

# RODILLOS DE PLANCHADO INDUSTRIALES SECADORES

## DIÁMETRO DEL RODILLO 350, 500 mm

PLANCHADORES CON AMPLITUD DE INSERCIÓN:

1400 mm

1600 mm

2000 mm

2500 mm

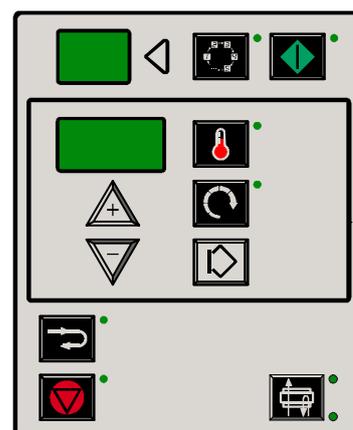
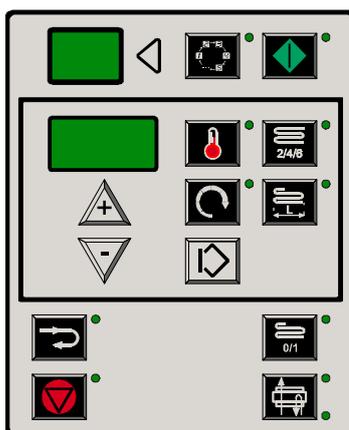
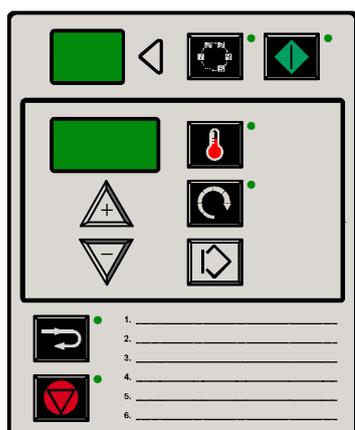
3200 mm

PLANCHADORES CON SALIDA DE AMBAS PARTES CON PLEGADOR O SIN PLEGADOR CON AMPLITUD DE INSERCIÓN:

2000 mm

2500 mm

3200 mm



508947B

## MANUAL DE PROGRAMACIÓN



# 1. ÍNDICE

Fecha de publicación 25.8.2006

Página:

<b>1. ÍNDICE .....</b>	<b>1</b>
<b>2. AVISOS Y RÓTULOS .....</b>	<b>2</b>
2.1. AVISOS.....	2
2.2. SÍMBOLOS EMPLEADOS.....	2
<b>3. DESCRIPCIÓN DE MANDO .....</b>	<b>3</b>
3.1. DESCRIPCIÓN DE LA FUNCIÓN DE BOTONES DE LA VERSIÓN OPL .....	3
3.2. DESCRIPCIÓN DE LA FUNCIÓN DE BOTONES DE LA VERSIÓN CON AUTÓMATA DE MONEDAS .....	6
3.3. INICIACIÓN .....	6
<b>4. RESUMEN DE CÓDIGOS DE ERROR, INFORMES Y ELIMINACIÓN DE AVERÍAS .</b>	<b>10</b>
4.1. ELIMINACIÓN DE AVERÍAS .....	10
4.2. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS CORRIENTES .....	10
4.3. INFORMES DE ERROR .....	10
4.4. COMO SOLUCIONAR INFORMES DE ERROR.....	10
4.5. RESUMEN DE INFORMES DE ERROR.....	10
4.6. EXPLICACIÓN DE INFORMES DE ERROR.....	11

## 2. AVISOS Y RÓTULOS

### 2.1. AVISOS

El fabricante, cuando quiera y sin previo aviso, se reserva el derecho de modificar las especificaciones indicadas en este manual.

Todas las informaciones indicadas son sólo informativas, porque es imposible indicar todos los detalles específicos de la máquina.

Este Manual de instrucciones de programación es una traducción original de la versión inglesa. Para otra versión que la inglesa, es necesario adjuntar también la versión inglesa porque así juntas formarán las instrucciones completas. En caso de no poseer de dicha versión, hay que pedirle al distribuidor de una copia.

**⚠ CIUDADO-IMPORTANTE!**  
**AÚN ANTES DE USAR LA MÁQUINA, HAY QUE CUIDOSAMENTE LEER ESTE MANUAL. UN USO INCORRECTO DE LOS PROGRAMADORES Y DE LA MÁQUINA PUEDE CAUSAR LESIONES GRAVES, DA OS EN LAS PIEZAS ELECTRÓNICAS Y EN LA MISMA MÁQUINA.**

**⚠ AVISO!**  
**LAS OPERACIONES QUE REQUIEREN ABRIR LA MÁQUINA, TIENEN QUE SER REALIZADAS POR LOS TRABAJADORES CUALIFICADOS, QUIENES VAN A ASEGURAR TODAS LAS MEDIDAS NECESARIAS PARA LA SEGURIDAD DE LOS DEMÁS TRABAJADORES. DESPUÉS DE TERMINAR TALES OPERACIONES, HAY QUE PONER LA MÁQUINA EN SU ESTADO ANTERIOR.**

#### ADVERTENCIA!

DESPUÉS DE CONECTAR LA MÁQUINA, EN LA PANTALLA, POR UN MOMENTO, SE REPRESENTARÁ LA VERSIÓN DE SOFTWARE, POR EJEMPLO "SR 1.30". ESTE DATO, AL IGUAL QUE EL NÚMERO DE FABRICACIÓN Y EL NÚMERO DE MODELO DE LA MÁQUINA, DEBEN INDICARSE EN TODA CORRESPONDENCIA O EN LAS PREGUNTAS DIRIGIDAS AL DISTRIBUIDOR O FABRICANTE.

