

**MANUALE USO E MANUTENZIONE
OPERATING AND MAINTENANCE MANUAL**



**SERIE 388
TAVOLO DA STIRO**



**SERIE 388
IRONING TABLE**



ROTONDI[®] group

A step ahead

TAVOLO DA STIRO - IRONING TABLE

MODELLO/MODEL: _____

MATRICOLA/SERIAL NUMBER: _____

ANNO DI COSTRUZIONE: _____
YEAR OF CONSTRUCTION:

MARCATURA/MARKING: **CE**



La ROTONDI GROUP S.R.L fornisce la seguente documentazione:
ROTONDI GROUP S.R.L. supplies the following documentation:

- Dichiarazione CE di conformità
Declaration of CE compliance
- Manuale di Uso e Manutenzione
Maintenance and Operating Manual
- Schemi della macchina
Machine diagrams



Via Fratelli Rosselli 14/16 - 20019 Settimo Milanese (Mi)- Italy
Tel. (+39) 02.335.01.224 - Fax (+39) 02.335.01.329
www.rotondigroup.com - Email: rotondi@rotondigroup.it

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' NR.
DECLARATION OF CONFORMITY ' NUMBER



La presente dichiarazione si riferisce a :
This statement refers to:

Nome del Fabbricante: ROTONDI GROUP SRL
Manufacturer's name:

Indirizzo del Fabbricante: VIA F.LLI ROSSELLI 14/16 - 20019 SETTIMO MILANESE
Manufacturer's Address:

Descrizione del materiale: TAVOLO DA STIRO
Description of the material : IRONING TABLE

Modello e Tipo: 388 - 388/A - 388/AC - 388/SM - 388/SMC
Model and type: 388 - 388/A - 388/AC - 388/SM - 388/SMC

Matricola:
Serial number:

Cliente:
Customer:

Anno di fabbricazione:
Year of manufacture

La ROTONDI GROUP s.r.l. firmataria della presente, dichiara sotto la propria responsabilit  che la macchina oggetto della presente dichiarazione e' conforme a quanto prescritto dalle seguenti direttive e norme CE: - **UNI EN 349:2008** Sicurezza del macchinario - Spazi minimi per evitare lo schiacciamento di parti del corpo - **UNI EN ISO 10472-1:2009** Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale (Parte 1: Requisiti comuni) - **UNI EN ISO 10472-6:2009** Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale (Parte 6: Presse da stiro) - **UNI EN ISO 12100:2010** Sicurezza del macchinario - Principi generali di progettazione - Valutazione del rischio e riduzione del rischio - **UNI EN ISO 13850:2015** Sicurezza del macchinario - Funzione di arresto di emergenza - Principi di progettazione - **UNI EN ISO 13857:2008** Sicurezza del macchinario - Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori e inferiori - **CEI EN 60204.1:2018** Sicurezza del macchinario - Equipaggiamento elettrico delle macchine (Parte 1 Regole generali) - **DIRETTIVA 2006/42/CE** Direttiva macchina - **DIRETTIVA PED 2014/68/UE** Direttiva attrezzature a pressione - **DIRETTIVA LVD 2014/35/UE** Direttiva a bassa tensione: norme applicate EN 60335-1 - **DIRETTIVA EMC 2014/30/UE** Compatibilit  elettromagnetica: norme applicate EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.
e che e' stato redatto il fascicolo tecnico della costruzione serie 388 rev. 2021 _ivi previsto

*The ROTONDI GROUP s.r.l. this signatory , declares under its own responsibility that the machinery covered by this declaration is complies with the requirements of the applicable EC directives and legislation: - **UNI EN 349:2008** Machine safety - Minimum spaces to avoid crushing of body parts - **UNI EN ISO 0472-1:2009** Safety requirements for industrial laundry machinery (Part 1 Common requirements) - **UNI EN ISO 10472-6:2009** Safety requirements for industrial laundry machinery (Part 6: Ironing and fusing presses) - **UNI EN ISO 12100:2010** Safety of machinery - General principles of design - Risk assessment and risk reduction - **UNI EN ISO 13850:2015** Safety of machinery - Emergency stop equipment - principles for design - **UNI EN ISO 13857:2008** Safety of machinery - Safety distances to prevent the reaching of dangerous areas with the upper and lower limbs - **CEI EN 60204.1:2018** Safety of machinery - Electrical equipment of machines (Part 1: General rules) - **DIRECTIVE 2006/42/CE** Machine Directive - **DIRECTIVE PED 2014/68/UE** Pressure equipment directive - **DIRECTIVE LVD 2014/35/UE** Low voltage directive: standards applied EN60335-1 - **DIRECTIVE EMC 2014/30/UE** Electromagnetic compatibility: applied standards EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, and that is the technical construction file was drafted serie 388 rev. 2021 _ivi expected.*

Settimo Milanese
Settimo Milanese date of:


DIRETTORE TECNICO
TECHNICAL MANAGER:
DAVIDE ROTONDI

Indice Generale

IND

General Contents

	Informazioni Generali.....	3
INFO	Introduzione.....	3
INFO	Scopo del documento.....	3
INFO	Utilizzo e conservazione del manuale.....	4
INFO	Rispetto della legislazione	4
INFO	Conservazione del manuale	4
INFO	Informazioni all'utente	4
INFO	Richiesta di ulteriori copie del manuale.....	5
INFO	Controindicazioni e pericoli degli usi non previsti.....	
INFO	Riferimenti normativi	6
1	Avvertenze principali e informazioni sulla sicurezza	7
2	Trasporto e movimentazione.....	10
3	Descrizione generale.....	12
3.1.	Segnalazione dei rischi residui.....	13
3.2	Protezioni ed accorgimenti adottati ai fini della sicurezza.....	15
4	Caratteristiche Tecniche.....	16
4.1	Targhetta con marchio CE della macchina.....	17
5	Installazione.....	18
5.1	Montaggio tavolo da stiro 388/A.....	18
5.2	Spazi liberi di rispetto.....	21
5.3	Viste con riferimenti principali della macchina.....	22
5.4	Pianta di fondazione della macchina.....	23
6	Allacciamento e Preparazione.....	24
6.1	Predisposizione della macchina all'uso.....	24
6.2	Montaggio accessori.....	24
6.3	Controlli e verifiche preventivi.....	24
6.3.1	Controllo dei danni eventualmente subiti dalla macchina durante il trasporto.....	24
6.4	Pulizia e lubrificazione della macchina.....	24
6.5	Allacciamenti alle fonti esterne di energia.....	24
6.5.1	Allacciamento energia elettrica.....	25
6.5.2	Allacciamento acqua 388/AC - 388/SMC.....	26
6.5.3	Allacciamento ferro da stiro 388/AC - 388/SMC.....	27
6.5.4	Regolazione quantità vapore ferro da stiro.....	27
6.5.3A	Allacciamento ferro da stiro 388/AC+RSC1 - 388/S+RSC1	28
6.5.4A	Regolazione quantità vapore ferro da stiro 388/AC+RSC1 - 388/S+RSC1.....	28
6.5.5	Allacciamento vapore separatore di condensa ferro 338/A+RSC1 - 388/SM+RSC1.....	29
6.5.5	Allacciamento vapore e ritorno condense ferro 338/A+RSC1 - 388/SM+RSC1.....	29
6.5.6	Allacciamento braccio e forma.....	30

	General Information.....	3
INFO	Introduction.....	3
INFO	Aim of this document.....	3
INFO	Manual use and safekeeping.....	4
INFO	Respecting current legislation.....	4
INFO	Safekeeping of the manual	4
INFO	Information for the user.....	4
INFO	Request for additional copies of the manual.....	5
INFO	Counter-indications and danger deriving from a forbidden use.....	5
INFO	Reference to norms	6
1	Main warning and safety instruction.....	7
2	Handling and transport	10
3	General description.....	12
3.1	Warning about the additional risks	13
3.2	Safety device.....	15
4	Technical Features.....	16
4.1	Machine CE plate.....	17
5	Installation.....	18
5.1	Assembling the ironing table 388/A.....	18
5.2	Free spaces to be observed.....	21
5.3	View with the machine main references.....	22
5.4	Machine base structure.....	23
6	Connection and Preparation.....	24
6.1	Preparation of the machine for its use.....	24
6.2	Assembly of the machine accessories.....	24
6.3	Preventive checks and controls.....	24
6.3.1	Check of the damages caused to the machine during its transportation.....	24
6.4	Cleaning and lubrication of the machine.....	24
6.5	Connection to the external power sources.....	25
6.5.1	Power connection.....	25
6.5.2	Water connection 388/AC - 388/SMC.....	26
6.5.3	Electric steam iron connection 388/AC - 388/SMC... ..	27
6.5.4	Steam quantity adjustment electric steam iron.....	27
6.5.3A	Electric steam iron connection 388/AC+RSC1 - 388/SMC+RSC1.....	28
6.5.4A	Steam quantity adjustment electric steam iron 388/AC+RSC1 - 388/S+RSC1.....	28
6.5.5	Iron steam separator 338/A+RSC1 - 388/SM+RSC1.....	29
6.5.5	Steam connection and condensate return 388/A+RSC1 - 388/SM+RSC1.....	29
6.5.6	Swing arm and buck connection.....	30

Indice Generale

IND

General Contents

7	Messa in Servizio.....	31
7.1	Postazione di lavoro e comando.....	31
7.1.A	Illuminazione posto di lavoro	31
7.1.B	Lampada per illuminazione diretta.....	31
7.2	Comandi a bordo macchina.....	32
7.3	Interruttore caldaia e accensione tavolo.....	33
7.4	Accensione gruppo caldaia e ferro (macchina con gruppo caldaia).....	34
7.5	Pedale di comando.....	35
8	Uso della Macchina.....	36
8.1	Descrizione della sequenza di accensione.....	36
8.2	Arresto della macchina.....	36
9	Dispositivi Accessori.....	37
10	Manutenzione.....	38
10.1	Precauzioni per la messa in stato di manutenzione della macchina.....	38
10.2	Interventi di manutenzione.....	38
10.2.1	Controllo visivo del macchinario.....	39
10.2.2	Pulizia generale della macchina.....	39
10.3	Interventi che devono essere svolti da personale del costruttore.....	38
10.4	Scarico della caldaia	40
10.5	Inconvenienti.....	41
11	Demolizione della Macchina.....	43
12	Livello di Pressione Acustica.....	44
13	Ricambi.....	44
13.1	Corredo della macchina.....	44
13.2	Schemi dell'impianto elettrico.....	55

7	Machine start.....	31
7.1	Operator work and control station.....	31
7.1.A	Workplace lighting.....	31
7.1.B	Lamp for direct lighting.....	31
7.2	Control panel.....	32
7.3	Boiler switch and table switch.....	33
7.4	On/off boiler and iron group (machine with boiler group).....	34
7.5	Command pedal.....	35
8	Machine use.....	36
8.1	Description of start-up sequence.....	36
8.2	Machine stop.....	36
9	Accessory devices.....	37
10	Maintenance.....	38
10.1	Precautions for the machine maintenance.....	37
10.2	Maintenance interventions.....	37
10.2.2	Machine visual inspection.....	39
10.2.3	Machine general cleaning.....	39
10.3	Interventions to be carried out by the builder operators.....	38
10.4	Discharging the boiler	40
10.5	Troubleshooting.....	41
11	Machine dismantling.....	36
12	Machine resonant level.....	44
13	Spare Parts.....	44
10.5	Equipment supplied with the machine.....	44
13.2	Wiring diagram	55

Informazioni Generali

INTRODUZIONE

Questo manuale è un valido aiuto per conoscere ed usare correttamente la Vostra macchina, occorre quindi **leggerlo attentamente** prima di utilizzarla. Il manuale di istruzioni viene realizzato dalla Ditta **ROTONDI GROUP S.r.l.** ed è **parte integrante della fornitura**. Ogni macchina viene commercializzata con il proprio manuale di istruzioni. L'Utente è responsabile della gestione del presente manuale per tutta la vita della macchina e provvederà alla sua distruzione solamente allo smantellamento della macchina stessa. La Ditta **ROTONDI GROUP S.r.l.** non risponde eventuali manomissioni del presente manuale o di eventuali modifiche apportate sulla macchina dall'Utente, dopo la consegna della stessa, e non previste nel presente documento. La Casa Costruttrice si riserva i diritti di proprietà intellettuale del presente manuale e ne vieta la divulgazione integrale e parziale, in qualsiasi forma (stampa, fotocopie, microfilms, o altri mezzi) e così pure l'elaborazione, la riproduzione o la diffusione mediante sistemi elettronici, a persone giuridiche o fisiche senza la sua approvazione e registrazione.

SCOPO DEL DOCUMENTO

Scopo del manuale è quello di fornire all'Utente le indicazioni e le informazioni alle quali attenersi scrupolosamente per un corretto utilizzo della macchina e per la salvaguardia e la sicurezza dell'operatore chiamato ad interagire con essa. Per questo motivo si invita l'Utente:

- a rendere disponibile il presente documento sul posto di lavoro ed a renderlo noto e a illustrarlo a tutti gli operatori
- a trasmettere il manuale ai successivi proprietari della macchina

UTILIZZO E CONSERVAZIONE DEL MANUALE

Il presente manuale è indirizzato all'Utente della macchina, ai responsabili incaricati dello spostamento, installazione, uso, sorveglianza e smantellamento finale della macchina.

Il manuale serve per indicare l'utilizzo della macchina previsto dalle ipotesi di progetto e le caratteristiche tecniche, fornisce istruzioni per lo spostamento, l'installazione adeguata e sicura, il montaggio, la regolazione e l'uso; fornisce informazioni per indirizzare gli interventi di manutenzione, facilita l'ordinazione dei ricambi e fornisce indicazioni circa eventuali rischi residui. In particolare deve essere costantemente consultabile in merito alle seguenti informazioni:

- condizioni di utilizzazione previste per la macchina;
- posto di lavoro occupato dall'operatore;
- istruzioni relative a:
 - messa in funzione;
 - utilizzazione;
 - trasporto;
 - installazione;
 - montaggio e smontaggio;
 - interventi di regolazione;
 - manutenzione e riparazione;
 - eventuali istruzioni per l'addestramento.

General Information

INTRODUCTION

This manual has been created to help the user understand and learn to use the machine correctly. For this reason it is recommended that the manual be read **completely and with care** before using the machine. This manual instruction was written by the **ROTONDI GROUP S.r.l.** and is considered as **an integral part of the machine**. Every machine is supplied with its own instruction manual. The user is responsible for the safekeeping this manual for the total period of the machine working life, and the manual must be kept in a safe place and destroyed only when the machine has been demolished.

ROTONDI GROUP S.r.l. will not be held responsible for any modifications not included in this manual, or for any tampering with this manual, or with the machine, after the machine has been delivered to the customer. The manufacturer reserves all rights to the contents of this manual and all reproduction, whether total or partial is strictly prohibited under any form (printing, photocopying, microfilming, or other means) as well as computer processing or diffusion by electronic means to any physical or legal parties without authorisation and registration.

AIM OF THIS DOCUMENT

The aim of this manual is to provide the user with all the information and advice necessary for correct machine use. All instructions must be obeyed scrupulously to ensure the protection of the operator against all danger, for this reason, the user is advised to:

- keep this manual easily accessible at all times for reference, and to ensure that all personnel using the machine have and understood the manual completely.
- the manual must be included with the machine if sold or exchanged and given to the next user.

MANUAL USE AND SAFEKEEPING

This manual has been written for the machine user, and for all the personnel in charge of transport and handling, installation, use, supervision, maintenance and demolition.

This manual provides all instructions on machine use according to the project and technical features, for handling, adequate and safe installation, assembly setting, tuning and use. It also provides all instructions for maintenance operations, how to order spare parts, and provides warning advice on possible additional danger risks.

In particular, the manual must be readily available for the following information:

- working conditions for machine use;
- the operator's work control position;
- as well as instructions concerning:
 - setting up;
 - use;
 - transport;
 - installation;
 - assembly and disassembly;
 - setting and tuning interventions;
 - repairs and maintenance;
 - possible training instructions.

**INTRODUZIONE****RISPETTO DELLA LEGISLAZIONE**

Oltre alle regole del presente manuale dovranno essere rispettate le disposizioni legislative specifiche nel campo della prevenzione degli infortuni sul lavoro.

CONSERVAZIONE DEL MANUALE

Il manuale è considerato parte integrante della macchina e deve essere conservato in buono stato fino allo smaltimento finale della stessa. Il manuale dovrà essere conservato in luogo protetto, asciutto, al riparo dai raggi del sole e dovrà essere sempre reperibile e disponibile, per la consultazione, nei pressi della macchina.

INFORMAZIONI ALL'UTENTE

- 1- Il presente manuale rispecchia lo stato attuale della tecnica della macchina e non può essere considerato inadeguato solo perché aggiornato in base a nuove esperienze.
- 2- Il Fabbricante si riserva il diritto di aggiornare la produzione ed i manuali, senza l'obbligo di aggiornare produzione e manuali precedenti.
- 3- Le caratteristiche dei materiali possono essere modificate in ogni momento, in funzione della evoluzione tecnica, senza alcun preavviso.
- 4- Nel caso in cui la macchina fornita sia priva di parte elettrica di controllo e protezione (quadro elettrico a bordo macchina), il Costruttore non si assume nessuna responsabilità circa problemi per la sicurezza derivanti da parti elettriche non conformi a quanto raccomandato e/o prescritto. In ogni caso il rispetto di tutte le Leggi e Normative elettriche per le apparecchiature di corredo alla macchina saranno ad esclusivo carico del Cliente, che le realizzerà a regola d'arte ed idonee al relativo utilizzo.
- 5- Il Fabbricante si ritiene sollevato da qualsiasi eventuale responsabilità nel caso in cui della macchina sia fatto:
 - uso improprio;
 - uso da parte di personale non addestrato;
 - uso contrario a quanto stabilito dal presente manuale;
 - uso contrario alla Normativa e Legislazione vigente;
 - uso con difetto di alimentazione primaria;
 - uso con carenze gravi nella manutenzione prevista;
 - uso con modifiche o interventi non autorizzati esplicitamente per nota scritta dal Fabbricante;
 - uso con utilizzo di parti di ricambio non originali o non specificamente definite per modello;
 - uso con inosservanza totale o parziale delle istruzioni contenute nel presente manuale.
- 6 - La garanzia generale di vendita decade nel caso di:
 - cattiva conservazione;
 - inconvenienti per errato uso;
 - imperizia d'uso;
 - superamento dei limiti di prestazione;
 - eccessive sollecitazioni meccaniche e/o elettriche e pneumatiche;
 - utilizzo nelle condizioni non ottimali descritte nel punto 5.

INTRODUCTION**RESPECTING CURRENT LEGISLATION**

As well as the rules included in this manual, all current specific safety standards against danger in the work area must be correctly observed.

