

Repasseuses à rouleau

320, 502, 807 mm de diamètre

Voir l'identification des modèles à la page 4

Traduction des instructions originales

Conserver ce mode d'emploi pour toute consultation ultérieure.

ATTENTION : Veuillez lire les instructions avant d'utiliser la machine.

(En cas de changement de propriétaire, ce manuel doit accompagner la machine.)

Table des matières

Identification du modèle.....	4
Consignes de sécurité.....	9
Consignes de sécurité.....	9
Symboles des appareils.....	9
Menu Système.....	10
Généralités.....	10
Accès aux menus.....	10
Menu de navigation.....	10
Activation d'un élément.....	10
Modification de la valeur d'un élément.....	10
Confirmation de la modification de la valeur d'un élément.....	11
Quitter le menu.....	11
Confirmation des modifications effectuées.....	11
Menu de la structure.....	12
Vue d'ensemble des menus.....	13
Config – Menu de configuration.....	13
Install – menu d'installation.....	18
Service – menu de service et de diagnostic.....	19
Écran de diagnostic.....	22
Généralités.....	22
Indication d'erreur.....	23
Messages d'erreur.....	23
Liste des messages d'erreur.....	23
Description des messages d'erreur.....	25
Surcharge du moteur.....	32
Cartes de circuit imprimé programmeur.....	32
Instructions pour remplacer les cartes de programmation.....	33
Instructions d'installation de nouveaux logiciels.....	33
Vue d'ensemble des paramètres réglables.....	35
Repasseuse à cylindre dont le diamètre du cylindre est de 320 mm.....	35
Repasseuse à cylindre dont le diamètre du cylindre est de 502 mm.....	36
Repasseuse à cylindre dont le diamètre du cylindre est de 807 mm.....	37

Identification du modèle

Les informations contenues dans ce manuel concernent les modèles suivants :

FCI032166U	FCS2000/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCUF3200/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL
FCI032208U	FCS2000/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCUF3200/500_GAS_MCX_CONTROL
FCI050160U_MCX_CONTROL	FCS2080/320_ELECTRIC	FCUF3200/500_LPGGAS_MCX_CONTROL
FCI050200U_MCX_CONTROL	FCS2080/320_GAS	FCUF3200/500_STEAM_MCX_CONTROL
FCI050260U_MCX_CONTROL	FCS2000/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCUF50200U_MCX_CONTROL
FCI050320U_MCX_CONTROL	FCS2000/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCUF50260U_MCX_CONTROL
FCI080318U	FCS2080/320_ELECTRIC	FCUF50320U_MCX_CONTROL
FCI1600/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCS2080/320_GAS	FCUF80318U
FCI1600/500_GAS_MCX_CONTROL	FCS2080/320_LPGGAS	FCUFF3186/800_ELECTRIC
FCI1600/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCS2600/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCUFF3186/800_GAS
FCI1600/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCS2600/500_GAS_MCX_CONTROL	FCUFF3186/800_LPGGAS
FCI1664/320_ELECTRIC	FCS2600/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCUFF3186/800_STEAM
FCI1664/320_GAS	FCS2600/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCUR2000/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL
FCI1664/320_LPGGAS	FCS302208U	FCUR2000/500_GAS_MCX_CONTROL
FCI2000/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCS3186/800_ELECTRIC	FCUR2000/500_LPGGAS_MCX_CONTROL
FCI2000/500_GAS_MCX_CONTROL	FCS3186/800_GAS	FCUR2000/500_STEAM_MCX_CONTROL
FCI2000/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCS3186/800_LPGGAS	FCUR2600/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL
FCI2000/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCS3186/800_STEAM	FCUR2600/500_GAS_MCX_CONTROL
FCI2080/320_ELECTRIC	FCS3200/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCUR2600/500_LPGGAS_MCX_CONTROL
FCI2080/320_GAS	FCS3200/500_GAS_MCX_CONTROL	FCUR2600/500_STEAM_MCX_CONTROL
FCI2080/320_LPGGAS	FCS3200/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCUR3186/800_ELECTRIC

Suite du tableau...

FCI2600/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCS3200/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCUR3186/800_GAS
FCI2600/500_GAS_MCX_CONTROL	FCSF2000/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCUR3186/800_LPGGAS
FCI2600/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCSF2000/500_GAS_MCX_CONTROL	FCUR3186/800_STEAM
FCI2600/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCSF2000/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCUR3200/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL
FCI3186/800_ELECTRIC	FCSF2000/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCUR3200/500_GAS_MCX_CONTROL
FCI3186/800_GAS	FCSF2600/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCUR3200/500_LPGGAS_MCX_CONTROL
FCI3186/800_LPGGAS	FCSF2600/500_GAS_MCX_CONTROL	FCUR3200/500_STEAM_MCX_CONTROL
FCI3186/800_STEAM	FCSF2600/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCUR50200U_MCX_CONTROL
FCI3200/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCSF2600/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCUR50260U_MCX_CONTROL
FCI3200/500_GAS_MCX_CONTROL	FCSF3186/800_ELECTRIC	FCUR50320U_MCX_CONTROL
FCI3200/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCSF3186/800_GAS	FCUR80318U
FCI3200/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCSF3186/800_LPGGAS	FCUX80318U
FCIF2000/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCSF3186/800_STEAM	FCUZ80318U
FCIF2000/500_GAS_MCX_CONTROL	FCSF3200/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	I33-160
FCIF2000/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCSF3200/500_GAS_MCX_CONTROL	I33-200
FCIF2000/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCSF3200/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	I50-160_MCX_CONTROL
FCIF2600/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCSF3200/500_STEAM_MCX_CONTROL	I50-200_MCX_CONTROL
FCIF2600/500_GAS_MCX_CONTROL	FCSF50200U_MCX_CONTROL	I50-250_MCX_CONTROL
FCIF2600/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCSF50260U_MCX_CONTROL	I50-320_MCX_CONTROL
FCIF2600/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCSF50320U_MCX_CONTROL	I80-320
FCIF3186/800_ELECTRIC	FCSF80318U	IF50-200_MCX_CONTROL
FCIF3186/800_GAS	FCSFF3186/800_ELECTRIC	IF50-250_MCX_CONTROL
FCIF3186/800_LPGGAS	FCSFF3186/800_GAS	IF50-320_MCX_CONTROL

Suite du tableau...

FCIF3186/800_STEAM	FCSFF3186/800_LPGGAS	IF80-320
FCIF3200/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCSFF3186/800_STEAM	IFF80-320
FCIF3200/500_GAS_MCX_CONTROL	FCSR2000/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	IR50-200_MCX_CONTROL
FCIF3200/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCSR2000/500_GAS_MCX_CONTROL	IR50-250_MCX_CONTROL
FCIF3200/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCSR2000/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	IR50-320_MCX_CONTROL
FCIF50200U_MCX_CONTROL	FCSR2000/500_STEAM_MCX_CONTROL	IR80-320
FCIF50260U_MCX_CONTROL	FCSR2600/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	LSR3316
FCIF50320U_MCX_CONTROL	FCSR2600/500_GAS_MCX_CONTROL	LSR3320
FCIF80318U	FCSR2600/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	LSR5016_MCX_CONTROL
FCIFF3186/800_ELECTRIC	FCSR2600/500_STEAM_MCX_CONTROL	LSR5020_MCX_CONTROL
FCIFF3186/800_GAS	FCSR3186/800_ELECTRIC	LSR5025_MCX_CONTROL
FCIFF3186/800_LPGGAS	FCSR3186/800_GAS	LSR5032_MCX_CONTROL
FCIFF3186/800_STEAM	FCSR3186/800_LPGGAS	LSR8032
FCIR2000/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCSR3186/800_STEAM	LSRA8032
FCIR2000/500_GAS_MCX_CONTROL	FCSR3200/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	LSREP8032
FCIR2000/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCSR3200/500_GAS_MCX_CONTROL	LSRP8032
FCIR2000/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCSR3200/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	50250CIC
FCIR2600/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCSR3200/500_STEAM_MCX_CONTROL	50320CIC
FCIR2600/500_GAS_MCX_CONTROL	FCSR50200U_MCX_CONTROL	50250CUC
FCIR2600/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCSR50260U_MCX_CONTROL	50320CUC
FCIR2600/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCSR50320U_MCX_CONTROL	50250CSC
FCIR3186/800_ELECTRIC	FCSR80318U	50320CSC
FCIR3186/800_GAS	FCSX80318U	50250CPC
FCIR3186/800_LPGGAS	FCSZ80318U	50320CPC
FCIR3186/800_STEAM	FCU032166U	50250CLC

Suite du tableau...

FCIR3200/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCU032208U	50320CLC
FCIR3200/500_GAS_MCX_CONTROL	FCU050160U_MCX_CONTROL	50250CIN
FCIR3200/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCU050200U_MCX_CONTROL	50320CIN
FCIR3200/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCU050260U_MCX_CONTROL	50250CUN
FCIR50200U_MCX_CONTROL	FCU050320U_MCX_CONTROL	50320CUN
FCIR50260U_MCX_CONTROL	FCU080318U	50250CSN
FCIR50320U_MCX_CONTROL	FCU1600/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	50320CSN
FCIR80318U	FCU1600/500_GAS_MCX_CONTROL	50250CPN
FCIX80318U	FCU1600/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	50320CPN
FCIZ80318U	FCU1600/500_STEAM_MCX_CONTROL	50250CLN
FCP050160U_MCX_CONTROL	FCU1664/320_ELECTRIC	50320CLN
FCP050200U_MCX_CONTROL	FCU1664/320_GAS	50-250C
FCP050260U_MCX_CONTROL	FCU1664/320_LPGGAS	5025T
FCP050320U_MCX_CONTROL	FCU2000/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	50-320C
FCPF50200U_MCX_CONTROL	FCU2000/500_GAS_MCX_CONTROL	5032T
FCPF50260U_MCX_CONTROL	FCU2000/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	CROSSFOLDER
FCPF50320U_MCX_CONTROL	FCU2000/500_STEAM_MCX_CONTROL	50SXXXIC
FCPR50200U_MCX_CONTROL	FCU2080/320_ELECTRIC	50SXXXIN
FCPR50260U_MCX_CONTROL	FCU2080/320_GAS	50SXXXUC
FCPR50320U_MCX_CONTROL	FCU2080/320_LPGGAS	50SXXXUN
FCS032166U	FCU2600/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	50SXXXSC
FCS032208U	FCU2600/500_GAS_MCX_CONTROL	50SXXXSN
FCS050160U_MCX_CONTROL	FCU2600/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	50SXXXPC
FCS050200U_MCX_CONTROL	FCU2600/500_STEAM_MCX_CONTROL	50SXXXPN
FCS050260U_MCX_CONTROL	FCU3186/800_ELECTRIC	50SXXXLC
FCS050320U_MCX_CONTROL	FCU3186/800_GAS	50SXXXLN
FCS080318U	FCU3186/800_LPGGAS	50-S

Suite du tableau...

Identification du modèle

FCS1600/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCU3186/800_STEAM	50C
FCS1600/500_GAS_MCX_CONTROL	FCU3200/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	50E
FCS1600/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCU3200/500_GAS_MCX_CONTROL	STACKER
FCS1600/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCU3200/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCUF3186/800_ELECTRIC
FCS1664/320_ELECTRIC	FCU3200/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCUF3186/800_GAS
FCS1664/320_GAS	FCUF2000/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCUF3186/800_LPGGAS
FCS1664/320_LPGGAS	FCUF2000/500_GAS_MCX_CONTROL	FCUF3186/800_STEAM
FCS2000/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCUF2000/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	
FCS2000/500_GAS_MCX_CONTROL	FCUF2000/500_STEAM_MCX_CONTROL	

Consignes de sécurité

Consignes de sécurité

	AVERTISSEMENT
AVANT DE FAIRE FONCTIONNER UN APPAREIL CONTRÔLÉ PAR UN PROGRAMMATEUR ÉLECTRONIQUE, LISEZ CE MANUEL. UNE UTILISATION INCORRECTE PEUT CONDUIRE À DES BLESSURES GRAVES OU ENDOMMAGER L'APPAREIL. IGNORER LES INSTRUCTIONS PEUT ENTRAÎNER UN FONCTIONNEMENT INCORRECT DE L'APPAREIL ET PROVOQUER DES BLESSURES ET DES DOMMAGES DE L'APPAREIL ET/OU DU LINGE.	
C224	

- La version anglaise est la version originale de ce manuel. Sans cette version, les instructions s'avèrent incomplètes. Avant d'installer, de faire fonctionner ou d'entretenir l'appareil, veuillez lire soigneusement les instructions complètes. Se reporter au manuel d'installation/d'opération/d'entretien pour davantage d'instructions importantes. Suivre toutes les instructions indiquées et garder les manuels dans un endroit accessible pour une utilisation ultérieure.
- L'appareil doit être installé en suivant les instructions indiquées dans le manuel d'installation/d'opération/d'entretien. Avant de mettre l'appareil en marche pour la première fois, il doit être initialisé et testé par un technicien qualifié.
- Le circuit d'alimentation doit être exempt de toute autre charge électrique. La tension nominale du circuit sous tension ou non doit se situer à l'intérieur d'une plage de $\pm 10\%$, avec un écart permanent de fréquence maximal de 1% ou un écart temporaire de fréquence de 2% pour une fréquence donnée.

REMARQUE : Le fait de raccorder l'appareil ou de le mettre sous tension à la mauvaise tension risque d'endommager le programmeur.

- Ne pas exposer la machine à une forte humidité ou à des températures extrêmes basses ou élevées.
- Ne pas altérer les contrôles.

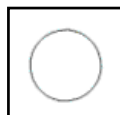
LES INSTRUCTIONS FIGURANT DANS CE MANUEL NE COUVRENT PAS TOUTES LES SITUATIONS DANGEREUSES, L'UTILISATEUR DOIT MANIPULER LA MACHINE AVEC PRECAUTION.

