzino.
2. La sigla "POS. 79" oppure "POS. 86" etc. che compare a fianco di alcuni particolari, non ha nulla a che vedere con il codice di quel particolare e quindi non deve essere citata nell'ordinazione dei ricambi.

## ACCANTONAMENTO O DEMOLIZIONE



In caso di **accantonamento** per lungo periodo, occorre scollegare le fonti di alimentazione idrauliche, elettriche, pneumatiche.

- a) Scaricare l'eventuale serbatoio separatore condense.

- b) Pulire i vari tubetti da eventuali tamponi di calcare.
- c) Richiudere tutti i rubinetti a sfera di alimentazione vapore e di ritorno condensa.

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

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

- a) Rimuovere tutta la componentistica, elettrica, idraulica e pneumatica, dai pannelli su cui è fissata.
- b) Raccogliere plastica, bachelite, ghisa, ferro, rame, ottone, acciaio, stoffe, gomma etc. negli appositi contenitori e smaltirli secondo le norme vigenti.

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

*Sperando che queste pagine possano esserVi utili come ci siamo ripromessi, non ci rimane che augurarVi **BUON LAVORO!***

**L'UFFICIO TECNICO**

## INSTALLATION

### PACKING

The machine is packed into a carton.

### TRANSPORT



Upon receipt of the machine packed, you are kindly requested to immediately report to the forwarding agent any damage suffered by the packing during the transport.

In case of damages to the machine as well, the insurance company of the forwarding agent will be held responsible only if these damages have been reported immediately.

Only competent personnel equipped with the necessary protection must undertake all the installation operations.

Do not use water jets against the machine for any reason and avoid sudden movement or violent blows.

Do not carry the machine by hand, but only by forklift truck or tackle. It is advisable to move the machine complete with the packing to where it is to be installed and then unpack the machine.

### UNPACKING AND LAYING OF THE MACHINE



(SEE DRAWING PAGE 10-2)

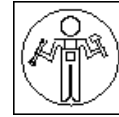
Proceed as following:

- Remove the box and verify that the machine has not suffered damages during the transport.
- Sling the machine by means of two ropes (verify that are suitable for the total weight of the machine), one at the rear and the other at the front side of machine; then lift it by means of forklift truck or tackle and place it where it must be installed, without moving it by hand.
- Connect accessories, if present (see next paragraphs).
- When installation has been completed, carefully refit all the panels, protection devices and the accessories.

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

It is recommended that the equipment should be installed dead level

### HOW TO ASSEMBLE THE HEIGHT ADJUSTMENT FEET TO THE TABLE



(SEE DRAWING PAGE 10-4 FIG.1,2)

The unit height can be altered manually, from 750mm to 930mm, by the relevant small feet in the following way:

- Fit the four threaded bars "POS. 42" and the feet "POS. 43", as shown in FIG. 2. By lifting the unit on the right you can fit the left foot and on the left, you can fit the right foot.
- Lock the nuts so that unit is adjusted to the required height.

### LAMP CONNECTION (IF FITTED)



(SEE DRAWING PAGE 10-6)

Proceed as follows:

- Fix the lamp holder rod "POS. 31" to the machine at the prepared points "POS. 31a" without completely tightening the bolts.
- Insert the lamp "POS. 41" in the lamp holder rod and turn it until its end meets the centre of the end of the board; this is so that the ironing board is correctly illuminated and to optimize the use of the iron. At this point you can tighten the bolts.
- Connect the lamp electrically following the corresponding electrical outline (see chapter 11).

### HOW TO ASSEMBLE THE IRON REST



(SEE DRAWING PAGE 10-5 FIG. 3)

Position the silicon part "POS. 33" on the iron rest "POS. 32".

## HOW TO ASSEMBLE THE PEDAL GROUP



(SEE DRAWING PAGE 10-5 FIG.4)

Proceed in the following way:

- a) Assemble the pedal group to the unit frame fitting the two screws available, in the corresponding holes located on the frame itself.

The two sets adjustment holes are to fix the pedals to the wished distance from the table.

## HOW TO FIT THE TABLE COVER



(SEE DRAWING PAGE 10-6)

Proceed in the following way:

- a) Put the mesh followed by the felt "POS. 35", making it flush to the buck.
- b) Thread the 2 rods A and B into the cloth cover "POS. 36".
- c) Put on the cloth cover "POS. 36" checking that it is perfectly flush to the board.
- d) Hook one edge of the springs to the rod A, checking that the cords "POS. 40" are not caught.
- e) Hook the second edge of the rod B by running the springs under the buck and checking that the cords "POS. 40" are not caught.
- f) Pull at the same time the two ends of the cords "POS. 40".

## HOW TO ASSEMBLE THE GARMENT TRAY AND THE GARMENT TRAY COVER CLOTH



(SEE DRAWING PAGE 10-7)

Proceed as follows:

- a) Assemble the garment tray "POS. 35" inserting it into the two holes placed under the finishing board, match the holes between the garment tray and the machine frame, then fix it using the two self-threading screws supplied.
- b) Put on the elasticised cloth "POS. 37" on the garment tray "POS.35".

## HOW TO ASSEMBLE THE ARM SHAPE



(SEE DRAWING PAGE 10-8)

Proceed as follows:

- a) Fix the flange of the arm shape "POS. 40" at the side of the board by means of the 4 issued bolts "POS. 48".
- b) Lubricate the threaded joints: if using the arm it would have an excessive slack, screw the arm clockwise (conical threads).
- c) Assemble the arm "POS. 53" screwing it clockwise into the flange "POS. 51".
- d) Assemble the shape "POS. 54" screwing it clockwise in the arm "POS. 53". In case of heated shape:
  - ♦ Connect the socket "POS. 56" on the rear side of the frame of the machine and carry out the electric connection (see electric circuit).
  - ♦ Put the plug of the heated form "POS. 55" in the socket "POS. 56" and hook them.
  - ♦ Fix the electric cable to the arm "POS. 53" by means of the two springs "POS. 61".

## HOW TO ASSEMBLE THE CONDENSATE SEPARATOR FOR STEAM-IRON

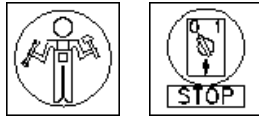


(SEE DRAWING PAGE 10-9)

Proceed as follows:

- a) Assemble the group "POS. 33", screwing it in the two holes placed on the rear side of board.
- b) Assemble the spring arm "POS. 89" in the fixing hole placed on the steam iron assembly "POS. 33".
- c) Braid the steam pipe to the electric cable of the finishing iron and block them by means of the metal core plate "POS. 62".
- d) Put the steam pipe and the electric cable in the insulating coating "POS.63".
- e) Connect the steam pipe to the rubber tube holder of the finishing iron "POS 92".
- f) Connect the electric cable of the finishing iron to the socket "POS. 34", placed on the electrical box.

## COMPRESSED AIR CONNECTION



(SEE DRAWING PAGE 10-10)

The machine needs to be fed with clean compressed air, without condensation or oil, at a pressure of 7 bars (100 psi). Fit a rilsan or zinc-plated 3/8" gas pipe to within 1 meter of the machine. Assemble a three-way ball tap or a sliding tap on its end "POS. 25". This three-way ball valve serves to feed the machine (position 1=ON=OK) or to turn off the supply (position 0=OFF=STOP) by discharging the air remaining in the machine through the silencer.

This ensures that whenever any maintenance is required, there is the guarantee that there is no danger from compressed air (jets of air, etc.) simply by turning the air ball valve to the 0=OFF=STOP position (or letting the ring nut slip). Using a pipe in rilsan,  $\varnothing_{\text{inside}}=6\text{mm}$  ( $\approx 0,23$  inches) resistant up to a pressure of at least 20 bars (290 psi), connect the tap to the air solenoid valve "POS. 47".

## STEAM AND CONDENSATE RETURN CONNECTION (FOR MACHINES WITH CONDENSATE SEPARATOR)



(SEE DRAWING PAGE 10-11)

As illustrated in drawing page 10-11 (figure on the low), the machine can be directly connected to a small boiler, without drainage.

As a result, it is imperative that:

- The height 'H' from the floor to the condensation drainage hole is greater than a minimum of 200 mm (8 inches) from the water level 'K' in the boiler, measured on the same plane.
- A steel or copper pipe with the recommended minimum diameter is used (1/2" GAS).
- The pipes are at a constant angle, with curves of at least 50 mm ( $\approx 2$  inches) radius, that there are no constrictions or narrowing in the pipes (e.g. tight gate valve connection) and that the length of each pipe is not greater than 2.5 metres ( $\approx 100$  inches).

All these precautions are imperative in order to avoid water being siphoned back into the equipment. If it is not possible to observe these

precautions, a traditional connection must be made, using a condensation gate valve, as illustrated in Drawing page 10-11 (figure on the top).

For this type of connection, take a 1/2" steel gas pipe from the top of the central steam conduit and fit it 100 cm from the machine.

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

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

Remember that the machine operates with steam at a pressure of 4-6 bars (58-87 psi), and therefore, if the machine is connected to a steam generator working at a higher pressure, a pressure reducer has to be installed.

Connect a 1/2" basin-type condensation, fitted with a filter (SPIRAX SARCO HM 007 or JUCKER SA8); to the condensation return junction drain "POS. 3".

A gate valve must be fitted after the drain to avoid backpressure.

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

## ELECTRICAL CONNECTION



(SEE DRAWING PAGE 10-12)

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

Prepare an electrical line dimensioned as indicated on the table shown in the drawing on page 10-5.

Insert the cable in the holder "POS. 8" and connect with the clamps to the electrical current.

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

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

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

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

Replace all the panels and protection devices when the electrical connections have been completed.

## USE OF THE TABLE

### PRELIMINARY CONTROLS

- a) In case of **machine with condensate separator for finishing iron**, check that the ball valves fitted on the steam pipe "POS. 67" and on the condensation return pipe "POS. 68" are open (see page 10-11).
- b) In case of **machine with steam/air spotting gun**, check that the ball tap for the compressed air feed "POS. 25" is open (see page 10-10)

At first, when the machine is cold, the steam will condense rapidly and it is therefore advisable to wait a few minutes before starting work so that the condensation can be drained off.

If this is not done, condensation formed will emerge from the boards and the iron, damaging the garments being processed.

### START-UP OF THE MACHINE

(SEE DRAWING PAGE 13-1)

- a) Turn on the general electrical supply switch.
- b) Turn on the main switch "POS. 79" on the electrical panel of the machine.
- c) In case of **machine with condensate separator for finishing iron**, turn on the switch "POS. 85".

### USING THE TABLE

(SEE DRAWING PAGE 13-1)

The board heat temperature is controlled by the thermostat "POS. 83"; the maximum temperature that can be set is 90°C=190°F.

**N.B.:** The entire heated surface can damage clothing if they remain in contact with it for a long time. Therefore, **do not leave clothing on the ironing surface for prolonged period of time.**

To obtain vacuum in the table, proceed in the following way:

- a) Press pedal "POS. 86" to obtain vacuum in the table. Vacuum is used to fix trouser creases and to finishing garments made from heavy materials (cotton etc.) or on garments that are very creased.
- b) In case of machine with arm shape, rotate the lever "POS. 48" gradually and clockwise to obtain the necessary vacuum.

### USING THE STEAM IRON (FOR MACHINES WITH CONDENSATE SEPARATOR)

(SEE DRAWING PAGE 13-1)

Proceed as follows:

- a) A few minutes before beginning the finishing operation switch on the iron switch "POS. 85" and check that the knob of thermostat is about at the centre of the middle quadrant.
- b) Hold the iron and push at regular intervals the push button until some steam comes out. Verify that steam coming out from the iron is not mixed with water, as in this case this would mean that the temperature of the iron is too low therefore wait for some minutes.
- c) If necessary, control the quantity of steam flux by means of the knob of steam valve.

**N.B.:** For use of the 'Electronic Iron', see the specific manual relating to the iron.

### USING THE HEATED ARM FORMS

(SEE DRAWINGS PAGE 13-1)

Proceed in the following way:

- a) Rotate the arm form that you want to use by placing it in the work position.
- b) Turn on the heating switch for the arm forms "POS. 79". A thermostat on the inside of the form controls the heating temperature.
- c) To help the use of the aspirator on the arm form, rotate the lever "POS. 48" counter-clockwise until the aspirator is completely off the board and then orient it to the arm form.

### USING THE AIR/STEAM SPOTTING GUN

(SEE DRAWING PAGE 13-1)

Proceed in the following way:

- a) Place the part of the item to be cleaned on the end of the support and press vacuum pedal "POS. 86".
- b) Press the left button of the gun "POS. 36" to release the steam. For the first few seconds the steam is mixed with water. Therefore discharge the gun for a few seconds until it is well heated.
- c) Distribute the jet of steam onto the stain with the gun. Abundant steaming instantly dissolves water-soluble stains.
- d) If required dry the stained area spray stain with compressed air by pressing the button on the right of the gun.  
Move the gun rapidly back and forth in a zigzag motion to remove the dampness in the

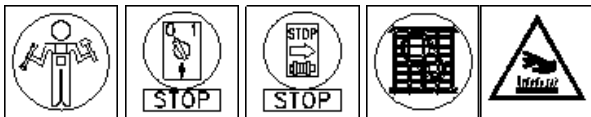
stain with the air.

The strong, concentrated vacuum allows rapid drying.

## SHUTTING DOWN OF THE MACHINE

- In case of **machine with condensate separator for finishing iron**, close the two gate fitted to the steam line "POS. 67" and the condensation return "POS. 68" (see page 10-11).
- In case of **machine with air/steam-spotting gun**, close the ball tap assembly on the air compression line "POS. 25" (see page 10-10).
- Turn off the electrical control board switch and then the main switch fitted to the electricity supply.

## MAINTENANCE



The following instructions are of prime importance in keeping the machine perfectly efficient, ensuring its maximum performance, and avoiding expensive down time.

The first part of this section is divided into chapters according to periodic maintenance schedules.

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

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

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

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

- The general electrical power switch must be off and the plug removed from the socket.
- For machine with condensate separator for finishing iron**, the two gate valves "POS. 67" fitted to the steam line and the condensation return "POS. 68" (see page 10-11) must be closed.

- For machines with air/steam spotting gun**, the compressed air ball valve "POS. 25" (see page 10-10) must be closed and all the compressed air in the machine must be discharged.
- The hot parts of the machine must be left to cool (internal pipes, valves, the boiler, if fitted, etc.) in order to avoid burns.

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

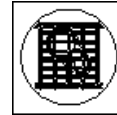
In order to make potential dangers more evident, adhesive symbols have been applied to critical parts of the machine: the meaning of these symbols is explained in detail in the red section at the beginning of this manual (Prescription, danger and indication signals).

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

## SIX MONTHLY / YEARLY MAINTENANCE

- Clean the filter fitted on the condensation return pipe that, if dirty, stops drainage and allows the siphoning back of water.
- Clean the air pipe from any impediment (dirty) that stops the airflow during the ventilation phase.
- Check the wear of the board padding and, if necessary, substitute it.  
The board padding is considered a part of the normal wear and tear since ironing tends to matt the padding and decreases the aspiration and steaming capacities of the board.
- Check the condition of all the labels and plates on the machine (warnings and instructions). If they are in poor condition, replace them.

## BREAKDOWNS

**Problem:****Causes:****Action:**

### BREAKDOWNS IMMEDIATELY FOLLOWING INSTALLATION

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

### BREAKDOWNS TO THE STEAM IRON (IF FITTED)

|                                                       |                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                       |
|-------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>1.</b> Steam iron does not heat.                   | <b>1. Causes:</b><br><b>a)</b> Break of cable continuity.<br><b>b)</b> Iron resistance burned.<br><b>c)</b> Iron thermostat contacts faulty.                                                         | <b>1. Action:</b><br><b>a)</b> Repair the electric cable continuity.<br><b>b)</b> Replace the burned resistance.<br><b>c)</b> Replace the thermostat and the fuse.    |
| <b>2.</b> Steam iron overheating.                     | <b>2.</b> Thermostat contacts faulty.                                                                                                                                                                | <b>2.</b> Replace the thermostat.                                                                                                                                     |
| <b>3.</b> From the iron comes water mixed with steam. | <b>3. Causes:</b><br><b>a)</b> Iron temperature too low.<br><br><b>b)</b> In case of machine with boiler check that water to the iron is not a boiler suction due to anomalies of the boiler itself. | <b>3. Action:</b><br><b>a)</b> Rotate the iron thermostat handwheel clockwise, increasing the iron temperature.<br><b>b)</b> See paragraph "Breakdowns to the boiler" |
| <b>4.</b> Steam overheated from the iron.             | <b>4.</b> Iron temperature too high.                                                                                                                                                                 | <b>4.</b> Rotate the iron thermostat handwheel anticlockwise, decreasing the iron temperature.                                                                        |

## BREAKDOWNS TO THE STEAM/AIR SPOTTING GUN (IF FITTED)

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

## EXHAUST FAN BREAKDOWNS

|                                   |                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                   |
|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. The exhaust fan does not work. | <b>1. Causes:</b><br><b>a)</b> Foreign objects block the fan.<br><br><b>b)</b> The micro-switch on the pedal does not work.<br><b>c)</b> The motor condenser is burned out.<br><b>d)</b> The motor is burned out. | <b>1. Solutions:</b><br><b>a)</b> Unblock the fan by removing the foreign bodies that are blocking it.<br><b>b)</b> Change the micro-switch on the pedal.<br><b>c)</b> Change the motor condenser.<br><b>d)</b> Change the motor. |
|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

## ORDERING SPARE PARTS

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

### IMPORTANT

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

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

### Example 1:

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

Complete order information:

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

### Example 2:

The same coil, but 254V, 50 Hz.

Complete order information:

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

### N.B.

1. The parts that appear in this manual without an accompanying code number **ARE NOT AVAILABLE** from stock.
2. The codes "POS.79" or "POS. 86" etc. that appear next to some parts have nothing to do with the spare part code for these parts, and should not therefore be quoted in orders for spare parts.

## STORAGE OR DEMOLITION



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

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

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

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

- a) Remove all the electric, pneumatic and hydraulics components from the panels where they are fixed.
- b) Collect into proper container the following parts: plastic, bakelite, cast iron, iron, copper, brass, steel, fabrics, rubber etc. and take them away according to the rules in force.

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

*We trust that these few pages will be of use to you and wish you 'Buon lavoro!' as we say in Italy — May your work go well!*

**Technical Office**

## INSTALLATION

### EMBALLAGE

La machine est emballée dans un carton.

### TRANSPORT



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

Dans le cas où ces dommages ont intéressé la machine, en effet, l'assurance du courrier répondra seulement si les dommages présumés ont été signalés immédiatement.

Toutes opérations d'installation doivent être exécutées par du personnel qualifié, muni des protections nécessaires (gants, protections contre les accidents, etc.).

N'utiliser pas de jets d'eau contre la machine pour aucune raison, et éviter les mouvements soudains ou les chocs violents.

La machine ne doit être jamais transportée à bras, mais avec l'aide de chariots élévateurs et palans mécaniques.

Transporter la machine encore complètement emballée jusqu'à l'endroit le plus proche au point d'installation et procéder au déballage.

### DEBALLAGE ET MISE EN PLACE DE LA MACHINE



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-2)

Procéder de la manière suivante:

- Oter du carton la machine et les accessoires, et vérifier qu'ils n'ont pas subi dommages pendant le transport.
- Elinguer la machine avec deux cordes (vérifier qu'elles sont appropriées pour le poids total de la machine, qui peut être relevé de la plaquette données techniques), l'une du côté postérieur et l'autre du côté antérieur de la machine; enfin, à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un palan mécanique, soulever la machine et la positionner dans l'endroit destiné à l'installation sans plus la déplacer à bras.
- Procéder à monter les éventuels accessoires (voir chapitres suivants).
- À la fin de l'installation, remonter soigneusement les panneaux et les

protections de la machine.

Il faut observer quelques mesures de distance des parois et des autres machines, afin d'assurer des opérations plus fluides et un entretien parfait. La machine ne nécessite d'aucun ancrage au sol. Nous Vous recommandons de la poser sur une surface parfaitement plane.

### MONTAGE PIEDS DE REGLAGE HAUTER TABLE



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-4 FIG. 1,2)

L'hauteur de la machine du sol peut être changée manuellement, de 750 à 930 mm, par les spéciaux pieds de réglage.

Procéder de la manière suivante:

- Monter les quatre barres filetées "POS. 42" et les pieds "POS. 43", comme indiqué dans la FIG. 2, inclinant la machine sur le côté antérieure pour monter le pied postérieure et, ensuite, sur le côté postérieure pour monter le pied antérieure.
- Bloquer les écrous de façon que la machine se trouve à l'hauteur requise.

### MONTAGE LAMPE (OU PRESENT)



(VOIR DESSIN PAGE 10-6)

Procéder de la manière suivante:

- Fixer le support de l'éclairage "POS.31" à la machine aux endroits prévus "POS.31a" sans serrer complètement les boulons de fixation.
- Insérer la lampe "POS. 41" dans le pied-douille et la tourner jusqu'à faire correspondre son extrémité avec le centre de la pointe de la table; ceci pour illuminer correctement la table à repasser et optimiser l'usage du fer à repasser. Procéder enfin à serrer complètement les boulons de fixation.
- Brancher électriquement la lampe selon le schéma électrique correspondant (voir chapitre 11).

### MONTAGE PETIT TAPIS SUR LE REPOSE-FER

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-5 FIG. 3)

Poser la plaque en silicone "POS.33" sur le repose fer "POS.32".

## MONTAGE GROUPE PEDALES



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-5 FIG.4)

Procéder de la manière suivante:

- a) Fixer le groupe pédales au châssis de la machine en la vissant par les deux vis fournies, en correspondance des trous placés sur le bâti de la machine.

Les deux séries de percements permettent le fixage du groupe pédales à la distance requise de la table.

## MONTAGE HOUSSE SUR LE PLATEAU



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-6)

- a) Appuyer sur le plateau la grille avec feutre "POS. 35", en faisant adhérer la grille au plateau.
- b) Insérer les parties A et B dans la housse "POS. 36".
- c) Placer la housse "POS. 36", et contrôler qu'elle colle parfaitement au plateau.
- d) Accrocher une extrémité des ressorts à la partie A, faisant attention à ne pas accrocher le cordelettes "POS. 40".
- e) Faisant passer les ressorts sous le plateau, accrocher la deuxième extrémité à la partie B, faisant attention à ne pas accrocher les cordelettes "POS. 40".
- f) Tirer en même temps les deux extrémités des cordelettes "POS. 40".

## MONTAGE PORTE-VÊTEMENT ET TOILE PORTE-VÊTEMENT



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-7)

Procéder de la manière suivante:

- a) Monter le porte-vêtement "POS. 35" en le faisant passer dans les deux trous placés sous la table à repasser, mettre bord à bord les trous du support pour vêtements avec ceux du châssis et fixer avec les deux vis autoperforantes fournies.
- b) Placer la toile élastique "POS. 37" sur le porte-vêtement "POS. 35".

## MONTAGE FORME POUR BRAS



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-8)

Procéder de la manière suivante:

- a) Fixer la bride de la forme bras "POS. 40" sur le côté de la table requis, au moyen des 4 boulons fournis "POS. 48".
- b) Lubrifier les articulations filetées. Si avec l'usage le bras présente un jeu excessive, il est possible annuler ce jeu vissant le bras dans le sens des aiguilles d'un montre (filet conique).
- c) Monter le bras "POS. 53" en le vissant dans le sens des aiguilles d'un montre dans la bride "POS. 51".
- d) Monter la forme "POS. 54" en la vissant dans le sens des aiguilles d'un montre dans le bras "POS. 53".

En cas de **forme chauffée**:

- ♦ Fixer la prise "POS. 56" sur le côté postérieur du châssis de la machine et effectuer le branchement électrique (voir schéma électrique).
- ♦ Introduire la fiche de la forme chauffée "POS. 55" dans la prise "POS. 56" et les accrocher.
- ♦ Fixer le câble électrique au bras "POS. 53" par les deux ressorts "POS. 61".

## MONTAGE SEPARATEUR DE CONDENSAT POUR FER A REPASSER

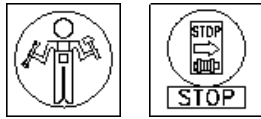


(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-9)

Procéder de la manière suivante:

- a) Monter le groupe "POS. 33", en le vissant dans les deux trous placés sur le côté de la partie postérieure de la table.
- b) Monter le bras à ressort "POS. 89" dans le trou de fixage placé sur le groupe "POS.33".
- c) Entrelacer le tuyau vapeur au câble électrique du fer, ensuite les bloquer avec la tôle fine en métal "POS. 62".
- d) Placer le tuyau vapeur et le câble électrique dans la gaine d'isolation "POS. 63".
- e) Raccorder le tuyau vapeur au porte-caoutchouc du fer à repasser "POS. 92".
- f) Brancher le câble électrique du fer à repasser dans la prise "POS. 34" placée sur la boîte électrique.

## BRANCHEMENT AIR COMPRIME (POUR MACHINES AVEC PISTOLET DETACHANT AIR/VAPEUR)



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-10)

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

Disposer un tuyau en fer zingué ou Rilsan de 3/8" GAS jusqu'à 1 mètre de la machine.

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

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

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

Au moyen d'un tuyau en Rilsan au Ø interne = 6 mm ( $\approx$  0,23 pouces), résistant au moins à 20 bars (290 psi) de pression, brancher le robinet à l'électrovanne air "POS. 47".

## BRANCHEMENT VAPEUR ET RETOUR CONDENSAT (POUR MACHINES AVEC SEPARATEUR DE CONDENSAT)



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-11)

Comme illustré dans le dessin à page 10-4 (figure au bas de la page), on peut brancher la machine à une petite chaudière de manière directe, c'est à dire sans décharge.

Il est en tout cas nécessaire que:

- La cote du sol "H" du trou de décharge condensat "POS. 3" soit supérieur d'au moins 200 mm (8 pouces) au niveau d'eau "K" dans la chaudière, mesuré sur le même plan.
- Il soit utilisé un tuyau en fer ou cuivre, au diamètre minimum conseillé (1/2" GAS).
- Les tuyaux aient une pente constante, les rayons des coudes soient d'au moins 50 mm. ( $\approx$  2 pouces), il n'y ait aucun étranglement dans les conduits et la longueur de chaque tuyau ne soit pas supérieure à 2,5 mètres (100 pouces).

Toutes ces précautions sont indispensables pour empêcher les remous d'eau et, s'elles ne sont pas réalisables, il faut effectuer un branchement traditionnel, c'est à dire avec une décharge du condensat, comme illustré dans le dessin à la page 10-11 (figure en haut de la page).

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

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

Nous Vous rappelons que la machine fonctionne avec de la vapeur à la pression de 4-6 bars (58-87psi) et pourtant, si la machine est branchée à un générateur de vapeur qui fonctionne à une pression plus élevée, il faut installer un réducteur de pression.

Brancher au raccord retour condensat "POS. 3" une soupape décharge condensat de 1/2" GAS, à "seau inversé" avec filtre (SPIRAX SARCO HM007 ou JUCKER SA8).

En aval de la décharge il faut monter une soupape de retenue à clapet, afin d'éviter des contre-pressions sur la soupape de décharge.

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

## BRANCHEMENT ELECTRIQUE



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-12)

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

Disposer une ligne électrique dimensionnée comme indiqué par le tableau. Insérer le câble dans le chaumard "POS. 8", et effectuer la connexion aux bornes d'entrée du courant.

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

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

Contrôler, avant de l'essai initial, que les bornes de tous les composants électriques ne sont pas desserrés après le transport. Après la connexion, vérifier le sens de rotation des moteurs

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

Remonter tous les panneaux et les protections de la machine.

## USAGE DE LA MACHINE

### VERIFICATIONS PRELIMINAIRES

- Dans le cas de **machine avec séparateur de condensat pour fer**, contrôler que les robinets à sphère montés sur les conduits d'alimentation vapeur "POS. 67" et retour condensat "POS. 68" (voir à la page 10-11) sont ouverts.
- Dans le cas de **machine avec pistolet détachant air/vapeur**, contrôler que le robinet à sphère d'alimentation air comprimé "POS. 25" (voir à la page 10-10) est ouvert.

Au début, quand la machine est froide, la vapeur qui arrive se condensera rapidement; nous Vous recommandons pourtant d'attendre quelques minutes avant de commencer les opérations, de façon que tout le condensat puisse être déchargé. Si Vous manquez d'observer cette norme, le condensat abondant qui se forme sortirait des conduits de vaporisation et endommagerait le vêtement.

### DEMARRAGE MACHINE

(VOIR DESSIN A LA PAGE 13-1)

Procéder de la manière suivante:

- Allumer l'interrupteur général prévu sur la ligne électrique d'alimentation.
- Allumer l'interrupteur général "POS. 79" sur le tableau électrique de la machine.
- Dans le cas de **machine avec séparateur de condensat pour fer**, allumer l'interrupteur "POS. 85".

### USAGE DE LA TABLE

(VOIR DESSIN A LA PAGE 13-1)

La température de chauffe de la table est contrôlée par un thermostat "POS. 83"; la valeur maximale réglable est de 90 °C= 190 °F.