ESTE MANUAL ESTÁ VÁLIDO PARA LA VERSIÓN SW 1.30 Y MÁS ALTA. EL MANUAL ES COMÚN PARA LAS PLANCHADORAS TIPO ESTÁNDAR DE SERIE DE DIÁMETRO DE CILINDRO DE 350, 500 MM EN LA REALIZACIÓN DE OPL, O CON EL AUTÓMATA DE MONEDAS Y LAS PLANCHADORAS DE SALIDA DOBLE CON LA MÁQUINA DOBLADORA, O SIN DOBLADORA (A CONTINUACIÓN PLANCHADORA DE SALIDA DOBLE) DE DIÁMETRO DE CILINDRO DE 500 MM. LAS DIFERENCIAS ESTÁN DEBIDAMENTE MENCIONADAS EN EL TEXTO.

### 2.2. SÍMBOLOS EMPLEADOS

#### ❑ RÓTULO DE INTRODUCCIÓN

Sólo en la versión sin autómata de monedas (a continuación sólo OPL).

El rótulo de introducción es quitable de la parte inferior del teclado por dentro de la máquina y posibilita la registración de la denominación de programas 1-6.

#### ❑ INTERRUPTOR DE PROGRAMACIÓN

Sólo en la versión OPL.

Mediante el interruptor de programación usted puede permitir o bloquear el guardamiento de los programas. El interruptor está instalado dentro del pie izquierdo de la máquina sobre el distribuidor eléctrico.

-  - guardamiento de programas bloqueado
-  - guardamiento de programas permitido

#### ADVERTENCIA:

**LA MANIPULACIÓN CON EL INTERRUPTOR DURANTE LA MARCHA DE LA MÁQUINA SE PERMITE SÓLO A LAS PERSONAS DE CORRESPONDIENTE CALIFICACIÓN, ES INMINENTE EL RIESGO DE UN ACCIDENTE POR CORRIENTE ELÉCTRICA!**  
**PERSONAS SIN CALIFICACIÓN CORRESPONDIENTE, PUEDEN MANIPULAR CON EL INTERRUPTOR SÓLO ENTONCES, SI LA MÁQUINA ESTÉ DESCONECTADA POR EL INTERRUPTOR PRINCIPAL.**

## 3. DESCRIPCIÓN DE MANDO

### □ EL MANDO POSIBILITA:

- Versión OPL: crear hasta 20 programas (Números 1÷20), de cuyos cada uno es la combinación de: la temperatura, la velocidad, la dirección de la salida de ropa y en la planchadora de salida doble con la máquina dobladora además los parámetros del doblado; en la memoria está además guardado el programa 0, ajustado del fabricante a 80°C, 4 m/min el que no se puede modificar.
- Versión con autómata de monedas: arranque de la máquina mediante el autómata de monedas con ajustable valor de monedas y el precio mínimo necesario para el arranque
- mando simple por botones
- representación de informes de error

### □ DURANTE EL PLANCHADO, EVENT. EL DOBLADO ES POSIBLE REPRESENTAR EN LA PANTALLA LOS SIGUIENTES DATOS:

#### Versión OPL:

- programa que está seleccionado
- temperatura pedida y temperatura real
- velocidad de planchado en m/min
- en la planchadora de salida doble con la dobladora, además el número de dobleces o la anchura del doblez
- indicadores luminosos LED en botones individuales indican: el estado de la máquina (en marcha, refrigeración), cual de los parámetros está justamente representado en la pantalla inferior (temperatura, velocidad, número de dobleces, anchura del doblez), en la planchadora de salida doble además indican la dirección de la salida y en la planchadora de salida doble con la máquina dobladora además el estado del doblado

#### Versión con autómata de monedas:

- tiempo pagado restante en minutos
- en caso de que el descuento de la temperatura esté activo (máquina trabaja), el punto decimal en el tiempo representado está centelleando.

### 3.1. DESCRIPCIÓN DE LA FUNCIÓN DE BOTONES DE LA VERSIÓN OPL

- el apretamiento de alguno de los botones de parámetros del programa (velocidad y temperatura y en la planchadora de salida doble con la máquina dobladora además, los parámetros del doblado) o sea el botón "Selección de Programa" lleva a:
- activación del botón (LED al lado del botón se encenderá) lo que posibilitará modificar el parámetro del programa existente mediante botones "+" y "-", véase la descripción de los botones individuales
- desactivación del previo botón (LED correspondiente se apagará)
- representación del parámetro existente en la pantalla inferior (no vale para el botón "Selección de programa")
- entonces, si usted quiere representar en la pantalla inferior por ejemplo la temperatura, pulse el botón "Temperatura". Si ahora quiere modificar la velocidad, pulse primero el botón "Velocidad" y luego mediante los botones "+" y "-" modifique la velocidad.

#### **Modificación de parámetros:**

Los individuales parámetros es posible modificar y en la memoria guardar valores nuevos. Para modificar el parámetro justamente representado, hay que mantener apretado el botón del parámetro 4 correspondiente por un período de 2s. Al pasar este período, la pantalla comenzará a centellear y entonces es posible modificar el parámetro mediante los botones "+" y "-". Al ajustar el valor pedido, hay que confirmar este nuevo valor nuevamente por un corto apretamiento del botón del parámetro dado, de lo contrario, la modificación no se realizará y después de pasar 2s se representará de nuevo el valor anterior.

Una excepción es el parámetro "Velocidad de planchado" y la selección del número de programa - en estos valores se pueden realizar las modificaciones directamente mediante el apretamiento de los botones "+" y "-" y los nuevos valores no es necesario confirmarlos.

De tal manera realizadas modificaciones de los parámetros quedan válidas solamente hasta el momento de la desconexión de la máquina. Después de su conexión repetida, de la memoria serán leídos de nuevo, los valores anteriores. En caso de querer conservar las modificaciones también después de la desconexión, pues hay que guardar el programa (véase el botón para guardar el programa).