SAFEKEEPING OF THE MANUAL

This manual is considered as being part of the machine and must be kept safely and in good condition for the whole period the machine is used.

It must be kept in a safe dry place out of sunlight, readily available and accessible for reference near the machine at all times.

INFORMATION FOR THE USER

- 1- This manual describes the current technical level of the machine and cannot be considered incomplete if the machine is upgraded as a result of new know-how.
- 2- The manufacturer reserves the right to update the machine and this manual without the necessity to update previous models and manuals.
- 3- The materials used on this machine can be modified at any time as a result of technical evolution without prior notice.
- 4- In the case where the machine supplied to the customer is not equipped with electrical controls and protection (electrical control panel on the machine), the manufacturer assumes no responsibility concerning safety protection from electrical parts which are not in compliance with instructions provided and recommended in this manual. In all cases the current safety standards concerning electrical parts for accessory machine equipment are the sole responsibility of the customer who must provide for their correct standard and suitability for the use in question.
- 5- The manufacturer will not be held responsible for any damage or injury as a result of:
 - incorrect machine use;
 - use by untrained personnel;
 - inappropriate use not included in these instructions;
 - use contrary to current legislation and safety standards;
 - use with faulty main line supply;
 - use in the case of serious lack of maintenance;
 - use after unauthorised changes or interventions (changes without written authorisation from manufacturer);
 - use with non original spare parts or parts not specifically recommended for the machine
 - use after disregarding either totally or partially specific instructions provided in this manual.
6. - The general sales guarantee is not valid in the following cases:
 - bad maintenance;
 - problems as a result of incorrect use;
 - use by inexperienced personnel;
 - excessive use over machine performance limits;
 - excessive mechanical, electrical or pneumatic strain;
 - use when the machine is not in good performing condition (point 5).

Informazioni Generali

INTRODUZIONE

RICHIESTA DI ULTERIORI COPIE DEL MANUALE

Eventuali richieste per ulteriori copie del presente documento dovranno essere regolarizzate con ordine di acquisto inoltrato alla **ROTONDI GROUP S.r.l.**

CONTROINDICAZIONI E PERICOLI DEGLI USI NON PREVISTI

- La macchina non è stata costruita per lavorare in ambiente esplosivo, è quindi assolutamente vietato l'utilizzo della macchina in atmosfera con pericolo di esplosione.
- Per qualsiasi utilizzo non previsto della macchina, si fa obbligo all'Utilizzatore di informarsi presso il Costruttore circa le eventuali controindicazioni o pericoli derivanti da un uso improprio della macchina.
- Per ogni modifica che si volesse apportare alla macchina dopo l'uscita dalla sede di costruzione si fa obbligo all'Utilizzatore di informarsi presso il Costruttore sui rischi che le modifiche comportano e sulla loro compatibilità con le norme di sicurezza vigenti.
- La posizione dei cinematismi non deve assolutamente essere variata nell'intento di modificare la sequenza di funzionamento della macchina.



ATTENZIONE!

Il Costruttore si riserva il diritto di modificare la macchina, per qualunque esigenza di carattere tecnico o commerciale, senza l'obbligo di preavviso della propria clientela.

Il costruttore non si riterrà responsabile di qualunque inconveniente, rottura, infortunio, dovuti a:

- totale o parziale conoscenza della macchina e relativo utilizzo;
- incompleta applicazione delle norme sull'uso e sulla sicurezza stabilite nel presente catalogo;
- manovre errate;
- mancanza di manutenzione;
- interventi di manutenzione effettuati da personale non qualificato;
- calamità naturali.



IMPORTANTE!

L'operatore o chiunque sia responsabile dell'uso e manutenzione della macchina è severamente diffidato da qualsiasi modifica variante apportata alla macchina ed al presente catalogo di uso e manutenzione senza previa autorizzazione della casa costruttrice.

NOTA!

La **ROTONDI GROUP S.r.l.** avvisa la propria clientela che ogni riferimento ad oggetti o prodotti di una specifica marca non sono vincolanti e che si possono verificare discordanze con ciò che effettivamente viene adottato. Quindi la documentazione grafica adottata è utilizzata a scopo indicativo.



General Information

INTRODUCTION

REQUEST FOR ADDITIONAL COPIES OF THE MANUAL

Eventual requests for other copies of this document must be ordered to **ROTONDI GROUP S.r.l.** :

COUNTER-INDICATIONS AND DANGER DERIVING FROM A FORBIDDEN USE

- The machine has not been built to work in a place with deflagration risks. It is therefore absolutely forbidden to use the machine in an atmosphere with explosion risks.
- For any forbidden use of the machine, the User must contact the Builder about any possible counter- indications or dangers deriving from the machine misuse.
- For any modification to be made to the machine once it has left its building site, the User must contact the Builder about any risks the modifications could entail and about their compliance with the Legislation in force.
- Any modification brought to the machine by the buyer or user will immediately void the certification of conformity.



WARNING!

The Manufacturer reserves the right to modify the machine, for any reason of a technical or commercial nature, without the obligation of prior warning to its customers. The Manufacturer shall not be held responsible for any inconveniences, damages and breakage, injuries resulting from:

- total or partial knowledge of the machine and its operation;
- incomplete application of norms on usage and safety established in the present catalogue;
- erroneous manoeuvres;
- lack of maintenance;
- maintenance interventions carried out by non qualified personnel;
- natural disasters.



IMPORTANT!

The operator, or whoever is responsible for the machine's use and maintenance, is severely cautioned against bring about any modifications or variations to the machine and the present maintenance and operating manual without the manufacturer's prior consent.

NOTE!

ROTONDI GROUP S.r.l. warns its customers that any reference to objects or products of a specific brand are not binding, and that discrepancies may exist with what is effectively adopted on the machine. The graphic documentation employed is therefore utilized purely for indicative purposes.

Informazioni Generali



General Information

RIFERIMENTI NORMATIVI

Nella redazione del manuale sono state utilizzate le indicazioni contenute nei seguenti documenti:

- **UNI EN 349:2008** Sicurezza del macchinario - Spazi minimi per evitare lo schiacciamento di parti del corpo
- **UNI EN ISO 10472-1:2009**
Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale . Parte 1: Requisiti comuni
- **UNI EN ISO 10472-6:2009**
Requisiti di sicurezza per le macchine per lavanderia industriale Parte 6: Presse da stiro
- **UNI EN ISO 12100:2010**
Sicurezza del macchinario - Principi generali di progettazione -Valutazione del rischio e riduzione del rischio
- **UNI EN ISO 12464-1:2011** Luce e illuminazione dei posti di lavoro. Parte 1 : posti di lavoro interni
- **UNI EN ISO 13850:2015**
Sicurezza del macchinario -Funzione di arresto di emergenza -Principi di progettazione
- **UNI EN ISO 13857:2008**
Sicurezza del macchinario - Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori e inferiori
- **CEI EN 60204.1:2018**
Sicurezza del macchinario - Equipaggiamento elettrico delle macchine Parte 1: Regole generali
- **CEI EN 60529 IP** Grado di protezione degli involucri elettrici
- **DIRETTIVA 2006/42/CE** Direttiva macchina
- **DIRETTIVA PED 2014/68/UE**
Direttiva attrezzature a pressione
- **DIRETTIVA LVD 2014/35/UE**
Direttiva a bassa tensione: norme applicate EN 60335-1
- **DIRETTIVA EMC 2014/30/UE**
Compatibilità elettromagnetica: norme applicate EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

REFERENCE TO NORMS

Indications contained in the following documents were used in the compilation of the present manual:

- **UNI EN 349:2008**
Machine safety - Minimum spaces to avoid crushing of body parts
- **UNI EN ISO 10472-1:2009**
Safety requirements for industrial laundry machinery - Part 1 Common requirements
- **UNI EN ISO 10472-6:2009** Safety requirements for industrial laundry machinery - Part 6 Ironing and fusing presses
- **UNI EN ISO 12100:2010**
Safety of machinery - General principles of design Risk assessment and risk reduction
- **UNI EN ISO 12464-1:2011** Light and lighting for workplaces. Part 1: internal jobs
- **UNI EN ISO 13850:2015**
Safety of machinery - Emergency stop equipment - principles for design
- **UNI EN ISO 13857:2008**
Safety of machinery - Safety distances to prevent the reaching of dangerous areas with the upper and lower limbs
- **CEI EN 60204.1:2018**
Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General rule
- **CEI EN 60529 IP** Degrees of protection provided by enclosures
- **DIRETTIVA 2006/42/CE**
Machine Directive
- **DIRETTIVA PED 2014/68/UE**
Pressure equipment directive
- **DIRETTIVA LVD 2014/35/UE**
Low voltage directive: standards applied EN 60335-1
- **DIRETTIVA EMC 2014/30/UE**
Electromagnetic compatibility: applied standards EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

Avvertenze Principali e informazioni sulla sicurezza

1

Main Warnings and safety instruction

Per poter lavorare in condizioni di massima sicurezza, **onde evitare il crearsi di situazioni pericolose**, si elencano le norme di condotta che devono essere seguite dall'operatore per evitare infortuni. La mancata osservazione di qualsiasi indicazione relativa alla sicurezza può dar luogo a gravi lesioni personali, e può inoltre arrecare gravi danni all'apparecchiatura.

Prima di utilizzare la vostra macchina, leggete attentamente il manuale informativo. Vi fornirà importanti indicazioni riguardanti la sicurezza d'installazione, d'uso e di manutenzione. Conservare con cura questo libretto per ogni ulteriore consultazione fino allo smantellamento della macchina.



Prima di effettuare qualsiasi operazione di pulizia o di manutenzione, disinserite la macchina dalla rete di distribuzione elettrica.



QUALSIASI MODIFICA APPORTATA ALLA MACCHINA DAL COMMITTENTE O DA CHI NE FA USO, FA DECADERE IMMEDIATAMENTE LA CERTIFICAZIONE DI CONFORMITÀ.

Tutte le operazioni di regolazione o manutenzione descritte nel presente manuale di istruzioni vanno eseguite solamente dopo aver scollegato la macchina da tutte le sue fonti di energia, se non diversamente indicato.



Tutti gli interventi di regolazione o sostituzione non descritti in questo manuale devono essere effettuati da personale qualificato ed esperto per evitare eventuali infortuni o danni alla macchina ed all'operatore.

Le procedure d'uso e manutenzione devono essere eseguite correttamente, se trascurate, il costruttore non può essere considerato responsabile per eventuali danni a persone o cose derivanti dalla mancata osservanza di quanto segue.

L'installazione deve essere effettuata secondo le istruzioni del costruttore da personale professionalmente qualificato.

L'utilizzo della macchina è consentito a personale esperto e qualificato.

Non lasciare mai la macchina incustodita.

L'operatore, anche se esperto, dovrà seguire le istruzioni e le avvertenze riportate nel presente manuale.

In order to work in the maximum safety conditions and **to avoid any dangerous situation and accident**, the operator must follow the operating instructions and regulations listed below. Disregarding safety instructions may entail both serious injuries to the operator and damages to the machine.

Carefully read this operating handbook before use. It provides important information about safe installation, use and maintenance of the machine. Carefully keep this handbook for consultation purposes up to the machine final dismantling

Disconnect the machine from the power line before any cleaning or maintenance activity.



ANY MODIFICATIONS BROUGHT TO THE MACHINE BY THE BUYER OR USER WILL IMMEDIATELY VOID THE CERTIFICATION OF CONFORMITY.

All maintenance and regulation operations described in the present operating manual are to be performed only after having firstly disconnected the machine from all of its power sources, unless otherwise indicated.

All the adjustment and replacement activities that are not described in this handbook must be carried out by qualified and skilled operators to avoid any accident or damage to the machine and to the operator.

Use and maintenance procedures must be correctly carried out; otherwise, the Builder cannot be held responsible for damages to people, animals or things deriving from the non-observance of the following instructions.

The installation must be carried out by skilled operators, according to the Builder's instructions.

Only skilled and qualified operators can use the machine.

Never leave the machine unattended.

The operators, although skilled, must comply with the instructions and the warnings contained in this handbook.

Avvertenze Principali e informazioni sulla sicurezza

1

Main Warnings and safety instruction

Prima di iniziare l'installazione verificare se il Vs. impianto di vapore, aria, elettricità sia idoneo al collegamento della macchina. Tutti i dati necessari all'installazione sono riportati sulla targa applicata alla macchina (Vedi cap. 4.1).

La macchina dovrà essere installata in un luogo in cui siano rispettate le condizioni termoigrometriche ottimali per il benessere dell'operatore in modo da ridurre al minimo le possibilità di affaticamento e permettere all'operatore stesso di lavorare in condizioni di massima sicurezza.

L'ambiente di installazione della macchina dovrà essere aerato e privo di gas esplosivi.

Prima di collegare la macchina accertarsi che i dati di targa siano rispondenti a quelli della rete di distribuzione elettrica. La sicurezza elettrica di questa macchina è assicurata soltanto quando la stessa è collegata ad un efficace impianto di messa a terra e, in caso di dubbio, richiedere un controllo accurato da parte di personale professionalmente qualificato.



In caso di guasto e/o cattivo funzionamento, scollegatela da ogni fonte di energia senza manomettere i comandi e le apparecchiature. Per le riparazioni rivolgetevi solamente ad un centro di assistenza tecnica autorizzato dal costruttore e richiedete l'utilizzo di ricambi originali.

È assolutamente vietato, durante il funzionamento della macchina, togliere le protezioni predisposte dal Costruttore allo scopo di salvaguardare l'incolumità dell'operatore.



Le protezioni presenti sulla macchina sono state predisposte dal costruttore al fine di salvaguardare l'incolumità dell'operatore durante lo svolgimento delle sue mansioni. Durante il funzionamento, le protezioni non devono essere rimosse per nessun motivo. Effettuare un controllo giornaliero del perfetto funzionamento dei dispositivi di sicurezza.

Le targhette monitorie per i rischi non devono essere rimosse o manomesse in nessun caso. E' fatto obbligo all'utente di mantenere tutte le targhette leggibili, al fine di garantire la completa visibilità all'operatore. E' inoltre fatto obbligo all'Utente di sostituire tutte le targhette che per qualunque motivo si siano deteriorate o che non siano chiaramente visibili, richiedendone eventualmente quelle nuove.

Nell'uso della macchina indossare guanti e scarpe di protezione.



Before starting installation operations, verify that your steam, air and electrical installations conform to the machine's connections. All necessary installation specifications are reported on the machine's nameplate (see chap. 4.1).

The machine must be installed in a place where the best hygrothermometrical conditions are observed for the safety of the operator in order to reduce the possibility of fatigue to the minimum and to allow the operator to work in the maximum safety conditions.

The machine installation area will have to be well ventilated and free from explosive gases.

Make sure that the rating corresponds to the factory power line before energising the machine. The machine is electrically-safe only when properly grounded. In case of doubts, contact skilled operators for a thorough inspection.

In case of malfunctions and/or faulty operation, disconnect the machine from all of its power sources, without mishandling controls and equipment. For repairs, contact a service center authorized by the manufacturer, and request original spare parts.

During the machine functioning, it is strictly forbidden to remove the safety devices assembled by the builder on the machine in order to protect the operator while performing his tasks.

The builder has provided the machine with safety devices to protect the operator while performing his tasks. During the machine functioning, the safety devices must never be removed for any reason at all. On a daily basis, check to make certain all safety devices are operating perfectly.

The warning labels relating to residual risks must not be removed or damaged for any reason. The user is under the obligation of maintaining all warning labels legible, in order to guarantee their complete visibility for the operator. The user is also under the obligation of replacing all warning labels which for any reason have deteriorated or are no longer clearly visible, eventually asking for new labels.

Wear safety gloves and footwear when operating the machine



Avvertenze Principali e informazioni sulla sicurezza

1

Main Warnings and safety instruction

Qualsiasi impiego diverso da quello per cui la macchina è stata costruita, rappresenta una condizione anomala e può arrecare danno al mezzo di lavoro e costituire un serio pericolo per l'operatore

La pulizia della macchina all'arrivo nello stabilimento dell'Utilizzatore deve essere effettuata utilizzando guanti di protezione. Per effettuare le operazioni di manutenzione e pulizia indossare i seguenti dispositivi di protezione individuale: guanti, scarpe antinfortunistica e occhiali.



La temperatura dell'ambiente di installazione della macchina dovrà essere compresa tra i 0°C e 40°C.

Per ogni intervento di regolazione, fasatura e sostituzione non contemplata in questo manuale consultare personale qualificato del costruttore o del rivenditore.

Sono possibili diverse regolazioni in modo da adattare la macchina alle diverse esigenze di produzione.

La macchina, per lavorare, necessita di un solo operatore. Durante il suo funzionamento nessuno, al di fuori dell'operatore addetto, deve sostare nei pressi della macchina o peggio intervenire sulla stessa.

Any use of the machine other than the one it has been built for represents an anomalous condition, can cause serious damages to the operating means and entail a serious risk for the operator using it.

Once the machine reaches the User's factory, it must be cleaned wearing special protective gloves. To carry out maintenance and cleaning operations, be sure to wear the following personal safety gear: safety gloves, safety footwear, and eyeglasses.

The temperature of the machine installation area will have to range between 0 and 40°C.

For any adjustment, timing or replacement intervention not described in this handbook, contact the Builder or the Dealer qualified personnel.

It is possible to make various adjustments to adapt the machine to the various production needs.

To work, the machine requires only one operator. During its functioning no one except for the operator responsible for the machine use can stay near the machine or use it.



Se per qualsiasi motivo fosse necessario disarmare tempestivamente la macchina ruotare l'interruttore generale in posizione 0 (Vedi cap. 7.2). Prima di effettuare ogni intervento di manutenzione o di sostituzione ricordarsi sempre di: disconnettere la macchina da ogni sua fonte di energia



Le operazioni di manutenzione, sostituzione e riparazione devono essere affidate a personale tecnico qualificato, che sia a conoscenza delle tecnologie applicate alla macchina.

Per interventi di regolazione, fasatura, sostituzione non descritte su questo manuale che si rendessero eventualmente necessarie, consultare personale tecnico del rivenditore o del costruttore della macchina.

Tutti diritti sono riservati. E' proibita la riproduzione di questo manuale, anche se parziale, in qualsiasi forma (stampa, fotocopie, microfilms o altri mezzi) e così pure l'elaborazione, la riproduzione o la diffusione mediante sistemi elettronici.

If the machine must be disarmed immediately for any reason whatsoever, turn the main switch to the 0 position (See chap. 7.2). Before any maintenance or replacement activity, remember to: disconnect the machine from all energy sources.



Only skilled operators, familiar with the technology used on the machine can carry out all the maintenance, replacement or servicing activities described in this handbook.

For any adjustment, timing or replacement interventions that are not described in this handbook and that turn out to be necessary, please contact the technical staff of the machine reseller or builder.