**N.B.:** le plateau chauffé peut endommager les vêtements s'ils y restent appuyés pour une période trop longue.

Pourtant, **ne laisser jamais des vêtements sur le plateau plus du temps nécessaire pour le repassage.**

Pour obtenir l'aspiration de la table, procéder de la manière suivante:

- Presser la pédale "POS. 86" pour obtenir l'aspiration à la table. L'aspiration est

nécessaire pour fixer les plis du pantalon et pour repasser des vêtements en tissu dur (coton, etc.) ou particulièrement froissés.

- En cas de **machine avec forme pour bras**, tourner le levier "POS. 48" dans le sens des aiguilles d'une montre et graduellement, dans le but d'obtenir le degré d'aspiration requis.

### USAGE FER A REPASSER

(POUR MACHINES AVEC SEPARATEUR DE CONDENSAT)

(VOIR DESSIN A LA PAGE 13-1)

Procéder de la manière suivante:

- Quelques minutes avant de commencer à repasser, allumer l'interrupteur du séparateur su condensat "POS. 85" et s'assurer que le petit volant du thermostat se trouve au centre du cadran moyen.
- Empoigner le fer et presser par intervalles le bouton jusqu'à quand il sortira de la vapeur. Vérifier soigneusement que la vapeur sortante du fer n'est pas mélangée avec de l'eau; si ceci se vérifie, ça indique que la température du fer est trop basse, et pourtant il faudra attendre quelques minutes avant de commencer les opérations.
- Si c'est nécessaire, régler la quantité du flux de la vapeur en agissant sur le petit volant de l'électrovanne vapeur.

**N.B.:** pour l'usage du "Fer à repasser électronique" se référer au manuel spécifique.

### USAGE FORMES POUR BRAS (chauffées et non chauffées)

(VOIR DESSINS A LA PAGE 13-1)

Procéder de la manière suivante:

- Tourner la forme pour bras qui Vous désirez utiliser, et la placer dans la position de travail.
- Allumer l'interrupteur général "POS. 79" pour activer le dispositif de chauffage dont la température est contrôlée par un thermostat placé à l'intérieur de la forme.
- Pour faciliter l'usage de l'aspirateur à la forme pour bras, tourner le levier "POS. 48" en sens inverse aux aiguilles d'une montre, jusqu'à exclure complètement l'aspiration de la table et l'orienter conséquemment à la forme pour bras.

### USAGE PISTOLET DETACHANT AIR-VAPEUR

(VOIR DESSIN A LA PAGE 13-1)

Procéder de la manière suivante:

- Positionner la partie détachante sur la pointe de la forme pour bras et presser la pédale d'aspiration "POS. 86".

- b) Presser le bouton gauche du pistolet "POS. 36" pour obtenir la sortie de la vapeur. Pendant les premières secondes la vapeur sera mélangée avec de l'eau ; il faut pourtant décharger le pistolet pour quelques secondes, jusqu'à quand il sera bien chauffé.
- c) Diriger le jet de vapeur sur le tissu sur lequel le produit détachant a été appliqué, et tourner le pistolet en sens rotatoire. Une vaporisation abondante dissout instantanément les taches solubles en eau.
- d) Pour sécher la zone tachée, presser l'éventuel bouton droit du pistolet, pour obtenir la sortie d'air comprimé. Déplacer rapidement le pistolet avec un mouvement à zigzag, de façon que l'humidité soit expulsée avec l'air. L'aspiration forte et concentrée facilite un séchage rapide.

## OPERATIONS A EFFECTUER A LA FIN DU TRAVAIL

- a) Dans le cas de **machine avec séparateur de condensat pour fer**, fermer les deux vannes placées sur les conduits d'alimentation vapeur "POS. 67" et retour condensat "POS. 68" (voir à la page 10-4). (voir dessin à la page 10-11).
- b) Dans le cas de **machine avec pistolets détachants air/vapeur**, serrer le robinet à sphère monté sur le réseau d'alimentation air comprimé "POS. 25". (voir dessin à la page 10-10).
- c) Débrancher les interrupteurs du tableau électrique de la machine, et enfin l'interrupteur général prévu sur la ligne d'alimentation.

## ENTRETIEN



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

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

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

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

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

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

- a) L'interrupteur général prévu sur la ligne électrique doit être éteint et la fiche doit être débranchée de la prise.
- b) Pour les **machines avec séparateur de condensat pour fer**, les robinets à sphère d'alimentation vapeur "POS. 67" et retour condensat "POS. 68" (voir à la page 10-11) doivent être serrés.
- c) Pour les **machines avec pistolet détachant air/vapeur**, il faut serrer le robinet d'alimentation air comprimé "POS. 25" (voir à la page 10-10), qui déchargera automatiquement l'air resté dans la machine.
- d) Il faut laisser refroidir les parties chaudes de la machine (tuyaux internes, soupapes, etc.) afin de ne pas se brûler.

Seulement si Vous observez toutes ces précautions, et les autres suggérées par des conditions contingentes particulières, on peut exécuter les opérations d'entretien sur la machine dans une sécurité absolue, en se rappelant que **"on n'est jamais trop prudent"**.

Pour mieux mettre en évidence ces dangers, nous avons placé des étiquettes autocollantes sur les points critiques de la machine, dont la signification est expliquée en détail à la page rouge au début de ce manuel ("Signaux de prescription, danger et indication").

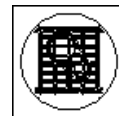
**N.B.:** En tout cas, les entretiens doivent être effectués exclusivement par du personnel compétent, qui répond personnellement de sa propre intégrité et de celle des autres personnes/animaux/choses éventuellement intéressées. La loi, et notamment les dernières directives de la CEE, punit sévèrement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

## ENTRETIEN SEMESTRIEL/ANNUAL

- a) Nettoyer le filtre situé sur les conduits de retour condensat, qu'en empêche, si sale, le décharge et facilite les remous d'eau.
- b) Nettoyer le conduit de ventilation air des incrustations éventuelles (laine, saleté) qui empêchent le flux d'air pendant la phase de aspiration.
- c) Contrôler l'état d'usure du rembourrage du plan et, si nécessaire, procéder à son remplacement. Le rembourrage du plan doit en effet être considéré comme un normal article de consommation, puisque les opérations de repassage tendent à le feutrer et à diminuer la capacité aspirante du plan.

- d) Contrôler l'état de conservation de toutes les plaquettes de la machine (danger ou instruction). Dans le cas où elles sont détériorées, il est indispensable de les remplacer.

## PANNES



Inconvénients:

Causes:

Remèdes:

### PANNES IMMEDIATEMENT APRES L'INSTALLATION

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

### PANNES AU FER (OU PRESENT)

|                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>1. Le fer à repasser ne se chauffe pas.</p> <p>2. Le fer à repasser se chauffe excessivement.</p> <p>3. De l'eau mélangée avec de la vapeur sort du fer.</p> <p>4. De la vapeur surchauffée sort du fer.</p> | <p>1. Causes:</p> <p>a) Interruption de la continuité électrique du câble.</p> <p>b) Résistance fer brûlée.</p> <p>c) Contacts thermostat fer détérioré et fusible thermique sauté.</p> <p>2. Contacts thermostat défectueux.</p> <p>3. Causes:</p> <p>a) Température fer trop basse.</p> <p>b) Dans le cas de machine avec chaudière, remous d'eau de la chaudière.</p> <p>4. Température fer trop élevée.</p> | <p>1. Remèdes:</p> <p>a) Rétablir la continuité électrique du câble.</p> <p>b) Remplacer la résistance brûlée.</p> <p>c) Remplacer le thermostat et le fusible thermique.</p> <p>2. Remplacer le thermostat.</p> <p>3. Remèdes:</p> <p>a) Tourner légèrement le petit volant du thermostat du fer dans le sens des aiguilles d'une montre, en augmentant de cette manière la température du fer.</p> <p>b) Voir paragraphe "Pannes à la chaudière".</p> <p>4. Tourner légèrement, dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre, le petit volant du thermostat du fer, en diminuant, de cette manière, la température du fer.</p> |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

## PANNES AU PISTOLET DETACHANT AIR / VAPEUR (OU PRESENT)

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

## PANNES A L'ASPIRATEUR

|                                    |                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                |
|------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. L'aspirateur ne fonctionne pas. | 1. Causes:<br>a) L'hélice est bloquée par des corps étrangers.<br><br>b) L'hélice est bloquée par des corps étrangers.<br>c) Le condenseur du moteur est brûlé.<br>d) Le moteur est brûlé. | 1. Remèdes:<br>a) Débloquer l'hélice, en enlevant les corps étrangers qui la bloquent.<br>b) Remplacer le micro-interrupteur de la pédale.<br>c) Remplacer le condenseur du moteur.<br>d) Remplacer le moteur. |
|------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

## COMMANDE DES PIECES DE RECHANGE

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

### IMPORTANT:

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

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

### Exemple 1:

Vous voulez commander une bobine télérupteur à 230V/50 Hz.

Données complètes pour la commande:

- Machine Modèle: Table à repasser Type...
- N° de série 110227
- Code 04775-bobine télérupteur 230V/50 Hz
- N° 1 pièce

### Exemple 2:

Même bobine, mais à 254V/50Hz.

Données complètes pour la commande:

- Machine Modèle: Table à repasser Type...
- N° de série 110228
- Code 04775/M-bobine télérupteur 254V/50Hz
- N° 1 pièce

### N.B.:

1. Les composants qui paraissent dans ce manuel sans le numéro de code à côté, **NE SONT PAS DISPONIBLES** dans notre magasin.
2. Le sigle "POS. 79" ou "POS. 86" etc. qui paraît à côté de certains composants, ne fait pas partie du code de ce composant là et pourtant il ne doit pas être mentionné dans la commande des pièces de rechange.

## STOCKAGE OU DEMOLITION



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

Il faut en outre:

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

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

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

- a) Enlever tous les composants électriques, pneumatiques, hydrauliques des panneaux où ils sont fixés.
- b) Ramasser plastique, bakélite, fonte, fer, cuivre, laiton, acier, étoffes, caoutchouc dans les récipients appropriés et les traiter selon les normes en vigueur.

LES DONNEES, LES DESCRIPTIONS ET LES ILLUSTRATIONS CONTENUES DANS LE PRESENT MANUEL NE SONT D'AUCUNE MANIERE ENGAGEANTES.

LE PRODUCTEUR SE RESERVE LE DROIT D'APPORTER, A CHAQUE MOMENT, TOUS LES CHANGES QU'IL CONSIDERERA OPPORTUNES, SANS OBLIGATION DE METTRE A JOUR CE MANUEL.

*Nous espérons que ces pages peuvent Vous être utiles comme nous nous sommes proposés, et enfin nous Vous souhaitons un BON TRAVAIL!*

**LE BUREAU TECHNIQUE**

## INSTALLATION

### VERPACKUNG

Die Maschine wird in einem Karton verpackt.

### TRANSPORT



Gleich beim Erhalt der verpackten Maschine sind sofort alle an der Verpackung auffälligen Beschädigungen, die möglicherweise während des Transports geschehen sind, dem Transportunternehmen schriftlich mitzuteilen. Werden dann auch an der Maschine Schäden festgestellt, vergütet diese die Versicherung des Transportunternehmers, sofern vorher Meldung erstattet wurde.

Alle Installationsarbeiten müssen von fachkundigen Personen durchgeführt werden, die mit dem entsprechenden Schutz ausgerüstet sind (Handschuhe, Unfallschutzmaßnahmen u.s.w.). Die Maschine darf mit Wasser, egal aus welchem Grund, nicht in Berührung kommen, ruckartige Bewegungen und Schläge sind zu vermeiden. Die Maschine darf nicht per Hand transportiert werden, dazu sind Hubkarren oder mechanische Flaschenzüge zu verwenden.

Die Maschine vollständig verpackt in die unmittelbare Nähe des Ortes bringen, wo sie installiert werden sollte, erst dann auspacken.

### AUSPACKEN UND AUFSTELLEN DER MASCHINE



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-2)

Wie folgt vorgehen:

- Die Maschine und Zubehör aus dem Karton herausnehmen, Sicherstellen, daß die Maschine und die Zubehör während des Transports nicht beschädigt wurden.
- Die Maschine mit zwei Seilen umschlingen (sich vorher vergewissern, daß sie dem Gesamtgewicht der Maschine, welches auf dem Hinweisschild mit den technischen Daten steht, standhalten können). Eine Schlinge um den hinteren, die andere um den vordere Teil der Maschine legen, dann mit Hilfe eines Hubkarrens oder eines mechanischen Flaschenzuges die Maschine hochheben und an den Ort stellen, an dem sie installiert

werden sollte, ohne daß sie noch per Hand bewegt werden muß.

- Mitgelieferten Zubehör anbringen (siehe nachfolgende Abschnitte).
- Am Ende der Installation sorgfältig die Abdeckplatten und Schutzvorrichtungen montieren.

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

Die Maschine muß am Boden nicht verankert werden.

Wichtig ist, daß die Maschine exakt eben steht.

### MONTAGE DER STANDBEINE MIT HÖHENREGULIERUNG



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-4 FIG. 1,2)

Die Höhe der Maschine kann mit den vorgesehenen Standbeinen für eine Höhenregulierung von 750 auf 930 mm manuell verstellt werden.

Wie folgt vorgehen:

- Die vier gewundenen Stäbe "POS. 42" montieren und dann, entsprechend Abbildung 2, die Standbeine "POS. 43". Die Maschine nach vorne neigen, um das rückwärtige Standbein montieren zu können und dann nach hinten, um das vordere Standbein zu montieren.
- Mit den Schraubenmutter so fixieren, daß sich die Maschine auf der gewünschten Höhe befindet.

### MONTAGE DER BELEUCHTUNGS-VORRICHTUNG (SO FERN VORHANDEN)



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-6)

Wie nachstehend beschrieben handeln:

- Die Lampenfassungshalterung "POS. 31" in den dazu bestimmten Stellen "POS. 31a" an der Maschine befestigen.
- Die Beleuchtungsvorrichtung, "POS. 41", in den bezüglichen Trägerfuß einfügen und drehen, bis daß sein Ende mit der Mitte der

Tischspitze übereinstimmt. Dadurch ist die gute Beleuchtung des Bügeltisches gewährleistet und erlaubt den optimalen Gebrauch des Bügeleisens. Nun können die Befestigungsschrauben gut angezogen werden.

- c) Den elektrischen Anschluß der Beleuchtungsvorrichtung vornehmen und sich dabei an den entsprechenden elektrischen Plan halten (siehe Kapitel 11).

### MONTAGE ANLEITUNG DER SILIKON-BÜGELEISENABLAGE

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-5 FIG. 3)

Die Silikonunterlage "POS. 33" auf die Bügeleisenablage "POS. 32" legen.

### MONTAGE DER PEDALSTEUERUNG



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-5 FIG.4)

Wie folgt vorgehen:

- a) Die Pedalsteuerung durch zwei mitgelieferten Schrauben an dem Maschinengestell durch vorgesehenen Löchern des Fußteiles befestigen.

Die zwei Bohrungen erlauben die Befestigung der Pedalsteuerung an gewünschten Abstand von der Maschine.

### MONTAGEANLEITUNG FÜR DEN TISCHBEZUG



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-6)

- Das komplette Netz, mit Filz "POS. 35" auf den Tisch legen.
- Die 2 Spannstanze A und B schieben Sie in den Bezug "POS. 36" hinein.
- Den Bezug "POS. 36" auf den Tisch legen und genau anpassen.
- Die Federn an einer Seite der Spannstanzen einhaken und darauf achten, daß die Schnüre "POS 40" nicht eingeklemmt werden.
- Die Federn unter dem Tisch ziehen und an der anderen Seite an der 2 Spannstanze befestigen. Auch hier darauf achten, daß die Schnüre "POS. 40" nicht eingeklemmt werden.

- f) Die Schnüre "POS. 40" an der Spitze dann gleichmäßig festziehen und verknoten.

### MONTAGE DER KLEIDERHALTER SOWIE DER TEXTILEN ABDECKUNG



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-7)

Wie folgt vorgehen:

- Der Kleiderhalter "POS. 35" wird montiert, indem er in die beiden Öffnungen gesteckt wird, die sich unterhalb des Bügeltisches befinden, die Löcher des Auffangtuches mit den auf dem Rahmen anwesenden Löchern aneinanderpassen und das Auffangtuch durch die zwei beigelegten Schrauben gemeinten selbstgewindenden Schrauben befestigen.
- Die elastische Textile Abdeckung "POS. 37" über den Kleiderhalter "POS. 35" ziehen.

### MONTAGE DER ARMFORMEN



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-8)

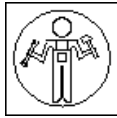
Wie folgt vorgehen:

- Den Flansch der Armform "POS. 40" auf der gewünschten Tischseite befestigen. Benützen Sie dazu die 4 mitgelieferten Schrauben "POS. 48".
- Die gewundenen Gelenke ölen. Wenn aufgrund von Abnutzung der Arm zuviel Spielraum aufweist, kann das behoben werden, indem der Arm im Uhrzeigersinn gedreht wird (konisches Gewinde).
- Den Arm "POS. 53" im Uhrzeigersinn drehend, im Flansch montieren "POS. 51".
- Die Form "POS. 54" montieren, indem im Uhrzeigersinn im Arm "POS. 53". Gedreht wird.

Bei erhitzter Form ist folgendes zu beachten:

- ♦ Die Steckdose "POS. 56" am hinteren Teil des Rahmens der Maschine befestigen und den elektrischen Anschluß vornehmen (siehe elektrischer Plan).
- ♦ Den Stecker der erhitzten Form "POS. 55" in die Steckdose "POS. 56" stecken und einhaken.
- ♦ Das elektrische Kabel am Arm "POS. 53" mittels der beiden Federn "POS. 61" befestigen.

## MONTAGE DES KONDENSWASSER-ABSCHIEDERS

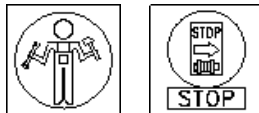


(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-9)

Wie folgt vorgehen:

- Die Einheit "POS. 33" montieren, indem sie in die beiden seitlichen Öffnungen am hinteren Teil des Tisches geschraubt wird.
- Den gefederten Arm "POS. 89" in die Befestigungsöffnung auf der Einheit "POS. 33" montieren.
- Den Schlauch für den Dampf mit dem elektrischen Kabel des Eisens verflechten und beide mit dem Metallblech "POS. 62" fixieren.
- Den Schlauch für den Dampf und das elektrische Kabel in das Kabelschutzgeflecht einschieben "POS. 63".
- Den Schlauch für den Dampf mit dem Gummihalter des Bügeleisens "POS. 92" verbinden.
- Das elektrische Kabel des Bügeleisens in die Steckdose "POS. 34" am elektrischen Anschlußkasten stecken.

## DRUCKLUFTANSCHLUSS (FÜR MASCHINE MIT DAMPF/LUFTDETACHIERPISTOLE)



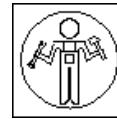
(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-10)

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

Einen verzinkten Eisenschlauch vorbereiten oder RILSAN zu 3/8 GAS bis 1 Meter von der Maschine. An seinem Ende einen Dreiweg- oder Schlitten-Kugelhahn anbringen, "POS. 25".

Dieser Dreiweghahn erlaubt die Versorgung (1=ON=OK) oder das Ausschalten (0=OFF=STOP) der Maschine, indem die, in der Maschine verbliebene Luft, durch den Geräuschdämpfer abgeführt wird. Dreht man den Hahn in Position 0=OFF=STOP (oder lässt man die Nutmutter gleiten), besteht die Gewissheit, daß im Falle einer erforderlichen Wartung keine Gefahr pneumatischer Art (Luftstoß, Bewegung der Kolben u.s.w.) zu befürchten ist. Mittels eines RILSAN Schlauches mit internem Durchmesser von 6 mm ( $\approx 0,23$  Inches) und einem Druckwiderstand von mindestens 20 bar (290 psi), das vorhandene Luft-Elektroventil, "POS. 47" verbinden.

## DAMPFANSCHLUSS UND KONDENSRÜCKLAUF (FÜR MASCHINE MIT KONDENSATABSCHEIDER)



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-11)

Wie auf der Abbildung von Seite 10-4 (Figur unten) gezeigt wird, kann die Maschine auf direkte Weise an einen kleinen Kessel angeschlossen werden, das heißt ohne Ableitet.

Es ist jedoch unumgänglich, daß:

- die Quote "H" von der Auslauföffnung des Kondenswassers am Boden, "POS.3", mindestens um 200 mm (8 Inches) den Wasserstand "K" im Kessel übersteigt, ab gleichem Grund gemessen.
- ein Eisen oder Kupferschlauch verwendet wird mit dem empfohlenen Mindestdurchmesser (1/2" GAS).
- die Schläuche gleichmäßige Neigungen aufweisen und der Krümmungsradius mindestens 50 mm. ( $\approx 2$  Inches) beträgt, daß keine Knicke vorhanden sind und die Länge eines jeden einzelnen Schlauches die 2,5 m (100 Inches) nicht überschreitet.

Alle diese Vorkehrungen sind notwendig, damit keine Wassersoge auftreten. Sind diese Vorkehrungen aber nicht realisierbar, ist ein herkömmlicher Anschluß notwendig, das heißt mit Kondensablaß, wie auf der Abbildung von Seite 10-11 gezeigt (Figur oben). Für diesen letztgenannten Anschluß einen Eisenschlauch mit 1/2" GAS vom oberen Teil der zentralen Dampfleitung ableiten, bis zu 100 cm von der Maschine.

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

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

Wir möchten sie daran erinnern, daß die Maschine mit einem Dampfdruck von 4 – 6 bar (58–87 psi) funktioniert. Wird diese an einen Generator mit höherer Druckleistung angeschlossen, ist ein Druckreduzierer zu installieren. Am Verbindungsstück des Kondensrücklaufs, "POS. 3", einen Kondensablauf zu 1/2" GAS, mit umgekehrtem Eimer, mit Filter anschließen (SPIRAX SARCO HM 007 oder JUCKER SA8). Unterhalb, am Ablauf, muß ein Rückschlagventil mit Klappe

montiert werden, um den Gegendruck beim Ablauf zu vermeiden.

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

## ELEKTRISCHER ANSCHLUSS



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-12)

Sich vergewissern, daß die Spannung und die Linienfrequenz mit den Angaben des Typenschildes übereinstimmen (siehe Seite 2-1). Eine dimensionierte elektrische Linie, laut den Angaben in der Tabelle.

Das Kabel in den Kabeldurchgang, "POS. 8", einlegen und den Anschluß an die Klemmen für den Stromeingang vornehmen.

Die Stromlinie ist mit einem automatischen, magnetometrischen Differenzialschalter zu versehen, zu 30 mA, mit mechanisch verblockter Steckdose und Stecker.

Es ist Pflicht die Maschine, entsprechend den bestehenden Vorschriften zu erden, im gegenteiligen Fall wird die Garantie aufgehoben.

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

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

## GEBRAUCH DER MASCHINE

### VORPRÜFUNGEN

- Im Fall einer Maschine mit Bügeleisenkondensatabscheider, prüfen ob die Kugelhähne, die auf den Schläuchen für die Dampfversorgung, "POS. 67" und den Kondensrücklauf, "POS. 68, montiert sind, offen sind (siehe Seite 10-11).
- Im Fall einer Maschine mit Dampf/Luftdetachierpistole, prüfen ob der Kugelhahn für die Druckluftversorgung, "POS. 25" (siehe Seite 10-10), offen ist.

Zu Beginn, bei kalter Maschine, kondensiert der ausströmende Dampf rasch; es ist daher ratsam, einige Minuten zu warten, bis mit der Arbeit begonnen wird, so daß das gesamte gebildete Kondenswasser auslaufen kann.

Wird diese Regel nicht berücksichtigt, würde das Überschüssige, aus den Unterdampfsschläuchen austretende Kondenswasser, das Bügelgut beschädigen.

## INBETRIEBNAHME

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 13-1)

Wie nachstehend vorgehen:

- Den auf der elektrischen Versorgungslinie vorgesehenen Hauptschalter. einschalten.
- Den Hauptschalter, "POS. 79", auf der elektrischen Schalttafel der Maschine einschalten.
- Im Fall einer Maschine mit Bügeleisenkondensatabscheider den Hauptschalter "POS. 85" einschalten.

## GEBRAUCH DES TISCHES

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 13-1)

Die Temperatur für das Aufheizen des Tisches ist von einem Thermostat, "POS. 83", kontrolliert, der maximale einzustellende Wert beträgt 90°C= 190°F.

**N.B.:** Alle beheizten Flächen können Kleidungsstücke beschädigen, wenn sie längere Zeit auf ihnen liegen bleiben. Darum lassen sie niemals länger als nötig das Bügelgut auf den Bügelflächen.

Um auf der Bügelfläche die Absaugung zu haben wie folgt vorgehen:

- Das Pedal, "POS. 86", drücken, um Hosenfalten zu festigen und um hartes Gewebe (z.B. Baumwolle.) oder besonders zerknittertes Bügelgut. zu glätten.
- Im Fall einer Maschine mit Bügelarm, Hebel "POS. 48" schrittweise im Uhrzeigersinn drehen, um gewünschte Saugleistung zu erhalten.

## GEBRAUCH DES BÜGELEISENS

(FÜR MASCHINEN MIT KONDENSATABSCHEIDER)

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 13-1)

Wie nachstehend vorgehen :

- Einige Minuten vor Bügelbeginn, den Schalter für den Kondensatabscheider, "POS. 85", einschalten und sicherstellen, daß das Handrad des Thermostats sich im Zentrum der mittleren Skala befindet.
- Das Bügeleisen in die Hand nehmen und in kurzen Abständen den Druckknopf drücken bis Dampf ausströmt. Gut beobachten, daß der ausströmende Dampf nicht mit Wasser vermischt ist. Trifft das zu, ist die Temperatur noch zu niedrig, folglich noch einige Minuten

- warten, bis daß mit der Arbeit begonnen wird.
- c) Wenn nötig, die ausströmende Dampfmenge mit dem Handrad für das dampfregulierende Elektroventil einstellen.

**ZU BEACHTEN:** Für den Gebrauch des "elektronischen Bügeleisens" das dafür spezifische Handbuch konsultieren.

## GEBRAUCH DER BÜGELFORM (beheizt und unbeheizt)

(SIEHE ZEICHNUNGEN AUF SEITE 13-1)

Wie nachfolgend vorgehen:

- Die Form für den Arm, den man benutzen möchte, drehen und ihn in die Arbeitsposition bringen.
- Den Hauptschalter "POS. 84" einschalten, um die Beheizung in Betrieb zu setzen. Die Temperatur wird durch einen Thermostat, im inneren der Form, kontrolliert.
- Um den Gebrauch des Saugens zu erleichtern, den Hebel, "POS. 48", gegen den Uhrzeigersinn so lange drehen, bis daß die Absaugung völlig vom Tisch abgewendet ist und dann auf die Form für den Arm gerichtet werden kann.

## GEBRAUCH DER DAMPF/LUFT DETACHIERPISTOLE

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE. 13-1)

Wie nachstehend handeln:

- Befleckter Teil auf die Spitze des Tisches oder die Form für den Arm geben und das Pedal für das Saugen, "POS.86", drücken.
- Den linken Druckknopf der Pistole "POS. 36" drücken um Dampf auszulösen. In den ersten Sekunden wird der Dampf mit Wasser vermischt sein, das erfordert das Entladen der Pistole für einige Sekunden, bis daß sie gut erwärmt ist.
- Den Dampfstrahl auf das zu behandelnde Gewebe richten, auf welches ein Fleckenentfernungsmittel gegeben wurde und die Pistole kreisförmig bewegen. Eine ausreichende Dampfmenge löst augenblicklich wasserlösliche Flecken. Um die behandelte Stelle zu trocknen, den eventuell vorhandenen rechten Druckknopf der Pistole, für die Druckluft, drücken. Die Pistole rasch nach vor und zurück bewegen, zick- zackartig, so daß die Feuchtigkeit durch die Druckluft beseitigt wird. Das starke konzentrierte Aufsaugen unterstützt das rasche Trocknen.

## DURCHZUFÜHRENDE ARBEITE NACH BEENDIGUNG DES GEBRAUCHS

- Im Fall einer Maschine mit Bügeleisenkondensatabscheider, Die beiden Absperrschieber auf den Schläuchen der Dampfversorgung, "POS. 67" und Kondensrücklauf, "POS. 68" (siehe Zeichnung auf Seite 10-11) schließen.
- Im Fall einer Maschine mit Dampf/Luftdetachierpistole, den Kugelhahn, der auf dem Versorgungsnetz für Druckluft montiert ist, "POS. 25", schließen. (siehe Zeichnung auf Seite 10-10).
- Die Schalter der elektrischen Schalttafel der Maschine schließen und dann den Hauptschalter der Versorgungslinie.

## WARTUNG



Nachstehendes ist von fundamentaler Wichtigkeit für eine immer perfekt funktionierende Maschine mit maximaler Leistungsfähigkeit und der Vermeidung von kostspieligem Arbeitsausfall. Der erste Teil dieses Verzeichnisses ist nach Kapiteln aufgeteilt; für oft durchzuführende Wartungen und solche, die weniger oft vorzunehmen sind.