- Le fabricant peut modifier les spécifications de ce manuel sans préavis. Toutes les informations figurent à titre exclusivement informatif et doivent être considérées comme des généralités. Il n'est pas possible de présenter toutes les données spécifiques de l'appareil.

REMARQUE : Chaque carte circuit imprimé possède un numéro de série et un code de carte. Se reporter à la *Cartes de circuit imprimé programmeur*. Le modèle et le numéro de série de l'appareil doivent être mentionnés dans toute correspondance ou demande de renseignements adressée au distributeur et/ou au fabricant.

REMARQUE : Le programmeur se sert du code de « type d'appareil » pour sélectionner les options programmables pour l'appareil en question. Le numéro de modèle de l'appareil n'indique pas le « type d'appareil », mais est lié à la description fournie par les lettres indiquant le « type d'appareil ».

Symboles des appareils



FWF148N

- Interrupteur secteur



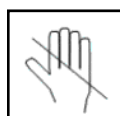
FWF149N

- Avertissement



FWF150N

- Surfaces brûlantes



FWF151N

- Risque de contact avec les pièces mobiles de l'appareil.

Menu Système

Généralités

- Pour les besoins de la configuration et du diagnostic de l'appareil, le logiciel de commande est équipé d'un système de menu comportant des éléments de configuration et de diagnostic.

Accès aux menus

REMARQUE : Machines OPL : Les menus sont accessibles uniquement quand la machine est redescendue à une température sans danger et qu'elle ne fonctionne pas.

REMARQUE : Machines OPL : Les menus sont accessibles uniquement quand la machine est redescendue à une température sans danger, qu'elle ne fonctionne pas et sans durée prépayée.

REMARQUE : On accède aux menus en appuyant sur la combinaison de touches suivante :

- Appuyer sur la touche **FUNCTION** [fonction] et la tenir enfoncée.
- Appuyer sur la touche **STOP** [arrêt] et la relâcher immédiatement.
- Relâcher la touche **FUNCTION** [fonction] (quelque peu après avoir relâché la touche **STOP** [arrêt])

REMARQUE : La même combinaison de touches sert également à afficher l'écran de diagnostic alors que l'appareil est en marche. Se reporter au chapitre *Généralités*.

Menu de navigation

- Utiliser les touches « **UP** » [haut] et « **DOWN** » [bas] pour naviguer et sélectionner l'élément précédent ou suivant dans le menu. L'élément de menu sélectionné est indiqué par une flèche à sa gauche et sa couleur de fond est inversée. Si la flèche est pleine, l'élément peut être activé en appuyant sur la touche **FUNCTION** [fonction]. Si la flèche est vide, l'élément ne peut être activé et figure à titre informatif seulement. Se reporter à la *Figure 1*.

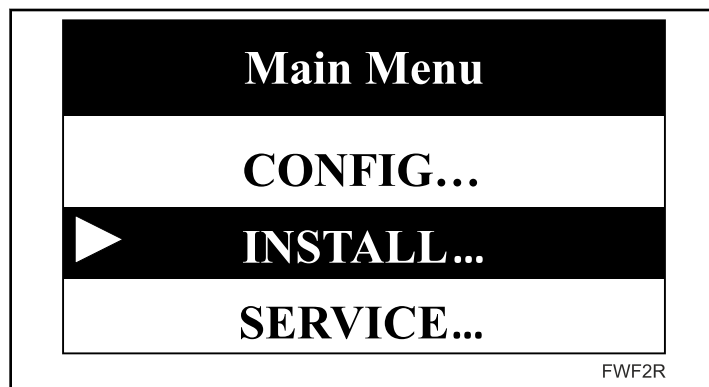


Figure 1

Activation d'un élément

- Si un élément de menu est suivi de trois petits points (...), un sous-menu est disponible. Ce sous-menu s'ouvre en activant l'élément en question. Les trois petits points peuvent également servir à indiquer des actions dont l'exécution doit être confirmée. La valeur d'un élément peut généralement être modifiée une fois celui-ci activé. L'élément de menu activé est indiqué par une flèche clignotante à sa gauche. Se reporter à la *Figure 2*.

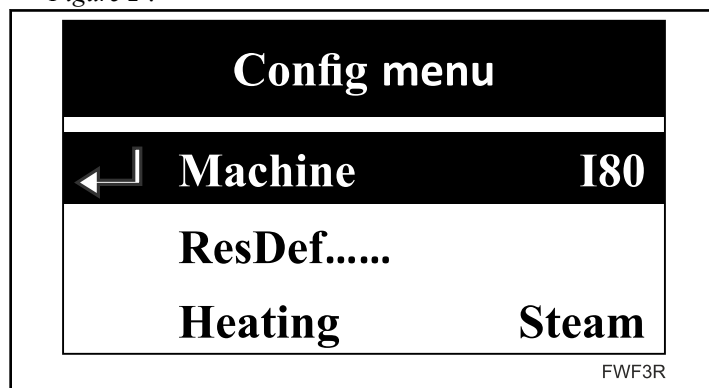


Figure 2

Modification de la valeur d'un élément

Éléments de liste (se reporter à la *Figure 2*)

- La plupart des éléments modifiables sont des éléments de liste. Pour modifier la valeur d'un élément donné activé, utiliser les touches « **UP** » [haut] et « **DOWN** » [bas] (tenir la touche enfoncée, pour faire défiler les valeurs plus rapidement).
- Pour sélectionner la valeur choisie pour l'élément, appuyer sur la touche **FUNCTION**[fonction]. La valeur choisie sera alors attribuée au dit élément et celui-ci ne sera plus actif.

Éléments numériques (se reporter à la *Figure 3*)

- Pour modifier la valeur d'éléments numériques composés de plusieurs nombres (par exemple un code d'accès, l'heure, la date, etc.), saisir les chiffres un par un.
- L'élément sélectionné affichera un trait clignotant sous le chiffre de droite. Il sera alors possible de le modifier. On peut augmenter sa valeur en appuyant sur la touche **FUNCTION** [fonction]. Si la valeur est de « 9 » et que l'on appuie à nouveau sur la touche **FUNCTION** [fonction], la valeur passe à « 0 ».
- Utiliser les touches « **UP** » [haut] et « **DOWN** » [bas] pour passer au chiffre suivant ou précédent.
- Une fois que tous chiffres composant la valeur requise ont été définis, appuyer sur la touche **START** [marche] afin d'attribuer la valeur choisie à l'élément.

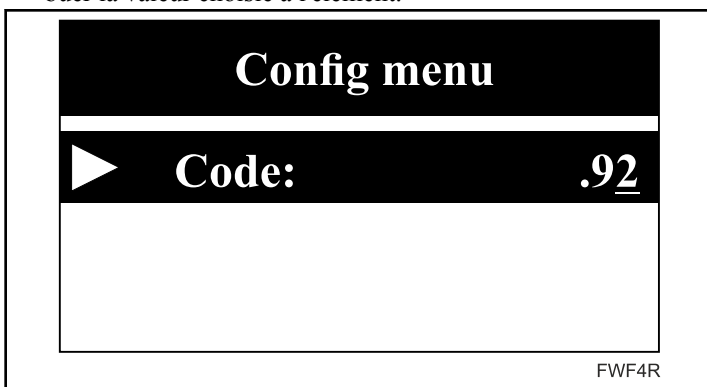


Figure 3

Quitter le menu

- Pour quitter un menu ou un sous-menu, toujours utiliser le dernier élément du menu; la touche **EXIT** [sortie]. Se reporter à la figure *Figure 5*.

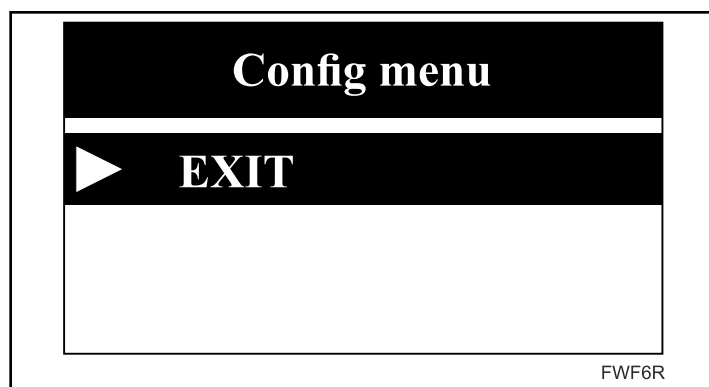


Figure 5

- Lorsque l'on active cet élément, le menu supérieur précédent s'affiche. Lorsque cet élément est activé dans le menu principal, c'est l'écran opérationnel initial qui s'affiche.
- Utiliser la touche **STOP** [arrêt] pour quitter rapidement le menu actuel et passer au niveau supérieur.

Confirmation des modifications effectuées

- Si l'on a effectué des modifications (aux éléments de configuration) qui doivent être sauvegardées avant de pouvoir quitter le menu, une boîte de dialogue invitera l'utilisateur à sauvegarder les modifications. Sélectionner « Yes » [oui] pour les sauvegarder ou « No » [non] pour conserver les valeurs d'origine assignées aux éléments de configuration. Se reporter à la *Figure 6*.

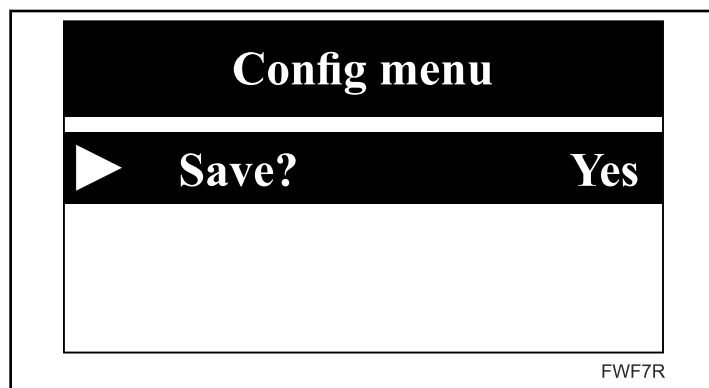


Figure 6

Confirmation de la modification de la valeur d'un élément

- Certains éléments de menu essentiels nécessitent une confirmation avant que l'on puisse modifier leur valeur. Se reporter à la *Figure 4*.

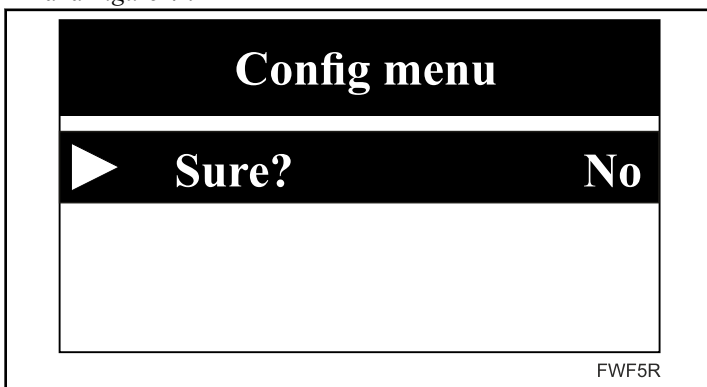


Figure 4

- Pour confirmer, activer l'élément en question en appuyant sur la touche **FUNCTION** [fonction]. Appuyer ensuite sur « **Yes** » [oui] pour confirmer l'action requise. On peut également appuyer sur « **No** » [non] pour annuler la confirmation. Appuyer à nouveau sur la touche **FUNCTION** [fonction] pour fermer la boîte de dialogue de confirmation. L'action ou la modification requise est exécutée comme confirmée.

Menu de la structure

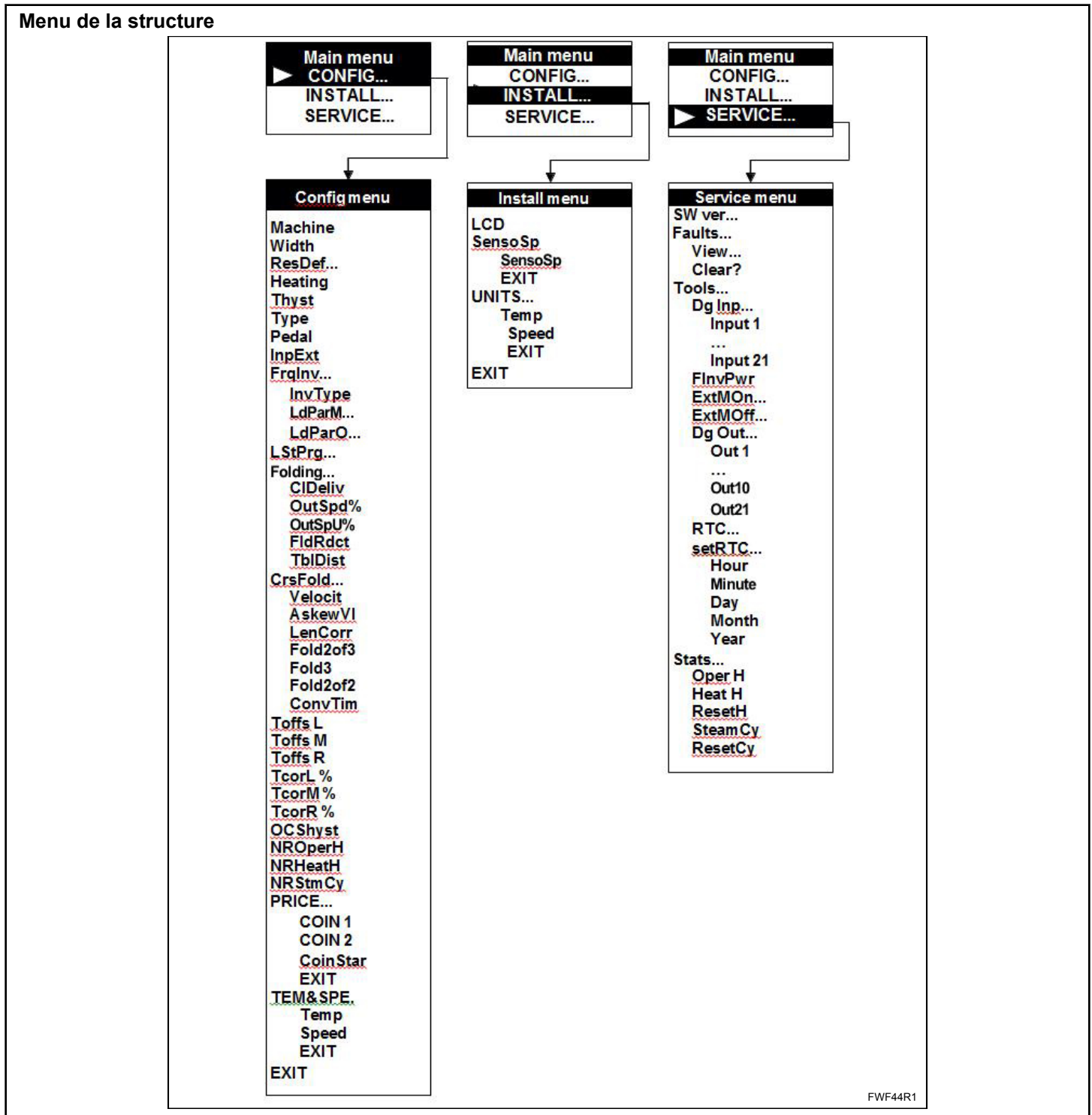


Figure 7

Vue d'ensemble des menus

- Les éléments suivants sont disponibles pour sélection à partir du menu principal :
 - CONFIG** – menu de configuration (dont les éléments sont protégés par mot de passe)
 - INSTALL** – menu d'installation
 - SERVICE** – menu de service et de diagnostic

Config – Menu de configuration

- L'accès au menu de configuration est protégé par mot de passe. Le mot de passe par défaut est « 321 ».