All rights reserved. No part of this manual may be reproduced or transmitted, even partially, in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying, recording, or by any information storage and retrieval system.

Trasporto e movimentazione

2

Handling and transport

**ATTENZIONE!**

- Le operazioni di movimentazione e trasporto della macchina devono essere effettuate utilizzando opportune scarpe antinfortunistica.

- Le operazioni di movimentazione e trasporto della macchina devono essere effettuate utilizzando guanti di protezione.

- Le operazioni di movimentazione e trasporto della macchina devono essere effettuate utilizzando elmetto di protezione.

**WARNING!**

- Machine transport and handling operations must be carried out with personnel wearing proper safety footwear.

- Machine transport and handling operations must be carried out with personnel wearing proper safety gloves.

- Machine transport and handling operations must be carried out with personnel wearing proper safety helmets.

Il trasporto e la movimentazione della macchina deve essere effettuato per mezzo di un muletto o di un traspaletto dopo averla opportunamente fissata ad un pallet di supporto (Vedi punti di presa indicati in figura A cap. 2). Ciò comporta l'intervento di un operatore esperto, coadiuvato da un secondo addetto alla movimentazione che da terra potrà controllare che il tragitto da percorrere sia libero da ingombri. La macchina viene generalmente consegnata imballata in scatola di cartone su pallet (Vedi figura B cap. 2).

The machine's transport and handling must be carried out using a fork lift truck, after having properly set the unit on a support pallet (see lifting points indicated in figure A, chap. 2). Such an operation requires the intervention of an expert operator, with the assistance of a second operator for handling operations on the ground, who can control and make certain that the route being covered is free of any obstacles.

The machine is generally shipped packed in a cardboard box on a pallet (see figure B, chap. 2).

Figura A cap.2
Figure A chap. 2



Figura B cap.2
Figure B chap. 2



PUNTI DI PRESA / LIFTING POINTS

Trasporto e movimentazione

Handling and transport

2

**ATTENZIONE!**

Nel caso in cui per effettuare il sollevamento della scatola si utilizzi una gru eventuali persone estranee all'operazione non dovranno passare o sostare nei pressi della zona di movimentazione mentre le persone addette dovranno mantenersi ad una distanza adeguata per evitare di essere intercettate dalla macchina.

Una persona esterna all'area di movimentazione dovrà seguire le operazioni per segnalare gli ostacoli non visibili all'operatore della gru.

Per effettuare il sollevamento della macchina utilizzare ganci di sicurezza. Effettuare il sollevamento della macchina utilizzando esclusivamente fasce o funi di acciaio adeguatamente dimensionate per sorreggere il peso della stessa.

Non eseguire manovre brusche durante il sollevamento e la movimentazione della macchina in modo che la stessa non intercetti eventuali persone od oggetti presenti nella zona.

Eventuali persone estranee all'operazione non dovranno passare o sostare nei pressi della zona di movimentazione mentre le persone addette dovranno mantenersi ad una distanza adeguata per evitare di essere intercettate dalla macchina.

Porre la massima attenzione affinché nessuno transiti nell'area di movimentazione, in modo tale da evitare qualsiasi possibilità di infortunio al personale, durante la movimentazione del carico sospeso.

Si raccomanda, specie nel caso di trasporto via mare, di proteggere le varie parti della macchina mediante ricopertura con lubrificanti antiruggine di protezione, e di inserire nell'imballo sacchetti di sali igroscopici, in modo da proteggere la macchina dall'umidità.

Una volta posizionata la macchina sul camion o vettore di trasporto, occorre controventarla con funi, cavi di acciaio o cunei di legno opportunamente dimensionati per il peso della macchina.

Dopo aver tolto l'imballaggio assicurarsi dell'integrità della macchina e di tutti i suoi componenti. In caso di dubbio rivolgetevi direttamente al Vs. rivenditore.

**WARNING!**

If a crane is used to lift the box, any persons not needed in the operation must stay well clear of the handling area, while personnel assisting in the operations must keep at a safe distance to avoid being intercepted by the machine.

An operator staying outside the handling area will have to follow all the handling activities and signal any possible obstacle the crane operator cannot see.

Lift the machine by means of safety hooks. Lift the machine only by means of steel cables or bands duly dimensioned according to the machine weight.

Never make sudden manoeuvres while lifting and handling the machine so that it cannot intercept any people or object present in the handling area.

No foreign operator must stay or pass in the handling area while the operators responsible for the machine transport will have to keep at a suitable distance to avoid being intercepted by the machine.

Pay maximum attention to make certain no one is admitted in the handling area, in order to avoid any possibility of injury to personnel during the handling of the lifted load.

The Manufacturer recommends, especially for transport by sea, protecting the machine's various parts with antirust lubricants, and inserting packets of hygroscopic salts in the packing, so as to protect the machine from humidity.

Once positioned on the truck (or any transport mean) the machine must be braced by ropes, steel cables or wooden wedged duly dimensioned according to the machine weight.

Check that both the machine and its components are undamaged when unpacking. Contact your Dealer in case of doubts.



Descrizione Generale**3****General Description**

La macchina costruita dalla Ditta **Rotondi Group S.r.l.**, serie 388, è un tavolo da stiro appositamente studiato per la stiratura professionale, con piano di lavoro aspirante e riscaldato elettricamente. Disponibile anche con: gruppo soffiante, gruppo caldaia e differenti forme universali. Completo di camino di scarico aria. La macchina, inserita in sistemi integrati di stiratura, permette di ottenere i migliori risultati per qualità e quantità di prodotto. Essa viene gestita da un solo operatore, posizionato nella parte frontale in prossimità dei pedali di comando.

This 388 series ironing table built by **Rotondi Group S.r.l.** is specially designed for professional ironing operations, featuring a vacuum buck, electrically heated. Available with: blowing unit, boiler unit and various universal bucks. Complete with vertical air chimney. The machine, inserted in integrated ironing systems, allows for the best product quality and quantity results. The ironing table is operated by a sole operator, positioned at the front of the unit, in proximity of the control pedals.

Figure cap. 1 "Viste generali"**Figure chap. 1 "General views"**

388/A – Tavolo da stiro aspirante senza caldaia e senza ferro, forma universale riscaldata elettricamente con termostato di regolazione, aspiratore incorporato da 0,6 KW, camino scarico aria in verticale. 230/1/50-60

388/AC – Tavolo da stiro aspirante, forma universale riscaldata elettricamente con termostato di regolazione, caldaia automatica da 5 litri (4 KW – su richiesta 3 o 5 KW), ferro da stiro serie EC-289 o EC-11 o EC-112/ST, aspiratore incorporato da 0,6 KW, camino scarico aria in verticale. Da collegare a acqua corrente. 230-400/1-3/50-60

388/SM – Tavolo da stiro aspirante e soffiante senza caldaia e senza ferro, forma universale riscaldata elettricamente con termostato di regolazione, aspiratore incorporato da 0,6 KW, un motore per soffiaggio da 0,13 KW, camino scarico aria in verticale. 230/1/50-60

388/SMC – Tavolo da stiro aspirante e soffiante, forma universale riscaldata elettricamente con termostato di regolazione, caldaia automatica da 5 litri (4 KW – su richiesta 3 o 5 KW), ferro da stiro serie EC-289 o EC-11 o EC-112/ST, aspiratore incorporato da 0,6 KW, un motore per soffiaggio da 0,13 KW, camino scarico aria in verticale. Da collegare a acqua corrente. 230-400/1-3/50-60

388 / A - Vacuum ironing table without boiler and without iron, universal shape electrically heated with regulation thermostat, built-in vacuum unit 0,6 kW , vertical air discharge chimney. 230/1 / 50-60

388 / AC - Vacuum ironing table, universal shape electrically heated with regulation thermostat, 5 liter automatic boiler (4 KW - 3 or 5 KW on request), iron EC-289 or EC-11 or EC-112/ST, built-in vacuum unit 0,6 kW, vertical air discharge chimney. To be connected to tap water. 230-400 / 1-3 / 50-60

388 / SM - Vacuum and blower ironing table without boiler and iron, electrically heated universal shape with regulation thermostat, built-in vacuum unit 0,6 kW, a 0.13 kW blowing motor, vertical air discharge chimney. 230/1 / 50-60


















388 / SMC - Vacuum and blowing ironing board, universal shape electrically heated with regulation thermostat, 5 liter automatic boiler (4 KW - 3 or 5 KW on request), iron EC-289 or EC-11 or EC series -112 / ST, built-in vacuum unit of 0,6 KW, a blowing motor of 0,13 KW, vertical air discharge chimney. To be connected to tap water. 230-400 / 1-3 / 50-60

3.1 SEGNALAZIONE DEI RISCHI RESIDUI

Sono presenti sulla macchina targhette monitorie sui rischi residui:

3.1 WARNING ABOUT THE ADDITIONAL RISKS

The following warning plates are applied to the machine:

DESCRIZIONE DESCRIPTION	SIMBOLO SYMBOL	DESCRIZIONE DESCRIPTION	SIMBOLO SYMBOL
Obbligatorio disconnettere il macchinario prima di effettuare manutenzioni o riparazioni <i>It is obligatory to disconnect the machinery before performing maintenance or repairs</i>		Vietato toccare: apparecchi in tensione <i>Do not touch: live powered equipment</i>	
Obbligatorio staccare la corrente <i>It is obligatory to disconnect the electricity</i>		Vietato alterare lo stato dell'interruttore <i>It is forbidden to alter the state of the switch</i>	
Obbligatorio leggere le istruzioni <i>It is obligatory to read the instructions</i>		Vietato spegnere con acqua <i>It is forbidden to use water to put out fires</i>	
Obbligatorio indossare le calzature di sicurezza <i>It is obligatory to wear safety shoes</i>		Uso consentito ad un solo operatore <i>Permitted use by a single operator</i>	
Obbligatorio indossare i guanti protettivi <i>It is obligatory to wear protective gloves</i>		Pericolo: serbatoio in pressione <i>Danger: tank under pressure</i>	
Obbligatorio assicurarsi del collegamento a terra <i>Obligatory to make sure of the earth connection</i>		Pericolo: superficie calda - temperatura pericolosa <i>Danger: hot surface - dangerous temperature</i>	
Obbligatorio usare il muletto sollevando la macchina nei punti di presa <i>It is obligatory to use the forklift by lifting the machine at the lifting points</i>		Pericolo: elettricità <i>Danger: electrical current</i>	
Obbligatorio controllare lo stato delle protezioni di sicurezza <i>It is obligatory to check the status of the safety protections</i>		Pericolo di schiacciamento mani <i>Danger of injury to hands and arms</i>	
Vietato rimuovere le protezioni di sicurezza <i>It is forbidden to remove safety guards</i>		Voltaggio di esercizio <i>Operating voltage</i>	230 V 400 V

Descrizione Generale

3

General Description



Figure cap. 1.1.1 "Targhette monitorie"

Figure chap. 1.1.1 "Warning labels"



ATTENZIONE!

Le targhette monitorie per i rischi residui non devono essere rimosse o manomesse in nessun caso.

E' fatto obbligo all'utente di mantenere tutte le targhette leggibili, al fine di garantire la completa visibilità all'operatore.

E' inoltre fatto obbligo all'Utente di sostituire tutte le targhette che per qualunque motivo si siano deteriorate o che non siano chiaramente visibili, richiedendone eventualmente quelle nuove.



WARNING!

The warning labels relating to residual risks must not be removed or damaged for any reason.

The user is under the obligation of maintaining all warning labels legible, in order to guarantee their complete visibility for the operator.

The user is also under the obligation of replacing all warning labels which for any reason have deteriorated or are no longer clearly visible, eventually asking for new labels.

Descrizione Generale

General Description

3

3.2 PROTEZIONI ED ACCORGIMENTI ADOTTATI AI FINI DELLA SICUREZZA

Per proteggere l'operatore da possibili infortuni causati dal contatto con organi meccanici in movimento, parti calde della macchina e componenti o fili elettrici percorsi da corrente, sono presenti le seguenti protezioni:

RIF.: DESCRIZIONE:

- | | |
|---|--|
| 1 | Carter fisso a copertura del gruppo caldaia. |
| 2 | Carter fisso laterale destro. |

3.2 SAFETY DEVICES

The following safety devices have been assembled on the machine, in order to protect the operator from any possible accident caused by the contact with moving mechanical parts, machine hot parts and components or electric wires:

REF.: DESCRIPTION:

- | | |
|---|---|
| 1 | Fixed safety panels covering the boiler unit. |
| 2 | Fixed safety panel on the right side. |

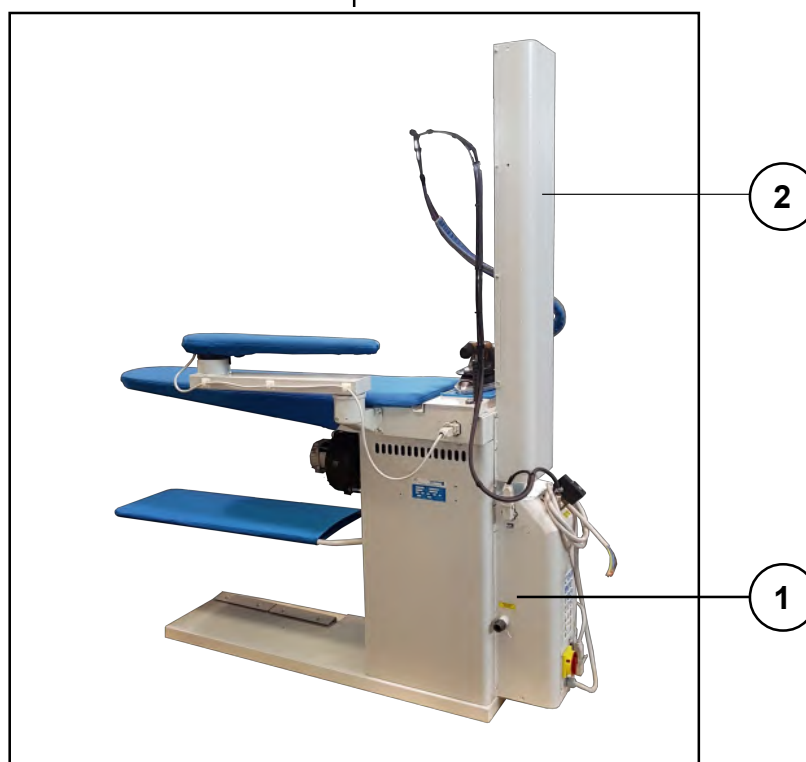


Figure cap. 1.2

Figure chap. 1.2



ATTENZIONE!

Le protezioni presenti sulla macchina sono state predisposte dal costruttore al fine di salvaguardare l'incolumità dell'operatore durante lo svolgimento delle sue mansioni. Durante il funzionamento, le protezioni non devono essere rimosse per nessun motivo.



WARNING!

The builder has provided the machine with safety devices to protect the operator while performing his tasks. During the machine functioning, the safety devices must never be removed for any reason at all.



Caratteristiche Tecniche

4

Technical Features

CARATTERISTICHE TECNICHE TECHNICAL FEATURES				
PARAMETRO PARAMETER		388/A - 388/SM		Con gruppo caldaia With boiler unit 388 /AC - 388/SMC
Tensione di alimentazione Supply voltage	-	230V / 1 / 50-60 Hz		230-400V / 3 / 50-60 Hz
Resistenza piano Buck resistance	Kw	0,8		0,8
Caldaia Boiler	Lt	-		5
Resistenze caldaia Boiler resistance	Kw	-		4 (3-5)
Resistenza ferro Iron resistance	Kw	0,8 EC-11 / EC-112ST / 1,1 EC-289 / 1,25 EC-289/3		
Motore aspiratore Vacuum unit motor	Kw	0,6 (+0,12 mod. 388 / SM - SMC)		
Motore pompa Pump motor	Kw	-		0,37
Entrata acqua Water intake	Ø	-		12
Scarico caldaia Boiler discharge	Ø	-		3/8"
Pressione vapore Steam pressure	Bar	-		3
Peso netto Net weight	Kg	60	64	90 94
Peso lordo Gross weight	Kg	70	74	100 104
MISURE D'INGOMBRO SIZE OF THE MACHINE				
Larghezza Width	mm	1530		1600
Profondità Depth	mm	430-460		430-460
Altezza Height	mm	1800		1800
A richiesta tensioni e frequenze d'alimentazione e potenze differenti. Different voltage and frequency specifications on request				

Caratteristiche Tecniche

Technical Features

4

4.1 TARGHETTA CON MARCHIO CE DELLA MACCHINA

E' presente una targhetta che riporta il nome e l'indirizzo della ditta **ROTONDI GROUP S.r.l.**, la sigla della macchina, il numero di matricola ed il marchio CE.

4.1 MACHINE CE PLATE

A metal plate indicating the name and address of **ROTONDI GROUP S.r.l.** company, the machine model, serial number and the CE mark is applied to the machine.



Figura cap. 2.1 "Targa CE"

Figure chap. 2.1 "CE plate"

**ATTENZIONE!**

- Prima di iniziare l'installazione verificare se il Vs. impianto di vapore, aria, elettricità sia idoneo al collegamento della macchina. Tutti i dati necessari all'installazione sono riportati sulla targa applicata alla macchina (vedi cap. 4.1).
- La macchina dovrà essere installata in un luogo in cui siano rispettate le condizioni termoigrometriche ottimali per il benessere dell'operatore in modo da ridurre al minimo le possibilità di affaticamento e permettere all'operatore stesso di lavorare in condizioni di massima sicurezza.
- L'ambiente di installazione della macchina dovrà essere aerato e privo di gas esplosivi.
- La temperatura dell'ambiente di installazione della macchina dovrà essere compresa tra i 0°C e 40°C.

**WARNING!**

- Before starting installation operations, verify that your steam, air and electrical installations conform to the machine's connections. All necessary installation specifications are reported on the machine's nameplate (see chap. 4.1).
- The machine must be installed in a place where the best hygrothermometrical conditions are observed for the safety of the operator in order to reduce the possibility of fatigue to the minimum and to allow the operator to work in the maximum safety conditions.
- The machine installation area will have to be well ventilated and free from explosive gases.
- The temperature of the machine installation area will have to range between 0 and 40°C.

Installazione

Installation

5

5.1 MONTAGGIO DEL TAVOLO DA STIRO 388/A

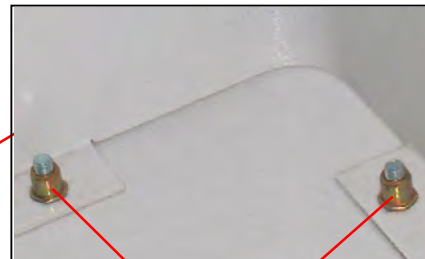
Al ricevimento del tavolo, occorre effettuare il suo montaggio, come descritto di seguito:

- fissare la colonna al basamento, tramite gli appositi dadi di fissaggio (A).