Ejemplo del ajuste de la temperatura:

- si el botón "Temperatura" no es activo, pues hay que activarlo por un corto apretamiento - en la pantalla se representará la temperatura actual
- por el otro apretamiento corto, en la pantalla se representará el valor pedido de la temperatura, al mismo tiempo, el punto en la pantalla indica, que se trata del valor pedido (el valor actual y el valor pedido existen sólo en la temperatura, los demás parámetros tienen sólo un valor)
- por un apretamiento del botón "Temperatura" largo (2s), active el régimen de la edición del valor - la pantalla comenzará a centellear

- ajuste el nuevo valor pedido mediante los botones "+" y "-"
- confirme el valor por un corto apretamiento del botón "Temperatura"

## □ ARRANQUE

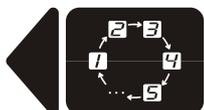
### START



504396

Este botón sirve para el arranque de la máquina - arranca todos los motores, calefacción, y en las máquinas con pedal y el acoplamiento también la mesa de introducción. La LED en el botón indica la marcha de la máquina.

## □ SELECCIÓN DE PROGRAMA



508934

Este botón posibilita seleccionar el programa necesario para planchar. Cada un apretamiento del botón aumenta el número del programa de 1, luego, del programa 20 pasa de nuevo al programa 1 (es decir el orden de sucesión de los 5 programas es 0-1-2-3-...-19-20-1-2...). El programa 0 es accesible sólo después de conectar la máquina.

El número del programa es posible seleccionar también por los botones "+" y "-".

A la leída del programa seleccionado llegará hasta 2s después del último apretamiento de alguno de los botones mencionados. Por lo que el régimen de la selección del programa se terminará, el botón de la selección se desactivará y los parámetros del nuevo programa se representarán sucesivamente en la pantalla, cada un parámetro por 2s. Siempre, junto al parámetro, se encenderá también la LED del botón correspondiente. El orden de la representación es: "Anchura del Doblez" y "Número de Dobleces" (sólo en la planchadora de salida doble con la máquina dobladora), "Temperatura" y "Velocidad". La velocidad y la LED correspondiente luego quedan activas.

## □ MARCHA ATRÁS



508935

Si este botón pulsamos durante la marcha de la máquina, entonces llegará al paro de la planchadora. Si el botón pulsamos con la máquina parada, llegará al arranque de la marcha atrás, aproximadamente por tal tiempo, para que el perímetro del cilindro recorriera 500 mm, con lo que la velocidad es igual que durante la 508935 marcha adelante. Luego la máquina se parará y de nuevo es posible arrancar la marcha atrás mediante el mismo botón o arrancar la marcha normal con el botón "Arranque".

La LED de este botón indica, que la marcha atrás está en acción.

## □ TERMINACIÓN AUTOMÁTICA DE PLANCHADO



508936

La planchadora está provista de la función del paro automático de la máquina después de bajar la temperatura del cilindro planchador bajo el 80°C. La función se activa por el apretamiento de este botón, su activación luego está indicada por la LED que está centelleando al 508936 lado del botón. Si esta función está activada, es posible normalmente continuar en el planchado, la calefacción, sin embargo está desconectada.

Cuando la temperatura del cilindro planchador baje bajo el 80°C, la máquina se parará y es posible desconectarla mediante el interruptor principal. La función se puede anular cuando quiera por el apretamiento del botón "Arranque" - por lo que llega al nuevo arranque de la calefacción.

La segunda función de este botón es la confirmación (anulación) del informe de error de la pantalla. Al mismo tiempo llegará también al silenciamiento de la sirenita de alarma por un período de 30s.

## □ TEMPERATURA



508937

Si el botón "Temperatura" está activo, en la pantalla está representada la temperatura actual de cilindro planchador.

Un corto apretamiento del botón, luego, por un período de 3s representará en la pantalla el valor pedido de la 508937 temperatura, el punto en la pantalla indica, que se trata del valor pedido. El valor pedido siempre se representa por un período de 3s, luego se representará de nuevo el valor actual.

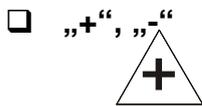
Un apretamiento largo (2s) activará el régimen de editar la temperatura pedida. La temperatura se puede modificar en los pasos de 5°C, en la extensión del 0 180°C.

## □ VELOCIDAD

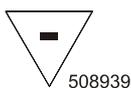


508938

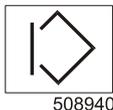
Si el botón "Velocidad" está activo, en la pantalla está representada la velocidad del cilindro planchador. Este botón no tiene el régimen de editar: si el botón está activo, con cada un apretamiento de "+" ó "-" llegará a 508938 la modificación de la velocidad. El valor modificado no hay que confirmarlo. La velocidad es posible modificar en los pasos de 0,5/min en la extensión de 1,5÷8m/min.



Estos botones sirven para disminuir o aumentar el valor representado en la pantalla (es decir los valores del parámetro, cuyo botón está activo).



## □ GUARDAMIENTO DEL PROGRAMA



Este botón funciona solamente con el interruptor de programación acoplado. Un apretamiento largo (2s) del botón lleva al guardamiento de los valores actuales en el programa actual, así que estos valores, luego se usan en cada otra conexión de la máquina. Si pulsando este botón los valores no los guarde, entonces en cada siguiente conexión de la máquina serán leídos los valores anteriores. Guardando los valores, por 2s se representará en la pantalla "---".