Machine

- Configuration du type de machine ; menu déroulant contenant les valeurs possibles suivantes :
 - I80 (valeur par défaut)** – machine à cylindre de 807 mm de diamètre
 - I80R** – machine à cylindre de 807 mm de diamètre à déchargement frontal / arrière
 - I80F** – machine à cylindre de 807 mm de diamètre avec pliage en longueur
 - I80FCS** – machine à cylindre de 807 mm de diamètre et avec outil de pliage en longueur et en diagonale
 - I50** – machine à cylindre de 502 mm de diamètre
 - IR50** – machine à cylindre de 502 mm de diamètre avec déchargement frontal / arrière
 - IF50** – machine à cylindre de 502 mm de diamètre avec pliage en longueur
 - I33** – machine à cylindre de 320 mm de diamètre
- Toute modification apportée au type de l'appareil doit être confirmée. La confirmation modifie non seulement le type de l'appareil, mais aussi certains éléments de configuration. Ceux-ci sont modifiés afin de correspondre aux valeurs par défaut du type d'appareil sélectionné. Cependant, afin d'assurer le bon fonctionnement de l'appareil, les valeurs des éléments doivent être vérifiées et réinitialisées (le cas échéant) afin que celles-ci correspondent au type véritable de l'appareil. Ceci s'applique aux éléments suivants :
 - InvType** dans le menu **FrqInv**
 - Heating**
 - Type [type de chauffage]**
 - TcorL %**
 - TcorM %**
 - TcotR %**

Largeur

- Configuration de la largeur d'insertion de l'appareil; élément de liste ayant les valeurs possibles suivantes :
- Appareils dont le diamètre du cylindre est de 320 mm :
 - 160 mm (valeur par défaut)
 - 200 mm

- Machines 502 mm :
 - 160 mm (valeur par défaut)
 - 200 mm
 - 250 mm
 - 320 mm

REMARQUE : Ce paramètre ne s'affiche que sur les appareils dont le diamètre du cylindre est de 320 mm ou 502 mm.

ResDef...

- Après confirmation, les éléments principaux de configuration se règlent sur les valeurs par défaut. Cela ne se produit que dans les cas suivant :
 - La configuration de la machine n'a pas été effectuée.
 - La configuration n'a pas été enregistrée correctement.
 - Le nombre d'éléments de configuration a changé (en raison d'une mise à jour du logiciel).
 - L'ancienne configuration est donc invalide pour la nouvelle version du logiciel (l'erreur 35 est enregistrée).
- Si l'une des situations ci-dessus survient (ex.: si les éléments de configuration ont été réglés de façon incorrecte), cet élément ne s'affiche pas du tout. Quand cet élément est sélectionné et confirmé, le type de machine par défaut est réglé ; il ne correspond plus nécessairement au type de machine physique.
- Il est alors nécessaire de procéder à la configuration complète de l'appareil (sélectionner tous les éléments de configuration) afin qu'ils correspondent au type réel de l'appareil.

Chauffage

- Configuration du type de chauffage; élément de liste ayant les valeurs possibles suivantes :
 - Ele (valeur par défaut)** – Chauffage électrique
 - Gas** – Chauffage au gaz
 - Steam** – Chauffage à la vapeur

Thyst

- *configuration du type de chauffage, liste déroulante comprenant les valeurs suivantes :
 - 5 (valeur par défaut) - chauffage au gaz (Gaz)
 - 15 (valeur par défaut) - chauffage électrique (Ele)
 - 4 - 25
- Vous pouvez ici régler l'hystérèse thermique (valeur en degrés centigrades (°C [°F])). Cette valeur est utilisée pour le système d'arrêt automatique du repassage (en mode refroidissement automatique), il règle la baisse de température sous la température du cylindre de repassage (80°C [176°F]) à laquelle la machine cesse de fonctionner.
- Explications :
 - Si la valeur Thyst est réglée sur 4 (par exemple), alors, avec le système d'arrêt automatique de repassage activé (la

machine passe en mode refroidissement), la machine cesse de fonctionner à la température de 76°C [169°F].

- Il est possible que, quand la machine est arrêtée à cette température, la température de la machine grimpe alors à une valeur supérieure à 80°C [176°F], ce qui provoque l'affichage du message « erreur surchauffe du cylindre de repassage » (si la machine n'est pas en cours d'utilisation). Voir *Description des messages d'erreur* (Erreur 3).
- Dans ce cas, il est nécessaire d'augmenter le paramètre Thyst afin d'éviter cette erreur.

Type

- Configuration du type de commande de l'appareil; élément de liste ayant les valeurs possibles suivantes :
 - **OPL (valeur par défaut)** – blanchisserie sur place
 - **Coin** – pour les modèles avec monnayeur dont le cylindre est d'un diamètre de 320 mm et de 502 mm.

Pedal

- Configuration de la fonction de pédale; élément de liste ayant les valeurs possibles suivantes :
 - **No (valeur par défaut)**; l'appareil n'est pas muni d'une pédale, donc cette fonction sera désactivée.
 - **Yes**; – l'appareil est muni d'une pédale, donc cette fonction sera activée. Pour plus d'informations sur la fonction de la pédale, se reporter au manuel d'installation/d'opération/d'entretien.

REMARQUE : Ce paramètre ne s'affiche que sur les appareils dont le diamètre du cylindre est de 320 mm ou 502 mm.

InpExt

- Configuration du type de dispositif auxiliaire; élément de liste ayant les valeurs possibles suivantes :
 - **None (valeur par défaut)**; l'appareil n'est pas muni d'une pédale, donc cette fonction sera désactivée.
 - **Pedal**; – l'appareil est muni d'une pédale, donc cette fonction sera activée. Pour plus d'informations sur la fonction de pédale, se reporter au manuel d'installation/d'opération/d'entretien.
 - **Feeder** – l'appareil est muni d'un engagement (un dispositif qui permet l'engagement automatique du linge dans l'appareil) et donc cette fonction sera activée. Pour plus d'informations sur cette fonction, se reporter au manuel d'installation/d'opération/d'entretien.

REMARQUE : Cet élément ne s'affiche que sur les appareils dont le diamètre du cylindre est de 807 mm. Pour les appareils I80FCS, l'option Feeder [alimenteur] est prédéfinie comme valeur par défaut et ne peut être modifiée.

FrqInv...

- Accès au menu de configuration du variateur de fréquence

InvType

- Configuration du variateur de fréquence de l'entraînement principal; élément de liste ayant les valeurs possibles suivantes :
 - **D720S (valeur par défaut)** – pour les appareils dont le diamètre du cylindre est de 807 mm uniquement.
 - **D740** – pour les appareils dont le diamètre du cylindre est de 807 mm uniquement.
 - **Danfo** – pour les appareils dont le diamètre du cylindre est de 320 mm et de 502 mm uniquement. Cette valeur = variateur Danfoss VLT Micro Drive

LdParM...

- Cette option s'affiche uniquement pour les variateurs de fréquence Mitsubishi, c'est-à-dire sur les appareils dont le diamètre du cylindre est de 807 mm uniquement.
- La confirmation de cet élément active le chargement des paramètres du variateur de fréquence du moteur d'entraînement principal.
- La ligne du haut indique la progression de chargement des paramètres individuels. Se reporter à la *Figure 8*. La ligne du bas indique la progression de la vérification des paramètres.

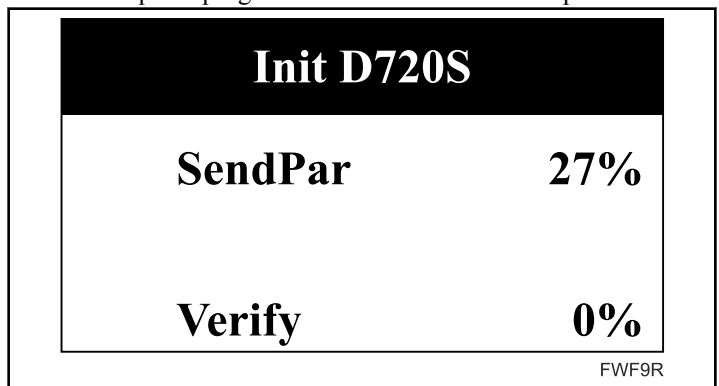


Figure 8

REMARQUE : Cette fonction n'est pas offerte sur les appareils dont le diamètre du cylindre est de 320 mm ou 502 mm.

LdParO...

- Cette option s'affiche uniquement pour les variateurs de fréquence Mitsubishi, c'est-à-dire sur les appareils de type I80 (dont le diamètre du cylindre est de 807 mm) uniquement.
- La confirmation de cet élément active le chargement des paramètres du variateur de fréquence du moteur du convoyeur de sortie inverse.
- La ligne du haut indique la progression de chargement des paramètres individuels. La ligne du bas indique la progression de la vérification des paramètres.

REMARQUE : Cette fonction n'est pas offerte sur les appareils dont le diamètre du cylindre est de 320 mm ou 502 mm.

LStPrg...

- La confirmation de cet élément remet les paramètres de tous les programmes de repassage aux valeurs par défaut :

Pour les appareils dont le diamètre du cylindre est de 807 mm					
Numéro de programme	Température °C [°F]	Vitesse [m/min.]	Numéro de programme	Température °C [°F]	Vitesse [m/min.]
1	120 °C [248°F]	3	11	160 °C [320°F]	3
2	120 °C [248°F]	6	12	160 °C [320°F]	6
3	120 °C [248°F]	9	13	160 °C [320°F]	9
4	120 °C [248°F]	12	14	160 °C [320°F]	12
5	120 °C [248°F]	15	15	160 °C [320°F]	15
6	140 °C [284°F]	3	16	170 °C [338°F]	3
7	140 °C [284°F]	6	17	170 °C [338°F]	6
8	140 °C [284°F]	9	18	170 °C [338°F]	9
9	140 °C [284°F]	12	19	170 °C [338°F]	12
10	140 °C [284°F]	15	20	170 °C [338°F]	15

Tableau 1

Pour les appareils dont le diamètre du cylindre est de 320 mm et 502 mm					
Numéro de programme	Température °C [°F]	Vitesse [m/min.]	Numéro de programme	Température °C [°F]	Vitesse [m/min.]
1	0 °C [32°F]	3	11	160 °C [320°F]	2
2	120 °C [248°F]	2	12	160 °C [320°F]	4

Tableau 2 suite...

Pour les appareils dont le diamètre du cylindre est de 320 mm et 502 mm					
3	120 °C [248°F]	6	13	160 °C [320°F]	6
4	120 °C [248°F]	7	14	160 °C [320°F]	7
5	120 °C [248°F]	8	15	160 °C [320°F]	8
6	140 °C [284°F]	2	16	170 °C [338°F]	2
7	140 °C [284°F]	4	17	170 °C [338°F]	4
8	140 °C [284°F]	6	18	170 °C [338°F]	6
9	140 °C [284°F]	7	19	170 °C [338°F]	7
10	140 °C [284°F]	8	20	170 °C [338°F]	8

Tableau 2

- Pour les machines de 320 mm, seule la première valeur par défaut du programme 1 s'applique, car avec ce type de machine le numéro de programme ne peut pas être modifié : il est réglé par défaut sur le numéro 1. Cela signifie que la vitesse est réglée sur la valeur de 3 et la température sur 0°C [32°F] par défaut.
- Il est possible de configurer et d'enregistrer des valeurs différentes pour chaque programme sur tous les types d'appareils (pour les appareils dont le diamètre du cylindre est de 320 mm, il n'y a qu'un seul programme). Celles-ci seront sauvegardées en mémoire. Si cette fonction est réutilisée, les valeurs par défaut seront réappliquées et toutes les valeurs modifiées et enregistrées par l'utilisateur seront remplacées par celles-ci.

CIDeliv

- Paramètre d'affichage de la sélection de direction du linge à la sortie de la machine (valable pour les machines I50F). Il s'agit d'un menu déroulant comprenant les propositions suivantes :
 - Oui
 - Non

Lorsque « Non » est sélectionné, le linge sort par l'avant par défaut, l'écran de sélection de la direction du linge à la sortie de la machine ne s'affiche pas, ce qui signifie que la direction ne peut pas être modifiée dans ce cas. Pour afficher le sous-menu avec les options de configuration pour pliage en longueur. Disponible sur les machines équipées de l'outil de pliage en longueur uniquement.