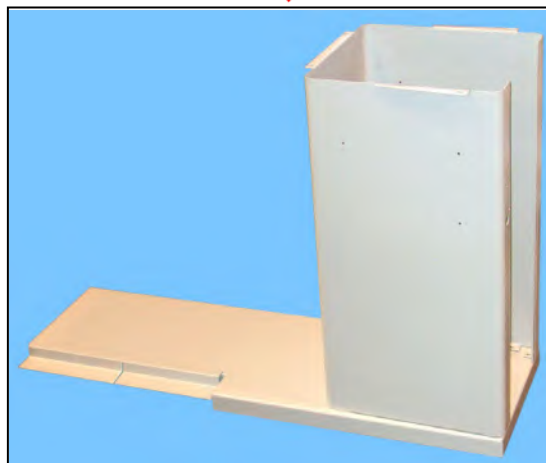
5.1 ASSEMBLING THE IRONING TABLE 388/A

Upon reception of the ironing table, you must proceed with its assembly, following these instructions:

- fix the column to the machine base using the special fastening nuts (A).

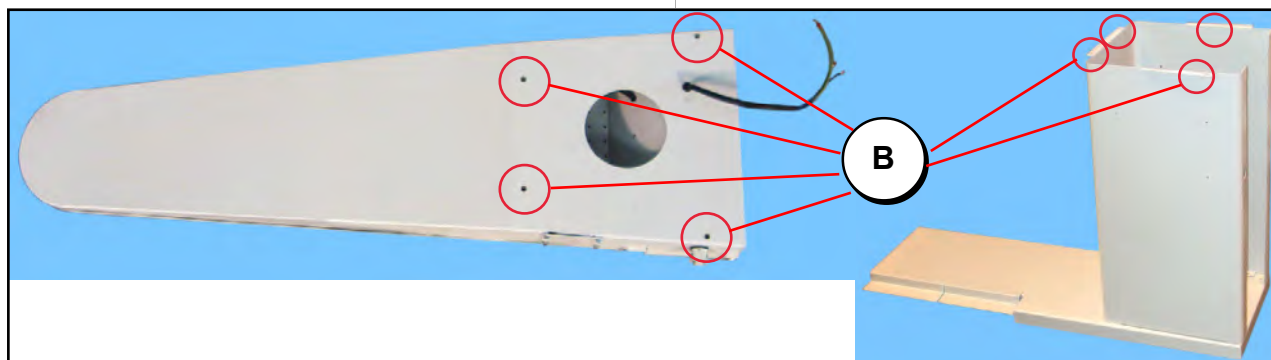


A



- fissare il piano di stiratura alla colonna, usando i punti di fissaggio (B) indicati in figura.

- fix the ironing surface to the column, using the fixing points (B), shown in the figure below.



B

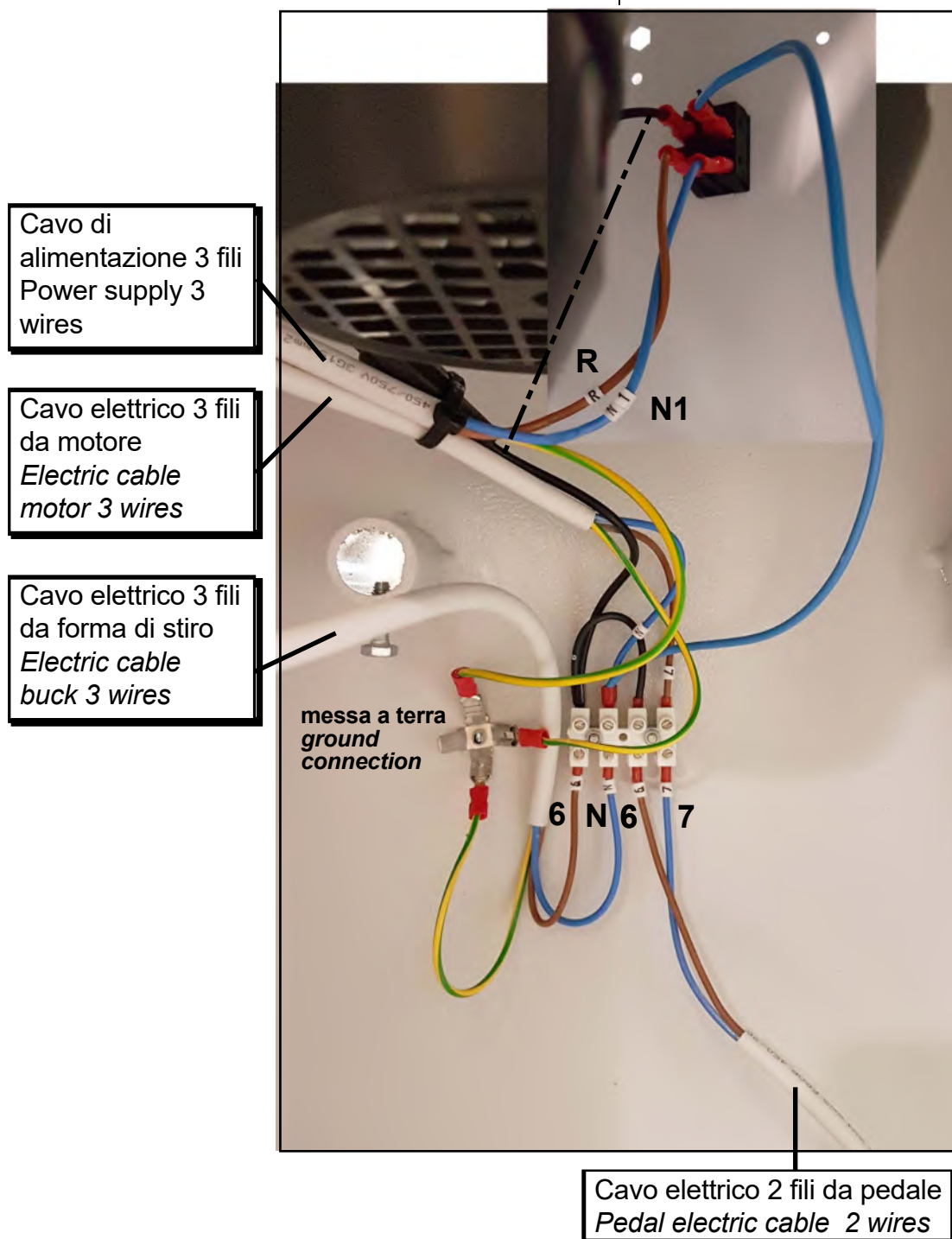
Installazione

5

Installation

Procedere agli allacciamento elettrici seguendo le indicazioni dello schema sotto riportato:

Make electrical connections following the indications of the diagram below:



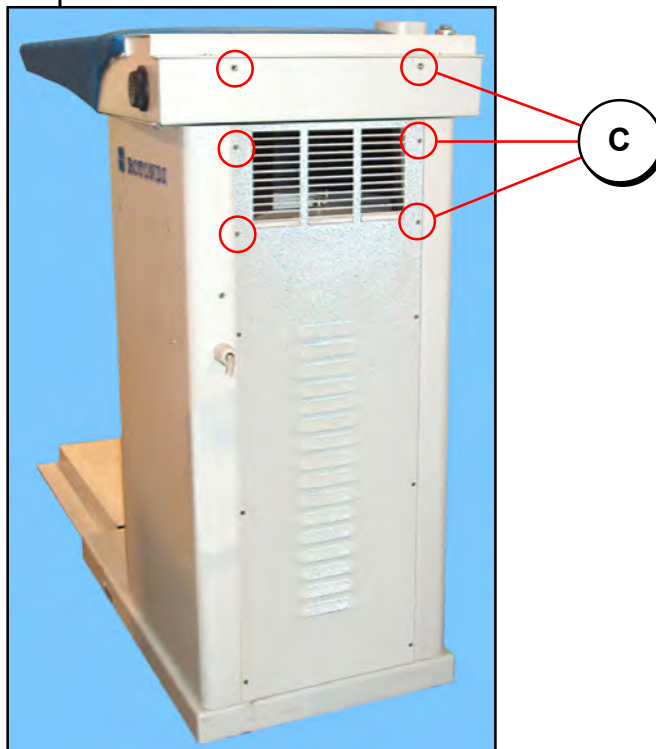
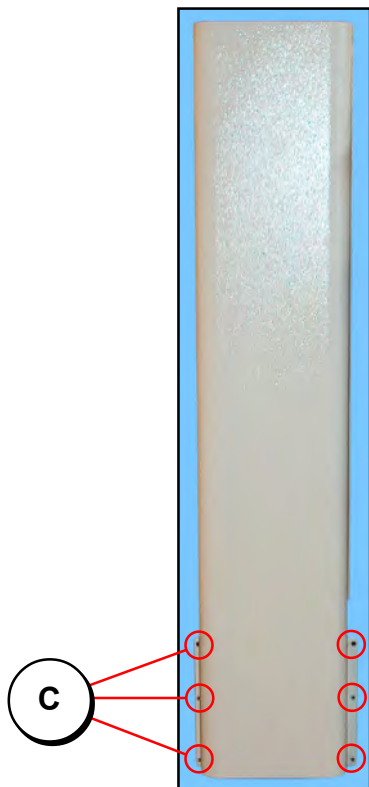
Installazione

Installation

5

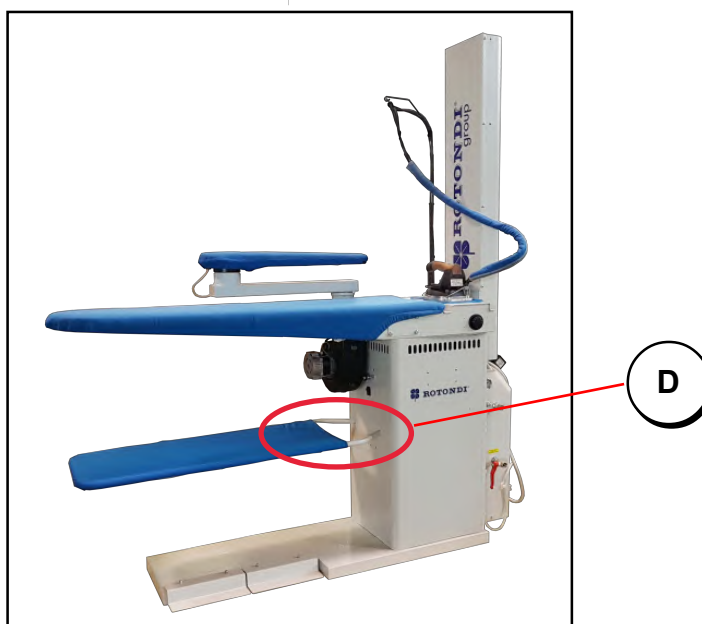
- fissare il camino, usando i punti di fissaggio (C) indicati in figura.

- fix the air evacuation chute, using the fixing points (C), shown in the figure below.



- infine, montare il supporto del sottotelo, usando i punti di fissaggio (D), e infilare il sottotelo.

- at last, assemble the undercover support, using the fixing points (D), and fit the undercover.



Installazione

Installation

5

5.2 SPAZI LIBERI DI RISPETTO

Per consentire un uso corretto e permettere un'agevole manutenzione della macchina, in condizioni di sicurezza, se ne consiglia l'installazione in una posizione che rispetti le distanze minime, indicate in millimetri, dalle pareti od ostacoli di grandi dimensioni indicate in figura.

5.2 FREE SPACES TO BE OBSERVED

For a safe and correct use and an easy maintenance of the machine, it is advisable to install it in such a position that observes the minimum distances, expressed in millimetres, from the walls or big obstacles shown in the picture below.

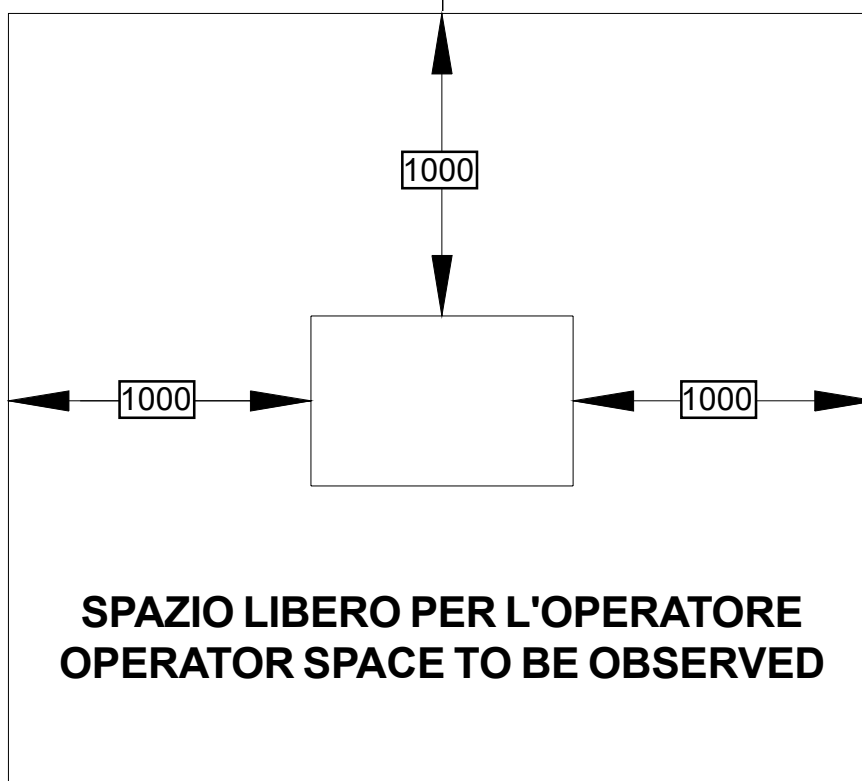


Figura cap. 5.2 "Disegno schematico"

Figure chap. 5.2 "Schematic diagram"

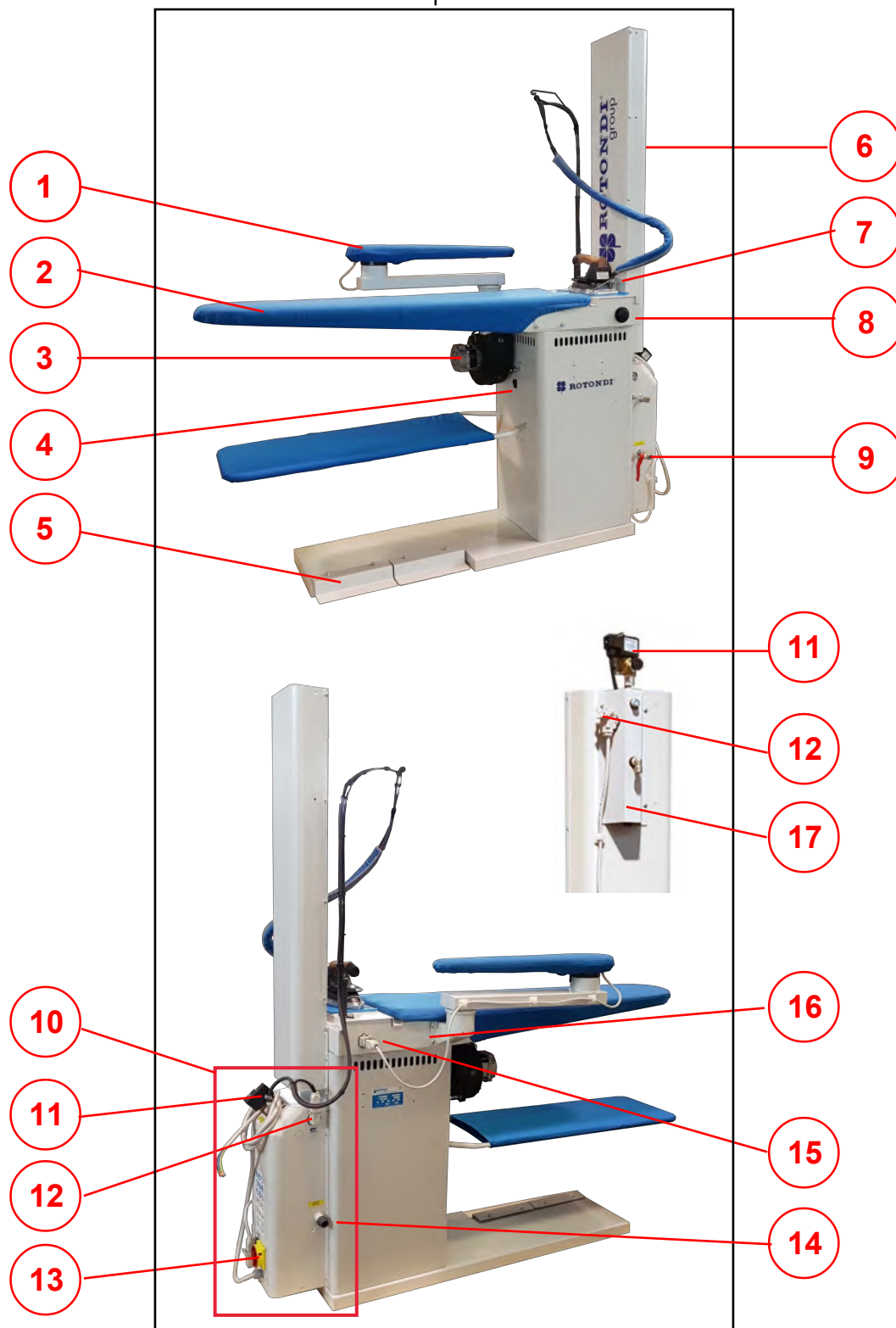
**5.3 VISTE CON RIFERIMENTI PRINCIPALI
DELLA MACCHINA**
**5.3 VIEW WITH THE MACHINE MAIN
REFERENCES**


Figura cap. 5.3

Figure chap. 5.3

Installazione

5

Installation

1. BRACCIO MOBILE CON FORMA
2. PIANO DI LAVORO
3. MOTORE SOFFIAGGIO 388/SM - 388/SMC
4. PULSANTE DI ACCENSIONE TAVOLO
5. PEDALE/I DI COMANDO
6. CAMINO SCARICO ARIA
7. FERRO DA STIRO
8. TERMOSTATO PIANO
9. RUBINETTO SCARICO CALDAIA
10. CALDAIA solo per 388/AC - 388/SMC
11. ELETTROVALVOLA VAPORE
12. PRESA PER FERRO
13. INTERRUTTORE ON-OFF CALDAIA
14. ENTRATA ACQUA
15. PRESA PER BRACCIO
16. ATTACCO PER BRACCIO
17. GRUPPO FERRO RSC1 solo per 388//A - 388/SM

1. SWING ARM WITH BUCK
2. PRESSIN BUCK
3. BLOWING MOTOR 388/SM - 388/SMC
4. START-UP TABLE BUTTON
5. COMMAND PEDAL/S
6. AIR DISCHARGE CHIMNEY
7. ELECTRIC STEAM IRON
8. BUCK THERMOSTAT
9. BOILER DISCHARGE TAP
10. BOILER ONLY 388/AC - 388/SMC
11. STEAM SOLENOID VALVE
12. IRON SOCKET
13. MAIN SWITCH BOILER
14. WATER INLET
15. ARM SOCKET
16. ARM JOINT
17. IRON GROUP RSC1 ONLY 388/A - 388/SM

5.4 PIANTA DI FONDAZIONE DELLA MACCHINA

La pianta di fondazione della macchina, espressa in millimetri, è quella indicata in figura.