## LOS SIGUIENTES BOTONES SE USAN SÓLO EN LA PLANCHADORA DE SALIDA DOBLE CON LA MÁQUINA DOBLADORA:

La máquina posibilita el doblado en dos regímenes - doblado del número de dobleces introducido y el doblado de la anchura de doblez introducida. Ese régimen está activo, cuyo parámetro tiene 7 ajustado el valor no nulo. Con lo que el ajuste de un parámetro anula el otro parámetro. Por ejemplo, está seleccionado el régimen del doblado al número introducido de dobleces, el número de dobleces está ajustado a 6. Si ahora ajusto la anchura de doblez al valor no nulo libre, pues el número de dobleces se ajustará automáticamente al 0 y la máquina se conmutará al régimen del doblado a la anchura de doblez introducida. Si ambos parámetros son 0, entonces el doblado de ningún modo se realiza.

## □ NÚMERO DE DOBLECES



Si la anchura del doblez está introducida de 0 cm y la cantidad de dobleces no de cero, pues la máquina se conmutará automáticamente en el régimen del doblamiento al número de dobleces introducido.

En este caso, la anchura de doblez esté calculada automáticamente según la longitud medida de la ropa precedente.

El régimen es conveniente por ejemplo para doblar los manteles, ya que asegurará, que el doblez medio esté justamente en el centro del mantel. Como el número de dobleces hay que introducir el número de las partes de los cuales se debe doblar la ropa y no el número de dobleces reales de la ropa, Fig. 3.1.A - doblado en cuartas partes, es decir 4 partes y no 3 dobleces.

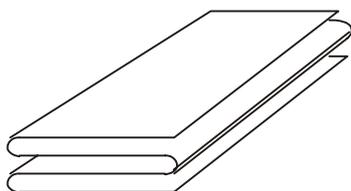
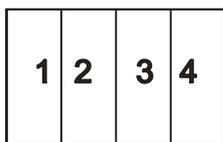


Fig. 3.1.A



507 308

Al activar el botón, en la pantalla se representará el número de dobleces ajustado. Un apretamiento largo (2s) activará el régimen "edición del valor pedido:"

- ajuste del número >0 activa el régimen "doblado del número de dobleces introducido"
- orden de sucesión del ajuste es: 0-auto-2-3-...-10-0auto-2...
- selección "auto" ("A") quiere decir que la máquina, ella misma fijará el número de dobleces necesario de tal modo que la anchura de la ropa doblada se acerque al valor de 35 cm.

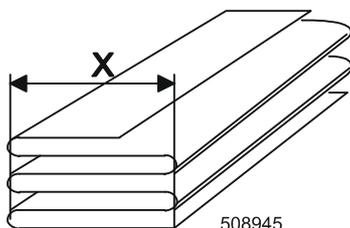
### ADVERTENCIA:

**EL RÉGIMEN DE DOBLADO DEL NÚMERO FIJO DE DOBLECES ES CONVENIENTE SÓLO PARA DOBLAR UNA CANTIDAD DE ROPA DE LA MISMA MEDIDA, PORQUE SIEMPRE DOBLA LA ROPA DADA SEGÚN LA LONGITUD MEDIDA DE LA ROPA PRECEDENTE. EN CASO DE QUE EN UNA CANTIDAD DE LA ROPA SE DOBLE LA ROPA DE DISTINTAS MEDIDAS, ENTONCES CADA UNA PIEZA DE ROPA SE DOBLARÁ DE OTRA ANCHURA RESULTANTE Y POR ESO, ES MÁS CONVENIENTE EMPLEAR EL RÉGIMEN DE DOBLADO DE ANCHURA FIJA DEL DOBLEZ.**

## □ ANCHURA DE DOBLEZ



En caso de que la anchura del doblez introducida sea no nulo, la máquina se conmutará automáticamente al régimen del doblado de la anchura del doblez introducida. Sin tomar en consideración la longitud total de la ropa, el 508942 doblado se realiza de anchura de X doblez fijamente introducida (po ejemplo de 35 cm). El régimen esá conveniente para doblar la ropa de cama.



508945

- ajuste de la anchura del doblez >0 activa el régimen "doblado de la anchura fija de doblez"
- anchura puede ser 28 40 cm, el paso 1 cm, el paso hacia abajo del 28 cm es 0 cm (no doblar)

Fig. 3.1.B

#### DOBLADO SÍ/NO



508943

Este botón conecta y desconecta la función del doblado, es decir también en el programa con el doblado ajustado es posible desconectar el doblado. La LED al lado del botón indica, que el doblado está conectado.

#### SENTIDO DE TRANSPORTE FUERA



508944

Cada un apretamiento del botón cambia el sentido del transporte de la ropa fuera (adelante/atrás); cada un sentido está indicado por la LED. Vale también para planchadora de salida doble sin dobladora.

### 3.2. DESCRIPCIÓN DE LA FUNCIÓN DE BOTONES DE LA VERSIÓN CON AUTÓMATA DE MONEDAS

En la versión con autómata de monedas no está a disposición la configuración de programas, la planchadora está ajustada a la temperatura y a la velocidad de planchado fijas (véase el capítulo "3.3 Iniciación"). El usuario tiene la posibilidad de ajustar el tiempo de planchado al valor correspondiente a 1 moneda y al tiempo mínimo que debe estar pagado para que sea posible arrancar la máquina (véase el capítulo "3.3 Iniciación").

En la pantalla superior está permanente representado el tiempo pagado restante del planchado, en la pantalla inferior la temperatura.

#### ARRANQUE

##### START



504396

El botón sirve para arrancar la máquina después de pagar el tiempo mínimo necesario del planchado (arranca la propulsión del cilindro, ventilador(es) y la calefacción. LED al lado del botón indica la marcha de la máquina.

La otra función de este botón es la confirmación (borradura) del informe de error de la pantalla. Con lo que surgirá también el acallamiento de la sirenita por un período de 30s.