**ZU BEACHTEN:** Die von uns angegebene Häufigkeit (wöchentlich, monatlich u.s.w.) ist hinweisend und bezieht sich auf eine Maschine die unter "normalen" Bedingungen arbeitet.

Es liegt an ihnen, anhand der nachstehenden Richtlinien zu bestimmen, in welchen Abständen die Wartungsarbeiten durchzuführen sind:

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

Alle Wartungsarbeiten müssen bei vollkommen abgeschalteter Maschine durchgeführt werden. Besondere Hinweise:

- Der Hauptschalter der elektrischen Zuleitung muß ausgeschaltet sein und der Stecker aus der Steckdose gezogen.
- Bei Maschinen mit Bügeleisenkondensatabscheider, müssen die Kugelhähne der Dampfzufuhr, "POS. 67", und dem Kondensrücklauf, "POS. 68" (siehe Seite 10-11), geschlossen sein.
- Bei Maschinen mit Dampf/Luftdetachierpistole, muß der Hahn für die Druckluftversorgung, "POS. 25" (siehe Seite 10-10) geschlossen sein, der

automatisch die in der Maschine verbliebene Luft abläßt.

- d) Noch heiße Teile der Maschine abkühlen lassen (interne Schläuche, Ventile, eventueller Kessel, u.s.w.) um Verbrennungen vorzubeugen.

Nur unter Berücksichtigung aller dieser Vorkehrungen, ist die Wartungsarbeit an der Maschine unter absoluter Sicherheit gewährleistet. Sich immer daran erinnern, **"daß man nie vorsichtig genug sein kann"**.

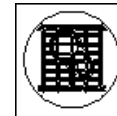
Um Gefahren deutlicher erkennen zu können, haben wir Symbole aufgeklebt, deren Bedeutung ausführlich auf der roten Seite, am Anfang dieses Handbuchs, erklärt ist ("Verbots-, Gebots- und Warnzeichen").

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

## HALBJÄHRLICHE/JÄHRLICHE WARTUNG

- Den Filter, der am Schlauch des Kondensrücklaufs montiert ist reinigen, da er den Ausfluß verstopft wenn er verschmutzt ist und Wassersoge fördert.
- Den Leitkanal für die Luftventilation von eventuellen Verstopfungen (Wollfasern, Schmutz) reinigen, welche die Luftströmung während der Ventilation behindern könnten.
- Den Abnutzungsgrad der Einlagenpolsterung der Arbeitsoberflächen kontrollieren und wenn nötig, sie durch neue ersetzen. Die Polsterung der Arbeitsflächen ist starkem Verschleiß ausgesetzt, da sie beim Bügeln aufgrund Verfilzung an Saugkraft einbüßen.
- Die Integrität aller Hinweisschilder der Maschine kontrollieren (Gefahrenhinweise und Anleitungen). Sofern diese beschädigt sind, müssen sie ersetzt werden.

## STÖRUNGEN



**Störungen:**

**Ursachen:**

**Abhilfe:**

### STÖRUNGEN SOFORT NACH DER INSTALLATION

1. Nasser Dampf auch nach den ersten Arbeitszyklen.

1. Ursachen:

- Der Ablauf an falscher Stelle montiert, oder falscher Ablauf.
- Das Kugelrückschlagventil mit falscher Richtung montiert oder nicht montiert.
- Wasser im Schlauch für den Dampfableiß.
- Der Siphonschlauch retourniert Kondens.

1. Abhilfen:

- Kontrollieren, ob der Ablauf am Schlauch für den Kondens-Rücklauf montiert ist oder nach einer besseren Lage suchen.
- Die exakte Stromrichtung des Kugelrückschlagventils kontrollieren oder eines einbauen.
- Einen Ablauf am Schlauchende installieren, zwischen den Versorgungsschlauch für den Dampf und dem Kondensrücklauf.
- Die Siphons beseitigen, so daß eine Neigung zum Ablauf entsteht.

### STÖRUNGEN AM BÜGELEISEN (SOFERN VORHANDEN)

|                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                                 |
|------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Das Bügeleisen erwärmt sich nicht.                                  | 1. Ursachen:<br>a) Die Kontinuität des elektrischen Kabels ist unterbrochen.<br>b) Die Widerstände des Bügeleisens sind durchgebrannt.<br>c) Die Kontakte des Thermostates des Bügeleisens und die Wärmesicherung sind beschädigt. | 1. Abhilfen:<br>a) Die Kontinuität wieder herstellen.<br>b) Den durchgebrannten Widerstand ersetzen.<br>c) Den Thermostat und die Wärmesicherung ersetzen.                      |
| 2. Das Bügeleisen wird extrem heiß.                                    | 2. Die Kontakte des Thermostats sind beschädigt.                                                                                                                                                                                   | 2. Den Thermostat ersetzen.                                                                                                                                                     |
| 3. Aus dem Bügeleisen strömt, gemischt mit dem Dampf, auch Wasser aus. | 3. Ursachen:<br>a) Die Temperatur des Bügeleisens ist zu niedrig.<br>b) Handelt es sich um eine Maschine mit Kessel, sind Wassersoge im Kessel.                                                                                    | 3. Abhilfen:<br>a) Die Drehscheibe des Thermostates leicht im Uhrzeigersinn drehen, um so die Temperatur des Bügeleisens zu erhöhen.<br>b) Siehe Kapitel "Störungen am Kessel". |
| 4. Aus dem Bügeleisen strömt zu heißer Dampf aus.                      | 4. Die Temperatur des Bügeleisens ist zu hoch.                                                                                                                                                                                     | 4. Die Drehscheibe des Thermostates leicht gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Temperatur zu vermindern.                                                                     |

### STÖRUNGEN AN DER DAMPF/LUFT DETACHIERPISTOLE (SOFERN VORHANDEN)

|                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                 |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Dampf gelangt regulär an die Maschine, doch drückt man am Druckknopf der Pistole, kommt er nicht aus der Düse | 1. Ursachen:<br>a) Der Kontakt des Mikroschalters ist beschädigt.<br>b) Unterbrechung der elektrischen Kontinuität des Pistolenkabels.<br>c) Die Spule des Elektroventil ist durchgebrannt. | 1. Abhilfen:<br>a) Die Funktionstüchtigkeit des Mikroschalters prüfen und wenn nötig ersetzen.<br>b) Die elektrische Kontinuität des Pistolenkabels wieder herstellen.<br>c) Die durchgebrannte Spule ersetzen. |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

### STÖRUNGEN AN DER ABSAUGUNG

|                                      |                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                     |
|--------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Die Absaugung funktioniert nicht. | 1. Ursachen:<br>a) Das Laufrad ist von Fremdkörpern blockiert.<br>b) Der Mikroschalter des Pedals funktioniert nicht.<br>c) Der Kondensator des Motors ist durchgebrannt.<br>d) Der Motor ist durchgebrannt. | 1. Abhilfen:<br>a) Das Laufrad von den Fremdkörpern, die es blockieren, befreien.<br>b) Den Mikroschalter des Pedals ersetzen.<br>c) Den Kondensator des Motors ersetzen.<br>d) Den Motor ersetzen. |
|--------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

## BESTELLUNG DER ERSATZTEILE

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

### WICHTIG:

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

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

### Beispiel 1:

Es wird eine Spule für das Fernschalter mit 230V 50 Hz benötigt.

Vollständige Daten für die Bestellung:

- Maschinenmodell: Bügeltisch Typ....
- Kennnummer 110227
- Code 04775-Spule für das Fernschalter 230V/50 Hz
- N° 1 Stück

### Beispiel 2:

Gleiche Spule aber 254V/50Hz.

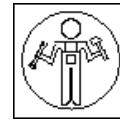
Vollständige Daten für die Bestellung:

- Maschinenmodell: Bügeltisch Typ .....
- Kennnummer: 110228
- Code 04775/M-Spule für das Fernschalter 254V/50 Hz
- N° 1 Stück

### ZU BEACHTEN.:

1. Einzelheiten die in diesem Handbuch ohne die Codenummer, auf der Seite, aufgeführt, sind, sind im Lager **NICHT VERFÜGBAR**.
2. Die Zeichen "POS. 79" oder "POS. 86" u.s.w., die neben einigen Einzelheiten stehen, hat mit dem Code dieses Bestandteils nichts zu tun und dürfen folglich nicht bei der Bestellung angegeben werden.

## AUSSERBETRIEBSETZUNG UND ABBAU



Im Fall einer **Außerbetriebsetzung** für eine lange Periode, müssen die hydraulischen, elektrischen und pneumatischen Versorgungsquellen abgehängt werden.

- a) Den eventuell vorhandenen Behälter für die Trennung von Kondenswasser ausleeren.
- b) Die verschiedenen Schläuche von eventuell vorhandenen Kalktampons befreien.
- c) Alle Kugelhähne für die Dampfversorgung und den Kondensrücklauf schließen.

Alle Abdeckplatten zum Schließen der Maschine wieder montieren und die Maschine mit einer Decke zudecken, um sie vor Staub und Feuchtigkeit zu schützen.

Im Fall von **Abbau** wie folgt handeln:

- a) Alle elektrischen, pneumatischen, und hydraulischen Komponenten von den Paneelen, auf denen sie montiert sind, abmontieren.
- b) In den entsprechenden Behältern Plastik, Bakelit, Gußeisen, Eisen, Kupfer, Messing, Stahl, Gewebe, Gummi u.s.w. sammeln und sie nach den bestehenden Richtlinien entsorgen.

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

***Wir hoffen, daß Ihnen diese Seiten von Nutzen sein werden, so wie wir es uns versprechen und so bleibt nur noch IHNEN GUTE ARBEIT ZU WÜNSCHEN!***

**DAS TECHNISCHE BÜRO**

## INSTALACIÓN

### EMBALAJE

La máquina esté embalada en un cartón.

### TRANSPORTE



Inmediatamente luego de la recepción de la máquina embalada, notificar por escrito al transportador, eventuales daños sufridos por el embalaje durante el transporte.

En efecto, cuando tales daños hayan interesado también la máquina, el agente de seguro del transportador responderá solo si estos presuntos daños fueron señalados inmediatamente.

Todas las operaciones de instalación deben ser efectuadas por personal calificado, equipado con las protecciones necesarias (guantes, protecciones anti-accidentes, etc.). Por ningún motivo usar chorros de agua contra la máquina y evitar movimientos bruscos o choques violentos. La máquina no debe ser transportada por brazos humanos, sino con el auxilio de carros elevadores o aparejos mecánicos. Transportar la máquina completa con el embalaje en el lugar más cercano al punto de instalación y proceder a su desembalaje.

### DESEMBALAJE Y UBICACIÓN DE LA MÁQUINA



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-2)

Proceder de la siguiente manera:

- Sacar del cartón la máquina y los accesorios, comprobando que no haya sufrido daños durante el transporte.
- Embragar la máquina con dos correas (verificar que sean adecuadas al peso total de la máquina verificable en el cartel de los datos técnicos), una en la parte posterior, la otra en la parte anterior de la máquina; entonces, con el auxilio de un carro elevador o un aparejo mecánico, levantar la máquina y ubicarla en el lugar destinado a la instalación sin moverla con fuerza humana.
- Proceder al montaje de los eventuales accesorios en dotación (ver párrafos siguientes).
- Al final de la instalación volver a montar con cuidado los paneles y las protecciones de la máquina.

Deben observarse algunas medidas de distancia desde las paredes y desde las otras máquinas, con la finalidad de garantizar una trabajo más fácil y un mantenimiento perfecto. La máquina no necesita ningún tipo de anclaje al suelo.

Se recomienda ubicarla perfectamente en plano

### REGULACIÓN DE LA ALTURA DE LA MESA



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-4 FIG. 1,2)

La altura de la máquina con respecto al piso, puede variarse manualmente, de 750 a 930 mm, sirviéndose de las patas de regulación correspondientes.

Proceder de la siguiente manera:

- Montar las cuatro barras fileteadas "POS. 42" y las patas "POS. 43", como está indicado en FIG. 2, inclinando la máquina sobre el lado anterior para montar la pata posterior y, sucesivamente, sobre el lado posterior para montar la pata anterior.
- Bloquear las tuercas en modo tal que la máquina se encuentre a la altura deseada.

### MONTAJE DE LA LUZ



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-6)

Proceder de la siguiente manera:

- Fijar la pierna de soporte lámpara "POS. 31" a la máquina en los puntos previstos "POS. 31a" sin ajustar a fondo los bulones de fijación.
- Introducir la luz "POS. 41", en la pata portaluz y girarla hasta hacer corresponder su extremidad con el centro de la punta de la mesa; todo esto para iluminar correctamente la mesa de planchar y optimizar el uso de la plancha. Proceder luego a ajustar a fondo los bulones de fijación.
- Conectar eléctricamente la luz siguiendo el esquema eléctrico correspondiente (ver el capítulo 11).

### MONTAJE DE LA ALFOMBRA SOBRE EL APOYO DE LA PLANCHA

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-5 FIG. 3)

Apoyar la "alfombrilla" de silicona "POS. 33" sobre el apoya-plancha "POS. 32".

## MONTAJE DE LOS PEDALES



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-5 FIG.4)

Proceder de la siguiente manera:

- Fijar los pedales al telar de la máquina atornillándolos mediante los dos tornillos en dotación, en correspondencia de los agujeros puestos en la base de la máquina.

Los dos juegos de perforación permiten la fijación de los pedales a la distancia deseada de la mesa.

## MONTAJE PARA VESTIDURA MESA



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-6)

- Colocar sobre el plato la red con fieltro "POS.35", ajustando la red al plato.
- Enfilar las dos varillas A y B en la funda "POS. 36".
- Colocar la funda "POS. 36" y controlar que se ajuste perfectamente al plato.
- Enganchar una extremidad del resorte a la varilla A, cuidando de no enganchar las cuerdecillas "POS. 40".
- Haciendo pasar los resortes debajo del plato, enganchar la segunda extremidad de la varilla B, cuidando de no enganchar las cuerdecillas "POS. 40".
- Tirar al mismo tiempo las dos extremidades de las cuerdecillas "POS. 40".

## MONTAJE DEL SOPORTE PARA PRENDAS Y DE LA TELA DE SOPORTE PARA PRENDAS



(VEDI DISEÑO A PAG. 10-7)

Proceder de la siguiente manera:

- Montar el soporte para prendas "POS. 35" introduciéndolo en dos orificios ubicados bajo la mesa de planchado, hacer coincidir los agujeros del sujeta-prendas con aquellos presentes sobre la carrocería y fijarlo a través de los dos tornillos autorroscante en dotación.
- Calzar la tela elastizada "POS. 37" sobre el soporte para prendas "POS. 35".

## MONTAJE DE LA FORMA PARA EL BRAZO



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-8)

Proceder de la siguiente manera:

- Fijar la brida de la forma del brazo "POS. 40" sobre el lado deseado de la mesa, utilizando 4 de los bulones "POS. 48" en dotación.
- Lubricar las articulaciones fileteadas. Si con el uso adquirieran un juego excesivo, es posible anular tal juego atornillando el brazo en sentido horario (filetes cónicos).
- Montar el brazo "POS. 53" atornillándolo en sentido horario, en la brida "POS. 51".
- Montar la forma "POS. 54" atornillándolo en sentido horario en el brazo "POS. 53". En el caso de molde calentado:
  - ♦ Fijar la toma "POS. 56" a la parte posterior del armazón de la máquina y efectuar la conexión eléctrica (ver esquema eléctrico).
  - ♦ Introducir la espina en la forma calentada "POS. 55" en la toma "POS. 56" y engancharlos.
  - ♦ Fijar el cable eléctrico al brazo "POS. 53" mediante los dos resortes "POS. 61".

## MONTAJE DEL SEPARADOR DE CONDENSACIÓN PARA PLANCHA



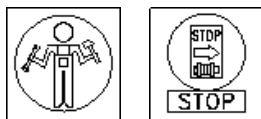
(VEDI DISEÑO A PAG. 10-9)

Proceder de la siguiente manera:

- Montar el grupo "POS. 33", atornillándolo en los dos orificios ubicados lateralmente en la parte posterior de la mesa.
- Montar el brazo con resorte "POS. 89" en el orificio de fijación ubicado en el grupo "POS.33".
- Trenzar el tubo de vapor con el cable eléctrico, bloquearlos entonces, con la chapa de metal "POS. 62".
- Introducir el tubo de vapor y el cable eléctrico en la media aislante "POS. 63".
- Unir el tubo de vapor al porta tubo de la plancha "POS. 92".
- Conectar el cable eléctrico de la plancha en la toma "POS. 34" ubicada sobre la caja eléctrica.

## CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO

(SOLO PARA MÁQUINAS CON  
PISTOLA DESMANCHADORA AIRE/VAPOR)



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-10)

La máquina debe ser alimentada con aire comprimido limpio, sin condensaciones ni aceites, y con una presión de 7 bar (100 psi).

Predisponer un tubo en hierro galvanizado o rilsan de 3/8" GAS hasta 1 metro de la máquina. En su extremidad montar una llave de bola con 3 vías o con corredera "POS. 25".

Esta llave con 3 vías permite alimentar la máquina (posición 1=ON=OK) o desactivarla (posición 0=OFF=STOP), descargando el aire que ha permanecido en la máquina a través del silenciador.

De esta manera, cuando fuera necesario efectuar cualquier mantenimiento a la máquina, se tiene la garantía, girando el grifo en posición 0=OFF=STOP (o haciendo deslizar la virola), que no exista ningún peligro de naturaleza neumática (chorros de aire, movimientos de pistones, etc.). Mediante un tubo in rilsan  $\varnothing_{\text{interno}}=6\text{mm}$  ( $\approx 0,23$  pulgadas) resistente a por lo menos 20 bar (290 psi) de presión, conectar el grifo a la electroválvula aire "POS. 47".

## CONEXIÓN DEL VAPOR Y RETORNO DECONDENSADOS (PARA MÁQUINAS CON SEPARADOR DE CONDENSADOS)



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-11)

Como se ilustra en el dibujo de la pág. 10-4 (fig. de abajo), es posible conectar la máquina a una caldera pequeña en modo directo, es decir sin purgador.

Pero es indispensable que:

- El valor "H" desde el suelo al orificio de descarga de lcondensados "POS. 3", supere por lo menos 200 mm (8 pulgadas) el nivel del agua "K" en la caldera, medido por el mismo plano.
- Se use el tubo de hierro o cobre con un diámetro mínimo aconsejado (1/2" GAS).
- Los tubos estén con pendiente constante, los radios de las curvas sea de por menos 50 mm. ( $\approx 2$  pulgadas), no existan obstrucciones en los tubos y la longitud de cada tubo no supere los 2,5 metros (100 pulgadas).

Todas estas precauciones son indispensables para evitar reabsorciones de agua, y cuando no fueran realizables, es necesario efectuar una conexión tradicional, es decir con purgador de condensados con caldera central, como se ilustra en el dibujo de la pág. 10-11 (figura de arriba).

Para este último tipo de conexión, derivar de la parte alta del tubo central de vapor, un tubo de hierro de 1/2 " GAS y hacerlo llegar a 100 cm de la máquina. En la extremidad de este tubo, montar una llave a bola "POS. 67", para poder excluir la máquina de la instalación.

La conexión de la llave a bola a la unión de entrada del vapor "POS. 4" se puede hacer con un tubo de cobre con un diámetro interior de 14 mm.

Les recordamos que la máquina funciona con vapor a la presión de 4-6 bar (58-87 psi) por lo cual, si la máquina es conectada a un generador de vapor que funciona a una presión más elevada, es necesario instalar un reductor de presión.

Conectar a la unión de retorno de condensados "POS: 3" un purgador de condensados de 1/2" GAS a balde volcado con filtro (SPIRAX SARCO HM 007 o JUCKER SA8). Antes del purgador se debe montar una válvula de retención de clapeta para evitar contrapresiones al purgador.

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

## CONEXIÓN ELÉCTRICA



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-12)

Asegurarse de que la tensión y la frecuencia de línea correspondan a aquellas señaladas en la placa de los datos técnicos de la máquina (ver la pág. 2-1). Predisponer una línea eléctrica con las dimensiones como se indica en la tabla. Introducir el cable en el pasacable "POS. 8", y efectuar la conexión a los bornes de ingreso de la corriente.

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

Es obligación, bajo pena de decadencia de la garantía, conectar la máquina a una buena puesta a tierra según las normas vigentes.

Controlar, antes de la prueba inicial, que los bornes de todos los componentes eléctricos, no se hayan aflojado durante el transporte.

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

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

## EMPLEO DE LA MÁQUINA

### VERIFICACIONES PRELIMINARES

- En el caso de **máquina con separador de condensados** para plancha de mano, controlar que las llaves a bola montadas sobre los tubos de alimentación vapor "POS. 67" y retorno de condensados "POS. 68", (ver la pág. 10-11) estén abiertas.
- En el caso de **máquina con pistola desmanchadora aire/vapor**, controlar que la llave a bola de alimentación del aire comprimido "POS. 25" (ver la pág. 10-10) esté abierto.

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

### PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 13-1)

Proceder de la siguiente manera:

- Encender el interruptor general previsto en la línea eléctrica de alimentación.
- Encender el interruptor general "POS. 79" en el cuadro eléctrico de la máquina
- Para las **máquinas con separador de condensados** para plancha de mano, encender el interruptor "POS. 85".

### EMPLEO DE LA MESA

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 13-1)

La temperatura de calentamiento de la mesa está controlada por un termostato "POS. 83"; el valor máximo regulable es de 90 °C= 190 °F.

**N.B.:** El plato recalentado puede dañar las prendas si estas permanecen apoyadas por mucho tiempo. Por lo tanto, **no dejar nunca la ropa sobre los platos de planchado más allá del tiempo necesario para el planchado.**

Para obtener la aspiración de la mesa, proceder de la siguiente manera:

- Presionar el pedal "POS. 86" para obtener la aspiración de la mesa. La aspiración es necesaria para fijar las rayas del pantalón y para planchar prendas de tela dura (algodón, etc.) o particularmente arrugadas.

- En el caso de **máquina con forma para el brazo**, girar la palanca "POS. 48" en sentido horario y gradualmente, al fin de conseguir el grado de aspiración deseado.

### EMPLEO DE LA PLANCHA (PARA MÁQUINAS CON SEPARADOR DE CONDENSADOS)

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 13-1)

Proceder de la siguiente manera:

- Algunos minutos antes del comienzo del planchado, encender el interruptor del separador de condensados "POS. 85" y asegurarse que el volante del termostato se encuentre en el centro del cuadrante medio.
- Tomar la plancha y presionar a intervalos el pulsador hasta cuando saldrá el vapor. Observar bien que el vapor que sale de la plancha no esté mezclado con agua, si esto se verificara, quiere decir que la temperatura de la plancha es demasiado baja, por lo cual será necesario esperar algunos minutos antes de comenzar el trabajo.
- Si es necesario, regular la cantidad del flujo de vapor actuando sobre el volante de la electroválvula del vapor.

**NOTA:** Para el uso de la "Plancha electrónica", hacer referencia al manual específico.

### EMPLEO DE LAS FORMAS PARA EL BRAZO (calentadas y no calentadas)

(VER LOS DIBUJOS EN LA PÁG. 13-1)

Proceder de la siguiente manera:

- Girar la forma para el brazo que se desea utilizar, llevándolo en posición de trabajo.
- Encender el interruptor general "POS. 79" para activar el dispositivo de calentamiento cuya temperatura está controlada por un termostato ubicado en el interior de la forma.
- Para favorecer el uso del aspirador en la forma para el brazo, girar la palanca "POS. 48" en sentido antihorario hasta excluir completamente la aspiración de la mesa y orientarla consiguientemente, a la forma para el brazo.

### EMPLEO DE LA PISTOLA DESMANCHADORA AIRE-VAPOR

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 13-1)

Proceder de la siguiente manera:

- Ubicar la parte desmanchadora en la punta de la forma para el brazo y presionar el pedal de aspiración "POS. 86".
- Presionar el pulsador izquierdo de la pistola "POS. 36" para obtener la salida del vapor. Durante los primeros segundos el vapor será

mezclado con el agua; por lo tanto es necesario descargar la pistola por algunos segundos, hasta que no se habrá calentado bien.

- c) Dirigir el chorro de vapor sobre la tela a la cual se ha aplicado el producto quitamanchas, moviendo la pistola en sentido rotatorio. Una vaporización abundante disuelve instantáneamente las manchas solubles en agua.
- d) Para secar la zona desmanchada, presionar el pulsador derecho de la pistola obteniendo la salida del aire comprimido. Mover rápidamente la pistola hacia adelante y hacia atrás en un movimiento en zig-zag, de manera tal que la humedad sea expulsada con el aire. La fuerte aspiración concentrada favorece un secado rápido.

## OPERACIONES A REALIZAR AL FINAL DEL TRABAJO

- a) En el caso de **máquinas con separador de condensados** para plancha de mano, cerrar las dos válvulas exclusas ubicadas sobre los tubos de alimentación del vapor "POS. 67" y de retorno de condensados "POS. 68". (ver el dibujo en la pág. 10-11).
- b) En el caso de **máquinas con pistola desmanchadora aire/vapor**, cerrar la llave de bola montada en la red de alimentación del aire comprimido "POS. 25". (ver el dibujo en la pág. 10-10).
- c) Desconectar los interruptores del cuadro eléctrico de la máquina, luego el interruptor eléctrico general previsto en la línea de alimentación.

## MANTENIMIENTO



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

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

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

- Cantidad de trabajo efectuado por la máquina;
- Polvo en el aire;

- Otras condiciones particulares.

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

- a) El interruptor general previsto sobre la línea eléctrica debe ser apagado y el enchufe debe ser quitado de la toma.
- b) Para las **máquinas con separador de condensados** para plancha de mano, deben ser cerrados las llaves de bola de alimentación del vapor "POS. 67" y de retorno de condensados "POS. 68". (ver la pág. 10-11).
- c) Para las **máquinas con pistola desmanchadora aire/vapor**, debe ser cerrada la llave de alimentación del aire comprimido "POS. 25" (ver la pág. 10-10) que automáticamente descargará el aire que ha permanecido en la máquina.
- d) Es necesario dejar enfriar las partes calientes de la máquina (tubos internos, válvulas, eventual caldera, etc.), con la finalidad de no provocar quemaduras.

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

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

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

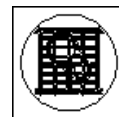
## MANTENIMIENTO SEMESTRAL/ANUAL

- a) Limpiar el filtro ubicado sobre el tubo de retorno de condensados que, si está sucio, impide la descarga y favorece las reabsorciones del agua.
- b) Limpiar el conducto de la ventilación del aire de eventuales obstrucciones (lanilla, suciedades) que obstaculizan el flujo de aire durante la fase de ventilación.
- c) Controlar el estado de desgaste del relleno de los plano y si es necesario, proceder a su

sustitución. El relleno de los planos es considerada, en efecto, una parte de consumo normal, ya que las operaciones de planchado tienen a apelmazar la misma y a disminuir las capacidades aspirantes de los planos.

- d) Controlar el estado de conservación de todas las placas de la máquina (de peligro o de instrucción). Cuando estuvieran deterioradas, es indispensable proceder a su sustitución.

## AVERÍAS



**Inconvenientes:**

**Causas:**

**Soluciones:**

### AVERÍAS INMEDIATAMENTE DESPUÉS DE LA INSTALACIÓN

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

### AVERÍAS EN LA PLANCHA VAPOR (SI SE ENCUENTRA PRESENTE)

|                                                        |                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                      |
|--------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. La plancha no calienta.                             | <p><b>1. Causas:</b></p> <p>a) Interrupción de la continuidad eléctrica del cable.</p> <p>b) La resistencia de la plancha está quemada.</p> <p>c) Los contactos del termostato de la plancha están arruinados.</p> | <p><b>1. Soluciones:</b></p> <p>a) Restablecer la continuidad del cable.</p> <p>b) Sustituir la resistencia quemada.</p> <p>c) Sustituir el termostato.</p>                                                          |
| 2. La plancha calienta excesivamente.                  | 2. Los contactos del termostato son defectuosos.                                                                                                                                                                   | 2. Sustituir el termostato.                                                                                                                                                                                          |
| 3. Salida de agua mezclada con vapor desde la plancha. | <p><b>3. Causas:</b></p> <p>a) Temperatura de la plancha demasiado baja.</p> <p>b) En el caso de la máquina con caldera, absorción de agua de la misma caldera.</p>                                                | <p><b>3. Soluciones:</b></p> <p>a) Girar levemente, en sentido horario, el volante del termostato de la plancha, aumentando así, la temperatura de la plancha.</p> <p>b) Ver el párrafo "Averías en la caldera".</p> |

|                                                     |                                                 |                                                                                                                                      |
|-----------------------------------------------------|-------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 4. Salida de vapor sobrecalentado desde la plancha. | 4. Temperatura de la plancha demasiado elevada. | 4. Girar levemente, en sentido antihorario, el volante del termostato de la plancha, disminuyendo así, la temperatura de la plancha. |
|-----------------------------------------------------|-------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

### AVERÍAS EN LA PISTOLA DESMANCHADORA AIRE / VAPOR (SI SE ENCUENTRA PRESENTE)

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

### AVERÍAS EN EL ASPIRADOR

|                              |                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                             |
|------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. El aspirador no funciona. | <b>1. Causas:</b><br><b>a)</b> El ventilador está bloqueado por cuerpos extraños.<br><b>b)</b> El microinterruptor del pedal no funciona.<br><b>c)</b> El condensador del motor está quemado.<br><b>d)</b> El motor está quemado. | <b>1. Soluciones:</b><br><b>a)</b> Desbloquear el ventilador, removiéndolo de los cuerpos extraños que lo bloquean.<br><b>b)</b> Sustituir el microinterruptor del pedal.<br><b>c)</b> Sustituir el condensador del motor.<br><b>d)</b> Sustituir el motor. |
|------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

## PEDIDO DE REPUESTOS

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

#### IMPORTANTE:

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

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

#### Ejemplo 1:

Es necesaria una bobina teleruptor a 230V/50 Hz.  
Datos completos para el pedido:

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

#### Ejemplo 2:

Misma bobina, pero a 254V/50Hz.