OutSpd%

- Configuration de la valeur en pourcentage de la rectification de vitesse de sortie. Il s'agit d'un élément de liste dont la valeur s'inscrit à l'intérieur d'une plage allant de :
 - **80 à 100**
 - **Valeur par défaut : 85**

OutSpU%

- Configuration de la valeur en pourcentage de l'augmentation de vitesse de sortie. Il s'agit d'un élément de liste dont la valeur s'inscrit à l'intérieur d'une plage allant de :
 - **100 à 170**
 - **Valeur par défaut : 170**
- L'augmentation de vitesse de sortie ne s'applique qu'au début du processus de pliage et à la sortie du linge plié.

FldRdct

- Configuration de la fonction permettant le raccourcissement progressif de la longueur de pliage. Il s'agit d'un élément de liste dont la valeur s'inscrit à l'intérieur d'une plage allant de :
 - **0 à 20**
 - **valeur par défaut : 0**

TblDist

- Configuration de la distance de la table de sortie. Il s'agit d'un menu déroulant comportant les valeurs suivantes :
 - **150 à 300 pour les machines de 807 mm (valeur par défaut : 251)**
 - **300 à 500 pour les machines de 320 mm et 502 mm (valeur par défaut : 445)**
- La distance de la table de sortie est configurée en mm. Elle a une incidence sur l'alignement de la section avant du linge avec les plis qui suivent.

Bal60Hz

- Configuration de rectification pour la durée des cylindres de repassage à bords pliés à une fréquence d'alimentation de 60 Hz. Ils s'agit d'un menu déroulant comportant les propositions suivantes :
 - **Marche, Arrêt**
 - **Il est réglé par défaut sur Arrêt**
- Si vous réglez la rectification sur Marche, la durée des cylindres de repassage à bords pliés des machines de type I80 (807 mm) avec fréquence d'alimentation de 60 Hz est automatiquement rectifiée.

CrsFold...

- Affiche un sous-menu avec les options de configuration de pliage transversal. Uniquement disponible sur les appareils

munis à la fois des dispositifs de pliage longitudinal et transversal.

Velocit

- Configuration des courroies internes du dispositif de pliage transversal. Il s'agit d'un élément de liste dont la valeur s'inscrit à l'intérieur d'une plage allant de :
 - **10 à 99**
 - **Valeur par défaut : 51**
- Cette valeur ne devrait pas être modifiée. Une valeur erronée entraînerait un pliage transversal imprécis.

AskewVI

- Configuration du temps de détection d'entrée de travers du linge. Il s'agit d'un élément de liste dont la valeur s'inscrit à l'intérieur d'une plage allant de :
 - **1 à 10 (0,1 sec)**
 - **Valeur par défaut : 3**
- Si le linge entre de travers dans le dispositif de pliage transversal, il ne sera pas plié et sera transporté derrière le dispositif de pliage transversal. Il est possible de détecter ce fait (l'entrée de travers) en mesurant l'écart de temps entre le moment où le côté droit et le côté gauche du linge entrent dans le dispositif de pliage transversal. Si l'écart de temps dépasse la valeur définie, le pliage transversal de l'article n'aura pas lieu.

LenCorr

- Configuration de la correction de mesure de longueur effectuée par l'outil de pliage en diagonale. Il s'agit d'un menu déroulant comportant les valeurs suivantes :
 - **1 à 100**
 - **Valeur par défaut : 76**
- Ce paramètre est utilisé pour mesurer la longueur du linge dans le dispositif de pliage transversal. Il n'est pas recommandé de le modifier. Une valeur erronée entraînerait un pliage transversal imprécis.

Fold2of3

- Configuration de la distance à laquelle le deuxième pli en diagonale est effectué. Il s'agit d'un menu déroulant comportant les valeurs suivantes :
 - **1 à 199**
 - **Valeur par défaut : 98**
 - **Machines à fréquence d'alimentation de 60 Hz : utiliser la valeur 82**
- Ce paramètre détermine le moment de réalisation du 2e pli transversal lors du pliage à 3 plis. Plus la valeur est grande, plus l'écart de temps avant moment de réalisation du 2e pli sera long. Plus la valeur est petite, plus l'écart sera court.
- Ce paramètre permet de régler l'emplacement du 2e pli précisément au centre pour le type de linge le plus souvent utilisé.

- La modification de ce paramètre n'a aucune incidence sur le pli français puisque celui-ci est réalisé au tiers de la longueur du linge, et non à la moitié.
- La configuration du 2e pli transversal en cas de pliage à deux plis transversaux relève d'un autre paramètre – voir ci-dessous.

Fold3

- Configuration de la distance à laquelle le troisième pli transversal est effectué. Il s'agit d'un élément de liste dont la valeur s'inscrit à l'intérieur d'une plage allant de :
 - **0 à 99**
 - **Valeur par défaut : 21**
 - **Utiliser une valeur de 14 pour les appareils dont la fréquence de l'alimentation électrique est de 60 Hz**
- Ce paramètre détermine le moment de réalisation du 3e pli transversal. Plus la valeur est grande, plus l'écart de temps avant moment de réalisation du 3e pli sera long. Plus la valeur est petite, plus l'écart sera court.
- Ce paramètre permet de régler l'emplacement du 3e pli précisément au centre pour le type de linge le plus souvent utilisé.

Fold2of2

- Configuration de la distance à laquelle le deuxième pli transversal est effectué (lors du pliage à 2 plis). Il s'agit d'un élément de liste dont la valeur s'inscrit à l'intérieur d'une plage allant de :
 - **1 à 99**
 - **Valeur par défaut : 36**
 - **Utiliser une valeur de 29 pour les appareils dont la fréquence de l'alimentation électrique est de 60 Hz**
- Ce paramètre détermine le moment de réalisation du 2e pli transversal lors du pliage à 2 plis.
- Ce paramètre n'a aucune incidence sur le pliage à 3 plis.

ConvTim

- Configuration de la durée de fonctionnement du convoyeur du gerbeur. La valeur de la durée s'inscrit à l'intérieur d'une plage allant de :
 - **1 à 99 (0,1 sec)**
 - **Valeur par défaut : 78**
 - **Utiliser une valeur de 65 pour les appareils dont la fréquence de l'alimentation électrique est de 60 Hz**
- Définir la valeur correspondant à la durée de fonctionnement du convoyeur de sortie du gerbeur de sorte que la pile de linge transporté s'arrête à l'endroit où est situé le capteur. Le capteur déclenchera alors un signal acoustique.
- Ce paramètre a une incidence sur le nombre de piles de linge pouvant se retrouver en même temps sur le convoyeur de sortie : plus la durée est longue, plus le nombre de piles est petit, plus la durée est courte, plus le nombre est grand.

Toffs L

- Configuration de la valeur de correction de température du capteur de température gauche ; menu déroulant en °C [°F] avec les valeurs :
 - **-5, -4, -3, -2, -1, 0, 1, 2, 3, 4, 5**
 - **Valeur par défaut : 0**
- Cette valeur de correction est ajoutée à la valeur provenant de la sonde de température.

Toffs M

- Configuration de la valeur de correction de température du capteur de température principal (central) ; menu déroulant en °C [°F] avec les valeurs :
 - **-5, -4, -3, -2, -1, 0, 1, 2, 3, 4, 5**
 - **Valeur par défaut : 0**
- Cette valeur de correction est ajoutée à la valeur provenant de la sonde de température.

Toffs R

- Configuration de la valeur de correction de température du capteur de température droit ; menu déroulant en °C [°F] avec les valeurs :
 - **-5, -4, -3, -2, -1, 0, 1, 2, 3, 4, 5**
 - **Valeur par défaut : 0**
- Cette valeur de correction est ajoutée à la valeur provenant de la sonde de température.

TcorL %

- Configuration du pourcentage de correction de température de la sonde de température gauche; élément de liste dont la valeur s'inscrit à l'intérieur d'une plage allant de :
 - **80 à 120**
 - **Valeur par défaut : 100**
- La température indiquée par la sonde de température avec la correction ToffsL appliquée est multipliée par la valeur de pourcentage sélectionnée.

TcorM %

- Configuration du pourcentage de correction de température de la sonde de température principale (centrale); élément de liste dont la valeur s'inscrit à l'intérieur d'une plage allant de :
 - **80 à 120**
 - **Valeur par défaut : 100**
- La température indiquée par la sonde de température avec la correction ToffsM appliquée est multipliée par la valeur de pourcentage sélectionnée.

TcorR %

- Configuration du pourcentage de correction de température de la sonde de température droite; élément de liste dont la valeur s'inscrit à l'intérieur d'une plage allant de :
 - **80 à 120**
- La température indiquée par la sonde de température avec la correction **ToffsR** appliquée est multipliée par la valeur de pourcentage sélectionnée.

OCSHyst

- Configuration hystérésis du système de contrôle de surchauffe OCS autorisée. Les valeurs exprimées en °C [°F] sont comprises entre :
 - **0 - 30**
- **Valeur initiale : 0**
- Le système OCS (SYSTÈME DE CONTRÔLE DE SURCHAUFFE) prévient la surchauffe du bord du cylindre de repassage en coupant le chauffage si la température du bord du cylindre de repassage dépasse la température nécessaire pour le repassage. (Se reporter au MANUEL UTILISATEUR / chapitre du supplément SYSTÈME OCS)
- L'hystérésis OCS permet d'augmenter cette température limite d'arrêt du chauffage par le biais de la valeur définie.
- La température maximale d'arrêt du chauffage est limitée par le logiciel à 190°C [374°F].

NROperH

- Élément d'information indiquant le nombre d'heures de fonctionnement de l'appareil. Cette valeur ne peut être remise à zéro.

NRHeatH

- Élément d'information indiquant le nombre d'heures de fonctionnement du chauffage de l'appareil. Cette valeur ne peut être remise à zéro.

NRStmCy

- Élément d'information indiquant le nombre de cycles de chauffage à la vapeur de l'appareil. Cette valeur ne peut être remise à zéro. Cet élément ne s'affiche que si l'appareil est configuré pour utiliser le chauffage à la vapeur.

PRICE

- Menu qui permet de paramétrer les versions avec monnayeur de l'appareil (modèles dont le diamètre du cylindre est de 320 mm ou 502 mm) au moyen d'éléments numériques :
 - COIN 1 – durée de temps correspondant à la pièce 1.
 - COIN 2 – durée de temps correspondant à la pièce 2.
 - CoinStar – temps minimum prépayé requis pour pouvoir mettre l'appareil en marche
 - EXIT [quitter]
- Cet élément ne s'affiche que si le type d'appareil sélectionné est **COIN** [avec monnayeur].

TEM&SPE

- Menu de paramétrage de la température et de la vitesse de repassage pour les versions avec monnayeur de l'appareil (modèles dont le diamètre du cylindre est de 320 mm ou 502 mm) comportant les éléments :
 - Temp – paramétrage de la température de repassage à l'intérieur d'une plage de valeurs allant de <0 à 180>. Il s'agit d'une valeur numérique.
 - Speed – paramétrage de la vitesse de repassage par incréments de 0,5 à l'intérieur d'une plage de valeurs allant de <1 à 6>. Il s'agit d'une valeur de type liste.
 - EXIT [quitter]
- Cet élément ne s'affiche que si le type d'appareil sélectionné est **COIN** [avec monnayeur].

Install – menu d'installation

LCD

- Configuration du contraste de l'écran; élément de liste ayant les valeurs possibles suivantes :
 - **0 – 25**
 - **Valeur par défaut : 6**

SensoSp

- Activation ou désactivation de la fonction de régulation de vitesse de repassage automatique, en lien avec la température (fonction Senso vitesse).
 - **SSCode** : Ce menu est protégé par mot de passe. Veuillez obtenir le mot de passe auprès du fabricant de l'appareil. Saisir et confirmer le mot de passe de la même manière que lorsque l'on accède au menu de configuration. Une fois le mot de passe saisi et confirmé, deux éléments s'affichent :
 - **SensoSp** : configuration de la fonction Senso Speed. Il s'agit d'un élément de liste ayant les valeurs possibles suivantes : Yes – MARCHE, No – ARRÊT
 - EXIT [quitter]

UNITS

Pour afficher un sous-menu permettant de sélectionner le type d'unités de mesure qui s'affiche à l'écran dès que ces unités sont mentionnées.

- **Temp** : Un élément qui vous permet de préciser dans quelle unité les températures s'afficheront. Il s'agit d'un menu déroulant comportant les propositions suivantes :
 - °C
 - °F
- **Vitesse** : Un élément qui permet de préciser dans quelle unité les vitesses s'afficheront. Il s'agit d'un menu déroulant comportant les propositions suivantes :
 - m/min

- ft/min
- SORTIR

Service – menu de service et de diagnostic

SW ver...

- Affiche l'écran indiquant les informations relatives à la version du logiciel de commande.
- Pour revenir au menu, appuyer sur n'importe laquelle des touches qui suivent : **FUNCTION** [fonction], **UP** [haut], **DOWN** [bas] ou **STOP** [arrêt]. Se reporter à *Figure 9*.

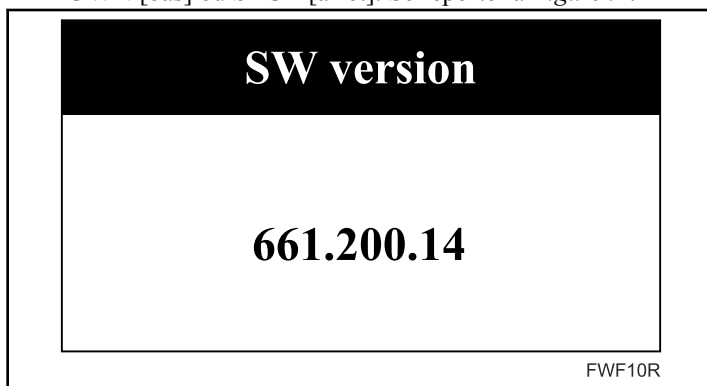


Figure 9

Défauts...