#### STOP



508936

El botón sirve para parar las cintas alimentadoras, la desconexión de la calefacción y la desaceleración de la marcha del cilindro planchador a la velocidad mínima (cilindro no es posible pararlo completamente, porque sería inminente el riesgo de un daño de las cintas planchadoras, event. también un incendio). Con lo que no se interrumpirá el descuento del tiempo pagado del planchado. La marcha normal de la máquina es posible renovarla con el apretamiento del botón "Arranque" - por lo que se arrancarán nuevamente la calefacción y las cintas alimentadoras y se restablecerá la velocidad anterior del planchado.

La otra función de este botón es la confirmación (borradura) del informe de error de la pantalla. Con lo que surgirá también el acallamiento de la sirenita por un período de 30s.

#### TEMPERATURA



508937

Normalmente, en la pantalla inferior se representa la temperatura actual del cilindro planchador. Un corto apretamiento del botón luego en la pantalla representará el valor de la temperatura pedida por un período de 30s; el punto en la pantalla indica que se refiere al valor pedido. El valor pedido siempre está representándose 3s, luego volverá a representarse el valor actual.

### 3.3. INICIACIÓN

Dentro del marco de la iniciación es posible ajustar el tipo de calefacción, algunos parámetros de la planchadora, event. en las planchadoras de salida doble, el tipo de mando (OPL/ con autómata de monedas), el precio por un planchado (versión con autómata de monedas) y representar las horas de servicio de la máquina. La máquina se expide de la fábrica con el ajuste ya correcto y la iniciación entonces no se necesita realizar. Usted la necesitará sólo en caso del recambio de la pizarra de mando o bien para el ajuste de los tiempos en el modelo de autómata de monedas.

## ❑ INICIO DE LA INICIACIÓN

Desconecte la máquina mediante el interruptor principal, event. por el paro de emergencia. El conmutador de la programación (sólo en la versión OPL) colocado en el bastidor izquierdo de la máquina (véase el capítulo "2.2. Símbolos usados") conmutelo a la posición "abierto con llave" (programación permitida). Mantenga apretado el botón de guardar el programa y conecte la máquina - en la pantalla se representará "In" (iniciación).

Continúa la descripción de los individuales parámetros. Cada un 2 parámetro de la iniciación es posible modificarlo mediante los botones "+" y "-". El paso al otro parámetro se realiza mediante el botón "Arranque".

## ❑ TIPO DE CALEFACCIÓN

Seleccione "EL" para la calefacción eléctrica, "St" para la a vapor o sea "GS" para la de gas.

## ❑ ANCHURA DE LA MÁQUINA PLANCHADORA

Seleccione la anchura correcta de la planchadora (según el rótulo de fabricación):

Planchadora de promedio del cilindro 350 mm, longitud del cilindro 1400 mm = 314

Planchadora de promedio del cilindro 350 mm, longitud del cilindro 1600 mm = 316

Planchadora de promedio del cilindro 350 mm, longitud del cilindro 2000 mm = 320

Planchadora de promedio del cilindro 500 mm, longitud del cilindro 1600 = 516

La planchadora o la planchadora de salida doble del promedio de cilindro de 500 mm, la longitud de cilindro de 2000 mm = 520.

La planchadora o la planchadora de salida doble del promedio de cilindro de 500 mm, la longitud de cilindro de 2500 mm = 525.

La planchadora o la planchadora de salida doble del promedio de cilindro de 500 mm, la longitud de cilindro de 3200 mm = 532.

## ❑ TIPO MÁQUINA

Seleccionen "I" para la planchadora normal, "IF" para la planchadora de salida doble con la máquina dobladora e "IR" para la planchadora de salida doble sin dobladora. Según este ajuste, luego siguen los otros parámetros:

### "I" - PLANCHADORA NORMAL

#### **MANDO**

Ajuste "OPL" para el mando normal o aea "Coi" para el mando de autómeta de monedas. Con la selección "OPL" sigue la representación del tiempo total del servicio, con la selección "Coi" los siguientes parámetros:

#### **TIEMPO DE SERVICIO PARA MONEDA 1 ("C1")**

Ajuste el tiempo de marcha de la máquina (en minutos) correspondiente al valor de la moneda 1.

#### **TIEMPO DE SERVICIO PARA MONEDA 2 ("C2")**

Si la máquina está provista de autómeta de moneda para 2 distintos valores de monedas, pues ajuste el tiempo de marcha de la máquina (en minutos) correspondiente al valor de la moneda 2.

#### **TIEMPO MÍNIMO PARA EL ARRANQUE DE LA MÁQUINA ("St")**

Ajuste el tiempo mínimo (es decir el valor mínimo de las 3 monedas introducidas) necesario para el arranque de la máquina.

La máquina no se podrá arrancar hasta que no sea pagado como mínimo, este tiempo ajustado.

#### **TEMPERATURA DE PLANCHADO ("TE")**

Ajuste la temperatura pedida de cilindro planchador.

#### **VELOCIDAD ("SP")**

Ajuste la velocidad pedida de planchado.

## ❑ TIEMPO TOTAL DEL SERVICIO ("OH")

La representación de las horas de servicio de la marcha en centenares (es decir p.ej. el dato 25 quiere decir 2500 horas de marcha de la máquina).

## ❑ TIEMPO TOTAL DE CALEFACCIÓN ("HH")

La representación del tiempo total de la marcha de calefacción en centenares (es decir p.ej. el dato 18 quiere decir 1800 horas de marcha de la calefacción).

## ❑ CÓDIGO DE FÁBRICA ("FC")

La representación del código de fábrica. ¡No modificar el ajuste de fábrica!