Datos completos para el pedido:

- Máquina Modelo: Mesa de planchar Tipo...
- Matrícula N° 110228
- Código 04775/M-bobina **teleruttore** 254v/50 Hz
- N° 1 pieza

#### NOTA:

1. Las partes que aparecen en este manual sin el número de código al lado, **NO SE ENCUENTRAN DISPONIBLES** en el almacén.
2. La sigla "POS. 79" o "POS. 86" etc. que aparece al lado de algunas piezas, no tiene nada que ver con el código de aquellas piezas y por lo tanto no debe ser citado durante el pedido de los repuestos.

## ALMACENAJE O DEMOLICIÓN



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

- a) Descargar el eventual tanque separador de condensados.
- b) Limpiar los diferentes tubos de eventuales tapones de calcáreo.
- c) Cerrar todos las llaves a esfera de alimentación del vapor y de retorno de condensados.

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

En caso de demolición actuar de la siguiente manera:

- a) Remover todos los componentes eléctricos, neumáticos, hidráulicos de los paneles en los cuales están fijados.
- b) Recoger el plástico, la baquelita, el hierro fundido, de hierro, cobre, latón, acero, telas, goma, etc. en los recipientes correspondientes y eliminarlos según las normas vigentes.

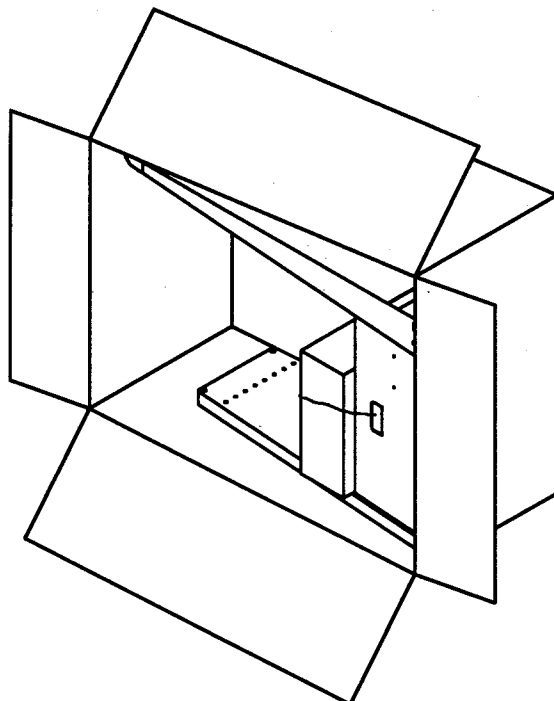
LOS DATOS, LAS DESCRIPCIONES Y LAS ILUSTRACIONES CONTENIDAS EN EL PRESENTE MANUAL, NO SON DE NINGUNA MANERA CONDICIONANTES, LA FÁBRICA SE RESERVA EL DERECHO DE BRINDAR, EN CUALQUIER MOMENTO, ACTUALIZACIONES AL PRESENTE MANUAL.

*Esperando que éstas páginas puedan serles útiles, como nos hemos prometido, no nos queda que desearles  
**BUEN TRABAJO!***

**LA OFICINA TÉCNICA**

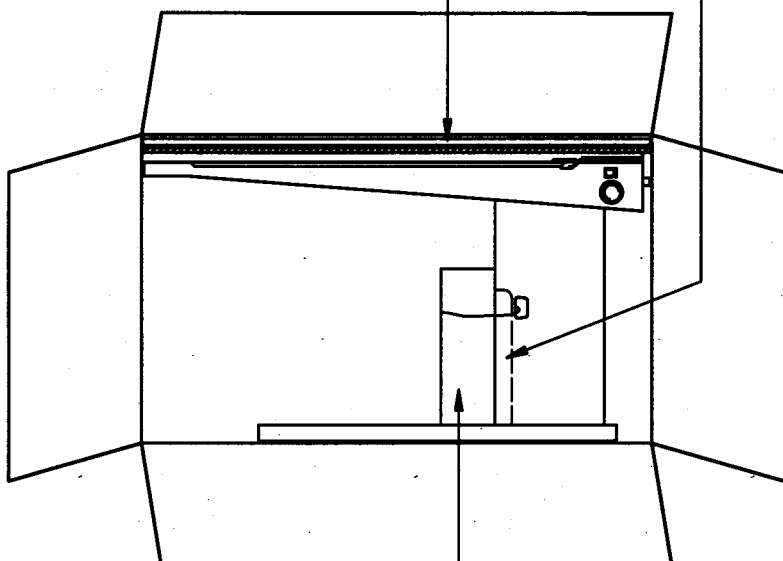
| POS.      | DATI<br>TECNICI                             | TECHNICAL<br>SPECIFICATIONS       | DONNES<br>TECHNIQUES                     | TECHNISCHE DATEN                     | DATOS<br>TECNICOS                              | ALLAC. CENTRALI CENTRAL<br>SUPPLIES BRANCH. CENTRALES<br>ZENTRALANSCHLUSSE<br>CONEXION CENTRAL |
|-----------|---------------------------------------------|-----------------------------------|------------------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|
| "POS. 8"  | Alimentazione elettrica                     | Required power                    | Courant                                  | Elektrischer Anschluss               | Alimentación eléctrica                         | 230/1/50Hz **                                                                                  |
| "POS. 4"  | Alimentazione vapore                        | Steam inlet                       | Arrivée vapeur                           | Dampfanschluss                       | Alimentación de vapor                          | 3/8"                                                                                           |
| "POS. 3"  | Ritorno condensa                            | Return outlet                     | Retour                                   | Kondensrücklauf                      | Retorno de condensados                         | 1/2"                                                                                           |
| "POS. 13" | Alimentazione aria<br>(pistola smacchiante) | Air inlet<br>(spotting gun)       | Alimentation air<br>(pistolet détachant) | Lufteingang<br>(Detachierpistole)    | Alimentación de aire<br>(pistola desmanchante) | 1/4" (7 bar -100 psi)                                                                          |
|           | Pressione esercizio vapore                  | Steam working pressure            | Pression travail vapeur                  | Betriebsdampfdruck                   | Presión de trabajo vapor                       | 4÷5 bar (60÷70 psi)                                                                            |
|           | Consumo vapore                              | Steam consumption                 | Consommation vapeur                      | Dampfverbrauch                       | Consumo de vapor                               | 3÷5 Kg/h                                                                                       |
|           | Consumo aria<br>(pistola smacchiante)       | Air consumption<br>(spotting gun) | Consommation air<br>(pistolet détachant) | Luftverbrauch<br>(Detachierpistole)  | Consumo de aire<br>(pistola desmanchante)      | 150 litri/min                                                                                  |
|           | Resistenza ferro                            | Iron heating elements             | Resistances fer                          | Bügeleisenheizwiderstand             | Resistencias plancha de<br>mano                | 0,8 kW                                                                                         |
|           | Resistenza tavolo                           | Table heating elements            | Resistances tables                       | Heizwiderstand                       | Resistencias de calefacion                     | 1 kW (table=110cm)<br>1,2 kW (table=130cm)                                                     |
|           | Aspiratore monofase                         | 1ph vacuum                        | Aspirateur monophasé                     | Einphasige Absaugung                 | Aspirador monofasico                           | 0,25 kW/0,33 HP (table=110cm)<br>0,37 kW/0,5 HP (table=130cm)                                  |
|           | Aspiratore trifase                          | Threephase vacuum                 | Aspirateur triphase                      | Dreiphasige Absaugung                | Aspirador trifasico                            | 0,25 kW/0,33 HP (table=110cm)<br>0,37 kW/0,5 HP (table=130cm)                                  |
|           | Peso netto                                  | Net weight                        | Poids net                                | Nettogewicht                         | Peso neto                                      | 50 kg (table=110cm)<br>64 kg (table=130cm)                                                     |
|           | Peso lordo - Cartone                        | Gross weight - Carton             | Poids brut - Carton                      | Bruttogewicht - Karton               | Peso bruto - Cartón                            | 60 kg (table=110cm)<br>74 kg (table=130cm)                                                     |
|           | Dimensioni imballo                          | Overall dimensions                | Dimensions emballage                     | Verpackungsabmessungen               | Dimensiones de embalaje                        | 132x45x77 cm (table=110cm)<br>151x57x77 cm (table=130cm)                                       |
|           | Volume                                      | Volume                            | Volume                                   | Volumen                              | Volumen                                        | 0,46 m³ (table=110cm)<br>0,66 m³ (table=130cm)                                                 |
|           |                                             |                                   |                                          |                                      |                                                |                                                                                                |
|           |                                             |                                   |                                          |                                      |                                                |                                                                                                |
|           |                                             |                                   |                                          |                                      |                                                |                                                                                                |
| XX        | Altri voltaggi a richiesta                  | Other voltages by request         | Autres voltages sur<br>demande           | Andere Gewünschte<br>Stromspannungen | Otro voltaje bajo demanda                      |                                                                                                |
|           |                                             |                                   |                                          |                                      |                                                | M_0216/2                                                                                       |

MODALITA' DI IMBALLAGGIO  
PACKING FORMALITY  
MODALITE D'EMBALLAGE  
VERPACKUNGSWEISE  
MODALIDAD DE EMBALAJE



APOYA PRENDAS  
AUFFANGSTUCH  
PORTE VETEMENTS  
CATCH-TRAY  
REGGI-INDUMENTI

PANNO E TELA  
PAD AND COVER  
TISSU ET TOILLE  
POLSTERUNG UND BEZUG  
ACOLCHADO Y FUNDA



SCATOLA PEDALIERA  
BOX FOR PEDAL GROUP  
BOITE GROUPE PEDALES  
PACKUNG FÜR PEDAL  
CAJA DE PEDALES

MA\_0062/1

TAVOLO DA STIRO 1100 MM (1300 MM) SENZA CALDAIA - IRONING TABLE 1100 MM (1300 MM) WITHOUT BOILER  
TABLE DE REPASSAGE 1100 MM (1300 MM) SANS CHAUDIERE - BÜGELTISCH 1100 MM (1300 MM) OHNE KESSEL  
MESA DE PLANCHAR 1100 MM (1300 MM) SIN CALDERA

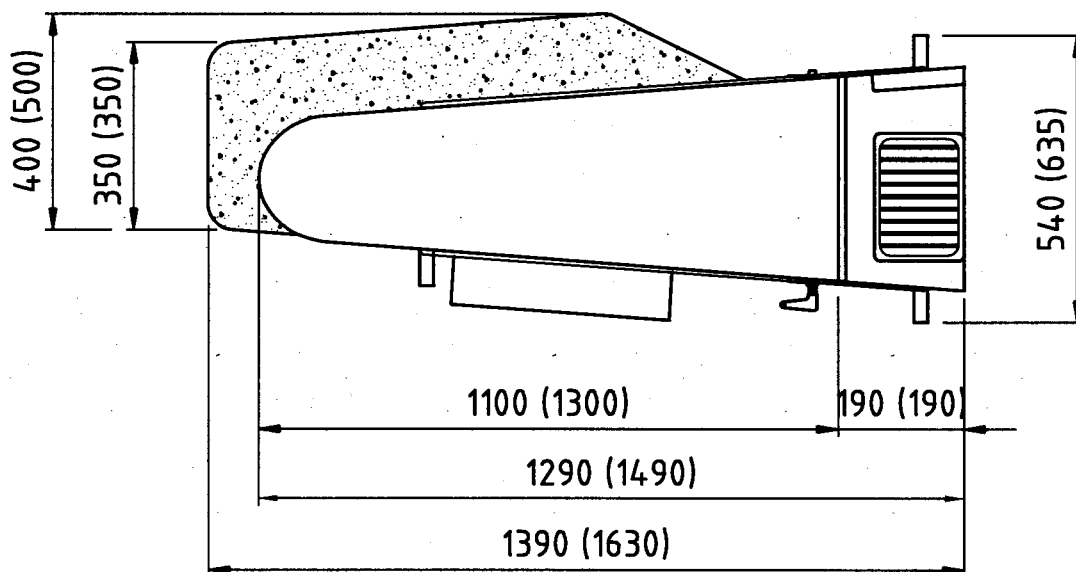
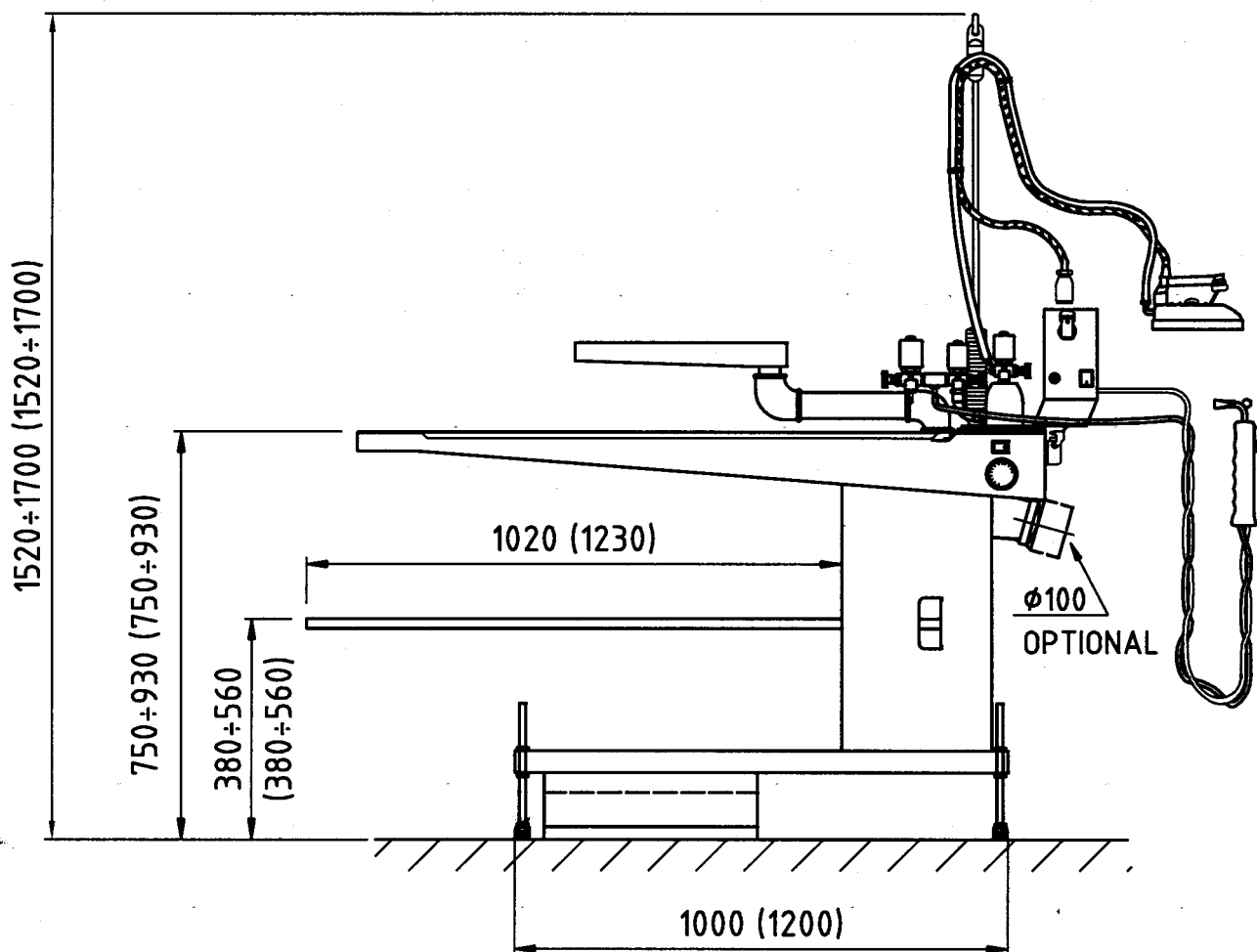


FIG.1

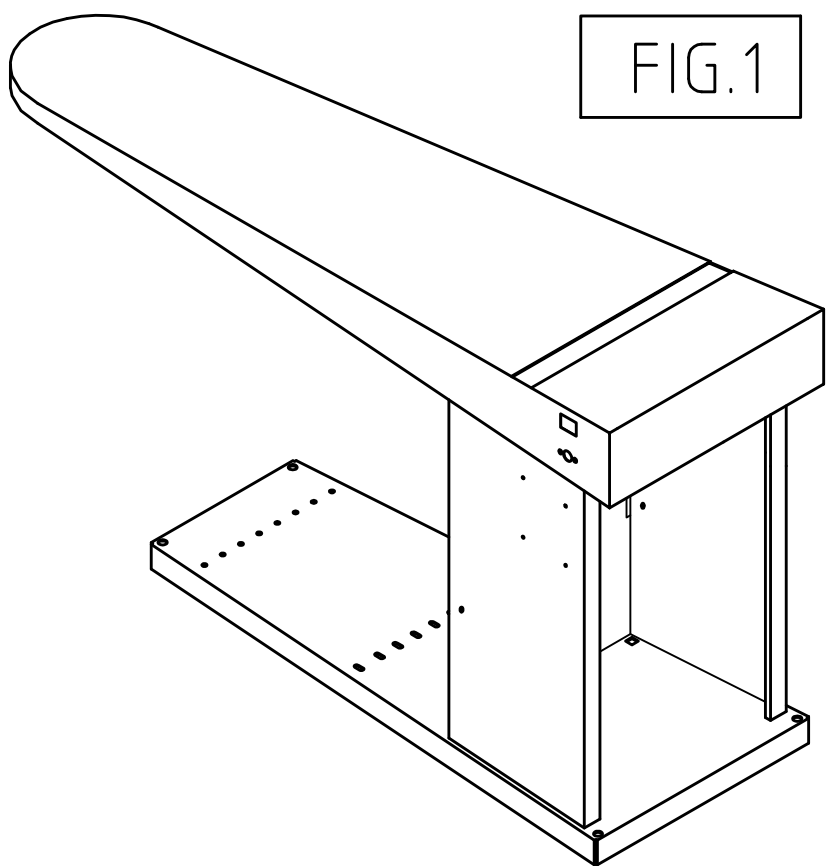
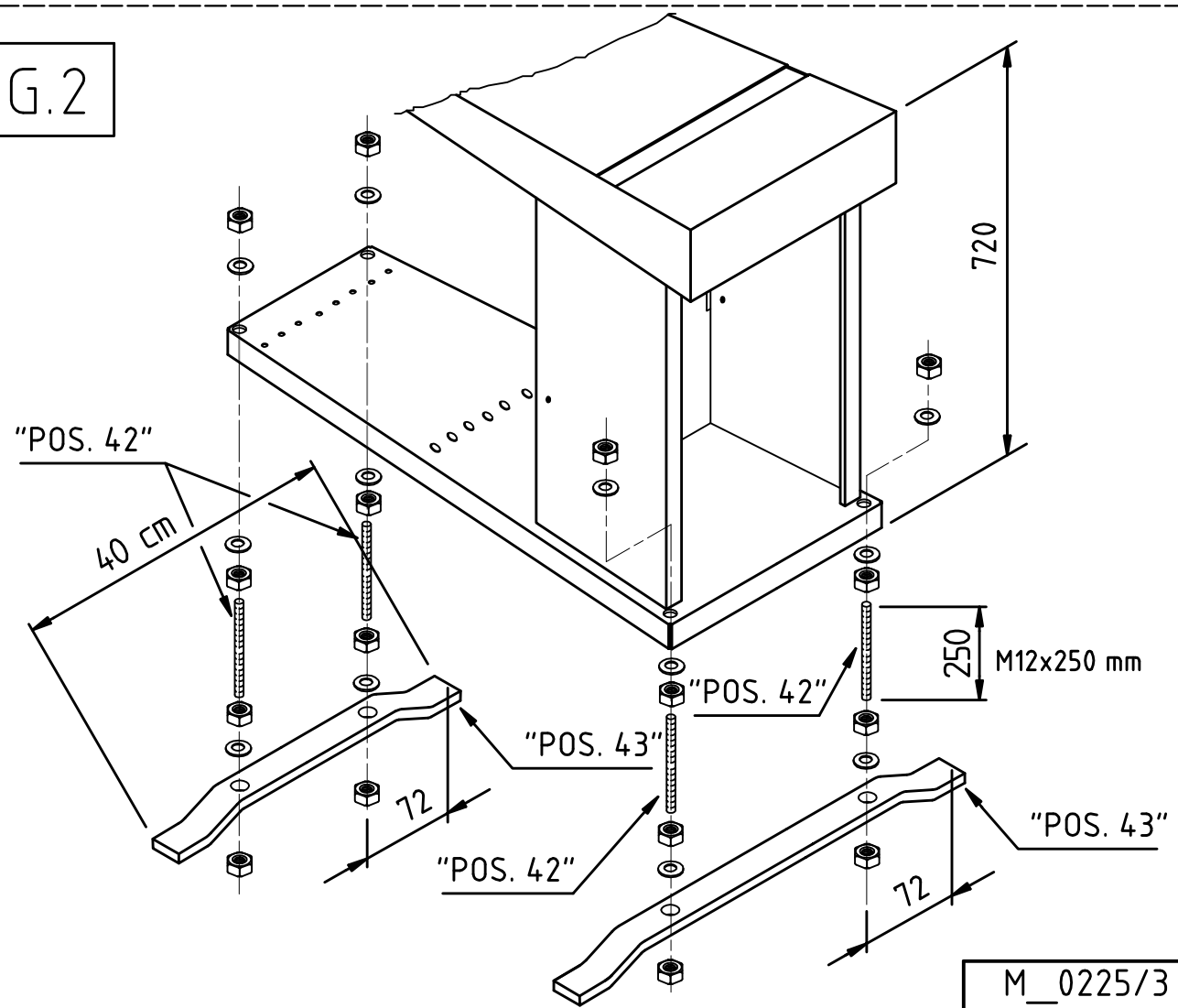


FIG.2



M\_0225/3

FIG.3

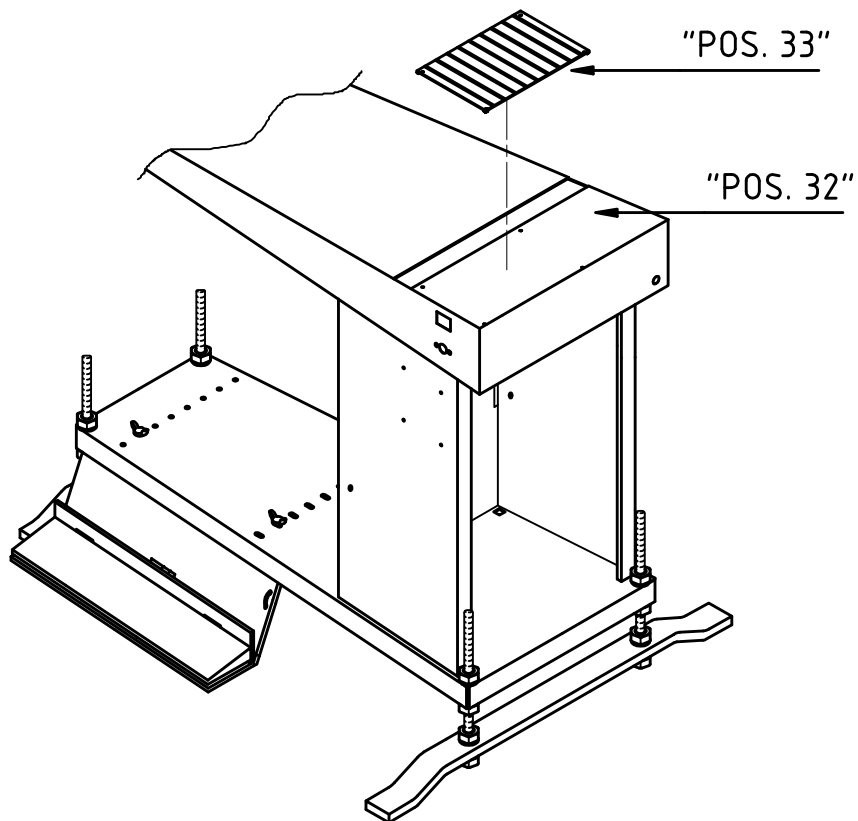
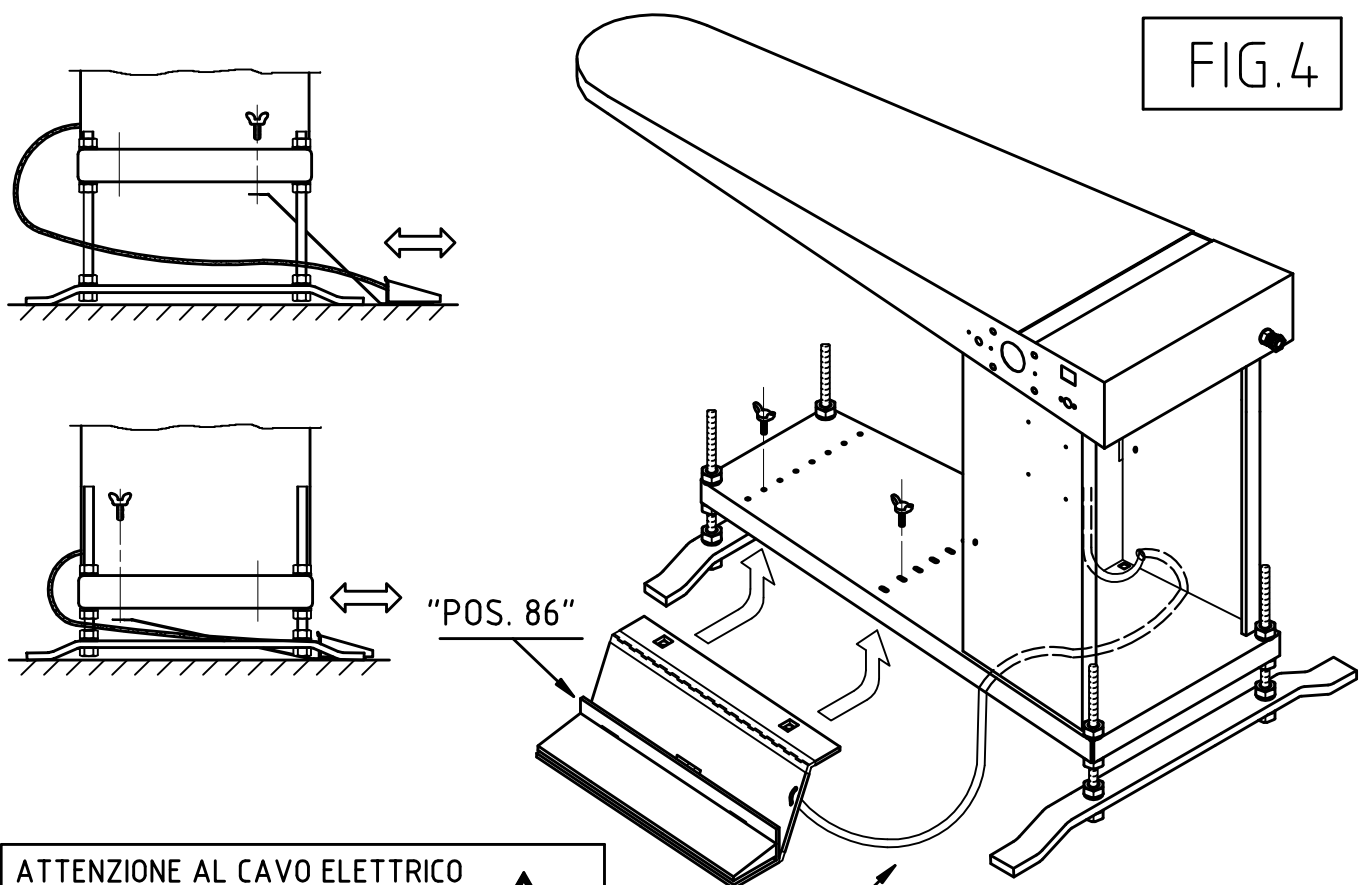