- Affiche un sous-menu permettant de visualiser ou d'effacer les 20 derniers messages d'erreur.

Vue...

- Affiche la liste des 20 derniers messages d'erreur :

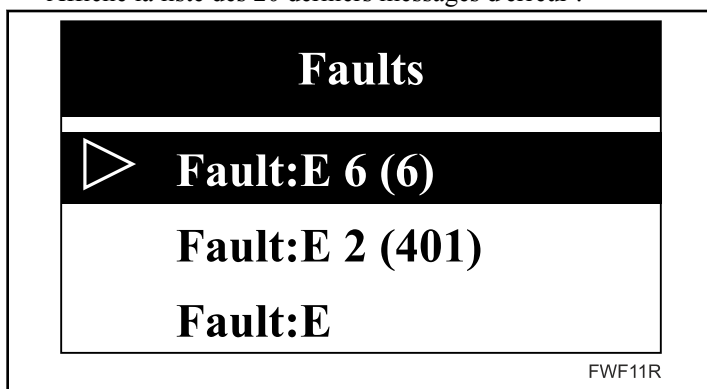


Figure 10

- Chaque élément affiche le texte « **Fault:E** » suivi du numéro de l'erreur, puis du code de l'erreur précisant davantage la nature de cette dernière entre parenthèses. Se reporter à la section *Messages d'erreur*.

Clear?

- Élément de liste destiné permettant d'effacer les 20 derniers messages d'erreur :

- **No, Yes**[non, oui]
- **Valeur par défaut : No** [non]

- Pour effacer la liste des 20 derniers messages d'erreur, modifier la valeur à **Yes** [oui].

Tools...

- Affiche un sous-menu comprenant les éléments de diagnostic d'entrée et de sortie. Affiche également les options de l'horloge temps réel (RTC).

Dg Inp...

- Affiche un sous-menu comportant la liste de toutes les entrées fonctionnelles de la carte de commande ainsi que leurs valeurs actuelles (**On** [activée] ou **Off** [désactivée]). Ces valeurs sont indiquées uniquement à titre informatif et ne peuvent être modifiées. La liste sert à la vérification du bon fonctionnement des entrées fonctionnelles de la carte de commande.

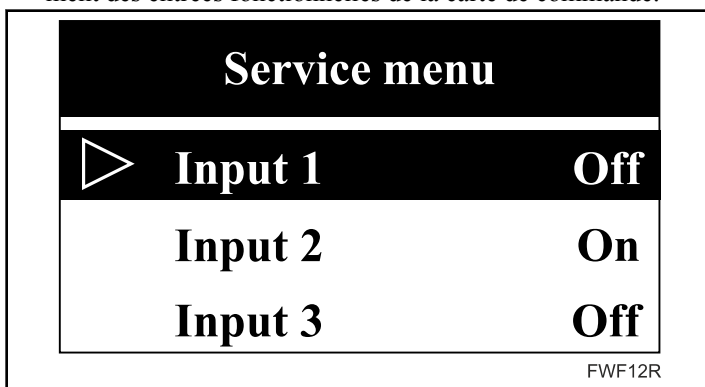


Figure 11

- Certaines machines à cylindre de 807 mm de diamètre doivent être équipées d'un ou trois modules I/O externes pour fonctionner. La tableau suivant indique leur utilisation et désignation des entrées/sorties (à des fins de diagnostic) :

Modules d'entrée/sortie externes			
	Appareil muni d'un dispositif de pliage longitudinal	Appareil muni d'un engagement automatique	Appareil muni d'un dispositif de pliage transversal
Module 1	Entrée 21 / Sortie 21	Entrée 21 – 28 / Sortie 21 – 28	Appareil muni d'un dispositif de pliage transversal
Module 2	-	-	Entrée 31 – 38 / Sortie 31 – 38

Tableau 3 suite...

Modules d'entrée/sortie externes			
Module 3	-	-	Entrée 41 – 48 / Sortie 41 – 48

Tableau 3

FInvPwr

- Élément de liste; sert à la vérification du bon fonctionnement de la sortie de la carte de commande responsable de l'alimentation du variateur de fréquence.
- Si la valeur est réglée à **On** [sous tension], la sortie est couplée et connectée à l'alimentation du variateur de fréquence. Si la valeur est réglée à **Off** [hors tension], la sortie est découplée et déconnectée de l'alimentation du variateur de fréquence.
- Cet élément sert à la mise en marche manuelle du variateur de fréquence aux fins de diagnostic ou de paramétrage manuel.

ExtMon

- Met sous tension l'alimentation externe des modules d'E/S et configure ces derniers aux fins de diagnostic (des entrées et sorties).

REMARQUE : Cet élément ne s'affiche que sur les appareils munis d'un dispositif de pliage longitudinal ou transversal ou d'un engagement.

ExtMon

- Met hors tension l'alimentation externe des modules d'E/S aux fins de diagnostic (des entrées et sorties).

REMARQUE : Cet élément ne s'affiche que sur les appareils munis d'un dispositif de pliage longitudinal ou transversal ou d'un engagement, advenant que les modules d'E/S sont fonctionnels.

Dg Out...

- Affiche un sous-menu comprenant la liste de toutes les sorties fonctionnelles de la carte de commande, à l'exception de la sortie dédiée à l'alimentation du variateur de fréquence.
- Chaque élément sert à vérifier le bon fonctionnement des sorties de la carte de commande.
- Pour mettre une sortie donnée sous tension, appuyer sur la touche **FUNCTION** [fonction] (ce qui permet d'accéder au mode d'édition), puis utiliser les touches « **UP** » [haut] et « **DOWN** » [bas] pour régler la valeur de la sortie à **On** [sous tension].
- Pour des raisons de sécurité, la sortie sélectionnée n'est mise sous tension qu'en mode d'édition. Lorsque l'on quitte le mode d'édition (en appuyant sur la touche **FUNCTION** [fonction]), la valeur de l'élément revient automatiquement à **Off** et la sortie est mise hors tension.

- Pour des raisons de sécurité, la sortie sélectionnée n'est mise sous tension que pour une durée d'une minute. Advenant que la sortie ne soit pas mise hors tension en réglant la valeur de l'élément à **Off** ou en quittant le mode d'édition (en appuyant sur la touche **FUNCTION** [fonction]), la valeur de l'élément sera automatiquement réglée à **Off** et la sortie en question mise hors tension une minute après que la valeur est réglée à **On**.
- L'accès à ce menu est protégé par mot de passe. Veuillez obtenir le mot de passe auprès du fabricant de l'appareil.
- Pour plus d'information au sujet de la désignation des sorties du module d'E/S à des fins de diagnostic, se reporter au *Ta-bleau 3*.

RTC...

- Pour afficher l'heure et la date à l'écran (format jj/mm/aaaa) selon l'horloge temps réel (RTC) interne.
- Pour revenir au menu, appuyer sur n'importe laquelle des touches qui suivent : **FUNCTION** [fonction], **UP** [haut], **DOWN** [bas] ou **STOP** [arrêt]. Se reporter à *Figure 12*.

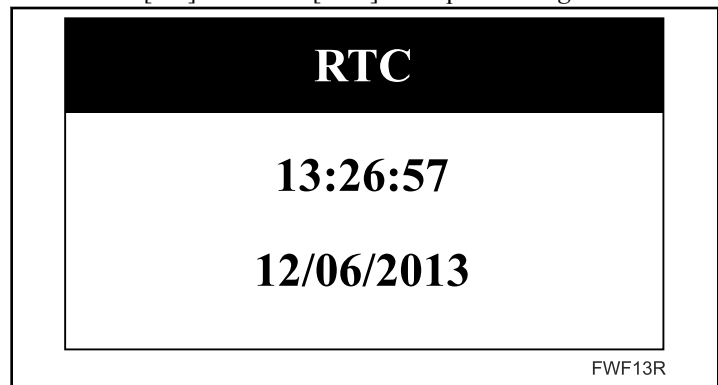


Figure 12

SetRTC...

- Affiche un sous-menu permettant de régler l'heure et la date de l'horloge temps réel interne

Heure

- Configuration de type numérique; élément désignant la valeur de l'heure de l'horloge temps réel.

Minute

- Configuration de type numérique; élément désignant la valeur des minutes de l'horloge temps réel.

Jour

- Configuration de type numérique; élément désignant la valeur du jour de l'horloge temps réel.

Mois

- Configuration de type numérique; élément désignant la valeur du mois de l'horloge temps réel.

Année

- Configuration de type numérique; élément désignant la valeur de l'année de l'horloge temps réel.

Stats...

- Affiche le sous-menu des statistiques.

Oper H

- Élément d'information indiquant le nombre d'heures de fonctionnement de l'appareil. Cette valeur peut être remise à zéro au moyen de l'élément **ResetH**.

Heat H

- Élément d'information indiquant le nombre d'heures de fonctionnement du chauffage de l'appareil. Cette valeur peut être remise à zéro au moyen de l'élément **ResetH**.

ResetH...

- La confirmation de cet élément remet à zéro les compteurs des heures de fonctionnement de l'appareil (**OperH**) et des heures de chauffage de l'appareil (**Heat H**).

SteamCy

- Élément d'information indiquant le nombre de cycles de chauffage à la vapeur de l'appareil. Cette valeur peut être remise à zéro au moyen de l'élément **ResCy**.
- Cet élément ne s'affiche que si l'appareil est configuré pour utiliser le chauffage à la vapeur.

ResCy...

- La confirmation de cet élément remet à zéro le nombre de cycles de chauffage à vapeur (**SteamCy**).

- Cet élément ne s'affiche que si l'appareil est configuré pour utiliser le chauffage à la vapeur.

Écran de diagnostic

Généralités

- Pour afficher l'écran de diagnostic, appuyer sur la même combinaison de touches que pour accéder aux menus :

 1. Appuyer sur la touche **FUNCTION** [fonction] et la tenir enfoncée
 2. Appuyer sur la touche **STOP** [arrêt] et la relâcher immédiatement
 3. Relâcher la touche **FUNCTION** [fonction] (quelque peu après avoir relâché la touche **STOP** [arrêt])

- L'écran de diagnostic ne s'affiche que si l'appareil est en mode opérationnel ou en mode de refroidissement automatique.
- L'écran de diagnostic indique des paramètres importants de l'appareil alors que celui-ci est en état de marche (c'est-à-dire, lorsque les menus ne sont pas disponibles). Ces informations sont affichées par pages. On peut parcourir les pages à l'aide des touches suivantes : « **UP** » [haut] (passer à la page précédente) et « **DOWN** » [bas] (passer à la page suivante). Lorsque l'on appuie sur la touche **FUNCTION** [fonction] pour quitter l'écran de diagnostic, la page de programmation s'affiche automatiquement. On peut également quitter l'écran de diagnostic en appuyant sur la touche « **DOWN** » [bas] alors que la dernière page est affichée, ou sur la touche « **UP** » [haut] alors que la première page est affichée.
- La première page de diagnostic indique les valeurs de température des capteurs individuels de température (pour les capteurs principal, gauche et droit de la séquence).
- L'affichage en °C ou en °F dépend des paramètres du Menu Installation \ UNITÉS... \ Temp. Voir *Figure 13* et *Figure 15*.

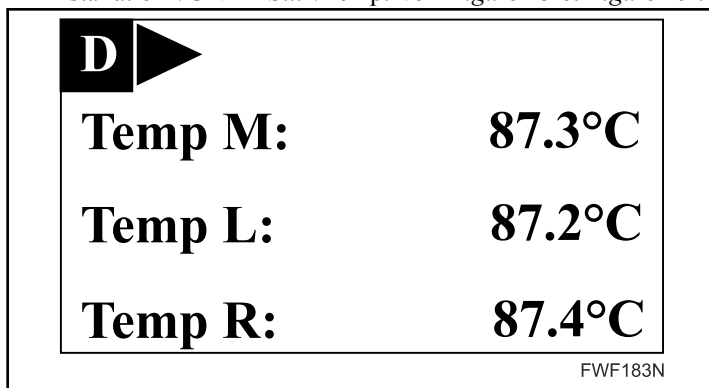


Figure 13

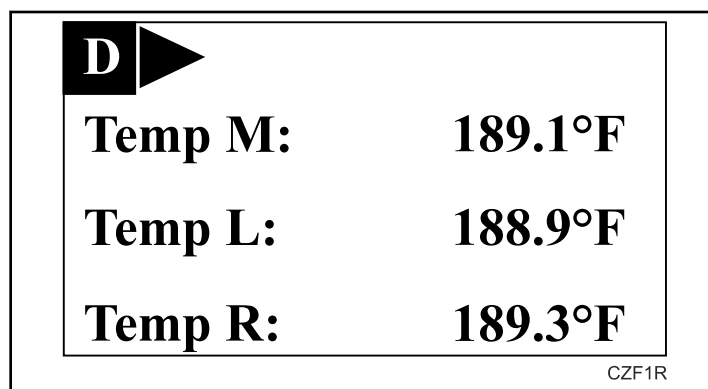


Figure 14

REMARQUE : Machine à PIÈCES : Le premier écran de diagnostic s'affiche pendant 10 secondes uniquement dans les situations suivantes : la machine n'est pas arrêtée ; par exemple, le cylindre de repassage tourne ou le temps de repassage a été payé.

- La deuxième page de diagnostic affiche les données statistiques relatives au nombre d'heures de fonctionnement, le nombre d'heures de chauffage et le nombre de cycles de chauffage à la vapeur de l'appareil. (Les données relatives aux cycles de chauffage à la vapeur ne sont affichées que pour les appareils munis de chauffage à la vapeur.) Se reporter à la *Figure 15*.