PARAMETRO PARAMETER		388
Larghezza -A- Width -A-	mm	1180
Profondità -B- Depth -B-	mm	363

Figura cap. 5.4 "Pianta di fondazione"

5.4 MACHINE BASE STRUCTURE

The machine's base structure, expressed in millimeters, is indicated in the figure.

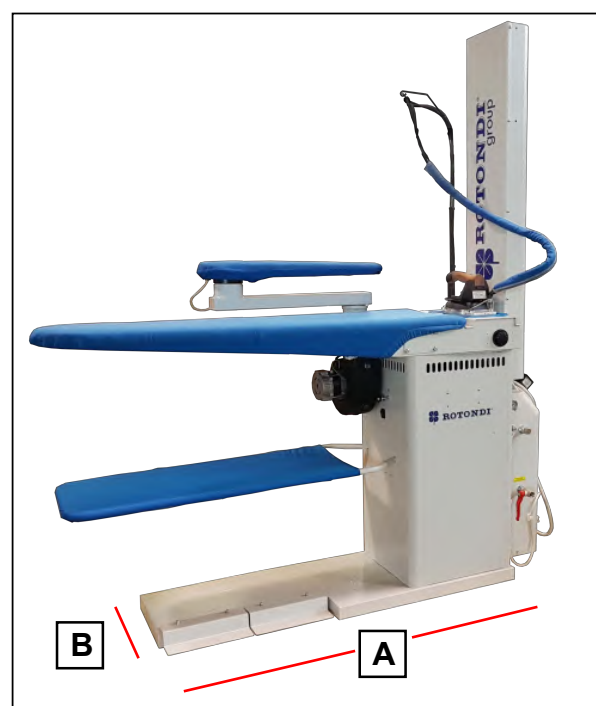


Figure chap. 5.4 "Machine base structure"

Allacciamenti e Preparazione**6****Connections and Preparation****6.1 PREDISPOSIZIONE DELLA MACCHINA ALL'USO**

All'arrivo della macchina nello stabilimento dell'Utilizzatore, seguire le istruzioni che seguono per il corretto posizionamento della macchina:

- disimballare la macchina togliendo l'eventuale involucro di protezione;
- sollevare la macchina seguendo le istruzioni e le avvertenze descritte nel cap. 4 "Movimentazione e trasporto";
- disporre la macchina nel luogo desiderato.

6.2 MONTAGGIO ACCESSORI

La macchina viene montata completamente presso la sede del Costruttore.

6.3 CONTROLLI E VERIFICHE PREVENTIVI

All'atto del ricevimento della macchina, si consiglia di:

- verificare che essa sia stata trasportata con cura non presentando difetti visibili. Se all'arrivo si notano danni all'imballaggio o alla macchina stessa, questi devono essere annotati sulla bolla di consegna. L'acquirente dovrebbe poi seguire la prassi necessaria per far avere al trasportatore un rapporto e una richiesta dei danni.

PROCEDURA DI RECLAMO

- Tutti i danni subiti dalla macchina durante il trasporto sono di responsabilità del trasportatore dato che il fabbricante effettua tutte le spedizioni franco proprio stabilimento. In caso di danneggiamento della merce occorre annotare sul documento di trasporto la voce "merce danneggiata nel trasporto", disimballare la merce e far avere al trasportatore la richiesta danni.
- eseguire una serie di controlli e di verifiche preventivi come di seguito descritto.

6.3.1 CONTROLLO DEI DANNI EVENTUALMENTE SUBITI DALLA MACCHINA DURANTE IL TRASPORTO

Al fine di individuare eventuali danni subiti dalla macchina nelle operazioni di trasporto, si consiglia di effettuare un controllo sull'integrità delle parti sporgenti della macchina, ed in particolare:

- controllare l'integrità dei pedali di comando;
- controllare l'integrità delle protezioni.

6.4 PULIZIA E LUBRIFICAZIONE DELLA MACCHINA

All'arrivo della macchina nello stabilimento dell'Utilizzatore, pulire con cura la macchina, asportando la polvere e le sostanze estranee ed imbrattanti che si fossero depositate durante il trasporto.

6.1 PREPARATION OF THE MACHINE FOR ITS USE

Upon receipt of the machine in the user's factory, follow the instructions described below for its correct positioning:

- Unpack the machine and remove its protection wrapping.
- Lift the machine according to the instructions and warnings described in Chapter 4 "Handling and transport".
- Install the machine in the desired place.

6.2 ASSEMBLY OF THE MACHINE ACCESSORIES

The machine is completely assembled in the User's factory.

6.3 PREVENTIVE CHECKS AND CONTROLS

Upon the machine's arrival at the user's destination, the manufacturer recommends:

- verifying that the machine has been transported with care, and presents no visible defects. If damage to the machine or packaging is noted on arrival, it must be made note of on the delivery bill. The buyer should then follow the necessary steps in providing the shipping company a report and request for damages.

CLAIMS PROCEDURE

- All damage suffered by the machine during transport is the responsibility of the shipping company, given that the manufacturer carries out all shipments free ex works. In case of damage to goods, make note of it under "goods damaged during transport" on the shipping document, unpack the goods and send the request for damages to the shipping company.
- carry out a series of controls and preventative checks as described below.

6.3.1 CHECK OF THE DAMAGES CAUSED TO THE MACHINE DURING ITS TRANSPORTATION

In order to exactly evaluate the possible damages caused to the machine during its transportation, it is advisable to check the integrity of the following machine parts. In particular:

- check the integrity of the control pedals;
- check the integrity of the protections.

6.4 CLEANING AND LUBRICATION OF THE MACHINE

Carefully clean the machine upon its arrival at the User's factory and remove the dust, the foreign and dirtying substances that may have deposited on the machine during its transportation.

Allacciamenti e Preparazione

6

Connections and Preparation

Lubrificare con del grasso tutte le parti meccaniche esposte alla polvere, specie se il trasporto è avvenuto via mare.

**ATTENZIONE!**

La pulizia della macchina all'arrivo nello stabilimento dell'utilizzatore deve essere effettuata utilizzando guanti di protezione

6.5 ALLACCIAMENTI ALLE FONTI ESTERNE DI ENERGIA

**ATTENZIONE!**

Tutte le operazioni di allacciamento alle fonti di energia devono essere affidate a personale tecnico qualificato.

6.5.1 ALLACCIAMENTO ENERGIA ELETTRICA

La macchina viene fornita con il cavo di alimentazione dell'energia elettrica senza spina. E' necessario collegare il cavo opportunamente spinato, alla presa di corrente della linea principale, controllando che il voltaggio e la frequenza di alimentazione corrispondano alla tensione di linea disponibile presso lo stabilimento dell'Utilizzatore. La tensione di alimentazione è di 230 - 400 V / 50-60 Hz.

NOTA!

Molto importante è la connessione a terra.



Grease all the mechanical parts exposed to dust, especially in case of sea transport.

**WARNING!**

Once the machine reaches the User's factory, it must be cleaned wearing special protective gloves.

6.5 CONNECTION TO THE EXTERNAL POWER SOURCES

**WARNING!**

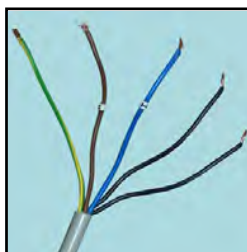
Only skilled operators can carry out the machine connection to the external power sources.

6.5.1 POWER CONNECTION

The machine is shipped with its electrical power cable unplugged. It is therefore necessary to connect the cable with a proper plug to a power socket on the main line, making certain the voltage and frequency correspond to the line voltage available at the User's manufacturing plant. The line voltage is 230 - 400 V / 50-60 Hz.

NOTA!

The ground connection is very important.

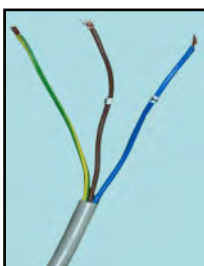


Cavo senza spina
Unplugged cable
400 V



Spina 5 poli 32A (non in dotazione)
5-pin 32A plug (not supplied)

MACCHINA CON
GRUPPO CALDAIA
MACHINE WITH
BOILER UNIT



Cavo senza spina
Unplugged cable
230 V



Spina 3 poli 32A (non in dotazione)
5-pin 32A plug (not supplied)

MACCHINA SENZA
GRUPPO CALDAIA
MACHINE WITHOUT
BOILER UNIT



Figure chap. 6.5.1 "Power connection"

Figura cap. 6.5.1 "Allacciamento elettrico"

Allacciamenti e Preparazione

6

Connections and Preparation

**ATTENZIONE!**

- Controllare che la tensione di alimentazione dell'Utilizzatore corrisponda a quella riportata sui dati di targa della macchina; in caso contrario consultare il costruttore.
- Sarà compito dell'Utilizzatore mettere protezioni contro i cortocircuiti ed i sovraccarichi in ottemperanza alle norme vigenti per proteggere la linea di alimentazione della macchina, utilizzando interruttori magnetotermici e differenziali.
- L'allacciamento dell'energia elettrica deve essere effettuato da personale esperto e qualificato, in ottemperanza alle norme vigenti.

6.5.2 ALLACCIAMENTO ACQUA 388/AC - 388/SMC

Per effettuare l'allacciamento dell'acqua (nel caso in cui la macchina sia dotata di gruppo caldaia) bisogna collegare la macchina alla rete idrica mediante tubo adeguato alla pressione dell'impianto con un diametro minimo interno pari a **12 mm**, bloccandolo rigidamente con apposita fascetta serratubo e inserendo valvola di intercettazione e filtro. Prima del collegamento scaricare una quantità di acqua per eliminare dalla tubazione eventuali impurità presenti quali trucioli, scaglie di calcare, ecc.

NOTA!

OGNI OPERAZIONE DI ALLACCIAMENTO ACQUA DEVE ESSERE EFFETTUATA CON LA MACCHINA SCOLLEGATA DALL'ENERGIA ELETTRICA.

**WARNING!**

- Check that the User power supply voltage corresponds to the one indicated on the machine rating. On the contrary, contact the Builder.
- In compliance with the regulations in force, the User will have to provide the machine with safety devices, to avoid short-circuits, and overloads, in order to protect the machine power supply line.
- Only qualified engineers can connect the machine to the power sources according to the regulations in force.

6.5.2 WATER CONNECTION 388/AC - 388/SMC

For the water connection, (if the machine is equipped with a boiler unit) it is necessary to connect the machine to the user plant's water line using a tube that is adequate for the installation pressure, with a minimum internal diameter equal to **12 mm**, blocking it rigidly in place with an appropriate tube fastening clamp and inserting a stop valve and filter. Before the connection, allow a quantity of water to discharge in order to eliminate any eventual impurities present in the tubes, such as shards, slivers, calcium deposits, etc.

NOTE!

ANY WATER CONNECTION OPERATIONS MUST BE CARRIED OUT WITH THE MACHINE DISCONNECTED FROM ITS ELECTRICAL POWER SOURCE.



Figura cap. 6.5.2 "Allacciamento acqua"

Allacciamento
acqua 3/43/4 Water
connection

Figure chap. 6.5.2 "Water connection"

Montaggio e Preparazione

6

Assembly and Preparation

**6.5.3 ALLACCIAMENTO FERRO DA STIRO
388/AC - 388/SMC**

Per effettuare l'allacciamento del ferro da stiro inserire il cavo di alimentazione del ferro, provvisto di apposita spina a 4 poli, nella presa indicata in Fig. 6.5.3 e 6.5.4 lettera A. Il tubo vapore del ferro da stiro va collegato al raccordo della elettrovalvola Fig. 6.5.3 e 6.5.4 lettera B, stringendo con forza la fascetta metallica fornita con il ferro.



A) presa
ferro da stiro

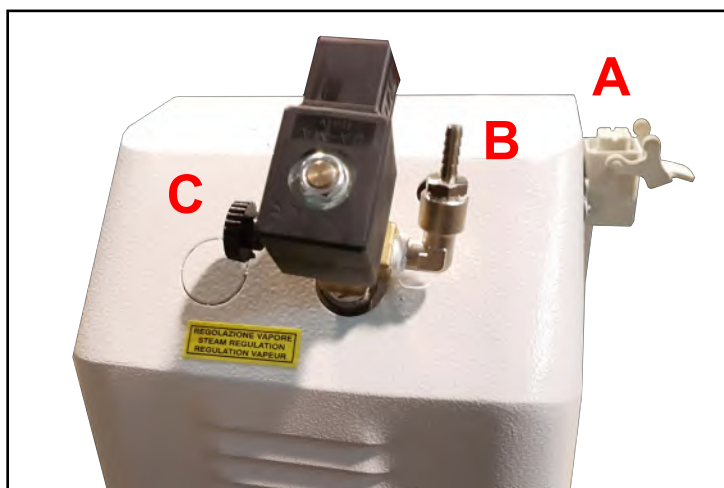
B) Raccordo per
tubo vapore

**6.5.4 REGOLAZIONE QUANTITA' VAPORE
FERRO DA STIRO 388/AC - 388/SMC**

Per regolare la quantità di vapore del ferro da stiro agire sulla manopola posta sull'elettrovalvola indicata in figura 6.5.4 lettera C, in senso orario diminuisce il vapore in senso antiorario aumento.

C) Regolazione
vapore ferro

C) Steam
regulation


**6.5.3 ELECTRIC STEAM IRON CONNECTION
388/AC - 388/SMC**

To connect the iron, insert the iron power cable, fitted with a 4-pin plug, in the socket indicated in Fig. 6.5.3 and 6.5.4 letter A. The steam hose of the iron must be connected to the fitting of the solenoid valve Fig. 6.5.3 and 6.5.4 letter B, firmly tightening the metal clamp supplied with the iron.

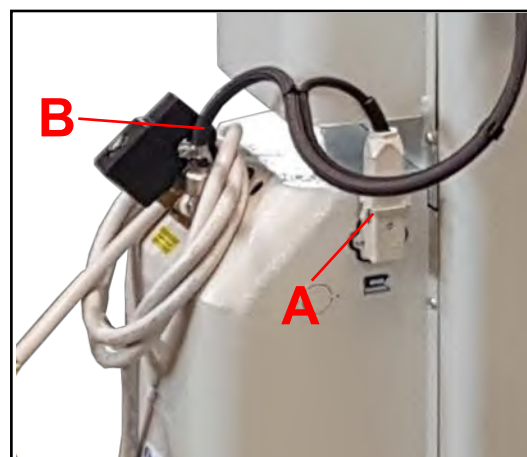


Figura cap. 6.5.3

A) steam iron
socket

B) Connection
for steam hose

**6.5.4 STEAM QUANTITY ADJUSTMENT-
ELECTRIC STEAM IRON 388/AC - 388/SMC**

To adjust the steam quantity of the iron, use the knob on the solenoid valve indicated in figure 6.5.4 letter C, in a clockwise direction the steam decreases counterclockwise, increase.

Figura cap. 6.5.4

Montaggio e Preparazione

6

Assembly and Preparation

**6.5.3A ALLACCIAMENTO FERRO DA STIRO
388/A+RSC1 - 388/SM+RSC1**

Per effettuare l'allacciamento del ferro da stiro inserire il cavo di alimentazione del ferro, provvisto di apposita spina a 4 poli, nella presa indicata in Fig. 6.5.4 lettera A. Il tubo vapore del ferro da stiro va collegato al raccordo della elettrovalvola Fig. 6.5.4 lettera B, stringendo con forza la fascetta metallica fornita con il ferro.

**6.5.3A ELECTRIC STEAM IRON CONNECTION
388/A+RSC1 - 388/SM+RSC1**

To connect the iron, insert the iron power cable, fitted with a 4-pin plug, in the socket indicated in Fig. 6.5.4 letter A. The steam hose of the iron must be connected to the fitting of the solenoid valve Fig. 6.5.4 letter B, firmly tightening the metal clamp supplied with the iron.

A) presa
ferro da stiro

A) steam iron
socket

C) Regolazione
vapore ferro

C) Steam
regulation

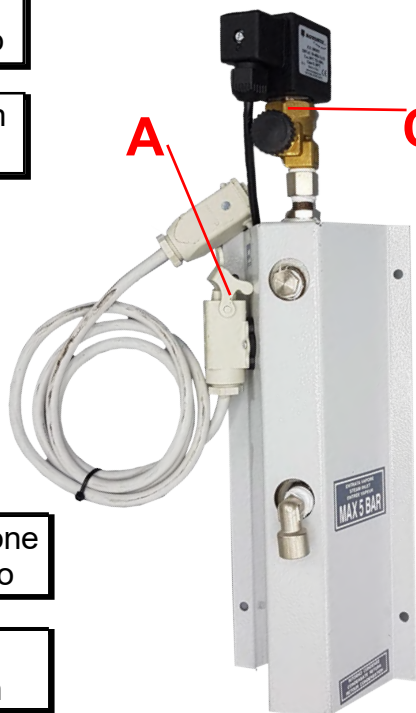


Figura cap. 6.5.3A

B) Connection
for steam hose

B) Raccordo per
tubo vapore



Figure chap. 6.5.3A

**6.5.4A REGOLAZIONE QUANTITA' VAPORE
FERRO DA STIRO 388/A+RSC1 - 388/SM+RSC1**

Per regolare la quantità di vapore del ferro da stiro agire sulla manopola posta sull'elettrovalvola, Fig. 6.5.4 lettera C, in senso orario diminuisce il vapore in senso antiorario aumento.

**6.5.4A STEAM QUANTITY ADJUSTMENT-
ELECTRIC STEAM IRON 388/A+RSC1 - 388/SM
+RSC1**

To adjust the amount of steam in the iron, turn the knob on the solenoid valve shown in the Fig. 6.5.4 letter C, in a clockwise direction the steam decreases anticlockwise to increase.