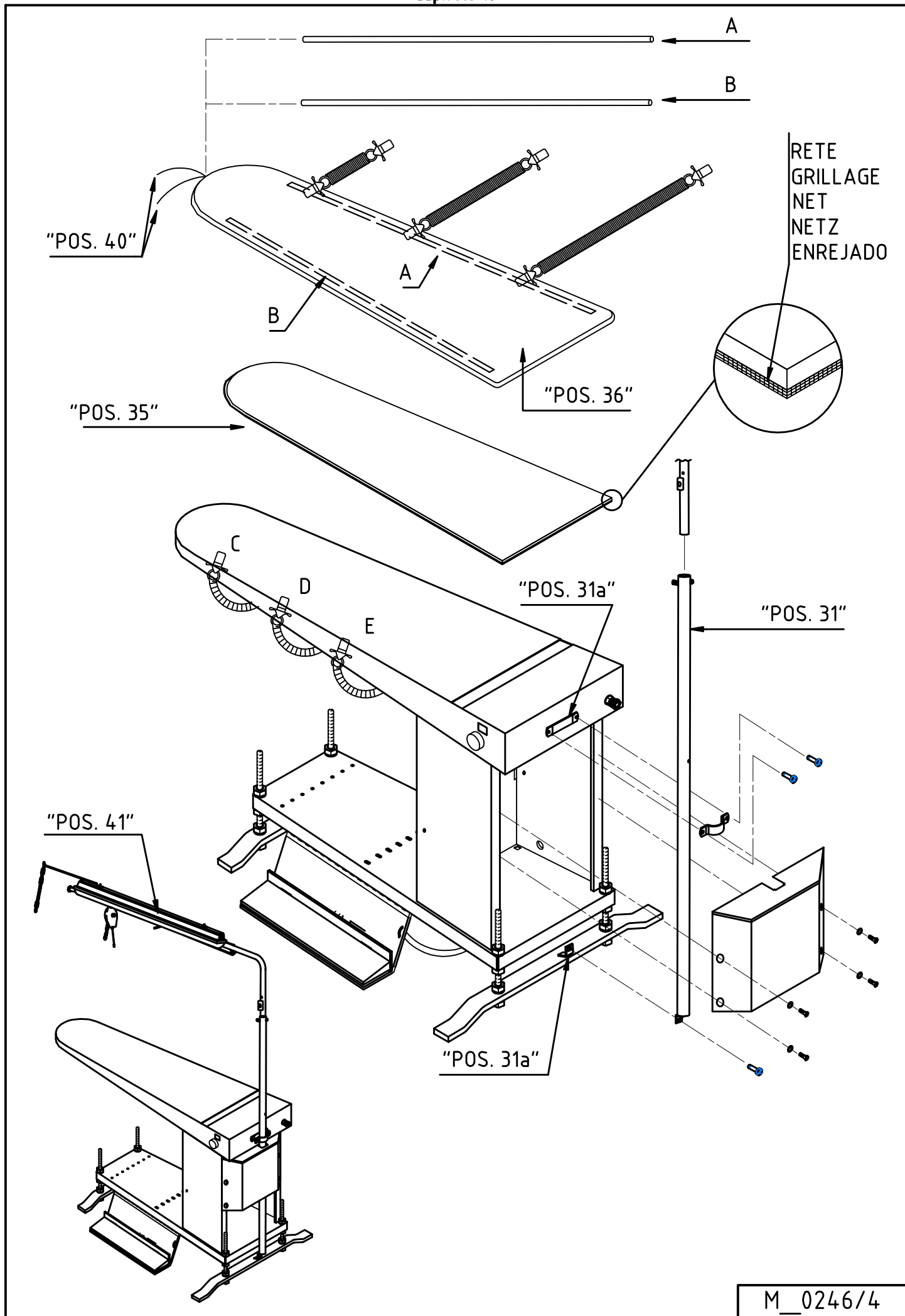
FIG.4



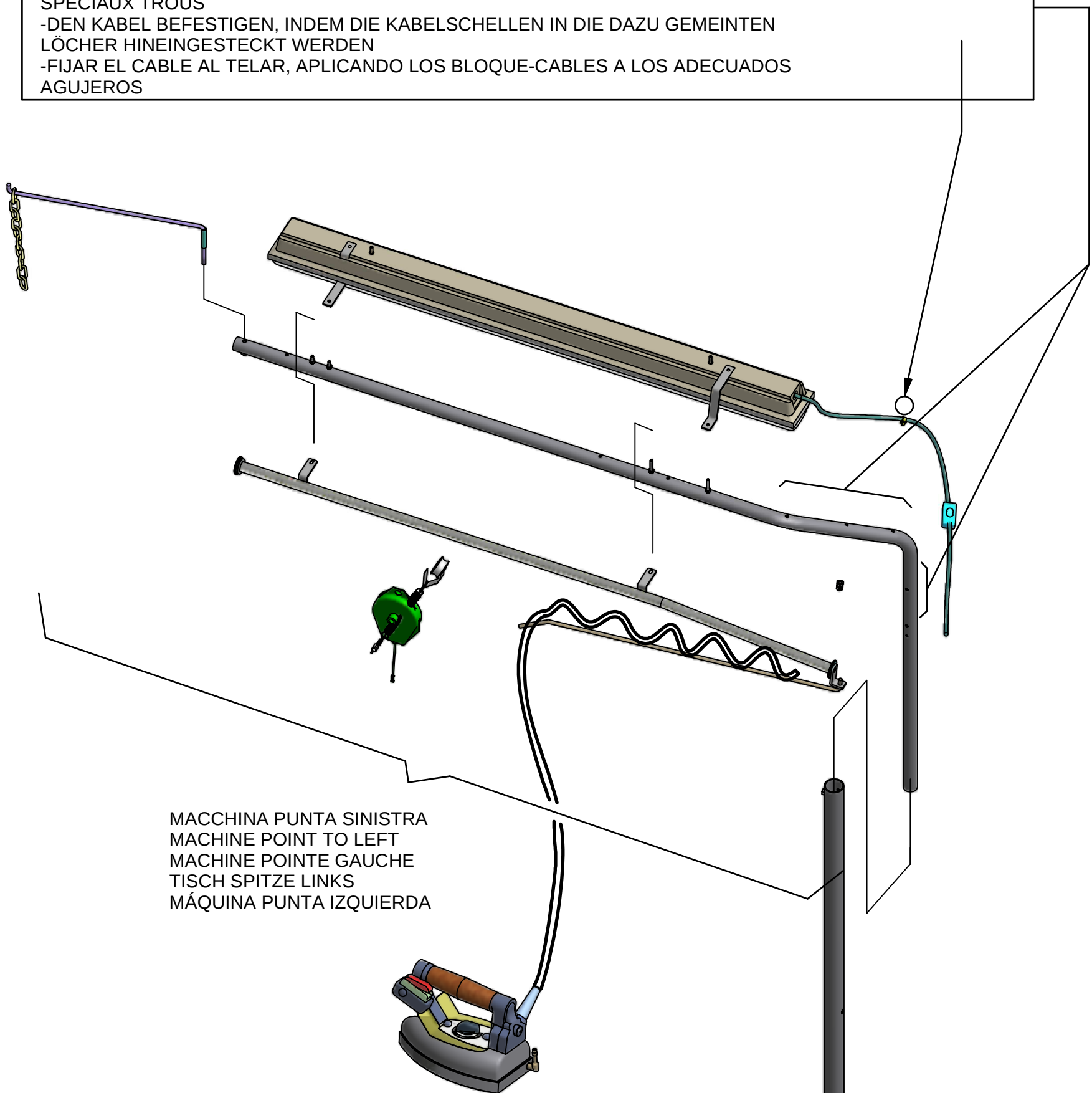
ATTENZIONE AL CAVO ELETTRICO  
 ATTENTION OF ELECTRICAL CABLE  
 ATTENTION OU FIL ELECTRIQUE  
 ACHTUNG ELEKTROKABEL  
 ATENCION AL CABLE ELECTRICO



M\_0227/2

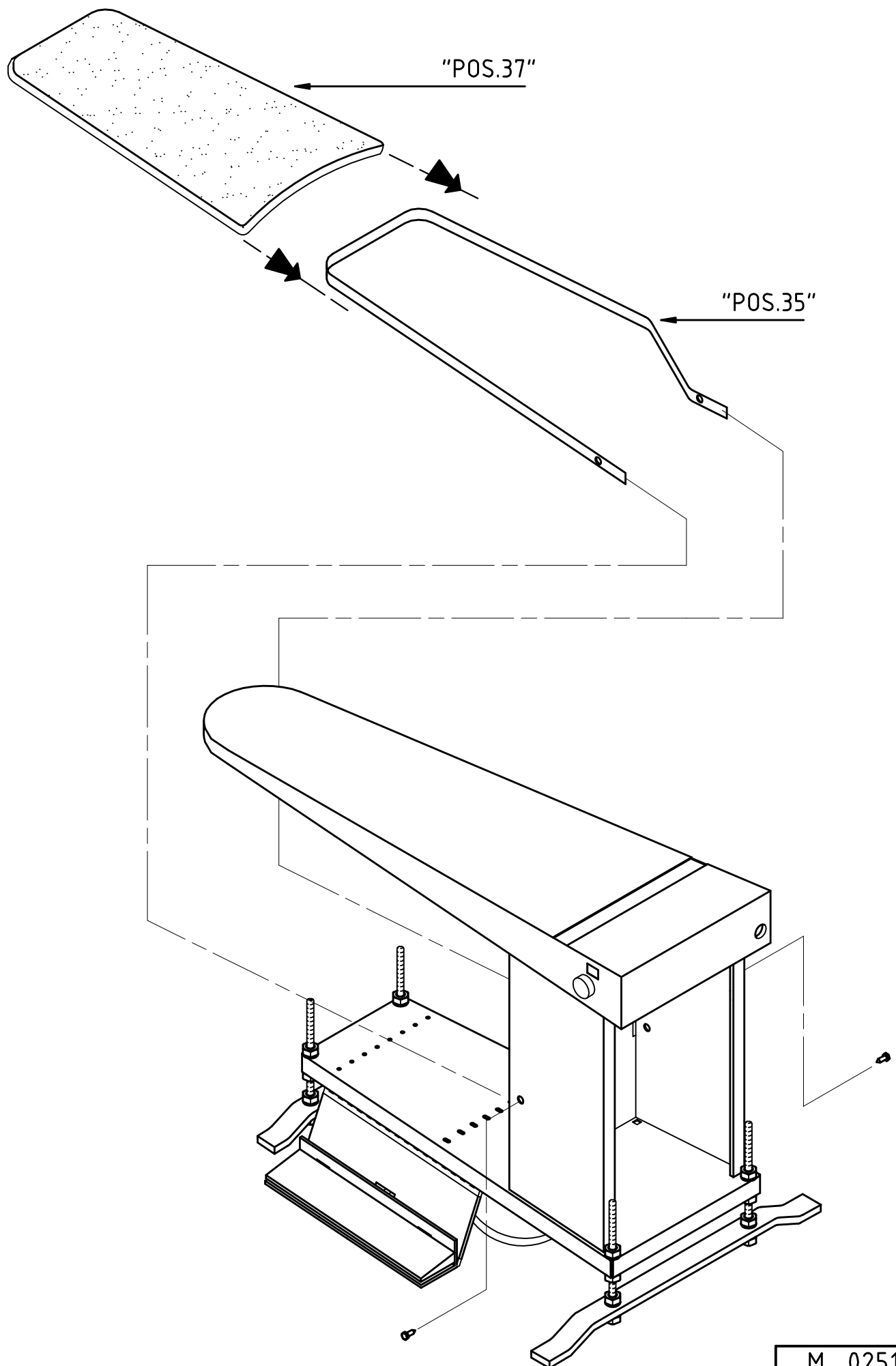


- FISSARE IL CAVO AL TELAIO, APPLICANDO I FERMACAVI NEGLI APPOSITI FORI
- FIX CABLE TO THE FRAME, APPLING THE LOCK-CABLES IN THE SPECIAL HOLES
- FIXER LE CABLE AU CHASSIS, EN APPLIQUANT LES FERME-CABLES DANS LES SPECIAUX TROUS
- DEN KABEL BEFESTIGEN, INDEM DIE KABELSCHELLEN IN DIE DAZU GEMEINTEN LÖCHER HINEINGESTECKT WERDEN
- FIJAR EL CABLE AL TELAR, APLICANDO LOS BLOQUE-CABLES A LOS ADECUADOS AGUJEROS

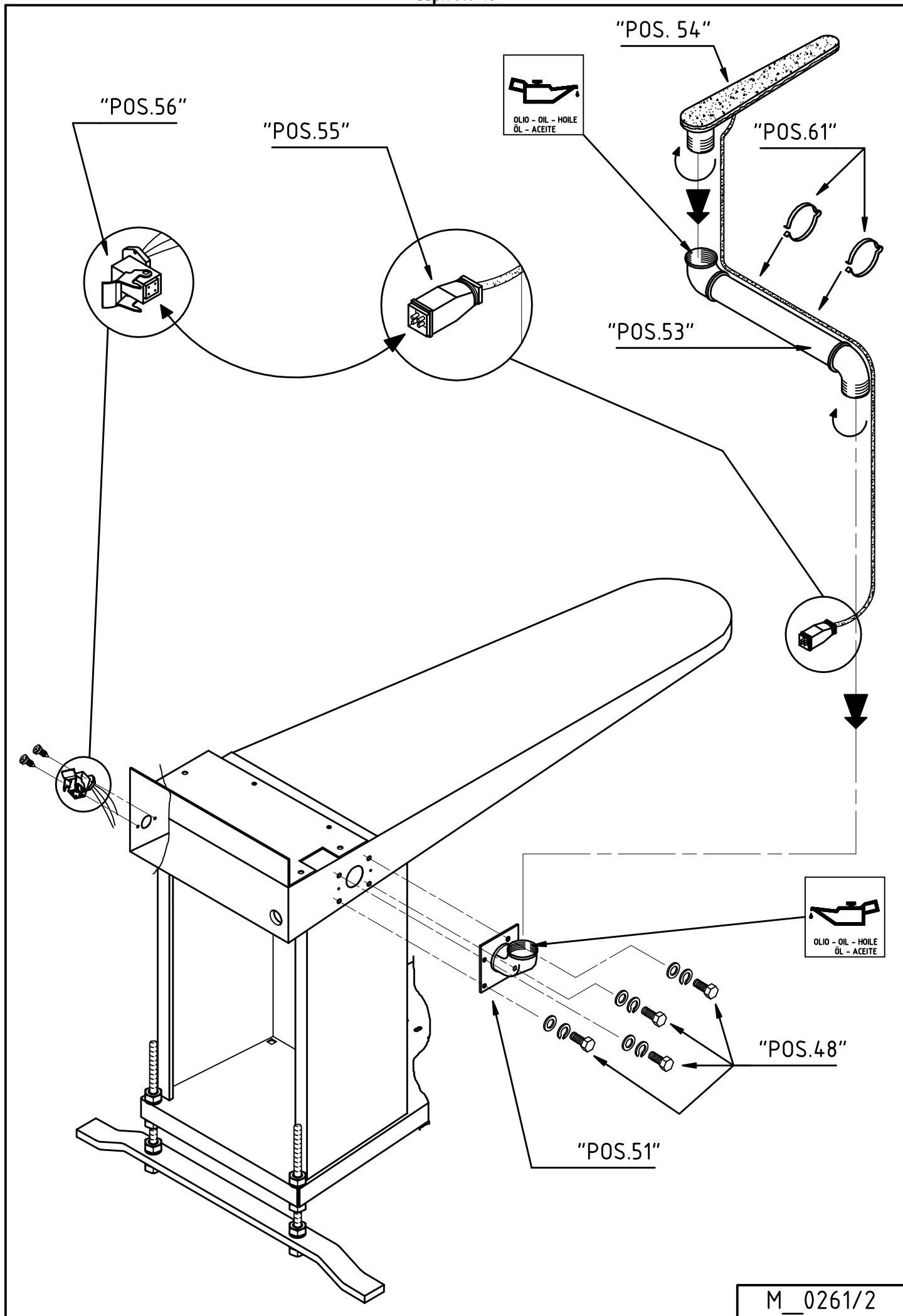


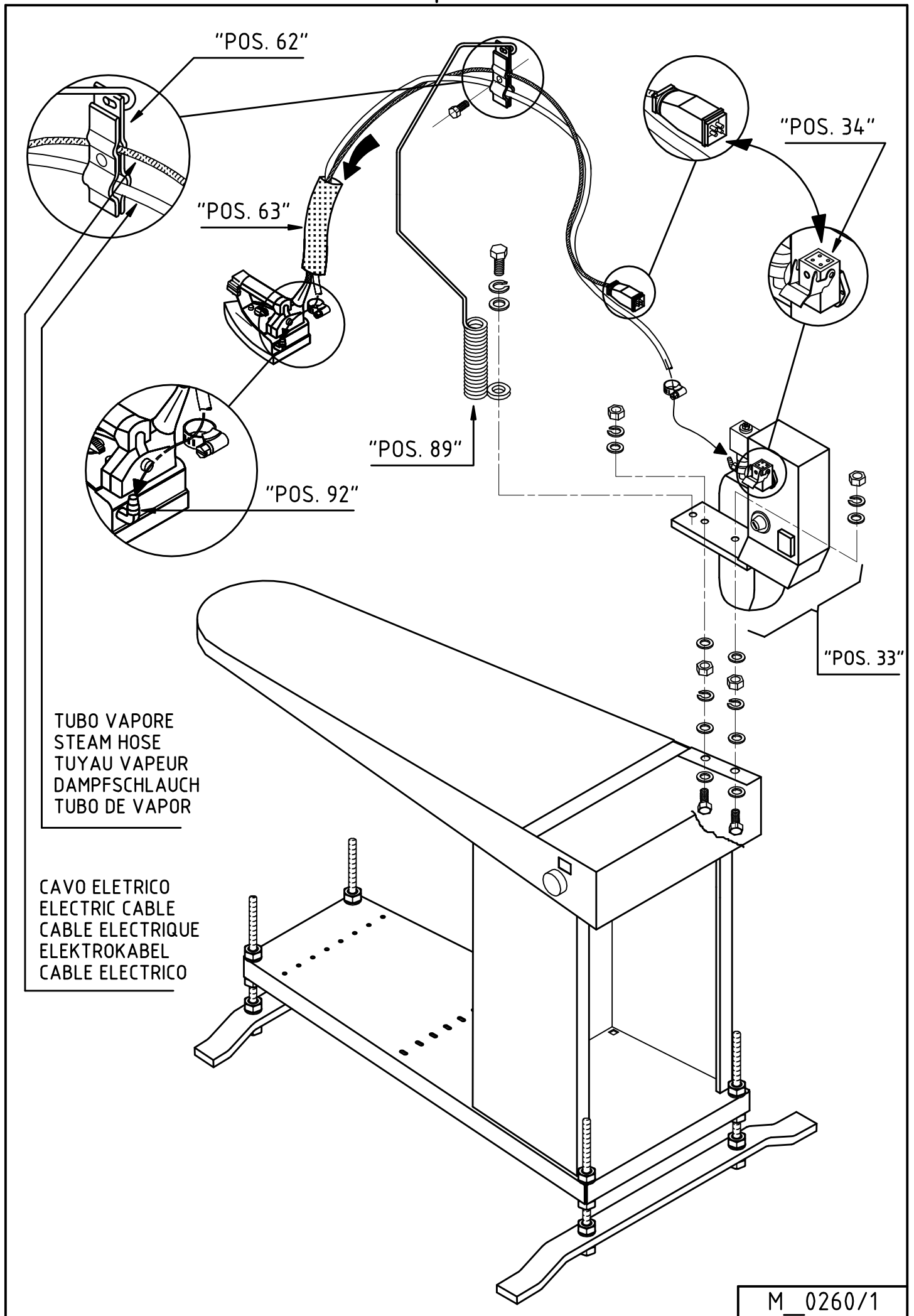
MACCHINA PUNTA SINISTRA  
MACHINE POINT TO LEFT  
MACHINE POINTE GAUCHE  
TISCH SPITZE LINKS  
MÁQUINA PUNTA IZQUIERDA

- MACCHINA PUNTA DESTRA:  
1)INVERTIRE LATO DI MONTAGGIO TRA LAMPADA E TROLLEY  
2)MONTARE IL TROLLEY CON L'ESTREMITA' INCLINATA VERSO LA PUNTA DELLA MACCHINA
- MACHINE POINT TO RIGHT  
1)INVERT ASSEMBLING SIDE BETWEEN LIGHT AND TROLLEY  
2)ASSEMBLE THE TROLLEY WITH EXTREMITY TOWARD THE POINT OF MACHINE
- MACHINE POINTE DROITE  
1)INVERSER CÔTÉ D'ASSEMBLAGE ENTRE LAMPE ET TROLLEY  
2)MONTER LE TROLLEY AVEC L'EXTREMITÉ INCLINEE VERS LA POINTE DE LA MACHINE
- TISCH SPITZE RECHTS  
1)DIE AUFBAUSEITEN DER LAMPE UND DER BÜGELEISENAUFHÄNGUNG AUSTAUSCHEN  
2)DAS NACH UNTEN GENEIGTE ENDE DES LAUFSCHIENE MUß NACH RICHTUNG DER TISCHSPITZE GEWENDET WERDEN
- MÁQUINA PUNTA DERECHA  
1)INVERTIR LADO DE MONTAJE ENTRE LAMPARA Y TROLLEY  
2)MONTAR EL TROLLEY CON LA EXTREMIDAD INCLINADA HACIA LA PUNTA DE LA MAQUINA

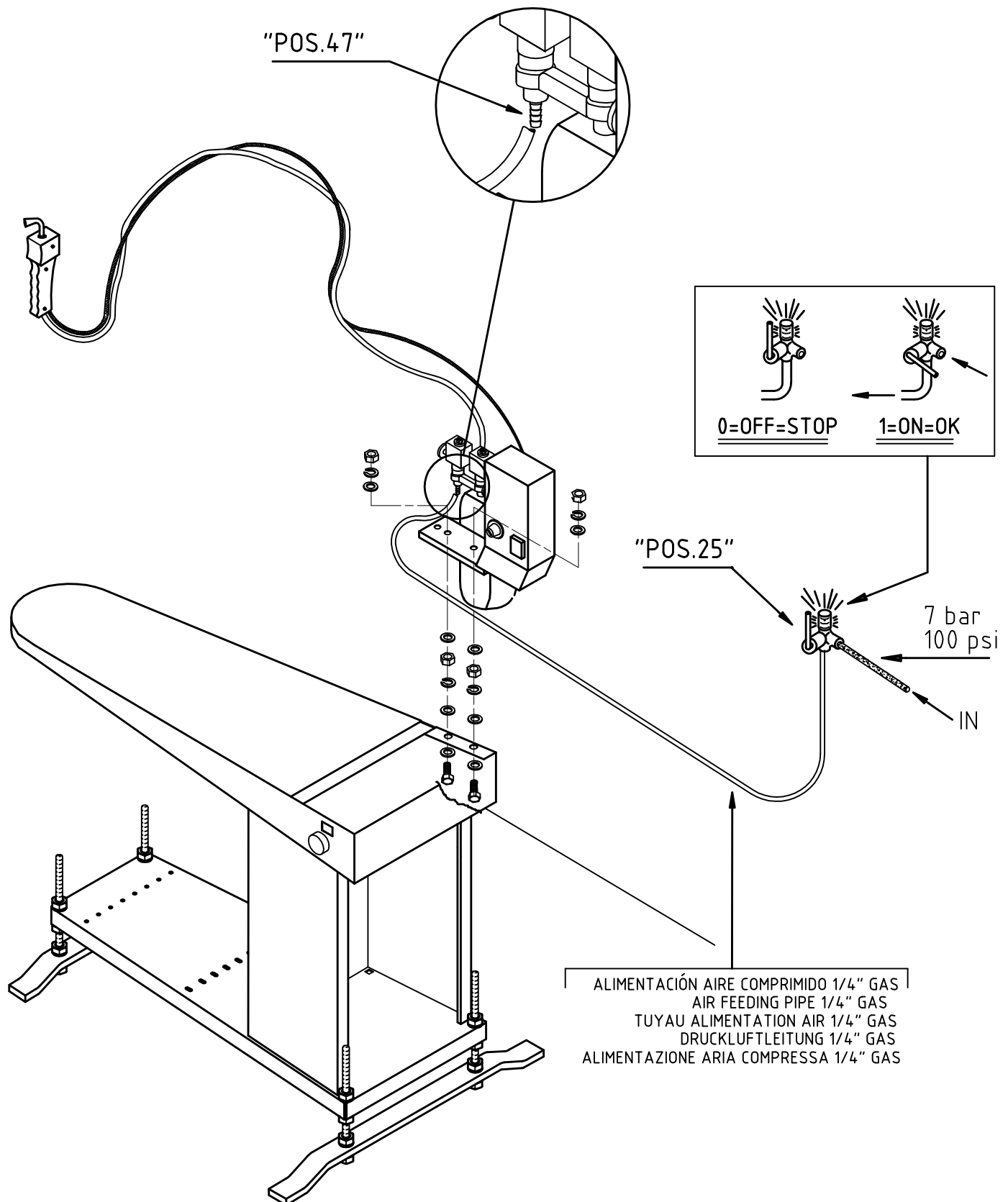
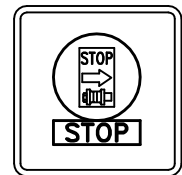


M\_0251/2



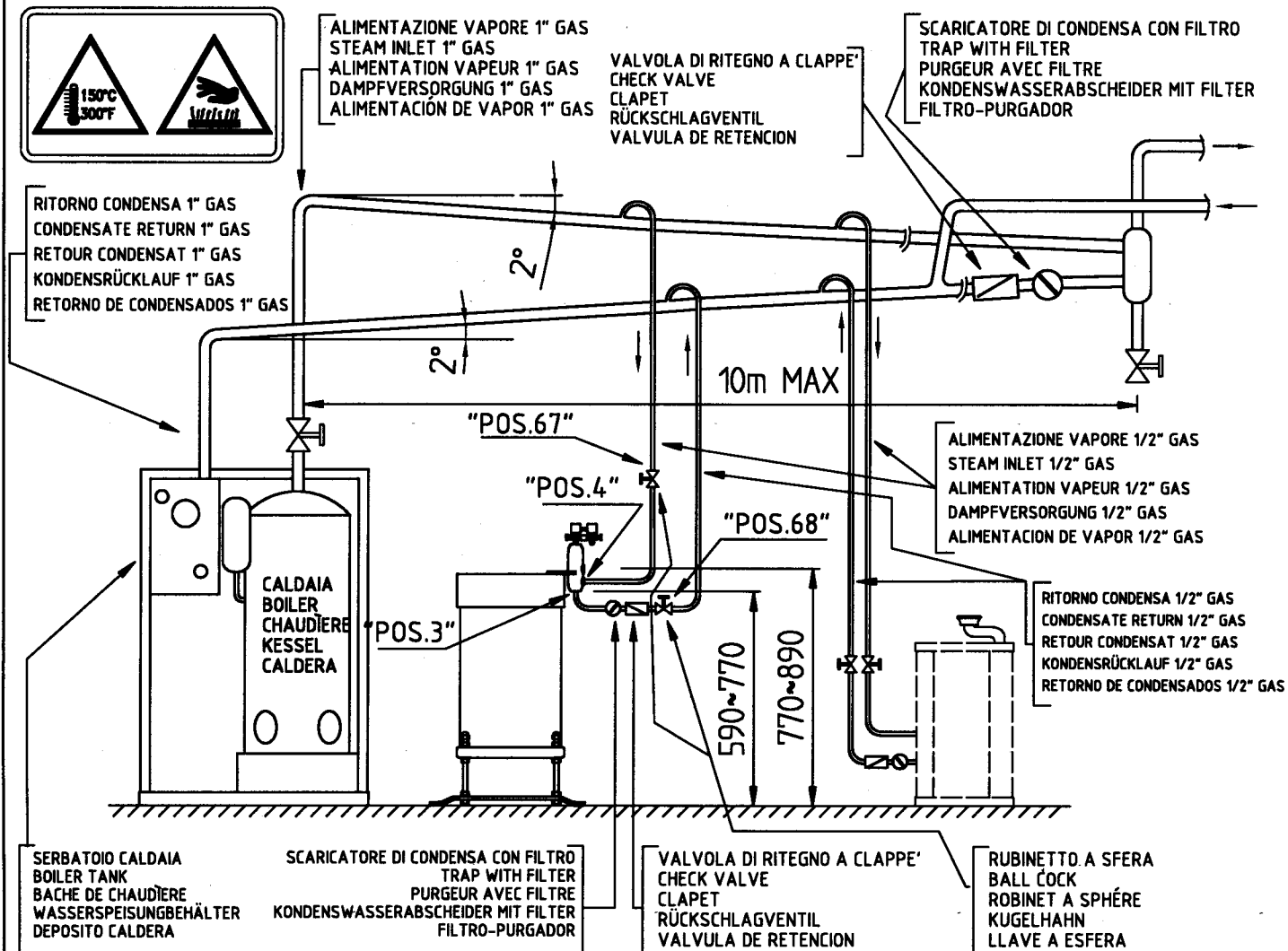


ALLACCIAMENTO ARIA COMPRESSA  
CONNECTION TO COMPRESSED AIR  
BRANCHEMENT AIR COMPRIE'  
ANSCHLUSS AN DRUCKLUFT  
CONEXIÓN AIRE COMPRIMIDO