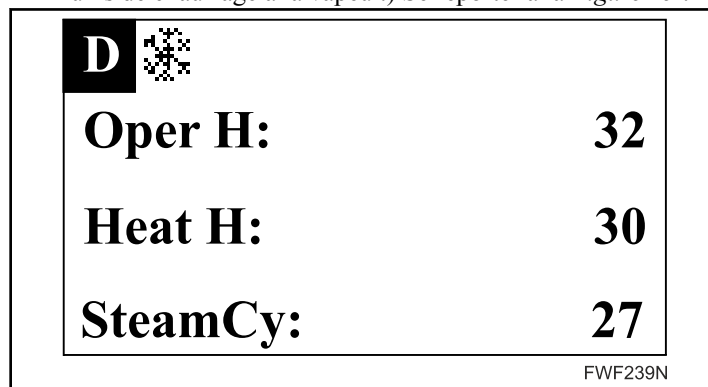


Figure 15

- **REMARQUE**
 - **SteamCy** – ne s'affiche que pour les versions avec chauffage à la vapeur.
 - Pour les appareils dont le cylindre est d'un diamètre de 502 mm, les valeurs sont fournies à titre indicatif seulement.
 - Pour les appareils dont le cylindre est d'un diamètre de 807 mm, le dépassement du nombre d'heures spécifié engendre un message d'erreur (Erreur 12).

Indication d'erreur

Messages d'erreur

message d'erreur. Dans certains cas, le message d'erreur s'accompagne d'un signal sonore.

- Le système de commande est responsable du fonctionnement de l'appareil. Lorsqu'une erreur survient, celui-ci affiche un

Liste des messages d'erreur

Messages d'erreur			
Numéro de l'erreur	Description de l'erreur	État de l'appareil	REMARQUE
1	Erreur sécurité thermostat ; température supérieure à 210°C [410°F]	L'appareil est en état de marche; le chauffage est désactivé. Le message d'erreur est affiché (et ne peut être effacé) pendant toute la durée d'activation de la fonction de thermostat de sécurité.	N
2	Température du cylindre dépassée ; température supérieure à 200°C [392°F]	L'appareil est en état de marche normal; le chauffage est désactivé.	T, R
3	Température du cylindre dépassée ; température supérieure à 80°C [176°F] quand la machine est arrêtée	L'appareil est à l'arrêt; le chauffage est désactivé. Afin de pouvoir effacer le message d'erreur, l'on doit redémarrer l'appareil au moyen du bouton START [marche].	T, R
4	Surcharge des moteurs de ventilateur		
5	Court-circuit de la sonde de température	L'appareil est en état de marche; le chauffage est désactivé. L'appareil ne peut être arrêté qu'en utilisant le commutateur principal.	T, N
6	Sonde de température débranchée	L'appareil est en état de marche; le chauffage est désactivé. L'appareil ne peut être arrêté qu'en utilisant le commutateur principal.	T, N
7	Erreur de la force motrice (variateur de fréquence)	L'appareil pourrait être en état de marche; le chauffage est désactivé.	C, R
8	Mauvais fonctionnement des capteurs de dépression / valeur limite de la résistance du système d'évacuation dépassée	L'appareil pourrait être en état de marche; le chauffage est désactivé.	G, C, R, N
9	Erreur de l'unité d'allumage du brûleur à gaz ou défaillance des contacteurs de chauffage électrique	L'appareil est en état de marche; le chauffage est désactivé. Dans certains cas, le message d'erreur est permanent et ne peut être effacé.	E, G, C, R
10	Mauvais fonctionnement de la barre protège-doigts lors de la mise en marche de l'appareil	Le clavier est verrouillé; l'appareil n'est pas en état de marche. La seule opération possible est de mettre l'appareil hors tension. Une fois la barre de sécurité réparée, l'appareil peut être redémarré.	N
11	Mauvais fonctionnement du capteur de vitesse	L'appareil est en état de marche. Le processus de pliage n'est pas activé.	F, R

Tableau 4 suite...

Messages d'erreur			
12	Le nombre de cycles du chauffage à vapeur s'approche de la valeur limite ou celle-ci a déjà été dépassée	L'appareil n'est pas en état de marche. Lorsque le message d'erreur a été effacé, l'appareil peut être remis en marche comme à la normale.	S, R
13	Erreur de mémoire	L'appareil pourrait être en état de marche; le chauffage est désactivé.	C, R
14	Erreur de la mémoire Flash	L'appareil pourrait être en état de marche; le chauffage est désactivé.	C, R
15	Erreur de logiciel	L'appareil pourrait être en état de marche; le chauffage est désactivé.	C, R
20	Surcharge des moteurs des ventilateurs de la table à dépression		U, R
21	Erreur de l'engagement automatique		I, C, R
22	Erreur du dispositif de pliage transversal ou du gerbeur		X, C, R
35	Mauvaise version de logiciel	L'appareil ne peut être mis en marche	N

Tableau 4

Remarque :

- **T** – Lorsque cette erreur s'affiche, suit également un agencement des lettres suivantes : **L**, **M** ou **R** qui permet d'identifier à laquelle/auxquelles des sondes de température s'applique l'erreur en question.
- **R** – Ce message d'erreur peut être temporairement effacé en appuyant sur le bouton **STOP** [arrêt]. Si le problème persiste, le message d'erreur s'affichera à nouveau quelques secondes après.
- **N** – Ce message d'erreur (si l'état d'erreur persiste) ne peut pas être effacé – pas même temporairement (en appuyant sur le bouton **STOP** [arrêt]). Si l'état d'erreur prend fin, le message d'erreur peut être effacé en appuyant sur le bouton **STOP** [arrêt] ou celui-ci disparaîtra automatiquement.
- **C** – Lorsque cette erreur s'affiche, suit parfois un code d'erreur qui en précise la cause
- **G** – Cette erreur ne survient que sur les appareils avec chauffage au gaz
- **E** – Cette erreur ne survient que sur les appareils avec chauffage électrique
- **F** – Cette erreur ne survient que sur les appareils munis d'un dispositif de pliage longitudinal
- **S** – Cette erreur ne survient que sur les appareils avec chauffage à vapeur
- **U** – Cette erreur ne survient que sur les appareils munis d'une table à dépression
- **I** – Cette erreur ne survient que sur les appareils munis d'un engagement automatique
- **X** – Cette erreur ne survient que sur les appareils munis d'un dispositif de pliage transversal

Description des messages d'erreur**Erreur 1**

- Indique l'activité du thermostat de sécurité (qui éteint le chauffage si la température dépasse 210°C [410°F]).

Erreur 2

- Indique quand l'un des capteurs de température indique une température égale ou supérieure à 200°C [395°F].
- Lorsque l'écran affiche cette erreur, suit également un agencement des lettres suivantes : **L**, **M** ou **R** (qui permet d'identifier à laquelle/auxquelles des sondes de température [gauche, centre et droite] s'applique l'erreur en question).
- Lorsque l'écran affiche cette erreur, le code correspondant, qui se retrouve sur le tableau qui suit, est indiqué dans le menu Service. Le point de vue de l'opérateur de l'appareil détermine la position de la sonde :

Explication du code d'erreur 2

Symbole de la sonde	Code d'erreur	Position de la sonde
L	400	Gauche
M	2	Principal – central
R	401	Droite

Tableau 5

Erreur 3

- Indique quand l'un des capteurs de température détecte une température égale ou supérieure à 80°C [176°F]. Les machines à commande OPL s'arrêtent. L'erreur s'affiche accompagnée d'un signal sonore, après lequel la machine se met en mode refroidissement.
- Les machines disposant d'un monnayeur : si la machine est allumée et que la température est supérieure à 80°C [176°F], la machine passe en mode refroidissement et cette erreur ne s'affiche pas à l'écran (bien qu'elle se soit produite). L'erreur s'affiche dans tous les autres cas.
- Lorsque l'écran affiche cette erreur, suit également un agencement des lettres suivantes : **L**, **M** ou **R** (qui permet d'identifier à laquelle/auxquelles des sondes de température [gauche, centre et droite] s'applique l'erreur en question).
- Lorsque l'écran affiche cette erreur, le code correspondant, qui se retrouve sur le tableau qui suit, est indiqué dans le menu Service. Le point de vue de l'opérateur de l'appareil détermine la position de la sonde :

Explication du code d'erreur 3

Symbole de la sonde	Code d'erreur	Position de la sonde
L	402	Gauche
M	3	Principal – central
R	403	Droite

Tableau 6

Erreur 4

- L'erreur 4 survient lors de la détection d'une surchauffe/surcharge du moteur d'un ventilateur. On peut effacer le message d'erreur en appuyant sur la touche **STOP** [arrêt] une fois que le moteur du ventilateur a refroidi.

Erreur 5

- L'erreur 5 survient lors de la détection d'un court circuit d'une sonde de température.

- Lorsque l'écran affiche cette erreur, suit également un agencement des lettres suivantes : **L**, **M** ou **R** (qui permet d'identifier à laquelle/auxquelles des sondes de température [gauche, centre et droite] s'applique l'erreur en question).
- Lorsque l'écran affiche cette erreur, le code correspondant, qui se retrouve sur le tableau qui suit, est indiqué dans le menu Service. Le point de vue de l'opérateur de l'appareil détermine la position de la sonde :

Explication du code d'erreur 5		
Symbole de la sonde	Code d'erreur	Position de la sonde
L	410	Gauche
M	5	Principal – central
R	411	Droite

Tableau 7

Erreur 6

- L'erreur 6 survient lors de la détection du débranchement d'une des sonde de température.
- Lorsque l'écran affiche cette erreur, suit également un agencement des lettres suivantes : **L**, **M** ou **R** (qui permet d'identifier à laquelle/auxquelles des sondes de température [gauche, centre et droite] s'applique l'erreur en question).
- Lorsque l'écran affiche cette erreur, le code correspondant, qui se retrouve sur le tableau qui suit, est indiqué dans le menu Service. Le point de vue de l'opérateur de la machine désigne la position de la sonde :

Explication du code d'erreur 6		
Symbole de la sonde	Code d'erreur	Position de la sonde
L	412	Gauche
M	6	Principal – central
R	413	Droite

Tableau 8

Erreur 7

- L'erreur 7 survient lors de la détection d'une défaillance du variateur de fréquence ou bien d'une erreur de paramétrage des fonctions/de la configuration du variateur de fréquence.
- Se reporter au tableau qui suit pour une énumération des codes d'erreur possibles lors de la détection d'une défaillance du moteur d'entraînement principal sur les appareils dont le diamètre du cylindre est de 807 mm.

Codes d'erreur de l'entraînement principal (appareils dont le diamètre du cylindre est de 807 mm)	
Code d'erreur	Explications
26	Code d'erreur non défini du variateur de fréquence Mitsubishi
27	Panne communication convertisseur
28	THT Time out (Durée limite THT)
29	OV3 – temps écoulé
31	Erreur d'initialisation du variateur de fréquence
32	Erreur lors de la vérification des paramètres du variateur
43	Configuration non valide du type de variateur de fréquence
203	Arrêt du variateur de fréquence dû à une commande externe (barre de sécurité)
300	Surintensité (OC1)
301	Surintensité (OC2)
302	Surintensité (OC3)
303	Surtension (OV1)
304	Surtension (OV2)
305	Surtension (OV3)
306	Surcharge du variateur (THT)
307	Surcharge du moteur (THM)
308	Ventilateur à l'arrêt (FAN)
309	Prévention d'arrêt (OLT)
310	Transistor de freinage (BE)
311	Défaut de terre (GF)
312	Relais thermique externe (OHT)
313	Option (OPT)
314	Mémoire corrompue (PE)
315	Débranchement de l'unité de paramétrage (PUE)
316	Dépassement du nombre de redémarrages (Ret)
317	Défaillance du CPU (CPU)

Tableau 9 suite...

Codes d'erreur de l'entraînement principal (appareils dont le diamètre du cylindre est de 807 mm)	
Code d'erreur	Explications
318	Défaillance de CPU 6 (E.6)
319	Défaillance de CPU 7 (E.7)
320	Panne d'alimentation subite (IPF)
321	Sous-tension (UVT)
322	Défaillance de la phase de sortie (LF)
323	Emplacement pour carte optionnelle 1 (OP1)
324	Emplacement pour carte optionnelle 2 (OP2)
325	Emplacement pour carte optionnelle 3 (OP3)
326	Court circuit du PU (CTE)
327	Court circuit 24 V CC (P24)
328	Erreur de séquence de frein 1 (MB1)
329	Erreur de séquence de frein 2 (MB2)
330	Erreur de séquence de frein 3 (MB3)
331	Erreur de séquence de frein 4 (MB4)
332	Erreur de séquence de frein 5 (MB5)
333	Erreur de séquence de frein 6 (MB6)
334	Erreur de séquence de frein 7 (MB7)
335	Surchauffe du dissipateur thermique (FIN)
336	Dépassement des écarts de vitesse (OSD)
337	Perte du signal de l'encodeur (ECT)
338	Erreur de communication – mauvais contact du connecteur 1 (E.1)
339	Erreur de communication – mauvais contact du connecteur 2 (E.2)
340	Erreur de communication – mauvais contact du connecteur 3 (E.3)
341	Défaillance de la phase d'entrée (ILF)
342	Erreur de fonctionnement du thermistor PTC (PTC)

Tableau 9 suite...

Codes d'erreur de l'entraînement principal (appareils dont le diamètre du cylindre est de 807 mm)	
Code d'erreur	Explications
343	Erreur d'enregistrement des paramètres (PE2)
344	Détection de courant à la sortie du variateur (CDO)
345	Surchauffe due à une interruption (IOH)
346	Erreur de communication (SER)
347	Panne d'entrée analogue (AIE)
348	Erreur de communication USB (USB)
349	Survitesse (OS)
350	Erreur de positionnement (OD)
351	Erreur de phase de l'encodeur (EP)
352	Changement du sens de rotation (E.11)
353	Panne de circuit interne (E.13)

Tableau 9

- Le tableau ci-dessous présente la liste des codes d'erreur possibles en cas d'affichage d'une défaillance des dispositifs d'entraînement pour les machines à cylindre de diamètre 320 ou 502 mm :

Codes d'erreur du dispositif d'entraînement principal (Machines à cylindres de diamètre 320 mm et 502mm)	
Code d'erreur	Explications
24	Le convertisseur de fréquences n'est pas en mesure de relever la valeur du courant électrique entrant du moteur. Cette erreur indique qu'un problème est survenu entre le convertisseur de fréquences et le tableau de commandes. Cette erreur ne s'affiche que lorsque le chauffage est activé.