Montaggio e Preparazione

6

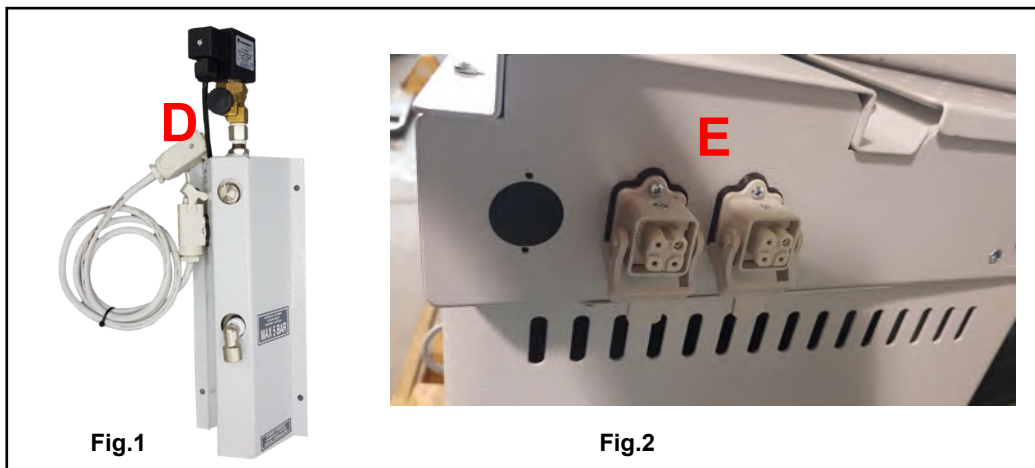
Assembly and Preparation

**6.5.5 ALLACCIAMENTO SEPARATORE DI
CONDENSA FERRO 388/A+RSC1 - 388/SM
+RSC1**

Per effettuare l'allacciamento del separatore di condensa del ferro inserire il cavo di alimentazione del separatore di condensa fornito di apposita spina a 4 poli, indicato in Fig.1 lettera D in una delle prese indicate in Fig. 2 lettera E poste sul retro del piano di stiro.

**6.5.5 IRON STEAM SEPARATOR 388/A+RSC1 -
388/SM+RSC1**

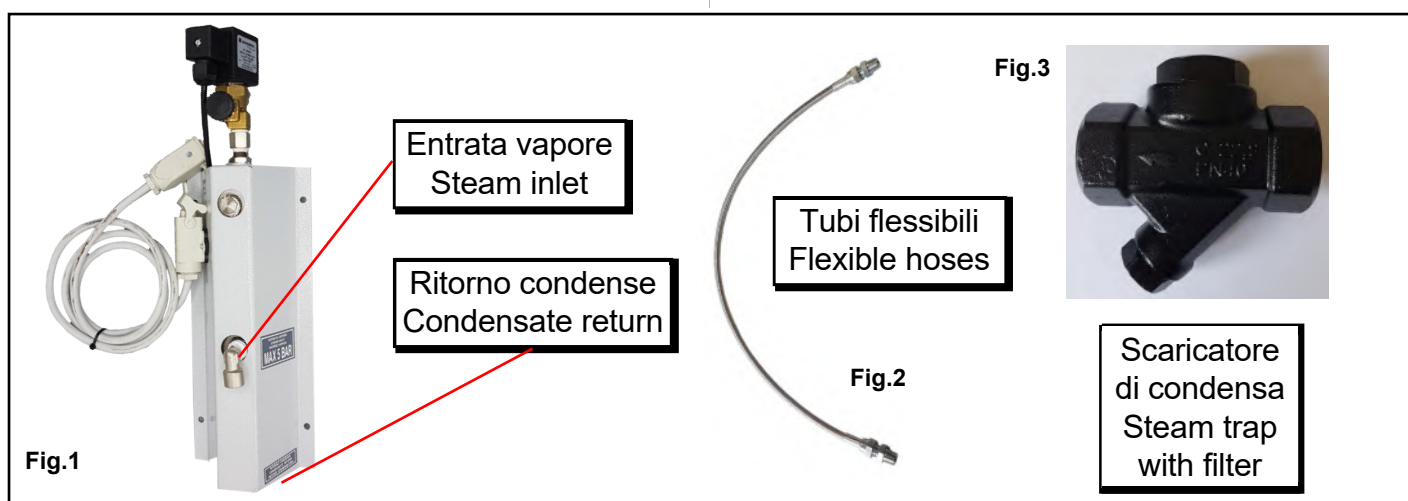
To carry out the connection of the iron condensate separator, insert the condensate supply cable provided with the appropriate 4-pole plug, indicated in Fig. 1 letter D in one of the sockets indicated in Fig. 2 letter E posed on the back of the ironing board.


**6.5.6 ALLACCIAMENTO VAPORE E RITORNO
CONDENSE 388/A+RSC1 - 388/SM+RSC1**

Per effettuare l'allacciamento del vapore è necessario collegare i due tubi di ingresso (entrata vapore) e uscita (ritorno condense) da 3/8" dal generatore ai collegamenti situati sul retro del separatore di condensa Fig. 1. Sul ritorno condense montare il relativo scaricatore di condensa Fig.3 (cons. mod.ROTONDI 13018092). Vi consigliamo i tubi flessibili "Rotondi" Fig.2 isolati termicamente e studiati per un uso prettamente tecnico. La pressione di esercizio del vapore deve essere impostata a MAX 5 bar.

**6.5.6 STEAM CONNECTION AND CONDENSATE
RETURN 388/A+RSC1 - 388/SM+RSC1**

To carry out the steam connection it is necessary to connect the two inlet pipes (steam inlet) and outlet(return condensate) from 3/8" from the generator to the connections located on the back of the condensate separator Fig.1. On the condensate return mount the relative condensate trap Fig.3 (mod. ROTONDI 13018092). We recommend the flexible hoses "Rotondi" Fig.2 thermally insulated and designed for a purely technical use. The steam operating pressure must be set to MAX 5 bar.


Attenzione/Warning


La pressione di esercizio del vapore deve essere di 5 bar
The steam working pressure must be 5 bar.

Montaggio e Preparazione

6

Assembly and Preparation

6.5.7 ALLACCIAMENTO BRACCIO E FORMA

Avvitare il gomito del braccio con i 4 bulloni in dotazione nella apposita sede (vedi Fig.5 lettera A) se la forma è riscaldata elettricamente inserire la spina 4 poli della forma nella presa indicata in Fig.5 lettera B.

6.5.7 SWING ARM AND BUCK CONNECTION

Screw the elbow of the arm with the 4 bolts supplied into the appropriate seat (see Fig. 5 letter A) if the shape is electrically heated insert the 4-pin plug of the form in the socket indicated in Fig.5 letter B.



Fig.4



Fig.5



A) posizione
braccio e forma

B) attacco
presa forma

A) arm position
and form

B) connection
socket form

Messa in servizio

7

Machine start

7.1 POSTAZIONE DI LAVORO E COMANDO

Sulla macchina è presente una postazione di lavoro e comando situata nella parte frontale in corrispondenza dei pedali di comando. Tale postazione è occupabile da un solo operatore.

7.1 OPERATOR WORK AND CONTROL STATION

The machine's work and control station is situated next to the control pedals, and is to be occupied by just one operator.



Figura cap. 7.1 "Postazione di lavoro e comando"

Figure chap. 7.1 "Operator work and control station"

**ATTENZIONE!**

La macchina, per lavorare, necessita di un solo operatore. Durante il suo funzionamento nessuno, al di fuori dell'operatore addetto, deve sostare nei pressi della macchina o peggio intervenire sulla stessa.

**WARNING!**

To work, the machine requires only one operator. During its functioning no one except for the operator responsible for the machine use can stay near the machine or use it.

7.1A ILLUMINAZIONE POSTO DI LAVORO

Per un idoneo ambiente di lavoro si consiglia di installare un adeguato impianto di illuminazione che garantisca, come richiesto dalla normativa vigente, 300 Lx sulla postazione di lavoro.

7.1A OPERATOR WORK AND CONTROL STATION

For a suitable working environment it is advisable to install a suitable lighting system that guarantees, as required by current legislation, 300 Lx at the workstation.

7.1B LAMPADA PER ILLUMINAZIONE DIRETTA

Per una illuminazione più puntuale dell'area di lavoro si consiglia l'installazione della apposita lampada e del relativo supporto Mod. RL4/2. Inserire la spina 4 poli della lampada nella apposita presa posta sul retro del piano.

7.1B LAMP FOR DIRECT LIGHTING

For more precise illumination of the work area we recommend the installation of the appropriate lamp and the relative support Mod .RL4/2. Insert the 4-pole plug of the lamp in the appropriate socket on the back of the top see .

Messa in servizio

7

Machine start

7.2 COMANDI A BORDO MACCHINA

Di seguito è riportata una descrizione dei diversi comandi presenti sulla macchina:

RIF. DESCRIZIONE

MACCHINA SENZA GRUPPO CALDAIA

- 1 MANOPOLA REGOLAZIONE TEMPERATURA PIANO.**
- 2 INTERRUTTORE 0 / 1 ACCENSIONE:** se premuto in posizione 1 la macchina entrerà in funzione.

MACCHINA CON GRUPPO CALDAIA

- 1 MANOPOLA REGOLAZIONE TEMPERATURA PIANO.**
- 2 INTERRUTTORE GENERALE.**
- 3 MANOMETRO:** indica la pressione del vapore nella caldaia (3bar)
- 4 INTERRUTTORE ACCENSIONE CALDAIA**
- 5 INTERRUTTORE ACCENSIONE FERRO**
- 6 PEDALI DI COMANDO**

7.2 CONTROL PANEL

The control panel is situated at the front of the machine:

REF. DESCRIPTION

MACHINE WITHOUT BOILER UNIT

- 1 BUCK TEMPERATURE SETTING KNOB.**
- 2 ON / OFF SWITCH:** press to position 1 to start up the machine.

MACHINE WITH BOILER UNIT

- 1 BUCK TEMPERATURE SETTING KNOB.**
- 2 MAIN SWITCH.**
- 3 GAUGE:** indicates the steam pressure in the boiler (3bar)
- 4 BOILER ON/OFF SWITCH**
- 5 IRON ON/OFF SWITCH**
- 6 COMMAND PEDALS**

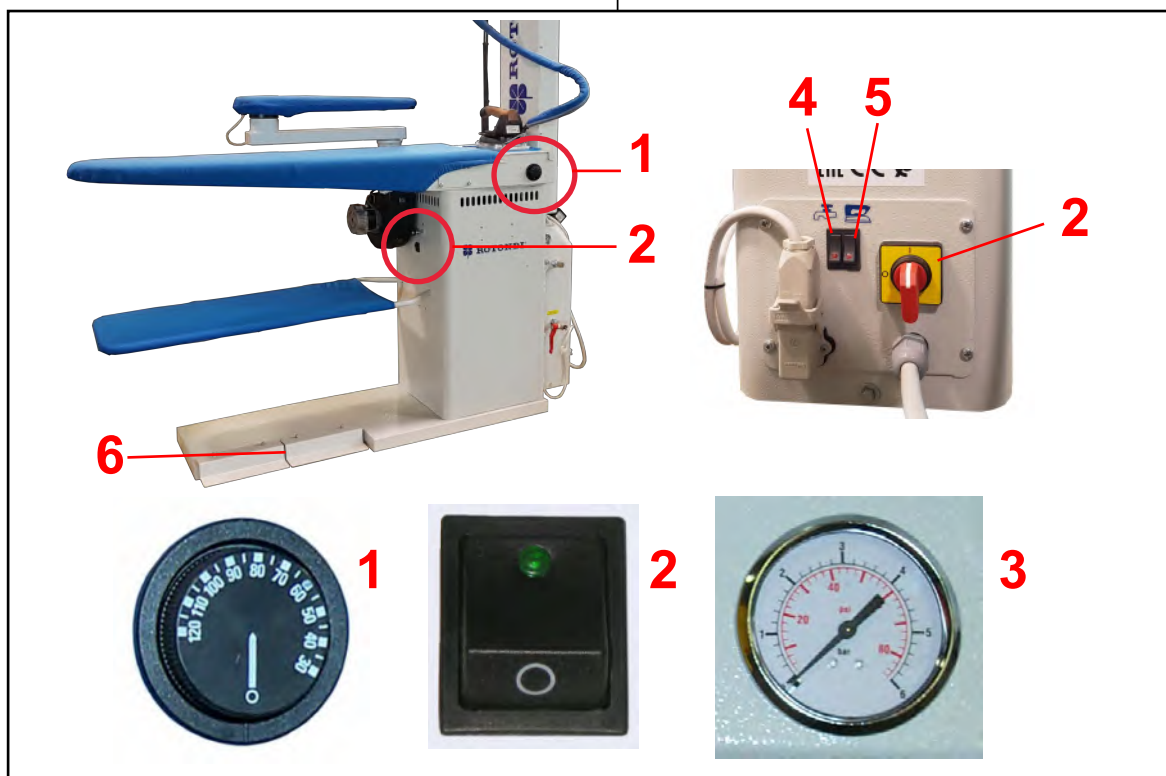


Figura cap. 7.2 "Comandi a bordo macchina"

Figure chap. 7.2 "Controls on-board the machine"

Messa in servizio

7

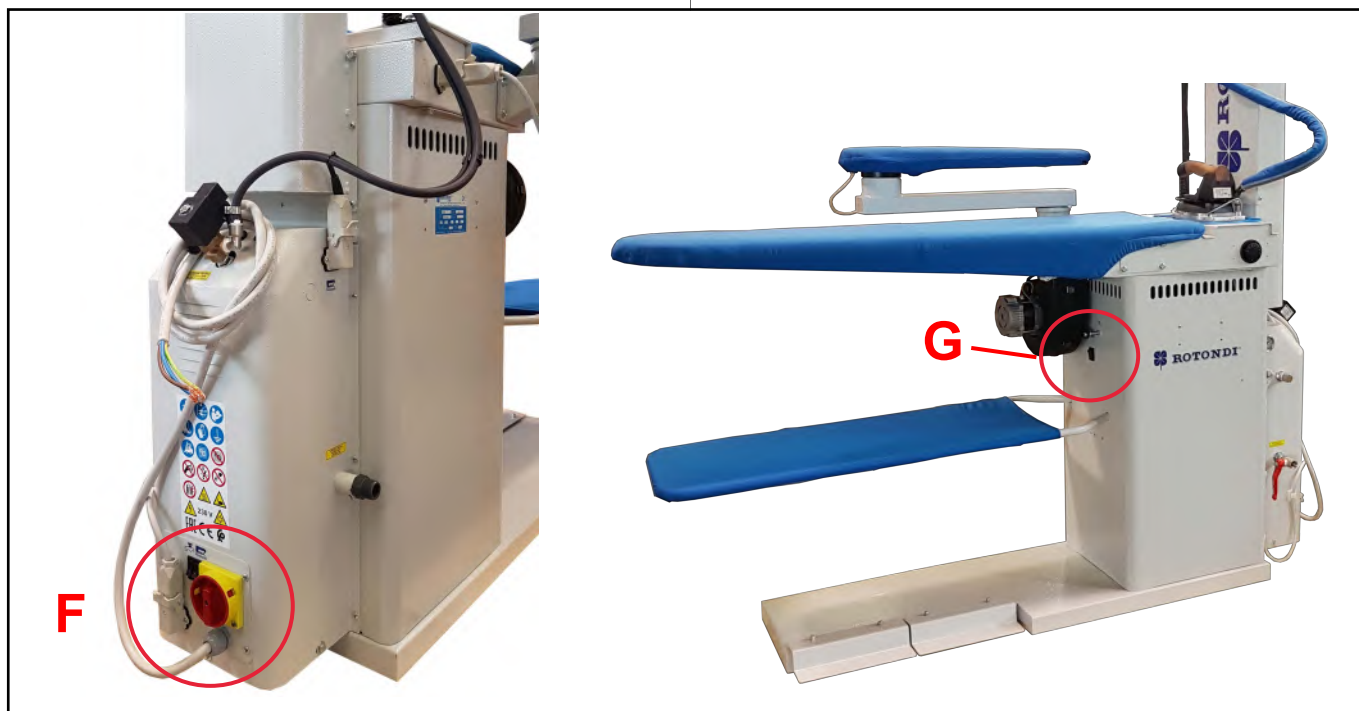
Machine start

7.3 INTERRUETTORE CALDAIA E ACCENSIONE TAVOLO

E' presente un'interruttore generale (macchina dotata di gruppo caldaia) posto sulla parte laterale destra della caldaia, selettore a 2 posizioni (lettera F) che dà corrente alla caldaia se ruotato in posizione ON. Viceversa se ruotato in posizione OFF la caldaia viene spenta. E' presente un interruttore bipolare (lettera G) posto sul lato sotto il piano da stiro che dà corrente alla macchina

7.3 BOILER MAIN SWITCH AND TABLE SWITCH

There is a general switch (machine equipped with boiler assembly) placed on the right side of the boiler, 2-position selector (letter F) that gives current to the boiler if rotated in the ON position. Conversely, if rotated in the OFF position the boiler is turned off. There is a bipolar switch (letter G) placed on the side under the ironing plane that currents to the machine



F) Interruttore generale caldaia

F) Boiler main switch

Figure cap. 7.3 "Interruttore generale"



G) Interruttore bipolare tavolo

G) Table bipolar switch

Figure chap. 7.3 "Main switch"

7.4 ACCENSIONE GRUPPO CALDAIA E FERRO MACCHINA CON GRUPPO CALDAIA

Sono presenti 2 interruttori con spia luminosa posti sul gruppo caldaia, per la accensione/spegnimento della caldaia (lettera H) e per la accensione/spegnimento del ferro (lettera I).

7.4 ON/OFF BOILER AND IRON GROUP MACHINE WITH BOILER GROUP

There are 2 switches with light placed on the boiler group, for the switch on/of the boiler (letter H) and for the switch on/of of the iron (letter I).