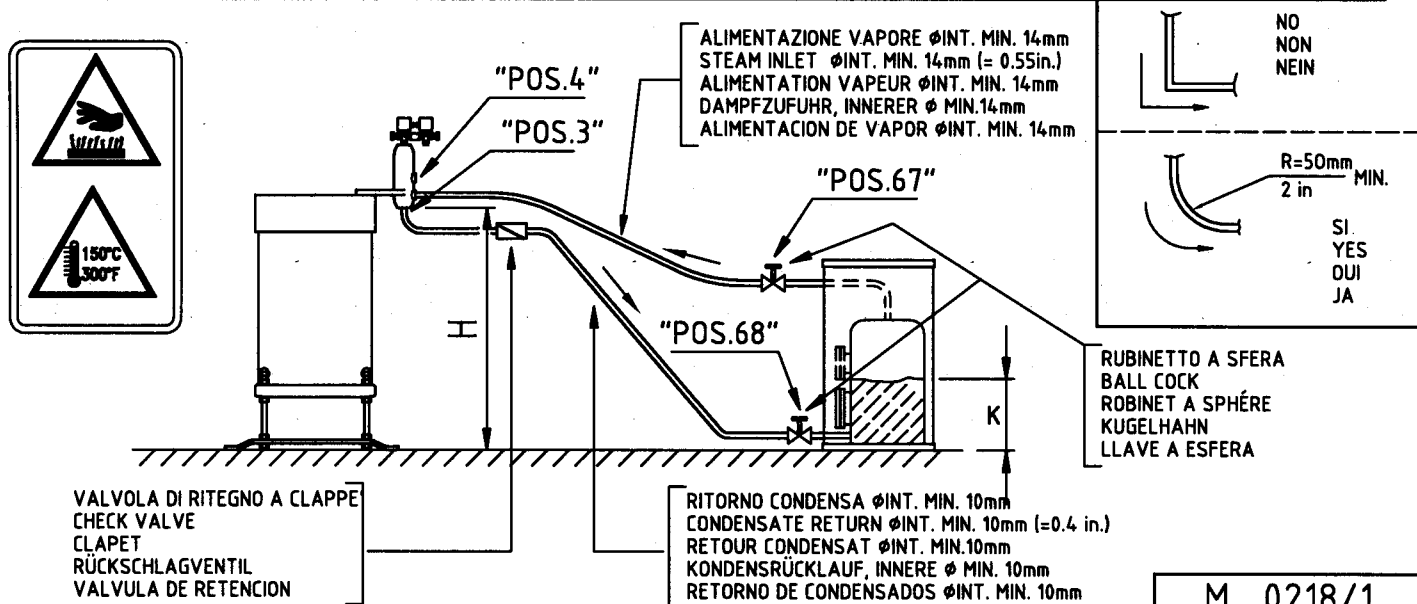


M\_0262/1

ALLACCIAMENTO A CALDAIA CENTRALE - CENTRAL BOILER CONNECTION  
BRANCHEMENT A CHAUDIERE CENTRALE - ANSCHLUSS AN ZENTRAKKESSEL  
CONEXIÓN CALDERA CENTRAL



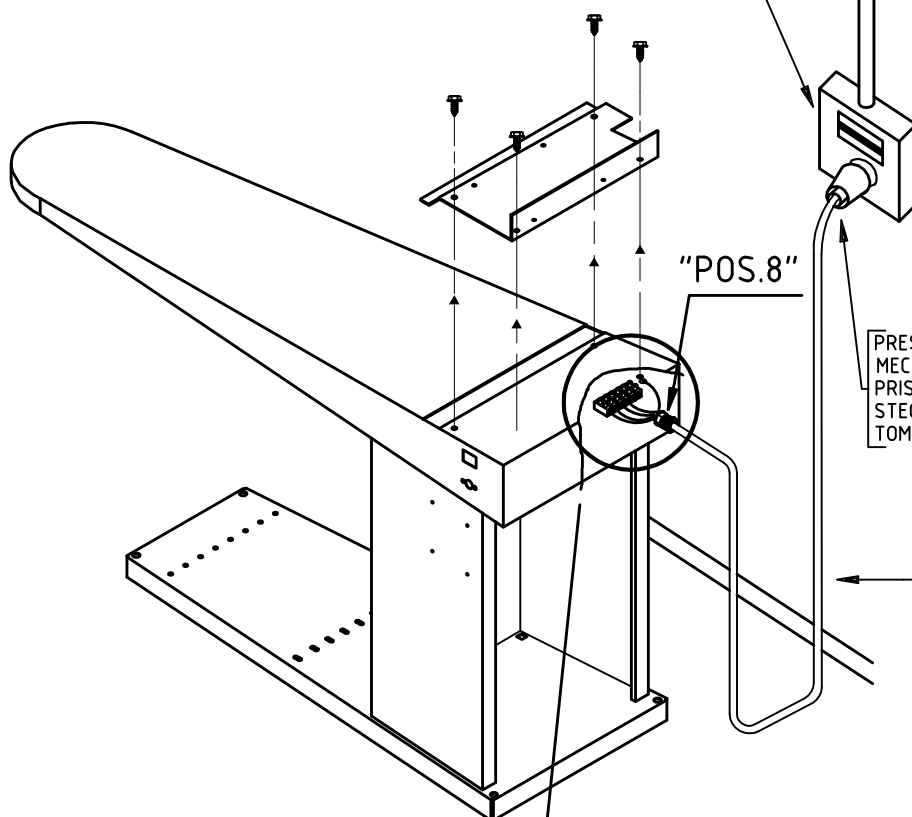
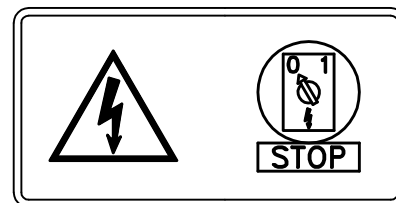
ALLACCIAMENTO A PICCOLA CALDAIA - LITTLE BOILER CONNECTION  
BRANCHEMENT A PETITE CHAUDIERE - ANSCHLUSS AN KLEINEN KESSEL  
CONEXIÓN CALDERA PEQUENA



M\_0218/1

ALLACCIAMENTO ELETTRICO - ELECTRICAL CONNECTION - BRANCHEMENT ELECTRIQUE  
ELEKTRISCHER ANSCHLUSS - CONEXIÓN ELECTRICA

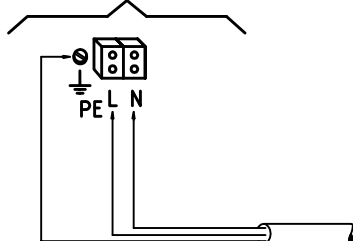
INTERRUTTORE AUTOMATICO MAGNETOTERMICO DIFFERENZIALE: 30mA  
AUTOMATIC DIFFERENTIAL HEAT SAFETY CUT-OUT SWITCH: 30mA  
INTERRUPTEUR AUTOMATIQUE MAGNETOTHERMIQUE DIFFERENTIEL: 30mA  
AUTOMATISCHER MAGNETOTHERMISCHER DIFFERENZIAL-SCHALTER: 30mA  
INTERRUPTOR AUTOMATICO MAGNETO-TERMICO DIFFERENCIAL: 30mA



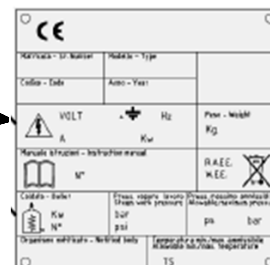
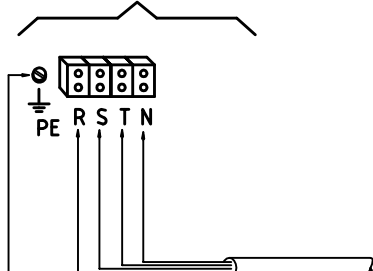
PRESA E SPINA AD INTERBLOCCO MECCANICO  
MECHANICAL PLUG AND SOCKET BLOCK  
PRISE ET FICHE A INTERBLOCAGE MECANIQUE  
STECKDOSE MIT MECHANISCHER ZWISCHENBLOCKIERUNG  
TOMA Y ENCHUFE A INTERBLOQUE MECANICO

CAVO DI ALIMENTAZIONE  
ELECTRIC WIRE  
CABLE ALIMENTATION  
ELEKTROKABEL  
CABLE DE ALIMENTACIÓN

LINEA ELÉCTRICA MONOFÁSICA  
EINNPHASE LINIE  
LIGNE MONOPHASEE  
MONOPHASE LINE  
LINEA MONOFASE

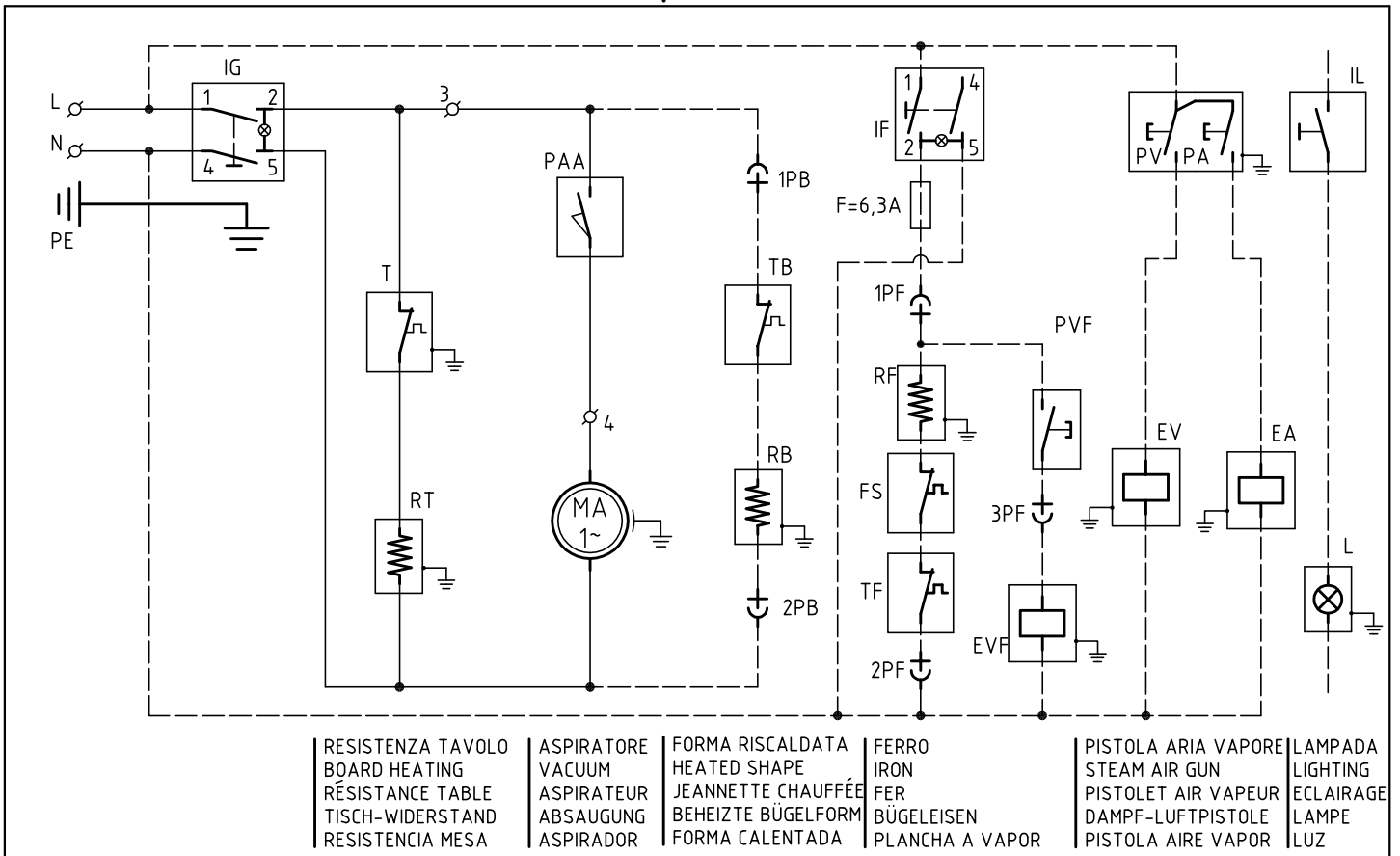


LINEA ELÉCTRICA TRIFÁSICA  
DREIPHASE LINE  
LIGNE TRIPHASEE  
THREEPHASE LINE  
LINEA TRIFASE



|                                  |                                |  |  |  |  |  |  |
|----------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| MONOPHASE 1ph<br>230 V<br>1,4 kW | TRIFASE 3ph<br>400 V<br>1,4 kW |                                                                                     |                                                                                     |                                                                                      |                                                                                       |                                                                                       |                                                                                       |
| 3x2,5                            | 5x1,5                          | SECCIÓN<br>DE CABLES<br>"mmq"                                                       | KABEL<br>DURCHSCHNITT<br>"mmq"                                                      | SECTION<br>CABLES<br>"mmq"                                                           | WIRE<br>SECTION<br>"mmq"                                                              | SEZIONE<br>CONDUTTORI<br>"mmq"                                                        |                                                                                       |
| 2x12                             | 4x10                           | CAPACIDAD<br>INTERRUPTOR<br>" AMPERE "                                              | SCHALTER<br>KAPAZITÄT<br>" AMPERE "                                                 | CAPACITÉ<br>INTERRUPTEUR<br>" AMPERE "                                               | SWITCH<br>CAPACITY<br>" AMPERE "                                                      | PORTATA<br>INTERRUTTORE<br>" AMPERE "                                                 |                                                                                       |
| 12                               | 10                             | CALIBRAJE<br>FUSIBLES<br>" AMPERE "                                                 | SICHERUNGS-<br>EICHUNG<br>" AMPERE "                                                | TARAGE<br>FUSIBLES<br>" AMPERE "                                                     | FUSES<br>CALIBRATION<br>" AMPERE "                                                    | TARATURA<br>FUSIBILI<br>" AMPERE "                                                    |                                                                                       |

M 0222/2



| Sigla<br>Abbrev.<br>Sigle<br>Abkürz.<br>Sigla | Codice<br>Code<br>Code<br>Kode<br>Codigo | Denominazione                | Description                   | Description                    | Bezeichnung                    | Descripción                  |
|-----------------------------------------------|------------------------------------------|------------------------------|-------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|------------------------------|
| EA                                            | 08208                                    | Elettrovalvola aria          | Air Solenoid valve            | Electrovanne air               | Luftelektromagnetventil        | ElectroValvula aire          |
| EV                                            | 08208                                    | Elettrovalvola vapore        | Steam solenoid valve          | Electrovanne vapeur            | Dampfelektromagnetventil       | ElectroValvula vapor         |
| EVF                                           | 08208                                    | Elettrovalvola vapore ferro  | Steam solenoid valve for iron | Electrovanne vapeur pour fer   | Bügeleisen elektromagnetventil | ElectroValvula vapor plancha |
| FS                                            | 05116/K                                  | Fusibile termico             | Thermofuse                    | Thermofusible                  | Thermosicherung                | Termofusible                 |
| F=6,3A                                        | 02119                                    | Fusibile 6,3 A               | Fuse 6,3 A                    | Fusible 6,3 A                  | Sicherung 6,3 A                | Fusible 6,3 A                |
| IF                                            | 02231                                    | Interruttore ferro           | Iron switch                   | Interrupteur fer               | Schalter des Bügeleisens       | Interruptor plancha de mano  |
| IG                                            | 02230                                    | Interruttore generale        | General switch                | Interrupteur general           | Hauptschalter                  | Interruptor general          |
| IL                                            | 06399                                    | Interruttore lampada         | Lighting switch               | Interrupteur eclaireage        | Schalter für Lampe             | Interruptor luz              |
| L                                             | 06394                                    | Lampada                      | Lighting                      | Eclairage                      | Lampe                          | Luz                          |
| MA                                            | -                                        | Aspiratore                   | Vacuum                        | Aspirateur                     | Absaugung                      | Aspirador                    |
| PA                                            | 05130                                    | Pulsante aria                | Air switch                    | Interrupteur air               | Luft Druckknopf                | Pulsador aire                |
| PAA                                           | 01954                                    | Microinterruttore pedale     | Pedal microswitch             | Microinterrupteur pedal        | Bedalmikroschalter             | Microinterruptor pedal       |
| PB                                            | 01982/K                                  | Presa forma riscaldata       | Heated shape connection       | Branchement jeannette chauffée | Beheizte Bügelformsteckdose    | Conexión forma calentada     |
| PF                                            | 01982/K                                  | Presa ferro                  | Iron connection               | Branchement fer                | Bügeleisensteckdose            | Conexión plancha de mano     |
| PV                                            | 05130                                    | Pulsante vapore              | Steam switch                  | Interrupteur vapeur            | Dampfdruckknopf                | Pulsador vapor               |
| PVF                                           | 00311                                    | Microinterruttore ferro      | Iron microswitch              | Microinterrupteur fer          | Bügeleisen-Mikroschalter       | Microinterruptor plancha     |
| RB                                            | 59151                                    | Resistenza forma riscaldata  | Heated shape element          | Résistance jeannette chauffage | Widerstand Beheizter Bügelform | Resistencia forma calentada  |
| RF                                            | 05182                                    | Resistenza ferro             | Iron heating element          | Résistance fer                 | Bügeleisenwiderstand           | Resistencia plancha de mano  |
| RT                                            | -                                        | Resistenza tavolo            | Board heating                 | Résistance table               | Tischwiderstand                | Resistencia mesa             |
| T                                             | 00977                                    | Termostato resistenze tavolo | Board heating thermostat      | Thermostat résistance table    | Thermostat Tischwiderstand     | Termostato resistencia mesa  |
| TB                                            | 07807                                    | Termostato forma riscaldata  | Heated shape thermostat       | Thermostat jeannette chauffée  | Thermostat beheizter Form      | Termostato forma calentada   |
| TF                                            | 05116/K                                  | Termostato ferro             | Iron thermostat               | Thermostat fer                 | Bügeleisen-Termostat           | Termostato plancha de mano   |
| ☞                                             | 00297                                    | Numerazione morsettiera      | Terminal board numeration     | Numeration de bornes           | Klemmenbrettnumerierung        | Numeración de regletas       |
|                                               |                                          |                              |                               |                                |                                |                              |

FUNZIONAMENTO: TAVOLA DA STIRO RISCALDATA ELETTRICAMENTE (SENZA CALDAIA) MONOFASE

OPERATION: ELECTRICALLY HEATED FINISHING TABLE (WITHOUT BOILER) 1 PHASE

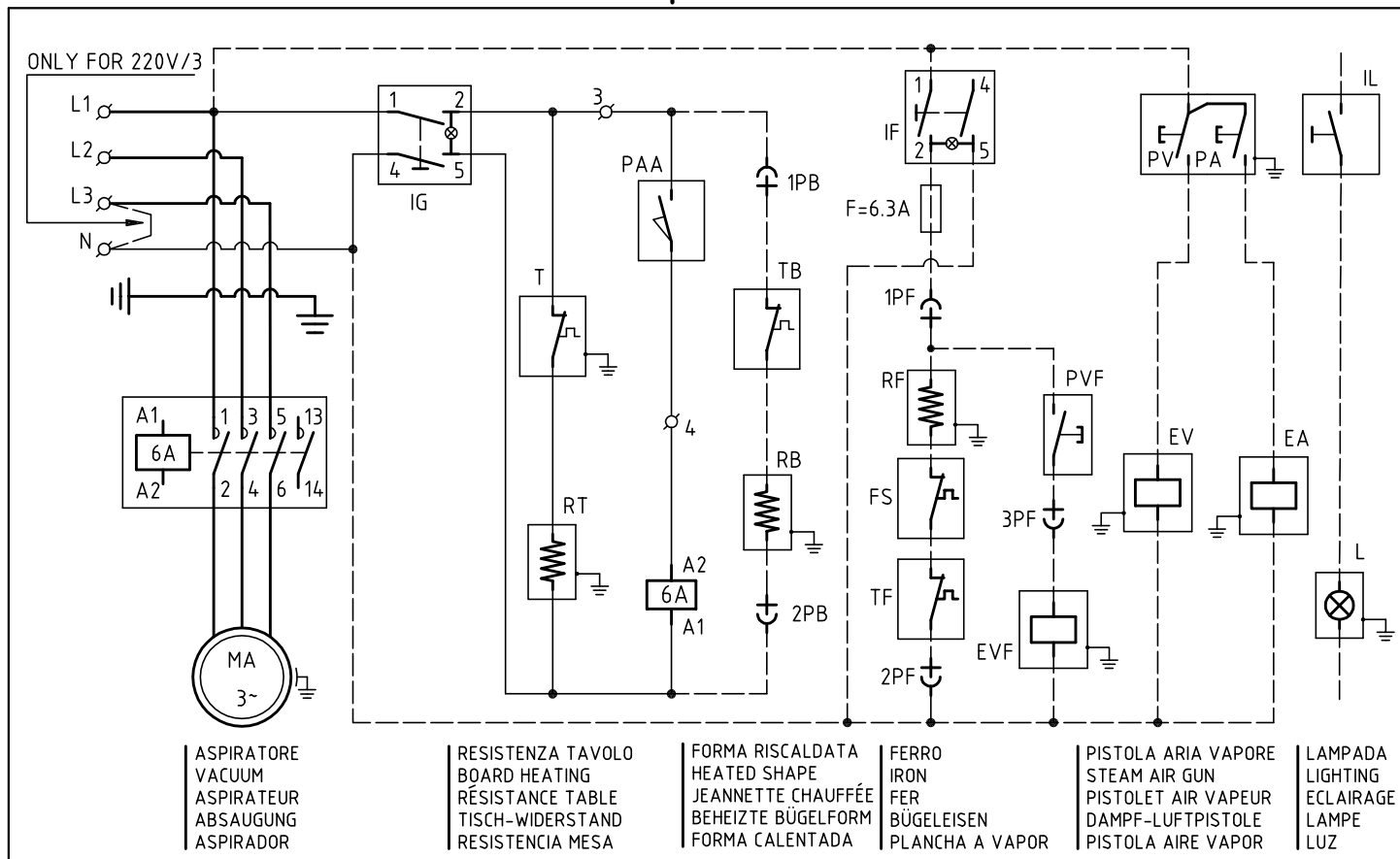
FONCTIONNEMENT: TABLE DE REPASSAGE RECHAUFFÉE ELECTRIQUEMENT (SANS CHAUDIERE) MONOPHASE

STEUERUNG: ELEKTRISCH BEHEIZTER BÜGELTISCH (OHNE KESSEL) EINIPHASIG

FUNCIONAMIENTO: MESA DE PLANCHAR CALENTADA ELECTRICAMENTE (SIN CALDERA) MONOFASICO

|            |           |            |           |           |
|------------|-----------|------------|-----------|-----------|
| DATA       | DISEGNATO | DATA       | CONTROLL. | EL_0096/1 |
| 14/11/2011 | AV        | 14/11/2011 | AC        |           |

# Capitolo 11

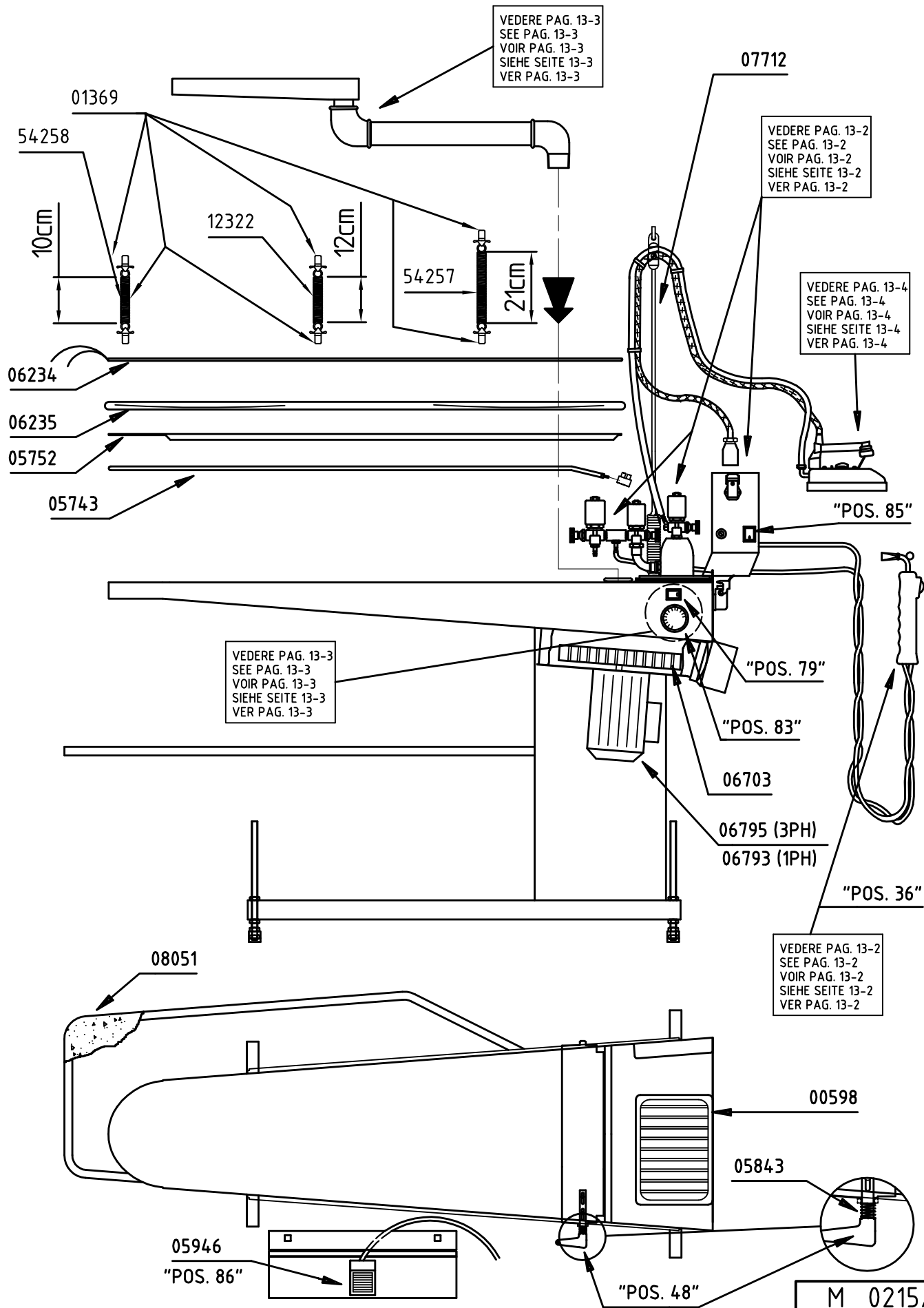


| Sigla<br>Abbrev.<br>Sigle<br>Abkurz.<br>Sigla | Codice<br>Code<br>Code<br>Kode<br>Codigo | Denominazione                | Description                   | Description                    | Bezeichnung                    | Descripción                  |
|-----------------------------------------------|------------------------------------------|------------------------------|-------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|------------------------------|
| EA                                            | 08208                                    | Elettrovalvola aria          | Air Solenoid valve            | Electrovanne air               | Luftelektromagnetventil        | Electroválvula aire          |
| EV                                            | 08208                                    | Elettrovalvola vapore        | Steam solenoid valve          | Electrovanne vapeur            | Dampfelektromagnetventil       | Electroválvula vapor         |
| EVF                                           | 08208                                    | Elettrovalvola vapore ferro  | Steam solenoid valve for iron | Electrovanne vapeur pour fer   | Bügeleisenelektromagnetventil  | Electroválvula vapor plancha |
| FS                                            | 05116/K                                  | Fusibile termico             | Thermofuse                    | Thermofusible                  | Thermosicherung                | Termofusible                 |
| F=6,3A                                        | 02119                                    | Fusibile 6,3 A               | Fuse 6,3 A                    | Fusible 6,3 A                  | Sicherung 6,3 A                | Fusible 6,3 A                |
| IF                                            | 02231                                    | Interruttore ferro           | Iron switch                   | Interrupteur fer               | Schalter des Bügeleisens       | Interruptor plancha de mano  |
| IG                                            | 02230                                    | Interruttore generale        | General switch                | Interrupteur general           | Hauptschalter                  | Interruptor general          |
| IL                                            | 06399                                    | Interruttore lampada         | Lighting switch               | Interrupteur eclaireage        | Schalter für Lampe             | Interruptor luz              |
| L                                             | 06394                                    | Lampada                      | Lighting                      | Eclairage                      | Lampe                          | Luz                          |
| MA                                            | -                                        | Aspiratore                   | Vacuum                        | Aspirateur                     | Absaugung                      | Aspirador                    |
| PAA                                           | 01954                                    | Microinterruttore pedale     | Pedal microswitch             | Microinterrupteur pedal        | Bedalmikroschalter             | Microinterruptor pedal       |
| PB                                            | 01982/K                                  | Presa forma riscaldata       | Heated shape connection       | Branchement jeannette chauffée | Beheizte Bügelformsteckdose    | Conexión forma calentada     |
| PF                                            | 01982/K                                  | Presa ferro                  | Iron connection               | Branchement fer                | Bügeleisensteckdose            | Conexión plancha de mano     |
| PVF                                           | 00311                                    | Microinterruttore ferro      | Iron microswitch              | Microinterrupteur fer          | Bügeleisen-Mikroschalter       | Microinterruptor plancha     |
| RB                                            | 59151                                    | Resistenza forma riscaldata  | Heated shape element          | Résistance jeannette chauffage | Widerstand Beheizter Bügelform | Resistencia forma calentada  |
| RF                                            | 05182                                    | Resistenza ferro             | Iron heating element          | Résistance fer                 | Bügeleisenwiderstand           | Resistencia plancha de mano  |
| RT                                            | -                                        | Resistenza tavolo            | Board heating                 | Résistance table               | Tischwiderstand                | Resistencia mesa             |
| T                                             | 00977                                    | Termostato resistenze tavolo | Board heating thermostat      | Thermostat résistance table    | Thermostat Tischwiderstand     | Termostato resistencia mesa  |
| TB                                            | 07807                                    | Termostato forma riscaldata  | Heated shape thermostat       | Thermostat jeannette chauffée  | Thermostat beheizter Form      | Termostato forma calentada   |
| TF                                            | 05116/K                                  | Termostato ferro             | Iron thermostat               | Thermostat fer                 | Bügeleisen-Termostat           | Termostato plancha de mano   |
| PA                                            | 05130                                    | Pulsante aria                | Air switch                    | Interrupteur air               | Luft Druckknopf                | Pulsador aire                |
| PV                                            | 05130                                    | Pulsante vapore              | Steam switch                  | Interrupteur vapeur            | Dampfdruckknopf                | Pulsador vapor               |
| 6A                                            | 08059                                    | Teleruttore aspiratore       | Contact for vacuum            | Telerupteur aspirateur         | Ansaugschüttschalter           | Contacto aspirador           |
| Ø                                             | 00297                                    | Numerazione morsettiere      | Terminal board numeration     | Numeration de bornes           | Klemmenbrettnumerierung        | Numeración de regletas       |