Tableau 10 suite...

Codes d'erreur du dispositif d'entraînement principal (Machines à cylindres de diamètre 320 mm et 502mm)	
Code d'erreur	Explications
25	Le convertisseur de fréquences détecte une valeur faible du courant entrant du moteur. Cette erreur veut dire que le moteur ne tourne pas. Cette erreur ne s'affiche que lorsque le chauffage est activé. Raisons pour lesquelles le moteur ne tourne pas peuvent être : 1. commutateur SQ1.2 (commutateur de protection des doigts) 2. câble du moteur endommagé 3. sortie du convertisseur endommagée 4. moteur endommagé.
26	Code d'erreur de convertisseur de fréquences Danfoss non défini
27	Panne communication convertisseur
302	Erreur prog. Zéro
304	Perte de phase du réseau
307	Surtension de courant continu
308	Sous-tension de courant continu
309	Surcharge du variateur
310	Surchauffe moteur ETR
311	Surchauffe thermistance moteur
313	Surtension
314	Défaut de terre
316	Court-circuit
317	Délai du mot de contrôle dépassé
325	Court-circuit de la résistance de freinage
327	Court-circuit du convertisseur de freinage
328	Contrôle de freinage
329	Surchauffe de la platine d'alimentation
330	Phase U moteur manquante
331	Phase V moteur manquante
332	Phase W moteur manquante
338	Erreur interne

Tableau 10 suite...

Codes d'erreur du dispositif d'entraînement principal (Machines à cylindres de diamètre 320 mm et 502mm)	
Code d'erreur	Explications
344	Court-circuit à la masse 2
347	Erreur du contrôle de tension
351	Contrôle AMT (réglage moteur automatique) Unom (courant nominal moteur) et Inom (tension nominale moteur)
352	AMT (réglage moteur automatique) - Inom (tension nominale) faible
353	AMT (réglage moteur automatique) - moteur trop grand
354	AMT (réglage moteur automatique) - moteur trop petit
355	AMT (réglage moteur automatique) - paramètre hors limites
363	Faible valeur du frein mécanique
380	Le convertisseur a été initialisé à sa valeur d'origine

Tableau 10

- Les codes d'erreur sont augmentés de 1000 s'ils concernent un dispositif d'entraînement de bande d'engagement réversible (si la machine est équipée d'un tel dispositif).

Erreur 8

- L'erreur 6 survient lors de la détection du mauvais fonctionnement des capteurs et commutateurs de débit d'air.
- Lorsqu'une erreur est détectée, le code de l'erreur affiché indique la situation ou l'état des capteurs de débit d'air et de leurs commutateurs.

REMARQUE : Cette erreur ne s'affiche que sur les appareils avec chauffage au gaz.

Code d'erreur	Explications
81	Les contacts du commutateur de débit d'air se referment immédiatement après la mise en marche de l'appareil. Cette erreur indique que les contacts du commutateur de débit d'air sont fermés en permanence. L'appareil ne pourra être mis en marche tant que l'erreur n'a pas été corrigée.
82	Les contacts du commutateur de débit d'air ne se sont pas refermés à l'intérieur de 20 à 30 secondes suite à la mise en marche de l'appareil au moyen du bouton START ou ils se sont ouverts alors que l'appareil était en état de marche. Cette erreur indique soit que le système d'évacuation est obstrué soit que le ventilateur principal ne fonctionne pas.
83	Les contacts du commutateur de débit d'air ne se sont pas refermés à l'intérieur de 20 à 30 secondes de fonctionnement en mode de refroidissement ou ils se sont ouverts alors que l'appareil était en mode de refroidissement. Cette erreur indique soit que le système d'évacuation est bloqué soit que le ventilateur principal ne fonctionne pas.
84	Les contacts du commutateur de débit d'air ne se sont pas ouverts à l'intérieur de 20 à 30 suite à l'arrêt de l'appareil. Cette erreur indique soit que les contacts du commutateur de débit d'air sont fermés en permanence, soit que le ventilateur continue de tourner lorsque l'appareil est à l'arrêt; ce qui ne devrait pas avoir lieu.

Tableau 11

Erreur 9

- L'erreur 9 survient sur les appareils avec chauffage au gaz lors de la détection d'une défaillance de l'unité d'allumage.
- Le fait d'effacer le message d'erreur (en appuyant sur la touche **STOP** [arrêt]) lance automatiquement la réinitialisation et le redémarrage de l'unité d'allumage.
- Sur les appareils avec chauffage électrique, l'erreur 9 survient lors de la détection du mauvais fonctionnement des contacteurs de chauffage électrique.

- Le code d'erreur affiché lors de la détection de l'erreur de contacteur donne des précisions quant à la nature de cette dernière et à son incidence sur le fonctionnement de l'appareil. Se reporter à la *Tableau 12* pour de plus amples explications au sujet de l'erreur 9.

Explication du code d'erreur 9		
Code d'erreur	Explications	Fonctionnement de la machine
18	Les contacteurs du chauffage électrique sont demeurés en contact suite à l'arrêt du chauffage.	L'appareil est soit en état de marche ou il peut être possible de basculer en mode de sécurité. Le message s'affiche de manière permanente et ne peut être effacé. Avertissement! Veiller à éviter toute surchauffe de l'appareil. L'état de surchauffe ne permet aucun contrôle du chauffage électrique et peut entraîner un risque d'incendie! Il est recommandé de mettre l'appareil hors tension au moyen du commutateur principal et, si la température de l'appareil est supérieure à 80 degrés Celsius, de faire tourner la manivelle (alors que l'appareil est à l'arrêt), puis de passer un linge humide sur l'appareil afin de le refroidir jusqu'à ce que sa température soit en dessous de 80 degrés Celsius. S'il est autorisé à le faire, l'opérateur peut ouvrir le couvercle gauche de l'appareil afin de couper les disjoncteurs du chauffage. L'appareil peut alors demeurer en état de marche et être refroidi à l'aide de linges mouillés. (La température actuelle peut alors être contrôlée.)
19	Les contacteurs du chauffage électrique n'ont pas établi de contact suite à la mise en marche du chauffage.	L'appareil pourrait être en état de marche; le chauffage est désactivé. Cette erreur est générée cycliquement à intervalles réguliers de 5 minutes.

Tableau 12

Erreur 10

- L'erreur 10 n'est indiquée que lors de la détection du mauvais fonctionnement de la barre protège-doigts et survient immédiatement après la mise en marche de l'appareil. Cette erreur ne peut pas être effacée, car elle constitue un grave problème de sécurité. La seule action possible est de mettre l'appareil hors tension, puis de le remettre sous tension une fois les réparations effectuées.

Erreur 11

- L'erreur 11 survient lors de la détection du mauvais fonctionnement du capteur de vitesse.

REMARQUE : L'erreur 11 ne survient que sur les appareils munis d'un dispositif de pliage.

Erreur 12

- L'erreur 12 est générée sur les appareils dont le cylindre est d'un diamètre de 807 mm lors du démarrage d'appareils avec chauffage à vapeur dans le cas où le nombre de cycles du chauffage à vapeur (**SteamCy**) s'approche de la valeur limite ou lorsque celle-ci a déjà été dépassée.
- Pour les appareils dont le cylindre est d'un diamètre de 807 mm, ce message d'erreur s'affiche lorsque l'on approche de 9 900 cycles, la valeur limite étant de 10.000.
- Lorsque le nombre limite de cycles est atteint, le cylindre de repassage doit être soumis à une inspection technique. Se reporter au manuel d'installation/d'opération/d'entretien afin d'être en mesure d'effectuer l'inspection. Suite à celle-ci, le nombre de cycles doit être remis à zéro au moyen de la commande **ResCy**.

REMARQUE : L'erreur 12 n'est pas générée sur les appareils dont le cylindre est d'un diamètre de 502 mm.

Erreur 13

- L'erreur 13 est indiquée chaque fois qu'il y a un défaut de lecture ou d'écriture sur une section de la mémoire interne de l'appareil. Le code d'erreur qui suit et qui précise la nature exacte de l'erreur sera compris entre 500 et 533.
- Si le code d'erreur 504 s'affiche, on doit procéder au chargement du programme défini par défaut à l'aide de la commande **LStPrg** dans le menu Configuration. Dans le cas où d'autres codes s'affichent, il faut alors procéder à la réinitialisation des valeurs par défaut à l'aide de la commande **ResDef** dans le menu Configuration. L'appareil devra alors être reconfiguré.
- Si cette erreur survient fréquemment, contacter le fabricant.

Erreur 14

- L'erreur 14 est indiquée chaque fois qu'il y a un défaut de lecture ou d'écriture de la mémoire flash de l'appareil. Le code d'erreur qui suit et qui précise la nature exacte de l'erreur sera compris entre 550 et 553.
- Pour corriger l'erreur, procéder à la réinitialisation des valeurs par défaut à l'aide de la commande **ResDef** dans le menu Configuration. L'appareil devra alors être reconfiguré.

- Si cette erreur survient fréquemment, contacter le fabricant.

Erreur 15

- L'erreur 15 indique une erreur de logiciel dont les codes possibles se situent entre 600 et 636. Si une telle erreur survient, veuillez contacter le fabricant.

Erreur 20

- L'erreur 20 survient sur les appareils dont le diamètre du cylindre est de 807 mm et qui sont munis d'une table à dépression lors de la détection de la surchauffe/surcharge du moteur du ventilateur de ladite table.
- Si l'on efface le message d'erreur (en appuyant sur la touche **STOP** [arrêt]), il réapparaîtra après 5 minutes si l'état de surchauffe/surcharge du moteur persiste.

Erreur 21

- L'erreur 21 survient sur les appareils dont le diamètre du cylindre est de 807 mm et qui sont munis d'un engagement automatique lors de la détection de la surchauffe/surcharge du moteur du ventilateur dudit engagement.
- Si l'on efface le message d'erreur (en appuyant sur la touche **STOP** [arrêt]), il réapparaîtra après 1 minute si l'état de surchauffe/surcharge du moteur persiste.
- Le code d'erreur qui s'affiche pour cette erreur est toujours 110. Pour plus d'informations, voir la section *Surcharge du moteur*.

Erreur 22

- L'erreur 22 survient sur les appareils dont le diamètre du cylindre est de 807 mm et qui sont munis d'un dispositif de pliage transversal et d'un gerbeur.
- Pour de plus amples explications au sujet du code d'erreur affiché lors de la détection de l'erreur, ainsi que des précisions sur son incidence sur le fonctionnement de l'appareil, se reporter au *Tableau 13* :

Explication du code d'erreur 21		
Code d'erreur	Explications	Fonctionnement de la machine
100	Le linge n'a pas été plié par le dispositif de pliage transversal	Le linge n'a pas été soumis au pliage transversal puisqu'il est issu de travers ou d'une manière autrement inacceptable du dispositif de pliage longitudinal, ou que l'on a actionné le bouton d'urgence du gerbeur.
101	Erreur du capteur du couteau du premier pli	Le dispositif de pliage transversal poursuivra l'opération de pliage. Il est toutefois nécessaire de paramétrer l'appareil. Contacter le service de maintenance.
102	Erreur du capteur du couteau du deuxième pli	
103	Erreur du capteur du couteau du troisième pli	

Tableau 13 suite...

Explication du code d'erreur 21		
104	Le linge est pris dans le dispositif de pliage transversal	Le linge n'a pas été détecté à l'issue du dispositif de pliage transversal avant l'expiration du délai. La sortie du linge se fait vers l'avant (vers l'opérateur) et le fonctionnement du dispositif de pliage transversal est empêché jusqu'à ce que l'erreur soit corrigée. Dès que l'erreur est corrigée, la sortie du linge se fait dans la direction initialement programmée.
105	Le linge est pris dans le gerbeur.	Le linge est pris dans l'entrée du gerbeur.
106	Surcharge du moteur du dispositif de pliage transversal	Se reporter à la <i>Surcharge du moteur</i>
107	Surcharge du moteur du gerbeur	
108	Le bouton d'arrêt d'urgence du dispositif de pliage transversal a été actionné.	Le linge ne sera pas plié par le dispositif de pliage transversal. À moins que le bouton ne soit relâché, le message d'erreur s'affichera de nouveau 1 minute après que l'erreur ait été effacée.
109	Le bouton d'arrêt d'urgence du gerbeur a été actionnée	Le pliage transversal du linge n'aura pas lieu. À moins que le bouton ne soit relâché, le message d'erreur s'affichera de nouveau 1 minute après que l'erreur ait été effacée.

Tableau 13

Erreur 35

- L'erreur 35 survient lors de la première mise en marche de l'appareil après la mise à jour du logiciel de commande suite au remplacement de la carte de commande.
- Cette erreur indique la non-compatibilité des structures des données d'origine en mémoire interne avec la version actuelle du logiciel de commande.
- Le fait d'effacer le message d'erreur en appuyant sur la touche **STOP** [arrêt] affiche automatiquement l'écran de saisie de mot de passe du menu Configuration.
- L'erreur surviendra à nouveau tant que les structures des données n'auront pas été mises en format compatible. Cela se fait en réinitialisant les valeurs de configuration par défaut à l'aide de la commande **ResDef**.

Surcharge du moteur

- Cette erreur indique qu'un relais de surintensité a été activé en raison d'une surcharge d'un ou de plusieurs moteurs. Vérifier la cause de la surcharge : problème mécanique, faible tension d'alimentation, etc. Vérifier à la main que les balais ne présentent pas de résistance excessive. Une fois la raison de la surcharge décelée, réinitialiser le relais de surintensité en question. Se reporter à la section «Relais de surintensité » du manuel d'installation/d'opération/d'entretien pour plus d'informations sur les appareils munis d'un engagement et d'un dispositif de pliage transversal.