## ❑ MENÚ DIAGNÓSTICO ("DG")

La representación del estado de entradas y salidas de la unidad de mando con la posibilidad de la modificación del estado de las salidas individuales. La entrada del modo diagnóstico se realizará por el ajuste de la partida "dG" en la iniciación a "On" (mediante "+" y "-") y posteriormente se confirma mediante el botón "ARRANQUE". El paso a individuales partidas en el modo diagnóstico se realiza mediante los botones "+" y "-". La modificación del estado de salidas individuales es posible realizar mediante el agarre del botón "ARRANQUE".

### "IF"-PLANCHADORA CON DOBLADORA

#### **AJUSTE DE 1ª DOBLEZ ("td")**

El parámetro sirve para igualar los bordes de la ropa con los demás dobleces. El valor más alto quiere decir el borde de- lantero más largo y el contra- rio. Según el tipo y el espesor de la ropa doblada es posible, por medio de la modificación de este parámetro obtener la igua- lación óptima del borde delan- tero de la ropa.

#### **DURACIÓN DEL PULSO ("PL")**

Se refiere al ajuste de la em- presa de fabricación necesario para la medición correcta de la anchura del doblez - no modifi- car.

#### **CORRECCIÓN DEL DOBLEZ („F1“)**

La aceleración durante la inversión de la ropa – se trata del ajuste de la empresa de fabricación necesario para la función correcta del dispositivo doblador – no cambiar.

#### **CORRECCIÓN DEL DOBLEZ („F2“)**

La reducción de la longitud del doblez – se trata del ajuste de la emresa de fabricación necesario para la función correcta del dispositivo doblador – no cambiar.

#### **"IF e "IR" PLANCHADORAS SALIDA DE LA ROPA ("RD")**

Permite/prohíbe la selección de dirección de salida de la ropa mediante el botón de la dirección de salida.

Indicación de Entrada	Descripción
I1	Convertidor de frecuencia
I2	Manivela a mano
I3	Pedal de pie
I4	Bimetal de ventilador
I5	Conmutador de programación
I6	Depresión de gas
I7	Alarme de encendido de gas
I8	Listón de protección de dedos
I9	Detección de ropa (OPL) / autómeta de monedas 1 (coin)
I10	Palpador incremental de cilindro - es imposible hacer la testación
I11	Posición del cilindro de presión 1 (OPL - planchadora de salida doble)/ autómeta de monedas
I12	Posición del cilindro de presión 2 (OPL - planchadora de salida doble)/ autómeta de monedas)
I13	Posición de canal
I14	No empleado
A1	Temperatura actual del cilindro planchador
A2	Velocidad actual del cilindro planchador

Indicación de Entrada	Descripción
O1	Calefacción 1
O2	Calefacción 2
O3	Convertidor de frecuencia
O4	Bloqueo del pedal de acoplamiento
O5	Cilindro de contrapresión
O6	Ventilador
O7	Inversión de la dirección de cilindro
O8	Permiso de la marcha de convertidor
O9	Velocidad elevada del convertidor (para el primer dobléz de la ropa)
I10	Dirección de la salida de ropa
11,12,13	No empleado
A0	Velocidad de cilindro

## 4. RESUMEN DE CÓDIGOS DE ERROR, INFORMES Y ELIMINACIÓN DE AVERÍAS

### 4.1. ELIMINACIÓN DE AVERÍAS

El sistema de mando de la máquina asegura todo el control de la planchadora. Siempre que se presente una avería, la máquina pasará automáticamente al estado de seguridad.

La siguiente tabla es una guía a la solución de los problemas corrientemente surgidos.

### 4.2. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS CORRIENTES

Problema	Causa/estado	Solución de problema
Al conectar - el interruptor princ. la pantalla no se encenderá	<ul style="list-style-type: none"> <li>Avería de la entrada alimentación</li> <li>Uno de los paros de emergen. está apretado (en ese caso zumba el zumbador)</li> <li>Fusible del distribuidor o directamente del sistema de mando está interrumpido</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Controle la alimentación exterior</li> <li>Deactive (sacando) ambos paros de emergencia</li> <li>Cambie el fusible, si de nuevo se interrumpa, la avería está en la instal. eléctrica</li> </ul>
Máquina no reacciona al apretamiento de los botones del teclado	<ul style="list-style-type: none"> <li>Niún botón funciona</li> <li>Está apretado el listón protector o la manivela del giro a mano (no funciona el botón "Arranque")</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Averigue si el conector "S1" del teclado está bien conectado</li> <li>Afloje el listón y la manivela, controle si el micro-interruptor del listón o de la manivela no quedó cebado</li> </ul>

### 4.3. INFORMES DE ERROR

En cuanto surja una avería, el sistema de mando representará en la pantalla un informe de error y en algunos casos, la sirenilla de alarma chiflará interrumpidamente.

### 4.4. COMO SOLUCIONAR INFORMES DE ERROR

Busque en el manual el correspondiente informe de error.

El informe de error es posible borrar pulsando el botón para el acabamiento automático del planchado.