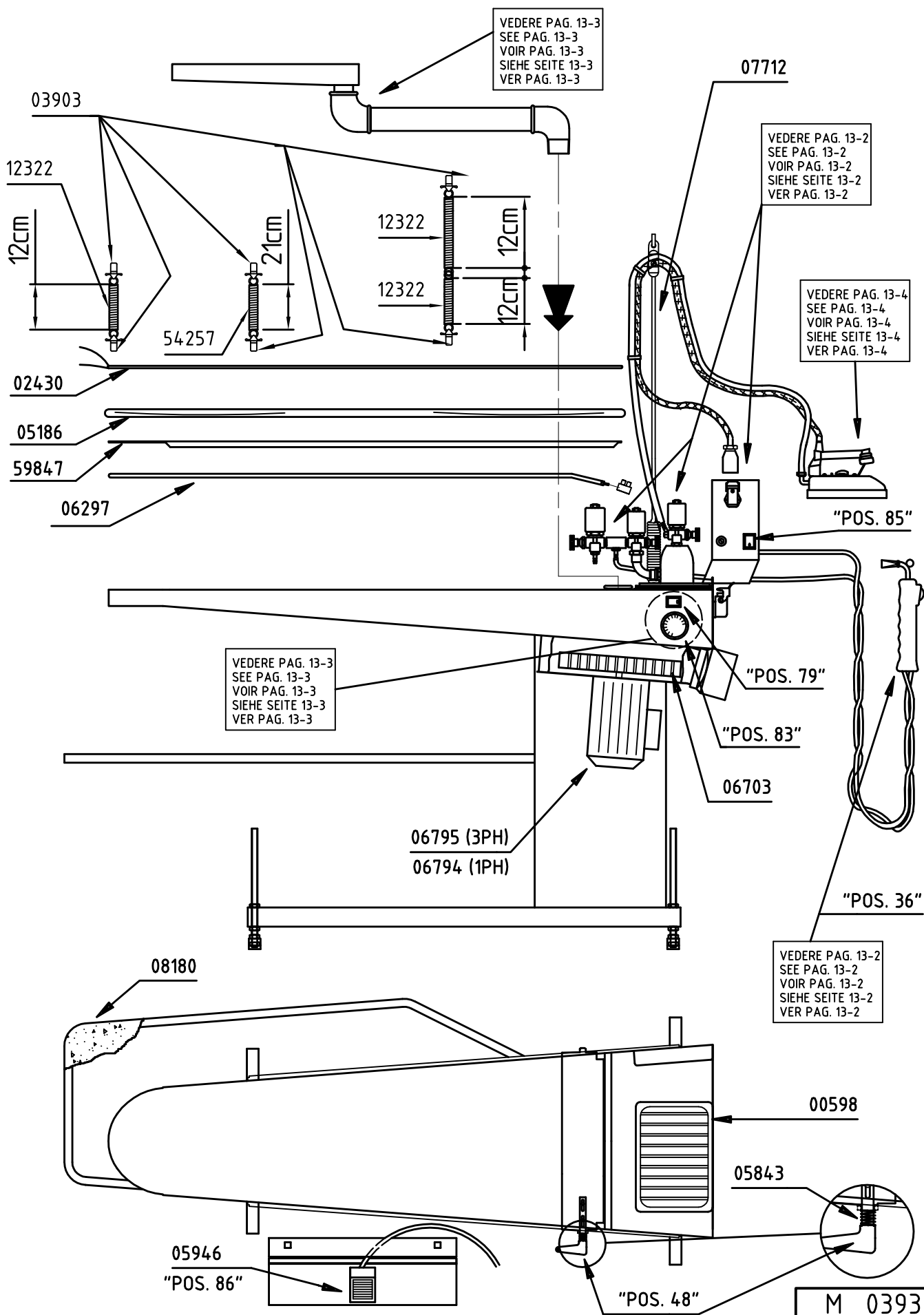
FUNZIONAMENTO: TAVOLA DA STIRO RISCALDATA ELETTRICAMENTE (SENZA CALDAIA) TRIFASE  
 OPERATION: ELECTRICALLY HEATED FINISHING TABLE (WITHOUT BOILER) THREEPHASE  
 FONCTIONNEMENT: TABLE DE REPASSAGE RECHAUFFEE ELECTRIQUEMENT (SANS CHAUDIERE) TRIPHASE  
 STEUERUNG: ELEKTRISCH BEHEIZTER BÜGELTISCH (OHNE KESSEL) DREIPHASEN  
 FUNCIONAMIENTO: MESA DE PLANCHER CALENTADA ELECTRICAMENTE (SIN CALDERA) TRIFASICO

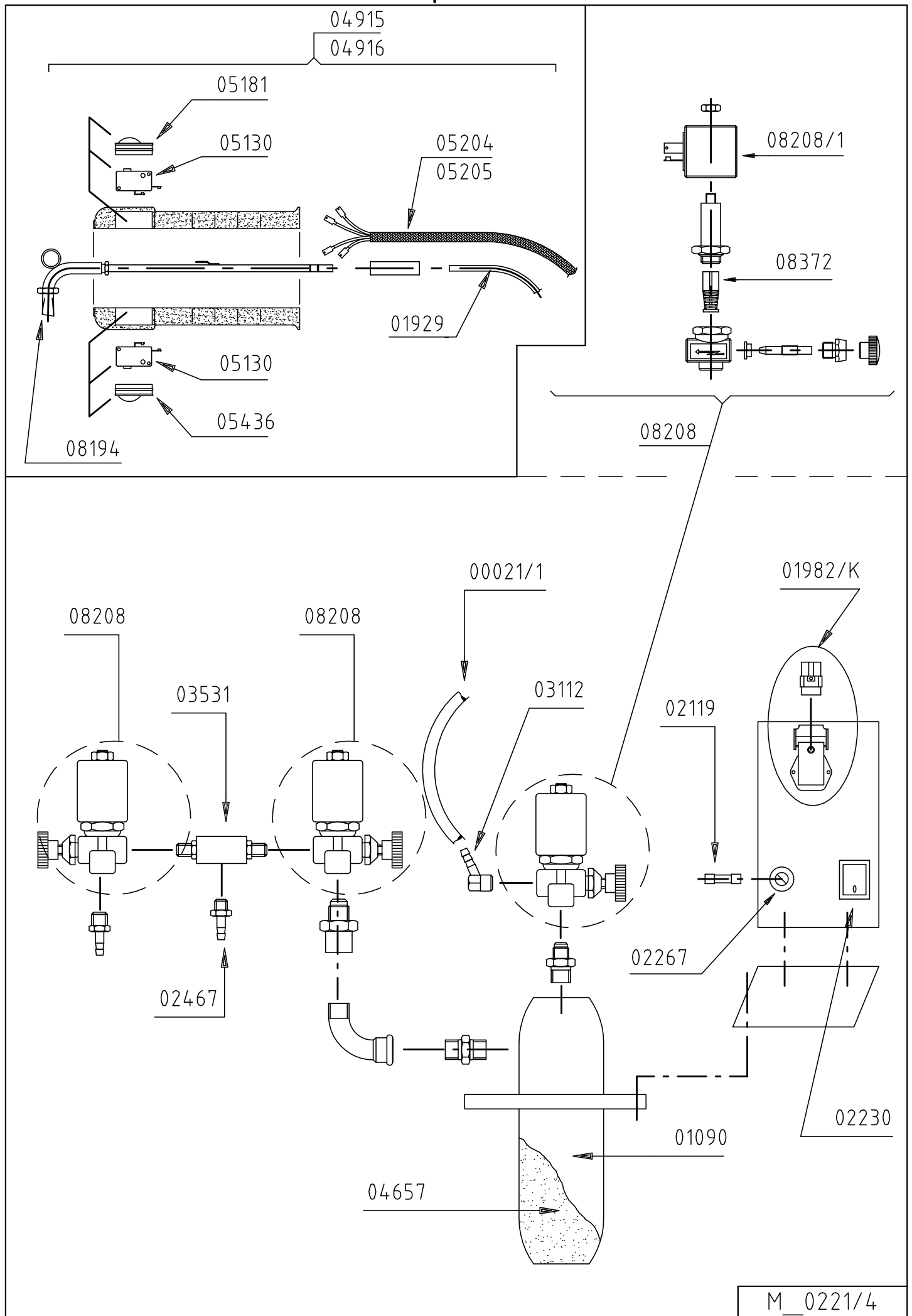
| DATA       | DISEGNATO | DATA       | CONTROLL. |           |
|------------|-----------|------------|-----------|-----------|
| 14/11/2011 | AV        | 14/11/2011 | AC        | EL_0095/1 |

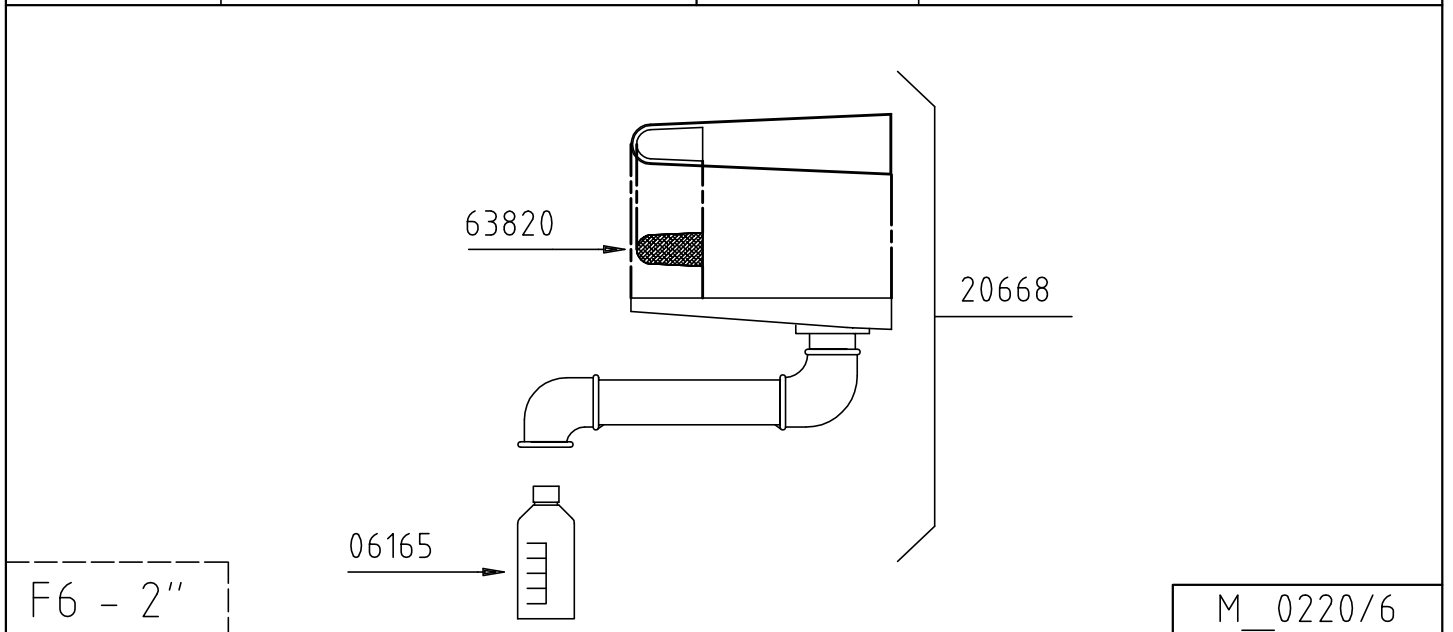
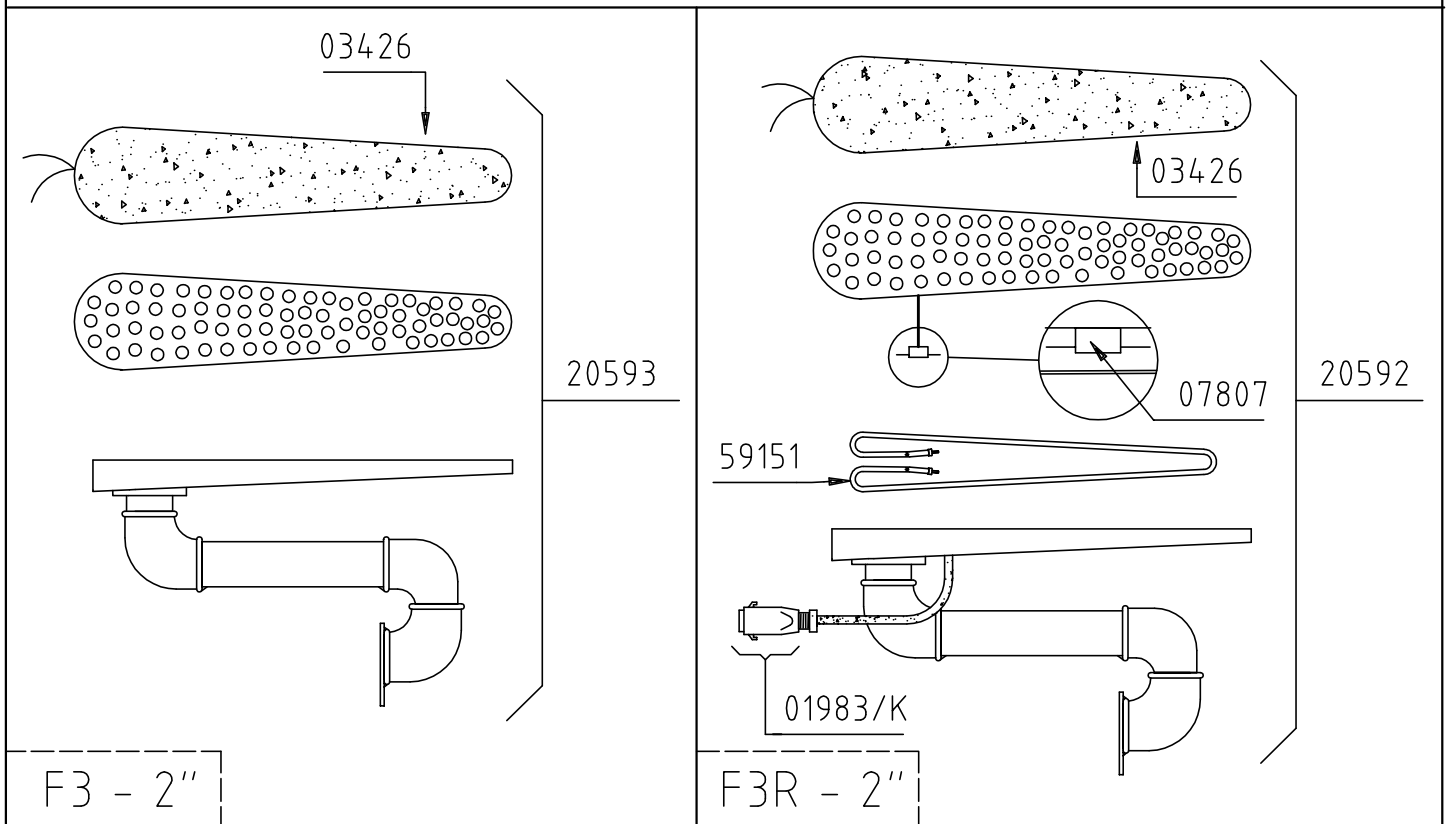
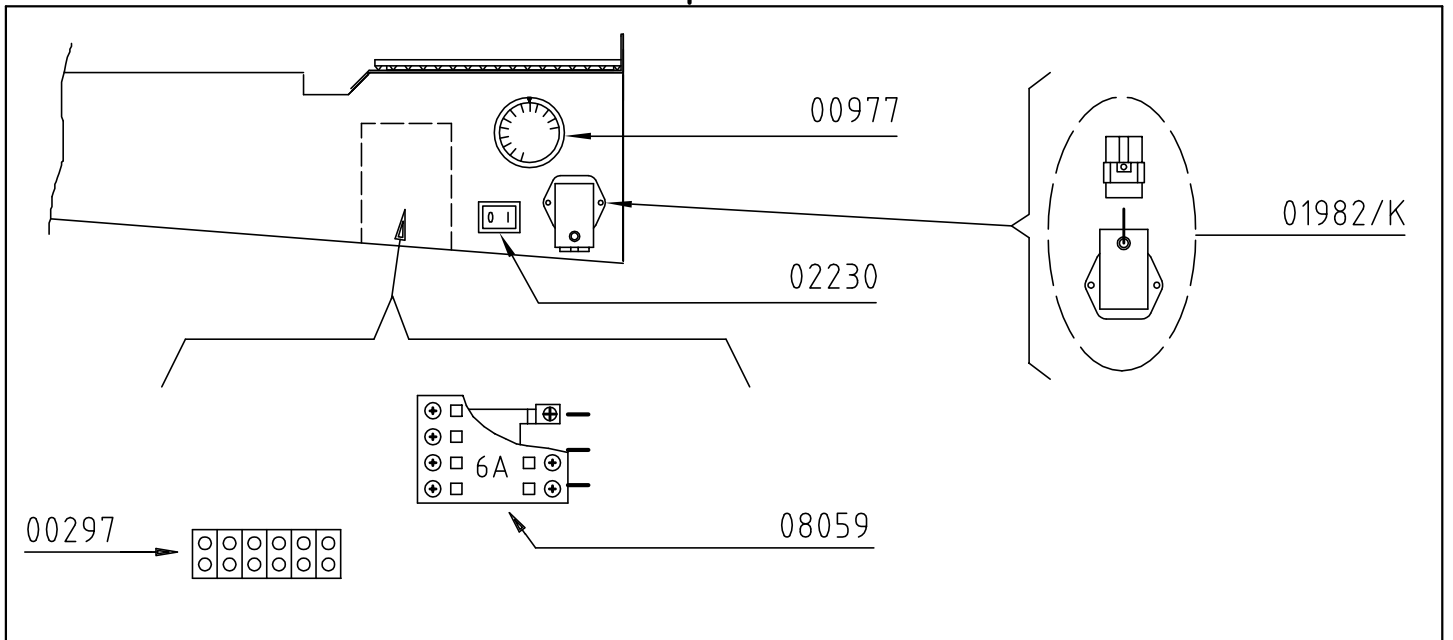
TAVOLO DA STIRO 1100 MM - IRONING TABLE 1100 MM  
TABLE DE REPASSAGE 1100 MM - BÜGELTISCH 1100 MM  
MESA DE PLANCHAR 1100 MM



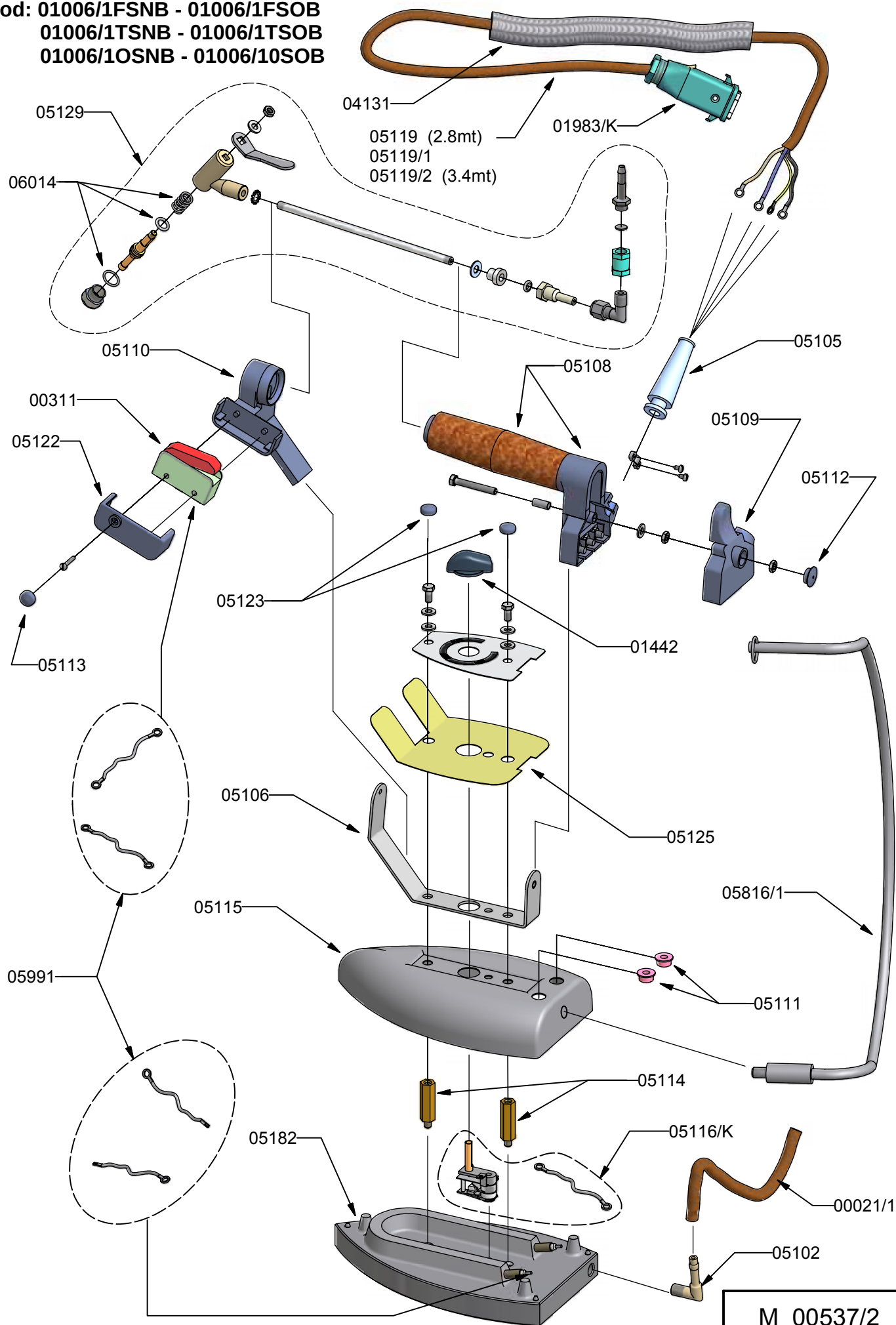
TAVOLO DA STIRO 1300 MM - IRONING TABLE 1300 MM  
TABLE DE REPASSAGE 1300 MM - BÜGELTISCH 1300 MM  
MESA DE PLANCHAR 1300 MM