Cartes de circuit imprimé programmeur

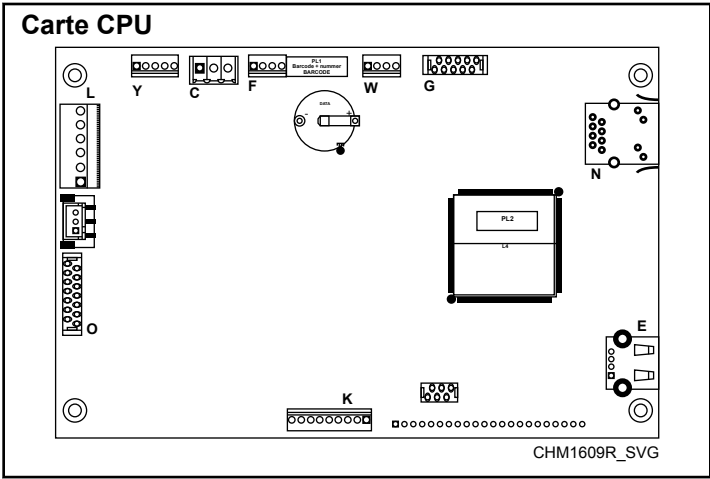


Figure 16

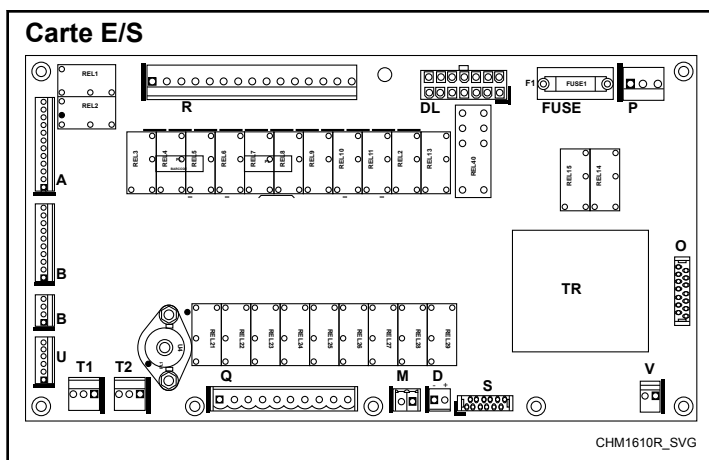


Figure 17

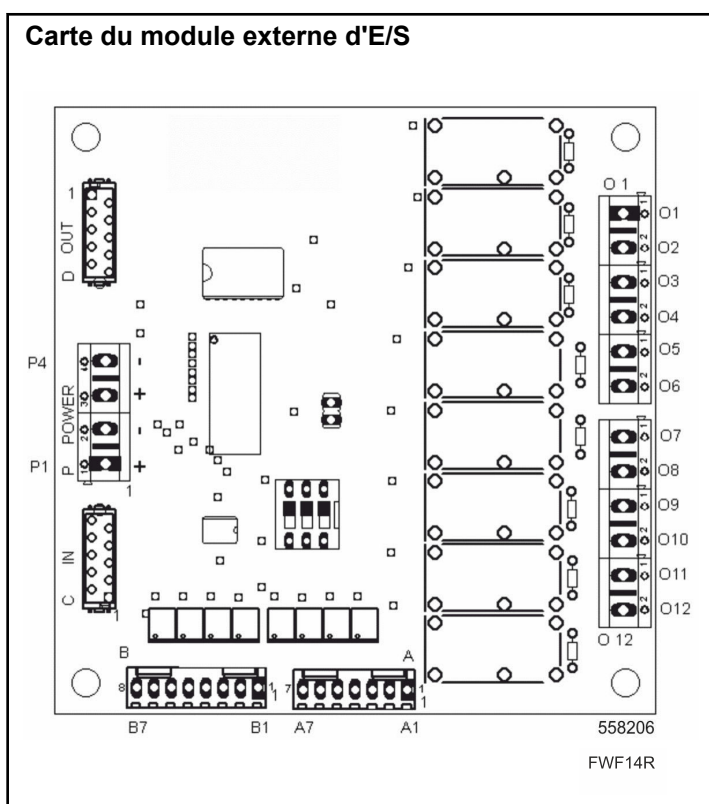


Figure 18

- Interface série : RS485 (2 conducteurs) assure une communication entre le programmeur et un appareil externe (ordinateur PC)
- Écran : écran LCD

Instructions pour remplacer les cartes de programmation

1. Débranchez l'alimentation.
2. Ouvrir la plaque de recouvrement de l'appareil.
3. Déconnecter les connecteurs des cartes de programmation (ainsi que le connecteur reliant le CPU aux cartes d'E/S).
4. Vous pouvez retirer la plaque du programmeur CPU après avoir dévissé les vis de fixation.
5. Remplacez la plaque du programmeur I/O, ainsi que le support après avoir desserré les deux vis de fixation.
6. Insérez un nouveau programmeur électronique dans la machine et resserrez les vis.
7. Reconnecter tous les connecteurs.
8. Refermer la plaque de recouvrement de l'appareil.
9. Rebranchez la machine au secteur.
10. L'écran doit s'allumer.



AVERTISSEMENT

ASSUREZ-VOUS DE NE PAS ENDOMMAGER LE CABLE FLEXIBLE DU CLAVIER LORSQUE VOUS REINSÉREZ L'ORDINATEUR DANS LA MACHINE.

C225

Instructions d'installation de nouveaux logiciels

1. Débranchez l'alimentation.
 2. Ouvrir la plaque de recouvrement de l'appareil.
 3. Insérez une clé USB contenant le logiciel dans le connecteur USB E (sur la plaque CPU).
 4. Rebranchez la machine.
 5. L'écran affiche les informations sur la copie du logiciel en cours de la clé USB vers le programmeur.
 6. Une fois la copie terminée, vous êtes invités à retirer la clé USB de la plaque CPU.
 7. Coupez l'alimentation de la machine et retirez la clé USB.
 8. Refermer la plaque de recouvrement de l'appareil.
 9. Rebranchez la machine.
 10. Si le logiciel est compatible avec l'ancien logiciel : il pourra être utilisé sans une réinitialisation.
- Si le logiciel n'est pas 100 % compatible avec la version précédente du logiciel :
 1. le message d'erreur diagnostique 35 sera généré. Lorsque survient l'erreur 35, l'on doit procéder à la réinitialisation des paramètres du menu de configuration.



AVERTISSEMENT

Le raccordement à une mauvaise alimentation en tension peut entraîner des blessures corporelles graves, ainsi que des dommages sur les pièces électroniques et la machine à laver elle-même.

C083

- Tension : 200-240 Vac, 50/60 Hz
- Puissance : max 20 VA
- Sorties : 24 relais

2. Cela se fait en sélectionnant la fonction « **ResDef** ».
3. Revoir ensuite les éléments du menu de configuration et d'initialisation un par un afin de s'assurer que tous les paramètres correspondent à vos préférences.
4. Tous les paramètres personnalisés auront été effacés suite à la réinitialisation.

Vue d'ensemble des paramètres réglables

Repasseuse à cylindre dont le diamètre du cylindre est de 320 mm

Repasseuse à cylindre dont le diamètre du cylindre est de 320 mm		
Version OPL [blanchisserie sur place]		
PARAMÈTRE	VALEUR	DESCRIPTION / SIGNIFICATION
Machine	I33	Définir le type de l'appareil
Largeur	200 / 160	Réglage de la largeur du cylindre
Chauffage	Ele (chauffage électrique) / Gas (chauffage au gaz)	Réglage du type de chauffage
T hyst	Pour Ele (chauffage électrique) 15 / Pour Gas (chauffage au gaz) 5	Réglage de l'hystérésis de refroidissement
Type	OPL	Réglage du type de commande de l'appareil
Pedal	Yes / No [oui / non]	Indiquer la présence ou non d'une pédale
FrqInv -> InvType	Danfo	Régler le type de variateur sur Danfos
Version avec monnayeur		
PARAMÈTRE	VALEUR	DESCRIPTION / SIGNIFICATION
Machine	I33	Définir le type de l'appareil
Largeur	200 / 160	Réglage de la largeur du cylindre
Chauffage	Ele (chauffage électrique) / Gas (chauffage au gaz)	Réglage du type de chauffage
T hyst	Pour Ele (chauffage électrique) 15 / Pour Gas (chauffage au gaz) 5	Réglage de l'hystérésis de refroidissement
Type	À pièces	Réglage du type de commande de l'appareil
Pedal	Yes / No [oui / non]	Indiquer la présence ou non d'une pédale
FrqInv -> InvType	Danfo	Régler le type de variateur sur Danfos
PRICE -> COIN 1	5	Durée (minutes) pour pièce de monnaie 1
PRICE -> COIN 2	10	Durée (minutes) pour pièce de monnaie 2
PRICE -> CoinStar	5	Durée minimale nécessaire à la mise en marche de l'appareil
TEM&SPE -> Temp	140 °C [284°F]	Réglage de la température de repassage pour les types d'appareils avec monnayeur
TEM&SPE -> Speed	3	Réglage de la vitesse de repassage (m/min.) pour les types d'appareils avec monnayeur
OCS hyst	0	Hystérésis du système OCS interdite

Tableau 14

Repasseuse à cylindre dont le diamètre du cylindre est de 502 mm

Repasseuse à cylindre dont le diamètre du cylindre est de 502 mm		
Version OPL [blanchisserie sur place]		
PARAMÈTRE	VALEUR	DESCRIPTION / SIGNIFICATION
Machine	I50 / I50R / I50F	Définir le type de l'appareil
Largeur	160 / 200 / 250 / 320	Réglage de la largeur du cylindre
Chauffage	Ele (chauffage électrique) / Gas (chauffage au gaz) / Steam (chauffage à la vapeur)	Réglage du type de chauffage
T hyst	Pour Ele (chauffage électrique) 15 / Pour Gas (chauffage au gaz) et Steam (chauffage à la vapeur) 5	Réglage de l'hystérésis de refroidissement
Type	OPL	Réglage du type de commande de l'appareil
Pedal	Yes / No [oui / non]	Indiquer la présence ou non d'une pédale
FrqInv -> InvType	Danfo	Régler le type de variateur sur Danfos
CIDeliv	Yes / No [oui / non]	Sélection de la direction de la ligne de sortie de la machine
OCS hyst	0	Hystérésis du système OCS interdite
Version avec monnayeur		
PARAMÈTRE	VALEUR	DESCRIPTION / SIGNIFICATION
Machine	I50 / I50R / I50F	Définir le type de l'appareil
Largeur	160 / 200 / 250 / 320	Réglage de la largeur du cylindre
Chauffage	Ele (chauffage électrique) / Gas (chauffage au gaz) / Steam (chauffage à la vapeur)	Réglage du type de chauffage
T hyst	Pour Ele (chauffage électrique) 15 / Pour Gas (chauffage au gaz) et Steam (chauffage à la vapeur)	Réglage de l'hystérésis de refroidissement
Type	À pièces	Réglage du type de commande de l'appareil
Pedal	Yes / No [oui / non]	Indiquer la présence ou non d'une pédale
FrqInv -> InvType	Danfo	Régler le type de variateur sur Danfos
PRICE -> COIN 1	5	Durée (minutes) pour pièce de monnaie 1
PRICE -> COIN 2	10	Durée (minutes) pour pièce de monnaie 2
PRICE -> CoinStar	5	Durée minimale nécessaire à la mise en marche de l'appareil
TEM&SPE -> Temp	140 °C [284°F]	Réglage de la température de repassage pour les types d'appareils avec monnayeur
TEM&SPE -> Speed	3	Réglage de la vitesse de repassage (m/min.) pour les types d'appareils avec monnayeur

Tableau 15 suite...

CIDeliv	Yes / No [oui / non]	Sélection de la direction de la ligne de sortie de la machine
OCShyst	0	Hystérésis du système OCS interdite

Tableau 15

Repasseuse à cylindre dont le diamètre du cylindre est de 807 mm

Repasseuse à cylindre dont le diamètre du cylindre est de 807 mm		
PARAMÈTRE	VALEUR	DESCRIPTION / SIGNIFICATION
Machine	I80 / I80R / I80F / I80FCS	Définir le type de l'appareil
Chauffage	Ele (chauffage électrique) / Gas (chauffage au gaz) / Steam (chauffage à la vapeur)	Réglage du type de chauffage
T hyst	Pour Ele (chauffage électrique) 15 / Pour Gas (chauffage au gaz) et Steam (chauffage à la vapeur) 5	Réglage de l'hystérésis de refroidissement
Type	OPL	Réglage du type de commande de l'appareil
InpExt	Yes / No None [oui, non, aucun(e)] (ni engagement, ni pédale) / Pédale / Engagement (dispositif d'engagement automatique du linge)	Sélection indiquant la présence d'un dispositif d'engagement auxiliaire (pédale ou engagement automatique)
FrqInv -> InvType	D720S / D740 selon le type de variateur	Désigner le type de variateur
FrqInv -> LdParM	Tous les appareils	Chargement des paramètres du variateur
FrqInv->LdParO	I80R, I80F and I80FCS	Chargement des paramètres du variateur
Folding -> OutSpd%	85	Configuration du pliage longitudinal – seulement sur les appareils I80F et I80FCS Pour alimentation de 60 Hz
Folding -> OutSpU%	170	
Folding -> FldRdet	0	
Folding -> TblDist	235	
Pliage -> Bal60Hz	On	
CrsFold -> Velocit	51	Configuration du pliage transversal – seulement sur les appareils I80FCS
CrsFold -> AskewVI	3	
CrsFold -> LenCorr	76	
CrsFold -> Fold2of3	98 (82 pour 60 Hz)	
CrsFold -> Fold3	21 (14 pour 60 Hz)	
CrsFold -> Fold2of2	36 (29 pour 60 Hz)	
CrsFold -> ConvTim	78 (65 pour 60 Hz)	
OCShyst	0	Hystérésis du système OCS interdite

Tableau 16