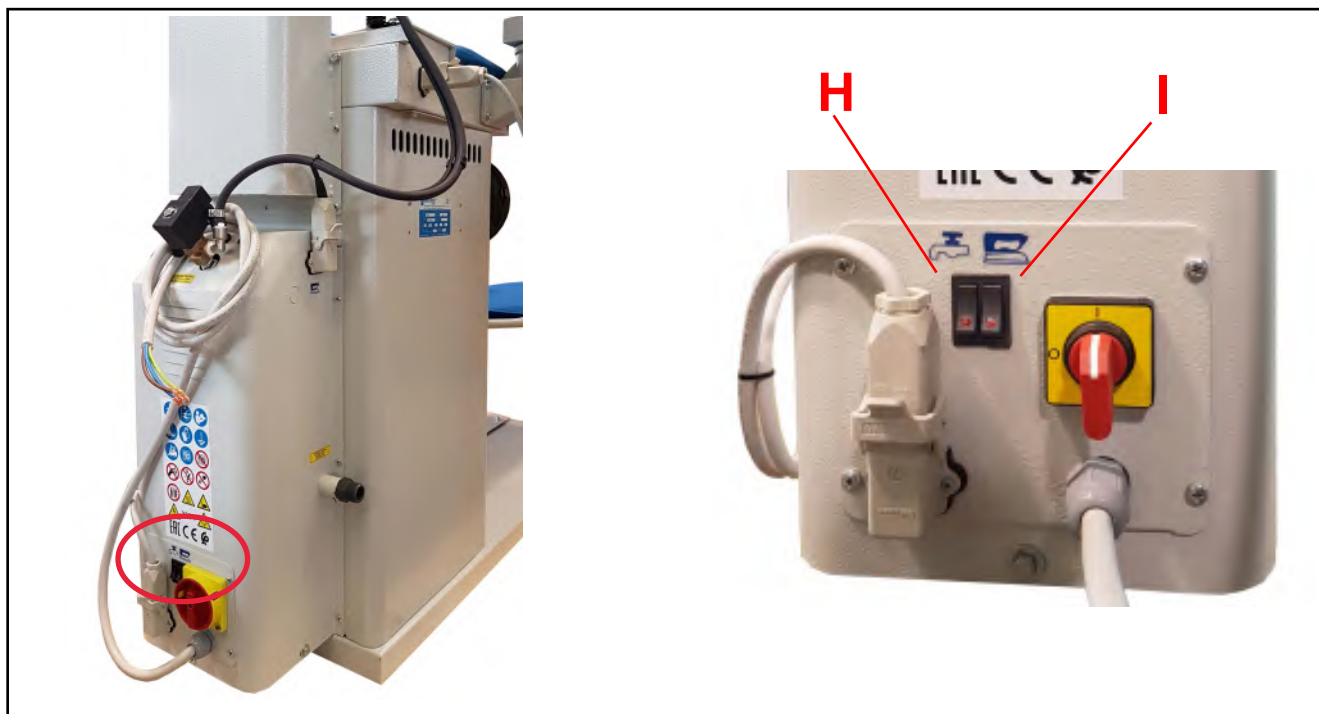


Figura cap. 7.4

Figure chap. 7.4

H) Accensione
caldaia

H) Boiler on/off

I) Accensione
ferro

I) Iron on/off

Messa in servizio

7

Machine start

7.5 PEDALI DI COMANDO

**ATTENZIONE!**

- Per l'uso della pedaliera utilizzare sempre scarpe chiuse e non ciabatte, sandali o qualsiasi tipo di calzatura aperta.

A seguito viene riportata una descrizione dei vari pedali di comando posti nella parte frontale inferiore della macchina:

RIF. DESCRIZIONE

- 1 Pedale **ASPIRAZIONE**: tenendo premuto questo pedale il capo viene aspirato al piano di stiratura.

MACCHINA CON GRUPPO SOFFIANTE

- 2 Pedale **SOFFIAGGIO**: tenendo premuto questo pedale, viene emesso il soffiaggio dal piano di stiratura.

7.5 COMMAND PEDALS

**WARNING!**

- In using the pedal mechanism, always wear closed shoes and not open loose fitting footwear such as sandals, mules or clogs.

The following is a description of the various command pedals situated at the lower front end of the machine:

REF. DESCRIPTION

- 1 **VACUUM** pedal: press and hold this pedal to suck the garment onto the ironing buck.

MACHINE WITH BLOWING UNIT

- 2 **BLOWING** pedal: keep this pedal pressed to blow air from the ironing buck.



Figura cap. 7.5 "Pedali di comando"

Figure chap. 7.5 "Command pedals"

1 2

**ATTENZIONE!**

- Per l'uso della pedaliera utilizzare sempre scarpe chiuse e non ciabatte, sandali o qualsiasi tipo di calzatura aperta.

**WARNING!**

- In using the pedal mechanism, always wear closed shoes and not open loose fitting footwear such as sandals, mules or clogs.



Uso della macchina

Machine Use

8

**ATTENZIONE!**

- Se per qualsiasi motivo fosse necessario disarmare tempestivamente la macchina ruotare l'interruttore generale in posizione 0 (Vedi cap. 7.2).
- È assolutamente vietato, durante il funzionamento della macchina, togliere le protezioni predisposte dal Costruttore allo scopo di salvaguardare l'incolumità dell'operatore.
- Non lasciare mai la macchina incustodita.
- L'utilizzo della macchina è consentito a personale esperto e qualificato.



Nell'uso della macchina indossare guanti di protezione.



Nell'uso della macchina indossare scarpe antinfortunistica.

8.1 DESCRIZIONE DELLA SEQUENZA DI ACCENSIONE

Dopo essersi accertati di aver effettuato tutti gli allacciamenti ed i controlli preventivi descritti nei capitoli precedenti, avviare la macchina agendo come descritto di seguito:

MACCHINA SENZA GRUPPO CALDAIA

- 1) - Premere l'interruttore di ACCENSIONE in posizione 1;
- 2) - Agire sui pedali di comando (Vedi cap. 7.5) per ottenere il soffiaggio (macchina dotata di gruppo soffiante) o l'aspirazione.

MACCHINA CON GRUPPO CALDAIA

- 1) - Premere l'interruttore di ACCENSIONE in posizione 1;
- 2) - Ruotare l'INTERRUTTORE GENERALE in posizione 1;
- 3) - Attendere circa 15-20 minuti: controllare che il manometro, posto sul gruppo caldaia, abbia raggiunto il valore di circa 3 bar;
- 4) - Agire sui pedali di comando (Vedi cap. 7.5) per ottenere il soffiaggio (macchina dotata di gruppo soffiante) o l'aspirazione.

Eseguite queste operazioni, si può dare inizio alla stiratura.

8.2 ARRESTO DELLA MACCHINA

Alla fine del turno di lavoro, per arrestare la macchina occorre.

- 1) - Premere l'interruttore di ACCENSIONE in posizione 0;
- 2) - Ruotare l'INTERRUTTORE GENERALE in posizione 0;
- 3) - Disconnettere la macchina da ogni sua fonte di energia.

**WARNING!**

- If the machine must be disarmed immediately for any reason whatsoever, turn the main switch to the 0 position (See chap. 7.2).
- During the machine functioning, it is strictly forbidden to remove the safety devices assembled by the builder on the machine in order to protect the operator while performing his tasks.
- Never leave the machine unattended.
- Only skilled and qualified operators can use the machine.

- Wear safety gloves when operating the machine.

- Wear safety footwear when operating the machine.

8.1 DESCRIPTION OF START-UP SEQUENCE

After having made certain that all the connections, preliminary checks and settings described in the previous chapters have been properly carried out, start up the machine proceeding as follows:

MACHINE WITHOUT BOILER UNIT

- 1) - Turn the ON/OFF SWITCH to position 1;
- 2) - Press the control pedals (See chap. 7.5) for the blowing (machine supplied with blowing unit) or the vacuum.

MACHINE WITH BOILER UNIT

- 1) - Turn the ON/OFF SWITCH to position 1;
- 2) - Turn the MAIN SWITCH to the 1 position;
- 3) - Wait approx. 15-20 minutes: then check that the gauge, located at the boiler unit, has reached a setting of 3 bar.
- 4) - Press the control pedals (See chap. 7.5) for the blowing (machine supplied with blowing unit) or the vacuum.

Having carried out these operations, the operator can begin ironing.

8.2 MACHINE STOP

At the end of the work shift, stop the machine in the following way:

- 1) - Turn the ON/OFF SWITCH to position 0;
- 2) - Turn the MAIN SWITCH to the 0 position;
- 3) - Disconnect the machine from all energy sources.

Dispositivi accessori

9

Accessory devices

A seguito viene riportata una lista degli accessori della macchina:

BRACCIO PORTA FORME DRITTO Ø 85 mm.

FORMA STIRAMANICHE A CALDO.

FORMA SMACCHIANTE IN ACCIAIO INOX COMPLETA DI BRACCIO MOBILE.

FERRO DA STIRO

PISTOLA VAPORE (vedi foto sotto)

PISTOLA ARIA/VAPORE

TROLLEY FERRO.

DISPOSITIVO D'ILLUMINAZIONE.

DISPOSITIVO D'ILLUMINAZIONE + TROLLEY FERRO.

GENERATORE DI VAPORE ELETTRICO LT. 5 KW 4

The following is a list of the machine's accessories:

STRAIGHT ARM BUCK Ø 85 mm.

HOT SLEEVE BUCK.

STAINLESS STEEL SPOTTING BUCK COMPLETE WITH MOVABLE ARM.

IRON.

STEAM GUN (see photo below)

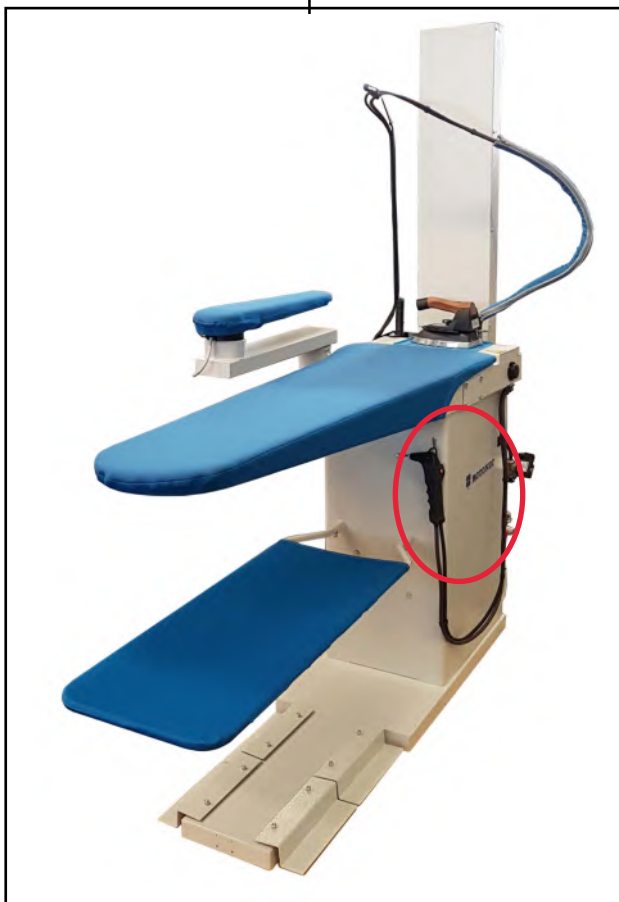
AIR STEAM GUN

IRON LIFTER.

LIGHTING DEVICE.

LIGHTING DEVICE + IRON LIFTER.

ELECTRICAL STEAM GENERATOR LT. 5 KW 4



Manutenzione

Maintenance

10

10.1 PRECAUZIONI PER LA MESSA IN STATO DI MANUTENZIONE DELLA MACCHINA

Prima di mettere la macchina nella condizione di manutenzione è necessario:

- disconnettere l'alimentazione della corrente elettrica;
- apporre un cartello di segnalazione della messa in stato di manutenzione.
- Le operazioni di manutenzione, sostituzione e riparazione devono essere affidate a personale tecnico qualificato, che sia a conoscenza delle tecnologie applicate alla macchina.
- Per effettuare le operazioni di manutenzione indossare i seguenti dispositivi di protezione individuale: guanti, scarpe antinfortunistica e occhiali.

**ATTENZIONE!****WARNING!****10.2 INTERVENTI DI MANUTENZIONE**

Un'adeguata manutenzione costituisce fattore determinante per una maggiore durata della macchina in condizioni di funzionamento e di rendimento ottimali e per garantire le condizioni di sicurezza predisposte dal costruttore.

10.2 INTERVENTI DI MANUTENZIONE

A good maintenance is a determining factor for a longer life of the machine in the best functioning and performance conditions in order to assure the safety conditions provided by the Builder.

CAP. CHAP.	TABELLA DI MANUTENZIONE ROUTINE MAINTENANCE TABLE		
	OPERAZIONE OPERATION	PARTE MACCHINA MACHINE PART	PERIODICITA' PERIODICITY
10.2.1	Scarico condensa <i>Condensation discharge</i>	Gruppo FR <i>FR Group</i>	Giornaliera <i>Daily</i>
10.2.2	Scarico <i>Discharging</i>	Caldaia <i>Boiler</i>	Giornaliera <i>Daily</i>
10.2.3	Controllo visivo <i>Visual control</i>	Macchinario <i>Machinery</i>	Settimanale <i>Weekly</i>
10.2.4	Pulizia <i>Cleaning</i>	Generale <i>General</i>	Giornaliera <i>Daily</i>
10.2.5	Pulizia resistenze <i>Resistances cleaning</i>	Caldaia <i>Boiler</i>	Annuale <i>Every year</i>
10.2.6	Pulizia <i>Cleaning</i>	Filtro ingresso acqua <i>Water intake filter</i>	Se intasato <i>If clogged</i>

Manutenzione

Maintenance

10

10.2.1 CONTROLLO VISIVO DEL MACCHINARIO

Per garantire affidabilità della macchina, e per prevenire l'insorgere di eventuali problemi, si suggerisce di effettuare periodicamente un controllo visivo della macchina ed in particolare delle parti in movimento. Verifiche che vanno effettuate a macchina spenta dopo averla staccata da ogni sua fonte di energia. In particolare verificare che non vi siano parti a contatto in maniera anomala, che non vi siano sistemi di fissaggio allentati.

10.2.2 PULIZIA GENERALE DELLA MACCHINA

Giornalmente pulire la macchina rimuovendo la polvere mediante l'uso di aria compressa.
Eseguire una pulizia esterna del corpo della macchina con idonei prodotti detergenti e indossando opportuni guanti e occhiali di protezione.

**ATTENZIONE!****10.2.3 PULIZIA RESISTENZA CALDAIA**

Togliere la resistenza e controllo livello acqua.
Pulirli dalle incrostazioni di calcare usando una spazzola metallica. Pulire internamente la caldaia usando una spazzola metallica e aceto. Rimontare il tutto stringendo i bulloni a croce. Non e' necessario stringere troppo i bulloni !

10.2.4 PULIZIA FILTRO INGRESSO ACQUA

Il porta gomma acqua internamente ha un filtro nero (3026074). Prima, chiudere acqua alla macchina !
Smontare il porta gomma, pulire il filtro nero con aria compressa o acqua. Rimontare il tutto, stringendo bene.

10.3 INTERVENTI CHE DEVONO ESSERE SVOLTI DA PERSONALE DEL COSTRUTTORE

Si elencano qui di seguito gli interventi manutentivi che richiedono una precisa competenza tecnica e che quindi devono essere eseguiti da personale qualificato del costruttore.

L'Utente non dovrà per nessun motivo eseguire:

- interventi sull'impianto elettrico;
- interventi sull'impianto pneumatico;
- interventi su parti meccaniche della macchina;
- sostituzione componenti elettrici.

Per interventi di regolazione, fasatura, sostituzione non descritte su questo manuale che si rendessero eventualmente necessarie, consultare personale tecnico del rivenditore o del costruttore della macchina.

10.2.1 MACHINE VISUAL INSPECTION

In order to assure a correct functioning and prevent troubles, periodical visual inspections of the machine and its moving parts are recommended. Such inspections must be carried out after de-energising the machine.
Particularly make sure that there are no anomalous contacts between the elements and that the fasteners are not loosened.

10.2.2 MACHINE GENERAL CLEANING

Daily, remove all the dust from the machine using compressed air.
Clean the machine body externally using suitable detergents. Always wear protective gloves and eyeglasses when cleaning the machine.

**WARNING!****10.2.3 BOILER RESISTANCE CLEANING**

Remove the element and the water level control. Clean them from incrustation of limestone using a metal brush and vinegar. Clean internally the boiler using a metal brush. Mount the removed parts tightening the bolts at cross. It's not needed to tight too much the bolts ! etceteras.

10.2.4 WATER INTAKE FILTER CLEANING

The water fitting internally has a black filter (3026074). First of all, close the water to the machine ! Open the water fitting, clean the filter with air compressed or water. Mount the removed parts, tightening well the water fitting.

10.3 INTERVENTIONS TO BE CARRIED OUT BY THE BUILDER OPERATORS

Please find below a list of the maintenance operations to be performed with a precise technical skill and therefore by the builder qualified operators.

The user must never carry out:

- any intervention on the machine's electric installation;
- any intervention on the machine's pneumatic installation;
- any intervention on the machine mechanical parts;
- replace electrical components.

For any adjustment, timing or replacement interventions that are not described in this handbook and that turn out to be necessary, please contact the technical staff of the machine reseller or builder.

Manutenzione

10

Maintenance

10.4 SCARICO DELLA CALDAIA

Tale operazione permette di scaricare con l'acqua buona parte dei sedimenti di origine calcarea accumulati sul fondo della caldaia. E' consigliato compiere questa operazione alla fine del ciclo lavorativo, agendo come segue:

- Spegner la caldaia (**interruttore 0-1 CALDAIA in posizione 0**).
- Utilizzare il vapore fino a quando il manometro indica la pressione di circa 0,1 bar.
- Posizionare un contenitore per la raccolta dell'acqua sotto il rubinetto di scarico.
- Scaricare dall'apposito rubinetto posto sul gruppo caldaia l'acqua contenuta nella caldaia.
- A svuotamento caldaia, riaccendere la stessa (**interruttore 0-1 CALDAIA in posizione 1**) ed attendere che la pompa abbia riempito la caldaia.

**ATTENZIONE!**

EFFETTUARE LO SCARICO DELLA CALDAIA INDOSSANDO I GUANTI DI PROTEZIONE

APRIRE LENTAMENTE IL RUBINETTO DI SCARICO IN QUANTO L'ACQUA CONTENUTA NELLA CALDAIA E' A 100°.

COLLEGARE LO SCARICO ALL'IMPIANTO DI SCARICO CENTRALE OPPURE MEDIANTE UN TUBO IN GOMMA SCARICARE IN UNA TANICA DI RACCOLTA.

**WARNING!**

- CARRY OUT BOILER DISCHARGE OPERATIONS WEARING PROPER SAFETY GLOVES

SLOWLY OPEN THE DISCHARGE FAUCET, SINCE THE WATER CONTAINED IN THE BOILER IS AT 100° C.

CONNECT THE DISCHARGE TO THE CENTRAL DISCHARGE INSTALLATION, OR EMPTY OUT INTO A COLLECTION TANK USING A RUBBER TUBING.



Discharge
tap 3/8"

Rubinetto di
scarico 3/8"

Figura cap. 10.2.2 "Scarico della caldaia"



Figure chap. 10.2.2 "Discharging the boiler"

Manutenzione

Maintenance

10

10.5 INCONVENIENTI

Vengono elencati a seguito una serie di possibili inconvenienti che si possono verificare sulla macchina.

PROBLEMA

1) LA POMPA NON CARICA ACQUA

CAUSA - SOLUZIONE

- A) Elettrovalvola acqua. Verificare o sostituire.
- B) Mancanza acqua. Aprire valvola intercettazione sull'impianto.
- C) Pompa. Verificare o sostituire.