### 4.5. RESUMEN DE INFORMES DE ERROR

No.	Informe de Error	Acción de máquina
001*	Temperatura del cilindro planchador es superior a 200°C	Máquina trabaja normalmente, calefacción está desconectada
002*	Temperatura del cilindro planchador es superior a 80°C y a pesar de ello el cilindro no se gira	Máquina está parada, mediante el botón "Arranque" se puede arrancar
003	Sobrecarga de motor(es) de ventilador(es)	Máquina pasará al régimen de la terminación automática del planchado
004	Cortocircuito del palpador térmico	Máquina sigue trabajando, la calefacción está desconectada; Máquina se puede desconectar sólo mediante el interruptor principal
005	Interrupción del palpador térmico	Máquina sigue trabajando, la calefacción está desconectada; Máquina se puede desconectar sólo mediante el interruptor principal
006	Avería de propulsión	Máquina está parada
007	Interruptores de subpresión no acoplados (sólo en la calefacción de gas)	Máquina está en marcha, la calefacción está desconectada
008	Fallo de encendido de quemadores (sólo en la calefacción de gas)	Máquina está en marcha, la calefacción está desconectada
009	Empuje de la manivela para el giro a mano del cilindro	Máquina está parada
010	Levantamiento del canal (sólo planchadoras de salida doble)	Máquina sigue trabajando, dirección de salida está conmutada hacia adelante, velocidad reducida a la mínima
011	Avería de interruptores de subpresión	Máquina está en marcha, la calefacción está desconectada
255	Véase el error 005	

\* = el informe está acompañado con un sonido interrumido de la sirenilla de alarma

## 4.6. EXPLICACIÓN DE INFORMES DE ERROR

### IMPORTANTE!

**LAS INTERVENCIONES TÉCNICAS EN LA PLANCHADORA PUEDEN REALIZAR SÓLO LOS TÉCNICOS CON SUFICIENTES CONOCIMIENTOS DE LA MÁQUINA.**

#### ERROR 1: TEMPERATURA DEL CILINDRO PLANCHADOR ES SUPERIOR A 200°C

El error está detectado por el captador de la temperatura. Para aumentar la seguridad, la máquina además está provista de un individual termóstato de seguridad, el que desconectará la calefacción cuando la temperatura sobrepase 210°C.

#### CAUSA:

1. Interrupción del planchado durante la temperatura alta de cilindro planchador (180°C)	Espere hasta que la máquina se enfríe, eventualmente enfríela mediante el planchado de una ropa mojada (utilice la ropa vieja, porque podría dañarse por la temperatura alta).
2. Avería de la instalación eléctrica	Es necesario un servicio profesional.
3. Interrupción del palpador térmico (temperatura está 255°C)	Cambie el palpador de temperatura, controle la conexión del palpador.

#### ERROR 2: TEMPERATURA DEL CILINDRO PLANCHADOR ES SUPERIOR A 80°C Y A PESAR DE ELLO, EL CILINDRO NO SE GIRA

El giro del cilindro planchador se evalúa en base de la se al del convertidor de frecuencia. Con el paro del cilindro de cualquier origen (es decir sea intencional, por ejemplo mediante el botón para la marcha atrás, por el empuje de la manivela o del listón protector, o sea por el motivo de una avería) después de pasar 5s se hará sonar la sirenilla de alarma indicando el estado peligroso - es inminente el riesgo de la quemadura de las cintas planchadoras.

#### CAUSA:

1. Apretamiento de botón de la marcha atrás	Apriete de nuevo el botón para el inicio de la marcha atrás o mediante el botón "Arranque", arranque nuevamente la marcha normal.
2. Empuje de la manivela para el giro del cilindro a mano	Mediante el botón "Arranque", arranque de nuevo la marcha normal. Si no lo logra, controle si la manivela no quedó cebada en la posición introducida, ev. si el microinterruptor no quedó cebado en la manivela (dentro del bastidor).
3. Empuje del listón protector	Mediante el botón "Arranque", arranque de nuevo la marcha normal.
4. Avería de propulsión	Desconecte y conecte la máquina. En caso de no lograr a arrancarla de tal manera, refrigérela mediante el planchado de la ropa mojada con el giro de manivela y una vez refrigerada bajo 80°C, realice la reparación de la propulsión.

#### ERROR 3: SOBRECARGA DE MOTOR(ES) DE VENTILADOR(ES)

La máquina está provista de un ventilador y con las longitudes de 250 y 320 cm de dos ventiladores para la aspiración de la humedad evaporizada, event. de los gases quemados del quemador de gas. En el devanado de motor de cada un ventilador está colocado un bimetálico que detecta el sobrecalentamiento del devanado.

#### CAUSA:

1. Avería mecánica de ventilador	Controle el ventilador(es).
2. Atascamiento de la tubería de la aspiración	Controle y limpie la tubería de la aspiración.

#### ERRORES 4 Y 5: CORTOCIRCUITO/INTERRUPCIÓN DEL PALPADOR TÉRMICO

El palpador de temperatura del cilindro planchador está oprimido al cilindro aproximadamente en 1/3 de su longitud y está provisto de un cable con el aislamiento de silicona el que sin un problema resiste temperaturas altas del cilindro planchador. Durante la avería hay que cambiar el palpador (no se puede reparar).

## ❑ ERROR 6: AVERÍA DE PROPULSIÓN

La avería de la propulsión se evalúa en base de la se al del convertidor de frecuencia.

### CAUSA:

1. Corte de poco tiempo de la función del convertidor	Informe de error basta confirmarlo, la máquina sigue trabajando.
2. Informe de error del convertidor de frecuencia	Pruebe desconectar y volver a conectar la máquina, event. deje refrigerar el convertidor, si esto no ayudara, busque el error según las instrucciones individuales para el convertidor.

## ❑ ERROR 7: NO ACOPLAMIENTO DE LOS INTERRUPTORES DE SUBPRESIÓN (SÓLO EN LA CALEFACCIÓN DE GAS)

1 hasta 2 (según la anchura de la máquina) interruptores de subpresión detectan la función correcta de la aspiración de gases quemados. Si la aspiración de gases quemados es débil y amenaza una expansión de estos gases quemados al ambiente de las cercanías de la planchadora, los interruptores de subpresión se desacoplarán, por lo que llegará a la cerradura de la válvula de gas y al apagamiento del quemador.