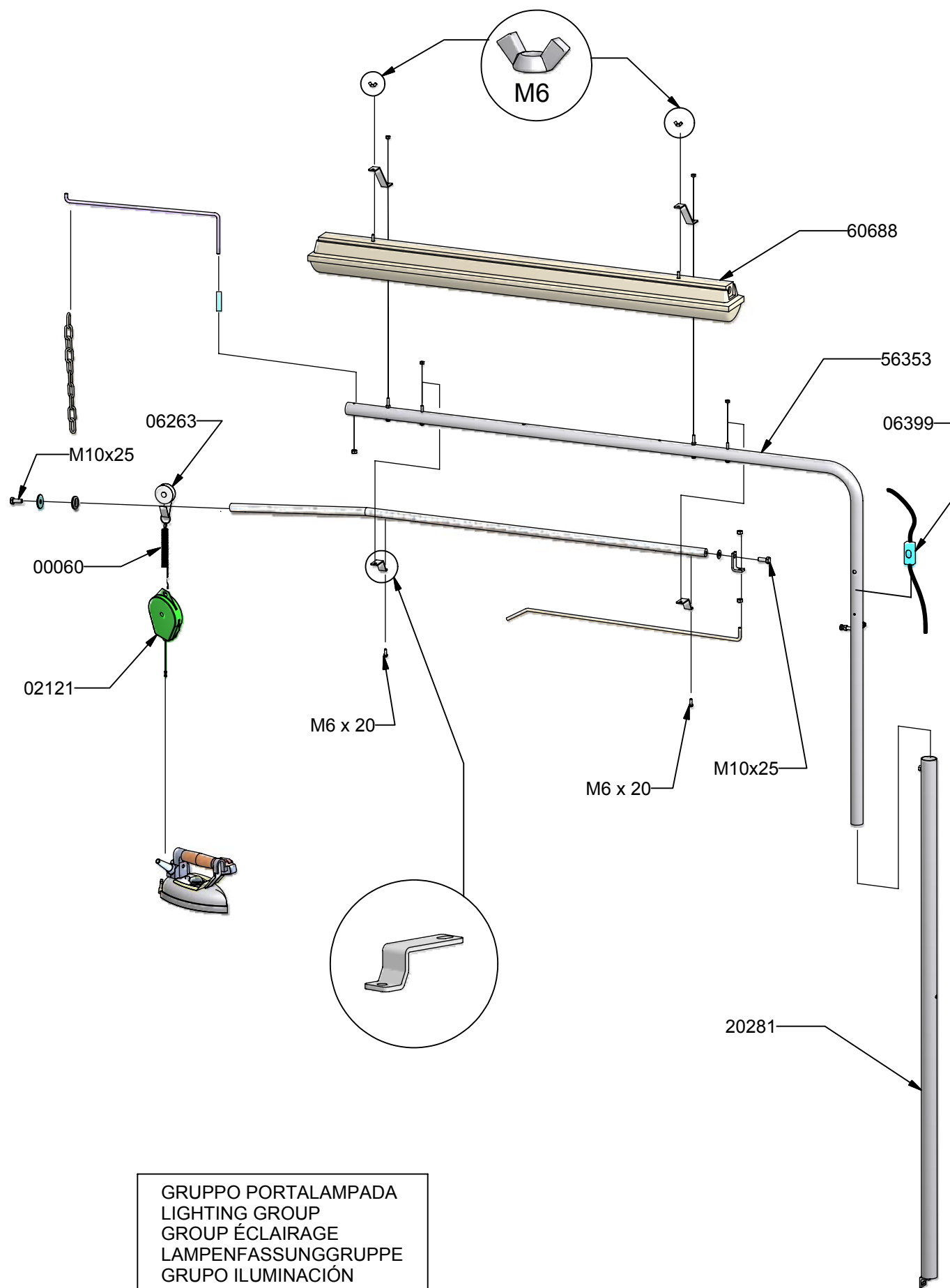




cod: 01006/1FSNB - 01006/1FSOB  
 01006/1TSNB - 01006/1TSOB  
 01006/1OSNB - 01006/1OSOB



M\_00537/2



M\_00675/1

| CODICE      | ITALIANO                                         | ENGLISH                                       | FRANCAISE                              | DEUTSCH                                            | ESPAÑOL                                            |
|-------------|--------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------|----------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| 00021/1     | TUBO VAPORE                                      | STANDARD VERSION STEAM HOSE                   | TUYAU VAPEUR                           | DAMPFSCHLAUCH                                      | TUBO DE VAPOR                                      |
| 00060       | MOLLA REGGI NEBULIZZATORE                        | SPRING FOR WATER SPRAY                        | RESSORT POUR NEBULISATEUR              | ZUGFEDERN FÜR ZERSTAUBER                           | MUELLA SOPORTE PULVERIZADOR                        |
| 00297       | MORSETTO 10A                                     | TERMINAL 10A                                  | BORNE 10A                              | KLEMME 10A                                         | TERMINAL 10A                                       |
| 00311       | MICROINTERRUTTORE FERRO                          | IRON MICROSWITCH                              | MICROINTERRUPTEUR FER                  | MIKROSCHALTER F. BÜGELEISEN                        | MICROINTERRUPTOR PARA PLANCHA                      |
| 00598       | PIASTRA APPOGGIA FERRO AL SILICONE               | SILICON PLATE FOR IRON                        | REPOSE FER AU SILICON                  | BUEGELEISENABLAGESILIKON ROT                       | APOYA PLANCHA EN SILICONE                          |
| 00977       | TERMOREGOLATORE TAVOLO 0-90                      | BOARD THERMOSTAT                              | THERMOSTAT POUR TABLE                  | THERMOSTAT FÜR BÜGELFLÄCHE                         | TERMOSTATO                                         |
| 01006/10S0B | FERRO VAPORIZZANTE                               | STEAM IRON                                    | FER À VAPEUR                           | DAMPFBÜGELEISEN                                    | PLANCHAVAPOR                                       |
| 01006/10SNB | FERRO+NEBULIZZATORE                              | STEAM IRON+WATER SPRAY                        | FER+NEBULISATEUR                       | BÜGELEISEN+WASSERPRÜHPISTOLE                       | PLANCHAVAPOR+NEBULIZADOR                           |
| 01006/1TS0B | FERRO+BILANCIATORE                               | STEAM IRON+SUSPENSION                         | FER+SUSPENSION                         | BÜGELEISEN+BALANCER                                | PLANCHAVAPOR+SUSPENSION                            |
| 01006/1TSNB | FERRO+NEBUL+BILANCIATORE                         | STEAM IRON+WATER SPRAY+SUSPENSION             | FER+NEBULISATEUR+SUSPENSION            | BÜGELEISEN+WASSERSPRÜHPISTOLE+BALANCER             | PLANCHAVAPOR+NEBULIZADOR+SUSPENSION                |
| 01006/1FS0B | FERRO+PREDISPOSIZIONE BILANCIATORE               | STEAM IRON+SUSPENSION ARRANGEMENT             | FER+ADAPTATION SUSPENSION              | BÜGELEISEN+VORBEREITET BALANCER                    | PLANCHAVAPOR+PREDISPOSICION SUSPENSION             |
| 01006/1FSNB | FERRO+NEBULIZZATORE+PREDISPOSIZIONE BILANCIATORE | STEAM IRON+WATER SPRAY+SUSPENSION ARRANGEMENT | FER+NEBULISATEUR+ADAPTATION SUSPENSION | BÜGELEISEN+WASSERSPRÜHPISTOLE+VORBEREITET BALANCER | PLANCHAVAPOR+NEBULIZADOR+PREDISPOSICION SUSPENSION |
| 01090       | BOMBOLINA GFV FP 62                              | CONDENSATE SEPARATOR FOR GFV                  | SEPARATEUR DE CONDENSE x GFV           | KONDENSATABSCHEIDER                                | BOTELLA DE CONDENSADOS X GFV                       |
| 01369       | SERIE MOLLE E GANCI                              | SET OF SPRINGS AND HOOKS                      | SERIE DE RESSORT ET CROCHETS           | SERIE VON FEDERN                                   | SERIE DE MUELLES Y GANCHOS                         |
| 01442       | VOLANTINO TERMOSTATO                             | HAND WHEEL FOR IRON                           | VOULANT DE FER                         | EINSTELLVORRICHTUNG BÜGEL-EISEN THERMOSTAT         | VOLANTE TERMOSTATO                                 |
| 01606       | ELEM. RESISTENZA W 200 F4                        | ELEMENT W 200 FOR SHAPE F4                    | RESISTANCE W200 xJEANNETTE F4          | WIDERSTAND F4 W 200                                | RESISTENCIA W 200 FORMA F4                         |
| 01929       | TUBO VAPORE CALZATO                              | COVERED VERSION STEAM HOSE                    | TUYAU VAPEUR RECOUVERT                 | BEZOGENES DAMPFSCHLAUCH                            | TUBO VAPOR                                         |
| 01982/K     | PRESA ILME 10A COMPLETA CURVA                    | SOCKET 10A (ILME) COMPLETE - CURVED           | PRISE 10A COMPLETE COURBE (ILME)       | KURVE STECKDOSE 10A ILME KOMPLETT                  | ENCHUFE ILME 10A COMPLETA CURVA                    |
| 01983/K     | SPINA ILME 10A COMPLETA                          | ILME PLUG 10A COMPLETE                        | FICHE 10A COMPLETE (ILME)              | 10A ILME STECKER KOMPLETT                          | ENCHUFE ILME 10A COMPLETA                          |
| 02119       | FUSIBILE 6,3A > 5X20                             | FUSE 5x20 6,3A                                | FUSIBLE 5x20 6,3A                      | SICHERUNG 5X20 6,3A                                | FUSIBLE 6,3A. 5X20                                 |

| CODICE       | ITALIANO                                          | ENGLISH                                       | FRANCAISE                                     | DEUTSCH                              | ESPAÑOL                                        |
|--------------|---------------------------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------------------|
| <b>02121</b> | BILANCIATORE FLEX 1-2 KG.1-2                      | BALANCER 1,4-2,3                              | BALANCIER                                     | BALANCER 1,4-2,3                     | TENSOR PARA SUSPENSION<br>PLANCHADE MANO       |
| <b>02230</b> | INTERRUTTORE BIPOLARE VERDE                       | MAIN SWITCH GREEN                             | INTERRUPTEUR GENERAL VERT                     | ZWEIPOLIGE DRÜCKSCHALTER<br>GRÜN     | INTERRUPTOR BIPOLAR VERDE                      |
| <b>02267</b> | PORTAFUSIBILE CASSETTA GFV T.N                    | FUSE HOLDER FOR GEARBOX GFV                   | TABEAU DES FUSIBLES BOITE GFV                 | SICHERUNGSHALTERUNG                  | PORTA FUSIBLE                                  |
| <b>02430</b> | TELA COPERTURA RECORD                             | CLOTH COVERING FOR RECORD/TAS                 | HOUSSE MAXI TABLE RECORD/TAS                  | BEZUG VB MAXI-TAS - RECORD           | FUNDA PARA MESA RECORD/TAS                     |
| <b>02467</b> | PORTAGOMMA 1/8"                                   | HOSE HOLDER 1/8"                              | BRANCHEMENT/INSERTION TUYAU                   | GUMMIUNTERLAGE 1/8                   | SOPORTE TUBO GOMA 1/8"                         |
| <b>03112</b> | PORTAGOMMA INCLINATA X<br>ELETTROVALVOLA          | HOSE HOLDER                                   | BRANCHEMENT                                   | GUMMIUNTERLAGE                       | SOPORTE TUBO GOMA INCLINADO                    |
| <b>03330</b> | TERMOSTATO SICUREZZA 90°C                         | SECURITY THERMOSTAT 90°C                      | THERMOSTAT DE SECURITE' 90°C                  | SICHERHEITS-THERMOSTAT 90°C          | TERMOSTATO DE SEGURIDAD 90°C                   |
| <b>03426</b> | PRONTOTOP X F3 (RETE+FELTRO<br>4MM+SCHIUMATO 5MM) | COMPLETE COVERING F3                          | HABILLEMENT COMPLET F3                        | ABDECKUNGSATZ F3                     | FUNDA+MULETON+RED POR FORMA F3                 |
| <b>03531</b> | VALVOLA UNIDIREZ.1/4"DV4/S                        | ONE-WAY VALVE 1/4"                            | VANNE 1/4"                                    | EINWEG-VENTIL 1/4"                   | VALVULA UNIDIRECCIONAL 1/4"                    |
| <b>03903</b> | SERIE MOLLE E GANCI - TAVOLO MAXI                 | SET OF SPRINGS AND HOOKS - MAXI<br>TABLE      | SERIE DE RESSORT ET CROCHETS -<br>TABLE MAXI  | SERIE VON FEDERN - MAXI PLATTE       | SERIE DE MUELLES Y GANCHOS -<br>PLANCHA MAXI   |
| <b>04131</b> | TUBOLARE ISOLANTE PER FERRO                       | ISOLATING RUBBER PROFILE FOR<br>IRON          | CONTOUR EN CAOUCOU<br>CALORIFUGEPOUR FER      | ISOLIERSCHLAUCH FÜR BÜGELEISEN       | PERFILADURA EN GOMA AISLANTE<br>PARA PLANCHA   |
| <b>04657</b> | PROTEZIONE BOMBOLINA FP62                         | PROTECTION FOR CONDENSATE SE-<br>PARATOR FP62 | PROTECTION DU SEPARATEUR DE<br>CONDENSAT FP62 | BESCHÜTZUNG FÜR DAMPFFLASCHE<br>FP63 | PROTECCION DE BOTELLA DE CON-<br>DENSADOS FP62 |
| <b>04915</b> | PISTOLA VAPORE (1 PULSANTE)                       | STEAM GUN (1 BUTTON)                          | PISTOLET VAPEUR (1 POUSSOIR)                  | DAMPFPISTOLE (1-KNOPF)               | PISTOLA VAPOR (1 PULSADOR)                     |
| <b>04916</b> | PISTOLA ARIA/VAPORE (2<br>PULSANTI)               | STEAM/AIR GUN (2 BUTTONS)                     | PISTOLET AIR-VAPEUR (2<br>POUSSOIRS)          | DAMPFLUFTPISTOLE (2-KNOPF)           | PISTOLA AIRE/VAPOR (2<br>PULSADORES)           |
| <b>05102</b> | RACCORDO VAPORE PIASTRA FERRO                     | IRON STEAM UNION                              | RACCORD VAPEUR FER                            | DAMPFVERBINDUNGSTÜCK<br>BÜGELEISEN   | RACOR DE VAPOR PLANCHA                         |
| <b>05105</b> | PASSACAVO                                         | CHOCK                                         | PASSE CORDON                                  | KABELDURCHGANG                       | PASADOR                                        |
| <b>05106</b> | SUPPORTO MANICO                                   | HANDLE SUPPORT                                | SUPPORT POIGNEE                               | HANDGRIFF-HALTERUNG                  | SOPORTE EMPUNADURA                             |
| <b>05108</b> | MANICO                                            | HANDLE                                        | POIGNEE                                       | HANDGRIFF                            | EMPUNADURA                                     |
| <b>05109</b> | COPERCHIO POSTERIORE                              | REAR COVER                                    | COUVERCLE POSTERIEUR                          | HINTERE ABDECKUNG                    | TAPA POSTERIOR                                 |
| <b>05110</b> | NOCCIOLO ANTERIORE                                | FRONT COVER FOR HANDLE                        | COUVERCLE ANTERIEUR POIGNEE                   | VORDERER ZAPFEN                      | TAP ANTERIOR EMPUNADURA                        |

| CODICE  | ITALIANO                          | ENGLISH                              | FRANCAISE                                           | DEUTSCH                                    | ESPAÑOL                                         |
|---------|-----------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------------------------------|--------------------------------------------|-------------------------------------------------|
| 05111   | GOMMINO PASSAFILO                 | RUBBER CAP                           | BOUCHON EN CHAOUTCHOUC                              | LIPPKLAMPE GUMMISTÖPSEL                    | TAPON EN GOMA                                   |
| 05112   | TAPPO COPERCHIO                   | COVER CAP                            | BOUCHON COUVERCLE                                   | ABDECKUNGSTÖPSEL                           | TAPON DE TAPA                                   |
| 05113   | TAPPO MICRO                       | MICROSWITCH CAP                      | BOUCHON DE MICRO                                    | MIKROSCHALTER STÖPSEL                      | TAPON DE MICRO                                  |
| 05114   | COLONNETTA CARENATURA             | FAIRING STUD BOLT                    | COLONNETTE DE CARENAGE                              | VERKLEIDUNGSSCHRAUBBOLZEN                  | COLUMNITA                                       |
| 05115   | CALOTTA FERRO                     | IRON COVER                           | CALOTTE FER                                         | VERKLEIDUNG BÜGELEISEN                     | TAPA PLANCHA                                    |
| 05116/K | TERMOSTATO FERRO + TERMOFU-SIBILE | THERMOSTATE FOR IRON WITH THERMOFUSE | THERMOSTAT POUR FER AVEC THERMOFUSIBLE              | BÜGELEISEN THERMOSTAT + THERMO-SICHERUNG   | TERMOSTATO PLANCHA + TERMO-FUSIBLE              |
| 05119   | CAVO ELETTRICO X FERRO - 2,8M     | ELECTRIC CABLE FOR IRON - 2,8M       | CABLE ELECTRIQUE POUR FER - 2,8M                    | ELEKTROKABEL FUER BÜGELEISEN - 2,8M        | CABLE ELECTRICO PARA PLANCHA - 2,8M             |
| 05119/1 | CAVO ELETTRICO X FERRO - L=M      | ELECTRIC CABLE FOR IRON - L=M        | CABLE ELECTRIQUE POUR FER - L=M                     | ELEKTROKABEL FUER BÜGELEISEN - L=M         | CABLE ELECTRICO PARA PLANCHA - L=M              |
| 05119/2 | CAVO ELETTRICO X FERRO - 3,4M     | ELECTRIC CABLE FOR IRON - 3,4M       | CABLE ELECTRIQUE POUR FER - 3,4M                    | ELEKTROKABEL FUER BÜGELEISEN - 3,4M        | CABLE ELECTRICO PARA PLANCHA - 3,4M             |
| 05121   | TARGHETTA - RIF. 510              | METAL LABEL                          | PLAQUE                                              | SCHILD                                     | TARJETA                                         |
| 05122   | SCATOLA MICRO - RIF. 514          | MICROSWITCH BOX                      | BOITE DE MICRO                                      | GEHÄUSE DES MIKROSCHALTERS                 | CAJA DE MICRO                                   |
| 05123   | CAPPUCCIO VITE CARENAT.RIF.518    | CAP FOR SCREW                        | CAPUCHON POUR VIS DE CARENAGE                       | KAPPE FÜR VERKLEIDUNGSSCHRAUBE             | CAPUCHO DE TORNILLO                             |
| 05125   | SCUDO PROTEZ.VAP.GIAL. X FERRO    | PROTECTION PLATE                     | PLAQUE DE PROTECTION                                | HANDSCHUTZSCHILD                           | LAMINA SALVAMANOS                               |
| 05129   | NEBULIZZ.COMPLETO X FERRO         | COMPLET WATER SPRAY FOR IRON         | NEBULISATEUR COMPLET POUR FER                       | WASSERSPRÜHPISTOLE KOMPLETT FÜR BÜGELEISEN | NEBULIZADOR COMPLETO PARA PLANCHA               |
| 05130   | MICRO PISTOLA VAPORE/ARIA         | MICROSWITCH FOR GUN                  | MICROINTERRUPTEUR PISTOLET                          | MIKROSCHALTER FÜR PISTOLE                  | MICROINTERRUPTOR PISTOLA                        |
| 05181   | CUSTODIA MICRO PISTOLA - BIANCO   | MICROSWITCH HOUSING FOR GUN - WHITE  | ETUI POUR MICROINTERRUPTEUR POUR PISTOLET - BLANCHE | MIKROSCHALTERKAPSEL FÜR PISTOLE - WEIß     | FORRO DE MICROINTERRUPTOR PARA PISTOLA - BLANCO |
| 05182   | PIASTRA + RESIST.800W.RIF.401     | IRON PLATE WITH 800 W. ELEMENT       | PLAQUE AVEC RESISTANCE 800W.                        | BÜGELEISENPLATTE MIT 800 W HEIZUNG         | SUELA CON RESISTENCIA DE 800W.                  |
| 05186   | IMBOTTITURA + RETE SILV/TAS       | PADDING + NET FOR MAXI BOARD         | MOLLETON AVEC GRILLE POUR TABLE MAXI                | POLSTERUNG + NETZ FÜR MAXI BÜGELFLÄCHE     | MULETON + RED PARA PLATO MAXI                   |
| 05204   | CAVO Elett.PISTOLA VAP.1 VIA      | ELECTRIC CABLE FOR STEAM GUN         | CABLE ELECTRIQUE PISTOLET A VAPEUR                  | KABEL FÜR DAMPFPISTOLE                     | CABLE ELECTRICO PISTOLA VAPOR                   |
| 05205   | CAVO Elett.PISTOLA VAP.2 VIE      | ELECTRIC CABLE FOR STEAM/AIR GUN     | CABLE ELECTRIQUE POUR PISTOLETAIR/VAPEUR            | KABEL FÜR DAMPFLUFTPISTOLE                 | CABLE ELECTRICO PARA PISTOLA AIRE/VAPOR         |

| CODICE       | ITALIANO                                              | ENGLISH                                     | FRANCAISE                                         | DEUTSCH                                     | ESPAÑOL                                         |
|--------------|-------------------------------------------------------|---------------------------------------------|---------------------------------------------------|---------------------------------------------|-------------------------------------------------|
| <b>05436</b> | CUSTODIA MICRO PISTOLA - ROSSO                        | MICROSWITCH HOUSING FOR GUN - RED           | ETUI POUR MICROINTERRUPTEUR POUR PISTOLET - ROUGE | MIKROSCHALTERKAPSEL FÜR PISTOLE - ROT       | FORRO DE MICROINTERRUPTOR PARA PISTOLA - ROJO   |
| <b>05743</b> | RESISTENZA W.1000 V 230                               | HEATING ELEMENTS W 1000 V. 230              | RESISTANCE W 1000 V. 230                          | HEIZWIDERSTAND W 1000 V. 230                | RESISTENCIA W 1000 V. 230                       |
| <b>05752</b> | LAMIERA COPERTURA X PIANO 1100                        | COVERING PLATE FOR BUCK 1100                | TOLE DE COUVERTURE 1100                           | ABDECKBLECH FÜR PLATTE 1100                 | CHAPA DE COBERTURA PLATO 1100                   |
| <b>05816</b> | TONDINO REGGIFERRO x JUNIOR2                          | HALF-ROUND BAR FOR JUNIOR 2                 | SUPPORT FER DEMI-ROND JUNIOR 2                    | BÜGELEISEN-AUFHÄNGEBÜGEL (halbmond)         | PLATILLO SOPORTE PLANCHA JUNIOR 2               |
| <b>05843</b> | MOLLA X PALETTA CLASSIC 110                           | SPRING FOR PADDLE                           | RESSORT POUR PALETTE                              | FEDER FÜR CLASSIC 110                       | MUELLE PARA PALA                                |
| <b>05946</b> | PEDALE X CLASSIC 110 - R CAVO 2500-SGUAIN.100+PUNTALI | PEDAL FOR CLASSIC 110 - R                   | PEDALE POUR CLASSIC 110 - R                       | PEDAL FÜR CLASSIC 110 - R                   | PEDAL POR CLASSIC 110 - R                       |
| <b>05991</b> | KIT COLLEGAMENTI INT.                                 | CONNECTION KIT                              | JEUX POUR BRANCHEMENT                             | SATZ VERBINDUNGEN                           | JUEGO DE CONEXION                               |
| <b>06014</b> | KIT GUARN. + MOLLE NEBULIZZATORE PER FERRO            | KIT GASKET + SPRING FOR WATER SPRAY OF IRON | KIT JOINT + RESSORT POUR NEBULISATEUR FER         | SATZ DICHTUNG+FEDERN FÜR WASSERSPRÜHPISTOLE | JUEGO JUNTAS + MUELLES PARA NEBULISADOR PLANCHA |
| <b>06165</b> | BOTTIGLIA ART.PL 324                                  | BOTTLE                                      | BOUTEILLE                                         | FLASCHE                                     | BOTELLA                                         |
| <b>06234</b> | TELA COPERTURA CLASSIC 110                            | CLOTH COVERING FOR CLASSIC 110              | HOUSSE POUR CLASSIC 110                           | TISCHBEZUG                                  | FUNDA MESA CLASSIC 110                          |
| <b>06235</b> | IMBOTTITURA TAVOLO CLASSIC 110                        | PADDING FOR CLASSIC 110                     | MOLLETTON POUR CLASSIC110                         | TISCHPOLSTERUNG CLASSIC 110                 | ACOLCHADO MESA CLASSIC 110                      |
| <b>06263</b> | CUSCINETTO 91-1738                                    | BEARING 91-1110/OA                          | ROULEMENT 91-1110/OA                              | LAGER 91-1110/OA                            | COJINETE 91-1110/OA                             |
| <b>06297</b> | EL TAVOLO W 1200 V230 CLASSIC 130                     | HEATING ELEMENTS W 1200 V. 230              | RESISTANCE W 1200 V. 230                          | HEIZWIDERSTAND W 1200 V. 230                | RESISTENCIA W 1200 V. 230                       |
| <b>06394</b> | PLAF.STAND. 1X36                                      | LAMP 1X36                                   | LAMPE AU NEON 1X36                                | LAMPE                                       | LAMPARA 1X36                                    |
| <b>06399</b> | CAVO COMPLETO DI INTERRUTTORE X LAMPADA               | SWITCH WITH ELECTRIC WIRE FOR LAMP          | INTERRUPTEUR AVEC CABLE ELEC. POUR LAMPE          | KABEL KOMPLETT MIT SCHALTER X LAMPE         | CABLE COMPLETO CON INTERRUPTORPARA LUZ          |
| <b>06703</b> | VENTOLA 270MM. X MEC 71                               | VACUUM WHEEL 270 X MEC 71                   | TURBINE ASPIRATEUR 270 X MEC71                    | LAUFRAD FÜR SAUGER 270 X MEC71              | TURBINA ASPIRADOR 270 X MEC 71                  |
| <b>06793</b> | MOTORE KW0,25 230/1/50 MEC71                          | MOTOR KW 0,25 V.230/1/50 MEC71              | MOTEUR KW 0,25 V.230/1/50 HZ. MEC71               | SAUGMOTOR KW 0,25 V.230/1/50HZ              | MOTOR KW 0,25 V.230/1/50 MEC71                  |
| <b>06794</b> | MOTORE KW0,37 230/1/50 MEC71                          | MOTOR KW 0,37 230/1/50 MEC71                | MOTEUR KW 0,37 230/1/50 MEC71                     | VENTILATORMOTOR EINPHASIG 230/1/50          | MOTOR KW 0,37 230/1/50 MEC71                    |
| <b>06795</b> | MOTORE KW0,37 400Y/3/50-60 MEC71                      | MOTOR KW.0,37 400Y/3/50-60 MEC71            | MOTEUR KW.0,37 400Y/3/50-60 MEC71                 | VENTILATORMOTOR DREIPHASIG 400Y/3/50-60     | MOTOR KW.0,37 400Y/3/50-60 MEC71                |
| <b>07712</b> | BRACCIO A MOLLA X PIANO MAXI                          | SPRING ARM FOR MAXI BOARD                   | BRAS RESSORT POUR PLATEAU MAXI                    | BÜGELPEITSCH FÜR MAXI FLÄCHE                | FLEJE CABLE PLANCHA POR PLATO MAXI              |

| CODICE         | ITALIANO                            | ENGLISH                                         | FRANCAISE                                        | DEUTSCH                                                | ESPAÑOL                                       |
|----------------|-------------------------------------|-------------------------------------------------|--------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| <b>08051</b>   | TELA REGGINDUMENTI ASIMMETRICA      | ASYMMETRICAL CLOTH FOR GARMENT TRAY             | HOUSSE BERCEAU COURBÉ                            | ASYMMETRISCHER BEZUG FÜR AUFFANGRAMEN                  | FUNDA ASIMETRICA DE BANDEJA PARA PRENDAS      |
| <b>08059</b>   | CONTATTORE 9A 230VAC 50/60 HZ       | CONTACTOR 9A 230VAC 50/60 HZ                    | CONTACTEUR 9A 230VAC 50/60 HZ                    | SCHTUSZSCHALTER 9A 230VAC 50/60 HZ                     | CONTACTOR 9A 230VAC 50/60 HZ                  |
| <b>08180</b>   | TELA REGGINDUMENTI ASIMMETRICA -130 | ASYMMETRICAL CLOTH FOR GARMENT TRAY -130        | HOUSSE BERCEAU COURBÉ -130                       | ASYMMETRISCHER BEZUG FÜR AUFFANGRAMEN -130             | FUNDA ASIMETRICA DE BANDEJA PARA PRENDAS -130 |
| <b>08194</b>   | CORPO PER PISTOLA 1-2 PULSANTI      | BODY FOR 1-2 BUTTONS GUN                        | CORPS POUR PISTOLET 1-2 POUSSOIRS                | KÖRPER FÜR PISTOLE 1-2 TASTEN                          | CUERPO DE PISTOLA CON 1 O 2 PULSADORES        |
| <b>08208</b>   | ELETTROVALVOLA TIPO 3-V230-50/60HZ  | SOLENOID VALVE TYPE 3-V230-50/60HZ              | ELECTROVANNE TYPE 3-V230-50/60HZ                 | ELEKTROVENTIL TYPE 3-V230-50/60HZ                      | ELECTROVALVULA TIPO 3-V230-50/60HZ            |
| <b>08208/1</b> | BOBINA X ELETTROVALVOLA TIPO 3      | COIL FOR SOLENOID VALVE TYPE 3                  | BOBINE POUR ELECTROVANNE TYPE 3                  | SPULE FÜR ELEKTROVENTIL TYPE 3                         | BOBINA POR ELECTROVALVULA TIPO 3              |
| <b>08372</b>   | NUCLEO MOBILE COMPL. x EV TIPO 3    | PIN + GASKET + SPRING FOR VALVE TYPE 3          | EPINGLE + JOINT + RESSORT POUR VANNE TYPE 3      | NADEL + DICHTUNG + FEDER FÜR VENTIL TYPE 3             | NUCLEO + JUNTA + MUELLE PARA VALVULA TIPO 3   |
| <b>12322</b>   | MOLLA FILO 1,20 DE11 LL140-793      | SPRING THREAD 1,20 DE11 LL140-793               | RESSORT FIL 1,2 DE11 LL140-793                   | DRAHTFEDER 1,20 DE11 LL140.793                         | MUELLE HILO 1,2 DE11 LL140.793                |
| <b>20474</b>   | BRACCIO E FORMA F4R                 | SWINGING ARM + HEATED SLEEVE SHAPE              | BRAS AVEC JEANNETTE F4R                          | DREHBARER BÜGELARM KOMPLETT MIT BEHEIZTE BÜGELFORM F4R | BRAZO Y FORMA F4R CALENTADA                   |
| <b>20592</b>   | BRACCIO+FORMA F3R X GENUS           | SWING ARM WITH HEATED SLEEVE BUCK               | BRAS ET JEANNETTE REPASSAGE MANCHES CHAUFFEE     | BÜGELARMHALTER MIT BEHEIZTER ÄRMELBÜGELFORM F3R        | BRAZO Y FORMA F3R                             |
| <b>20593</b>   | BRACCIO+FORMA F3 X TARGET           | SWINGING ARM WITH SLEEVE SHAPE                  | BRAS ET JEANNETTE REPASSAGE MANCHES              | BÜGELARM MIT F3 BÜGELFORM                              | BRAZO Y FORMA F3                              |
| <b>20668</b>   | BRACCIO+FORMA F6+SERBAT.XCLAS.      | SWINGING ARM + SLEEVE SHAPE F6+TANK FOR CLASSIC | BRAS AVEC JEANNETTE F6 + RE-SERVOIR POUR CLASSIC | BÜGELARM+DETACHIERFORM F6+ BEHÄLTER FÜR CLASSIC        | BRAZO Y FORMA F6 + DEPOSITO PARACCLASSIC      |
| <b>54257</b>   | MOLLA LUNGA PER TELO                | SPRING FOR CLOTH                                | RESSORT POUR HOUSSE                              | FEDER FÜR BEZUG                                        | MUELLE POR FUNDA                              |
| <b>54258</b>   | MOLLA CORTA PER TELO                | SPRING FOR CLOTH                                | RESSORT POUR HOUSSE                              | FEDER FÜR BEZUG                                        | MUELLE POR FUNDA                              |
| <b>59151</b>   | EL FORMA W200 V230 F3               | ELEMENT W 200 FOR SHAPE F 3                     | RESISTANCE W200 xJEANNETTE F3                    | HEIZWIDERSTAND W 200 - F3                              | RESISTENCIA W 200 F3                          |
| <b>59486</b>   | LAMIERA COPERTURA X TAVOLO          | COVERING PLATE FOR TABLE                        | TOLE COUVERTURE TABLE                            | BLECH-BEDECKUNG X TISCH                                | CHAPA REVESTIMIENTO MESA                      |
| <b>60688</b>   | PLAFONIERA STANDARD 1X36            | LAMP 1X36                                       | LAMPE AU NEON 1X36                               | LAMPE                                                  | LAMPARA 1X36                                  |
| <b>63820</b>   | RETINA COPERTURA F6 INOX            | F6 PUNCHED PLATE & METAL MESH                   | GRILLE POUR BRAS                                 | NETZ FÜR F6                                            | ENREJADO COBERTURA FORMA F6                   |