### CAUSA:

1. Atascamiento de la tubería de aspiración, atascamiento de paletas del ventilador por el polvo etc.	Realice el control y la limpieza de la ruta completa de aspiración de los gases quemados.
2. Ventilador de ninguna manera se gira	Controle el motor del ventilador y la instalación eléctrica, véase también el error 003.

## ❑ ERROR 8: FALLO DEL ENCENDIMIENTO DEL QUEMADOR (SÓLO EN LA CALEFACCIÓN DE GAS 50 HZ)

La planchadora está provista de un sistema electrónico automático para encender el quemador y vigilar la llama. En caso de que no se pudiera encender la llama, el sistema indicará un informe de error. A una nueva prueba de encender el quemador llegará hasta después de confirmar este informe mediante el botón para la terminación automática del planchado.

### CAUSA:

1. Entrada del gas está cerrada	Abra la válvula instalada en la tubería de gas hacia la máquina.
2. Válvula de gas defectuosa (en el bastidor de la planchadora)	Controle la válvula. El acoplamiento de la válvula está acompañado con clic oíble.
3. Función mala del mezclador	Quite el tamiz del mezclador y controle si el inyector no está atascado y si el manguito encima del inyector está en altura correcta (véase el Manual de mantenimiento).
4. Posición mala del electrodo incandescente del quemador	Controle, si el electrodo está cubierto por la llama durante la quemadura del quemador.
5. Electrodo incandescente está defectuoso	Controle, si el electrodo se pone candente.

## ❑ ERROR 9: EMPUJE DE LA MANIVELA PARA EL GIRO DEL CILINDRO A MANO

Para que no pueda surgir un accidente con el empuje de la manivela durante la marcha atrás de la máquina, la manivela está provista de un interruptor que durante el empuje de ella para la máquina. Luego, en la pantalla se representará el dicho informe de error.

### CAUSA:

1. Manivela está empujada	Sacar la manivela y arrancar la máquina con el botón "Arranque" o con el botón "Marcha atrás".
2. Microinterruptor en la manivela quedó acoplado	Controle la función correcta del microinterruptor.

## ❑ ERROR 10: LEVANTAMIENTO DEL CANAL (SÓLO LAS MÁQUINAS DE SALIDA DOBLE)

Para impedir el acceso en el espacio interior de la máquina durante el servicio está seguida la posición del canal. Caso de surgir la abertura del canal durante el servicio de la máquina, va a representarse el dicho informe de error y la máquina pasará al estado de seguridad (el sentido de equilibrio está conmutado hacia

adelante, la velocidad disminuida a la mínima). Al cerrar el canal, el informe de error está borrado, la velocidad y también el sentido del equilibrio anteriores están restablecidos.

**CAUSA:**

1. El canal está levantado	Cierre el canal.
2. El microinterruptor de la posición de canal está dañado	Controle el funcionamiento correcto del microinterruptor.

**❑ ERROR 11: AVERÍA DE INTERRUPTORES DE SUBPRESIÓN**

Durante la marcha de la máquina se controla la funcionalidad de los interruptores de subpresión. Antes del arranque del programa mediante el botón "ARRANQUE", los interruptores tienen que estar desacoplados y después del arranque tiene que llegar a su acople en 10s. Véase también el error 007.

**CAUSA:**

1. Error en conexión	Controle la conexión correcta de los interruptores.
2. Interruptor de subpresión está desperfecto	Controle el funcionamiento correcto del interruptor.

**❑ ERROR 12: FUNCION ERRONEA DEL LISTON DE PROTECCION**

Al encender la maquina se controla el correcto funcionamiento del listón de protección. En caso de que haya un funcionamiento incorrecto se anuncia el error 012, el control de la maquina es bloqueado y solamente se puede apagar y eliminar el desperfecto.

**CAUSA:**

1. Listón o interruptor obstruido	Liberar el listón o el interruptor.
2. Interruptor averiado	Controle el correcto funcionamiento del interruptor.
3. Error de conexión	Verifique si el interruptor se encuentra conectado correctamente.
4. Versión incorrecta del software o del programador	En las maquinas que han sido fabricadas hasta junio del 2005 hay que usar el software versión 1.40 o inferior, en las maquinas fabricadas posteriormente hay que usar la versión de software 1.42 o superior así como el programador con la revisión <b>E</b> y superior.

**❑ ERROR 13: SENSOR DE VELOCIDAD DEFECTUOSO**

Durante el funcionamiento de la maquina se controla el correcto funcionamiento del sensor de velocidad. Cuando aparece un funcionamiento defectuoso se anuncia el error 013.

**CAUSA:**

1. Sensor dañado	Controle el correcto funcionamiento del sensor
2. Mal ajuste del sensor	Ajuste la distancia entre el sensor y el diafragma rotante con los dientes de manera que durante la rotación del diafragma parpadee el indicador luminico del sensor. Si el indicador se ilumina de manera constante aumente la distancia, si se encuentra apagado disminuya la distancia. Si las modificaciones de la distancia no tienen resultado, entonces es necesario cambiar el sensor.





# ¡IMPORTANTE!

**TIPO DE MÁQUINA**

**PROGRAMADOR:**

**FECHA DE INSTALACIÓN:**

**INSTALACIÓN  
REALIZADA POR:**

**NÚMERO DE SERIE:**

**DATOS ELÉCTRICOS:**

**.....VOLTAJE.....FASE.....HZ**

## **NOTA:**

**EN CUALQUIER CONTACTO CON SU DEALER  
(INTERMEDIARIO) CON RESPECTO A LA SEGURIDAD DE LA  
MÁQUINA O DE PIEZAS DE REPUESTO, TIENE QUE ESTAR  
DEBIDAMENTE LLENADA ESTA HOJA. LA INSTRUCCIÓN  
DEPOSITEN PARA LAS REFERENCIAS EN LO SUCESIVO.**

**DEALER:**

--