PROBLEMA

2) LA POMPA NON ENTRA IN FUNZIONE

CAUSA - SOLUZIONE

- A) Elettrovalvola acqua. Verificare o sostituire.
- B) Mancanza acqua. Aprire valvola intercettazione sull'impianto.
- C) Pompa. Verificare o sostituire.
- D) Livello caldaia. Verificare o sostituire.

PROBLEMA

3) ASPIRAZIONE ASSENTE

CAUSA - SOLUZIONE

- A) Micro del pedale di comando guasto. Controllare e se è il caso sostituire.
- B) Motore guasto. Controllare.

PROBLEMA

4) ECCESSIVO LIVELLO D'ACQUA NELLA CALDAIA (con funzionamento continuo della pompa di alimentazione)

CAUSA - SOLUZIONE

- A) Controllo livello sporco. Pulire.

PROBLEMA

5) ECCESSIVO LIVELLO D'ACQUA NELLA CALDAIA (senza l'intervento della pompa di alimentazione)

CAUSA - SOLUZIONE

- A) Cattivo funzionamento dell'elettrovalvola di alimentazione, dovuto alla non ermeticità dell'organo di tenuta. Dopo aver chiuso il rubinetto centrale, procedere allo smontaggio ed alla pulizia della valvola entrata acqua.

10.5 TROUBLESHOOTING

Please find below a list of all the possible troubles that may occur on the machine:

PROBLEM

1) THE PUMP DOES NOT LOAD WATER

CAUSE - SOLUTION

- A) Water solenoid valve. Check or replace.
- B) No water. Open intercepting valve on installation.
- C) Pump. Check or replace.

PROBLEM

2) THE PUMP NOT OPERATING

CAUSE - SOLUTION

- A) Water solenoid valve. Check or replace.
- B) No water. Open intercepting valve on installation.
- C) Pump. Check or replace.
- D) Boiler level. Check or replace.

PROBLEM

3) NO SUCTION

CAUSE - SOLUTION

- A) Pedal micro malfunction. Check the micro and the electrical connection.
- B) Motor malfunction. Check.

PROBLEM

4) EXCESSIVE WATER LEVEL IN BOILER (with continuous operation of feed pump)

CAUSE - SOLUTION

- A) Waterlevel control dirty. Clean.

PROBLEM

5) EXCESSIVE WATER LEVEL IN BOILER (Without intervention of feed pump)

CAUSE - SOLUTION

- A) Malfunctioning feed unit solenoid valve, due to non-hermetic seal unit. After having closed the central tap, proceed with disassembling and cleaning the water intake valve.

Manutenzione

10

Maintenance

PROBLEMA

6) *DIMINUZIONE CONTINUA DELLA PRESSIONE VAPORE NELLA CALDAIA.*

CAUSA - SOLUZIONE

- A) Resistenze interrotte per la fusione del resistore o per anomalie degli organi d'alimentazione elettrica. Verificare o sostituire.
- B) Mancanza d'acqua alla rete idrica o rubinetto d'alimentazione chiuso. Verificare.
- C) Filtro entrata acqua intasato. Verificare o sostituire.
- D) Pompa alimentazione non funzionante. Vedi punti 1e 2.

PROBLEMA

7) *IL FERRO NON EROGA VAPORE*

CAUSA - SOLUZIONE

- A) Microinterruttore posto sull'impugnatura. Verificare o sostituire.
- B) Elettrovalvola posta all'inizio del tubo di gomma di alimentazione ferro. Verificare o sostituire.

PROBLEMA

8) *IL FERRO BAGNA (Se il ferro è freddo)*

CAUSA - SOLUZIONE

- A) Resistenza non alimentata o fusa. Verificare o sostituire.
- B) Cattivo funzionamento del termostato. Verificare o sostituire.

PROBLEMA

9) *IL FERRO BAGNA (Se il ferro è caldo)*

CAUSA - SOLUZIONE

- A) La caldaia, a causa del controllo di livello danneggiato, non mantiene il livello ottimale, oppure è completamente riempita d'acqua. Vedi punti 4e 5.

PROBLEMA

10) *DALLA CALDAIA FUORIESCE NOTEVOLE QUANTITA' DI SCHIUMA*

CAUSA - SOLUZIONE

- A) L'acqua contiene grandi quantità di agenti schiumogeni (es. l'acqua addolcita risulta più schiumogena dell'acqua dura). Verificare.

PROBLEM

6) *CONTINUOUS DECREASE IN STEAM PRESSURE IN BOILER.*

CAUSE - SOLUTION

- A) Resistances interrupted by fusion of resistor or malfunctions from electrical power units. Check or replace.
- B) Lack of water to water line or intake tap closed. Check.
- C) Water entry filter clogged. Check or replace.
- D) Feed pump not operating. See points 1and 2.

PROBLEM

7) *THE IRON DOES NOT RELEASE STEAM*

CAUSE - SOLUTION

- A) Microswitch situated on handle. Check or replace
- B) Solenoid valve situated at the beginning of the ironing unit rubber tubing. Check or replace.

PROBLEM

8) *THE IRON DRIPS (if the iron is cold)*

CAUSE - SOLUTION

- A) Resistance not powered or blown. Check or replace.
- B) Malfunctioning thermostat. Check or replace.

PROBLEM

9) *THE IRON DRIPS (if the iron is hot)*

CAUSE - SOLUTION

- A) Because of damaged level control, the boiler does not maintain optimum level, or is completely full of water. See points 4and 5.

PROBLEM

10) *A LARGE AMOUNT OF FOAM IS RELEASED BY THE BOILER*

CAUSE - SOLUTION

- A) The water contains large quantities of foaming agents (eg. softened water provokes more foam than hard water. Check.

Demolizione della macchina

11

Machine dismantling

L'Utilizzatore secondo le direttive CE oppure secondo le Leggi in vigore nel proprio paese dovrà occuparsi della demolizione, lo smaltimento e l'eliminazione dei diversi materiali che compongono la macchina. In caso di rottamazione della macchina o di parti di essa, occorrerà prendere delle precauzioni di sicurezza onde evitare rischi connessi con operazioni di smantellamento di macchinario industriale.

Fare particolare attenzione durante le seguenti fasi:

- Smontaggio della macchina dalla zona operativa.
- Trasporto e movimentazione della macchina.
- Smantellamento della macchina.
- Separazione dei diversi materiali che compongono la macchina.

Inoltre per effettuare la demolizione e lo smaltimento della macchina, è necessario osservare alcune regole fondamentali atte a salvaguardare la salute e l'ambiente in cui viviamo:



Eliminare anche il più piccolo residuo d'olio e grasso a bordo della macchina; le sostanze lubrificanti non dovranno essere disperse nell'ambiente, ma dovranno essere recuperate o trattate da un'azienda specializzata nello smaltimento di tali prodotti.

Qualora i materiali usati per il processo produttivo o i lubrificanti e le acque di condensa non vengano smaltiti secondo le Leggi ed i Regolamenti in materia, possono sussistere rischi residui come:



1) Inquinamento ambientale.



2) Intossicazione delle persone addette allo smaltimento.

Per le operazioni di separazione dei materiali ed il loro riciclaggio o smaltimento, occorre fare riferimento alle Leggi Nazionali o Regionali in materia di smaltimento di rifiuti solidi industriali e di rifiuti tossici e nocivi:

Guaine, condotti flessibili e componentistica in materiale plastico o comunque non metallico, dovranno essere smontati e smaltiti separatamente;

Componenti, pneumatici ed elettrici come valvole, elettrovalvole, regolatori di pressione, interruttori, trasformatori, ecc., dovranno essere smontati per poter essere riutilizzati, nel caso siano ancora in buone condizioni oppure, se possibile, revisionati e riciclati.

La carcassa e comunque tutte le parti metalliche della macchina dovranno essere smontate e raggruppate per tipo di materiale. Le varie parti così ottenute potranno poi essere demolite e fuse per permettere il riciclaggio del materiale costituente la macchina originaria.

In compliance with EC laws, or with the regulations in force in the User's Country, the User must arrange for the demolition, disposal and elimination of the different materials composing the machine. In case the machine - or any of its component - must be scrapped, it is necessary to adopt all the safety measures in order to avoid any risks deriving from the dismantling of industrial machinery.

A particular care must be taken during the following phases:

- Disassembling of the machine from the working area
- Transport and handling of the machine
- Dismantling of the machine
- Separation of the different materials composing the machine.

To demolish and dismantle the machine, it is necessary to observe some important rules for the safeguard of one's health and of environment where we live.



Eliminate any residue of oil and grease from the machine; the lubricating substances must not be dispersed in the environment, but regenerated or treated by a Company specialised in the dismantling or such products.

In case the materials used for the productive process or the lubricants and the condensation waters are not eliminated according to the Laws and Regulations in force, there can be other additional risks such as:



1) Environmental pollution



2) Intoxication of the people in charge of the dismantling operations.

Refer to the National or Regional Laws relevant to the elimination of industrial solid wastes and toxic and noxious wastes, when carrying out the separating, recycling or dismantling operations of the materials:

Sheaths, flexible pipes and plastic or non metallic components, must be disassembled and dismantled separately;

Pneumatic and electric components such as valves, solenoid valves, pressure regulators, switches, transformers, etc., must be disassembled to be used again, in case they are still in good conditions or, if possible, overhauled and recycled.

The housing and in any case all the metallic parts of the machine must be disassembled and grouped according to each type of material. The various parts, thus obtained, can be demolished and melted, in order to recycle the material composing the original machine.

Demolizione della macchina

11

Machine dismantling



Lo smaltimento dei prodotti considerati tossico - nocivi va effettuato in ottemperanza alle Leggi Nazionali e Regionali, conferendo i rifiuti a smaltitori appartenenti al Consorzio autorizzato smaltimento oli esausti.



Noxious-toxic products must be eliminated in compliance with the National or Regional Laws in force, through special draining channels belonging to the Consortium specialised in the elimination of used oils.

Livello di pressione acustica

12

Machine resonant level

Dai rilevamenti effettuati, il livello di pressione acustica massima al posto operatore è 70 dB (A).

From testing carried out, the maximum acoustic pressure level at the operator's station is 70 dB (A).

Ricambi

13

Spare Parts

La Ditta Costruttrice garantisce i requisiti di sicurezza e affidabilità della macchina nel solo caso in cui vengano utilizzati pezzi di ricambio originali. Il fabbricante declina ogni responsabilità in caso di danni derivanti dall'utilizzo di pezzi di ricambio non originali.

The builder guarantees the safety and reliability features of the machine only if original spare parts are used. The builder accepts no responsibility for the damages that may derive from the use of non-original spare parts.

Al momento dell'ordine della parte di ricambio elencare:

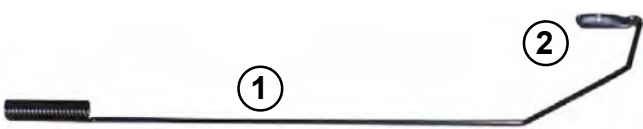



When ordering spare parts always include the following information:

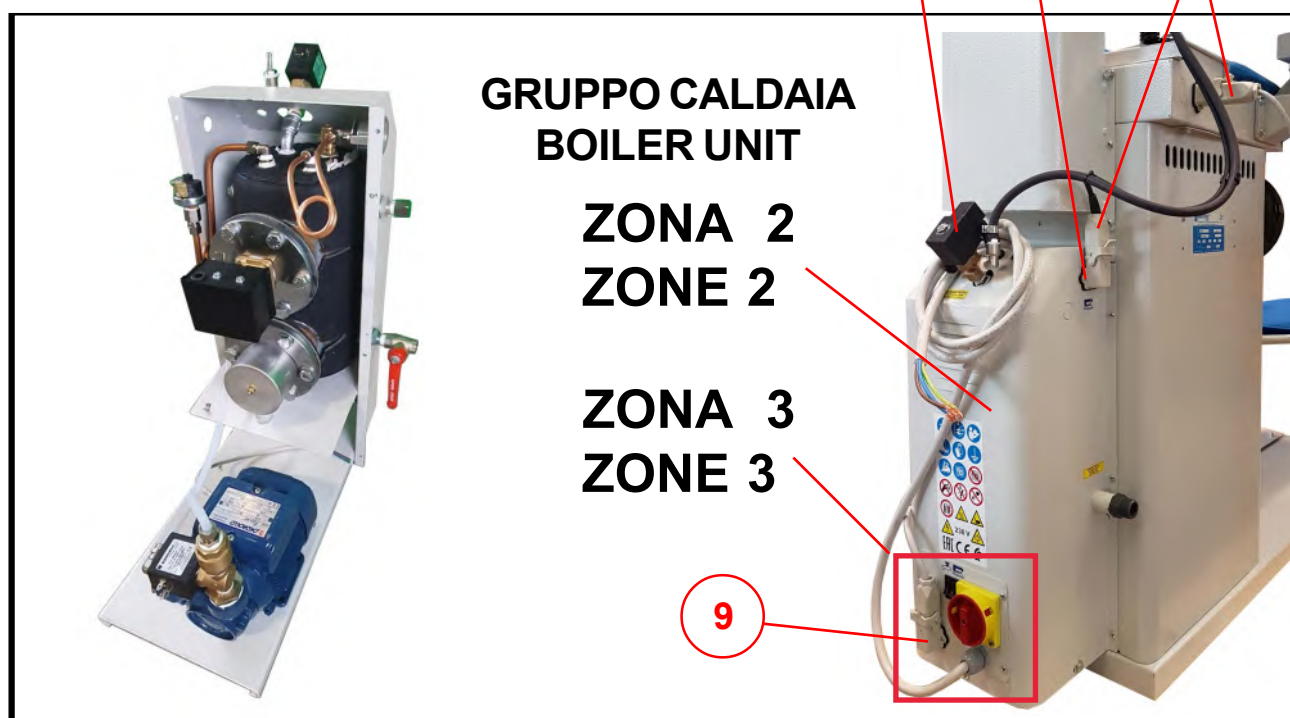
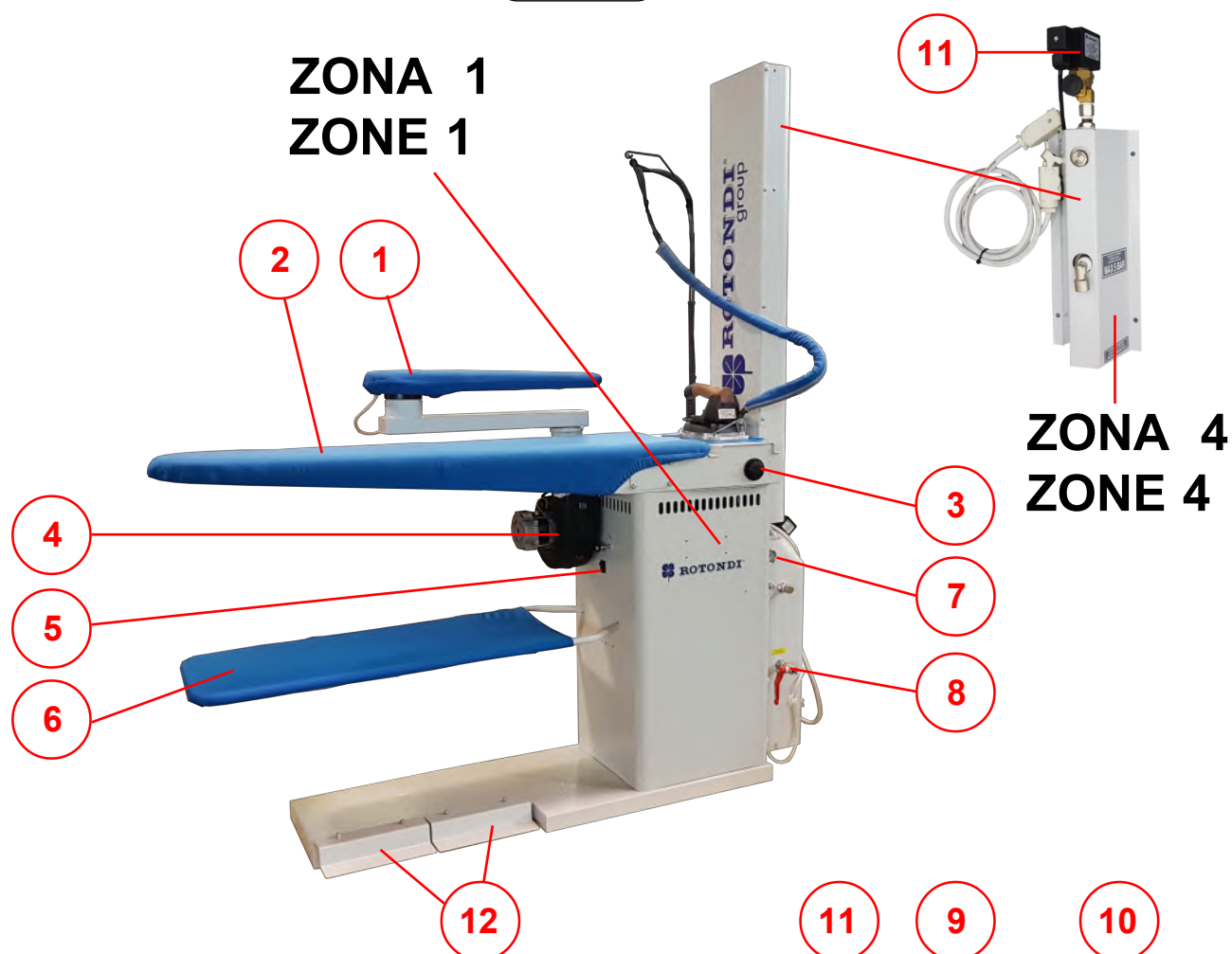
- Il modello della macchina.
- Il numero di matricola.
- La descrizione del ricambio.
- Il codice del ricambio.



- Machine model.
- Serial N°.
- Description.
- Code.

13.1 CORREDO DELLA MACCHINA

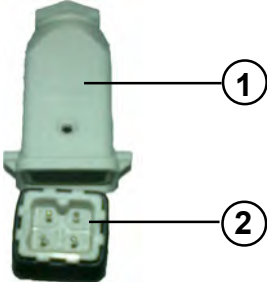
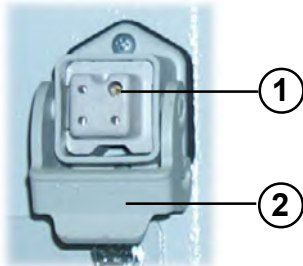

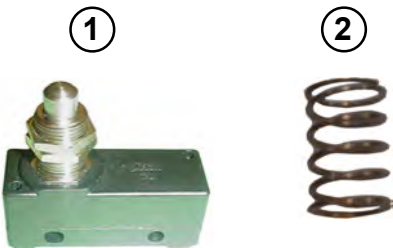
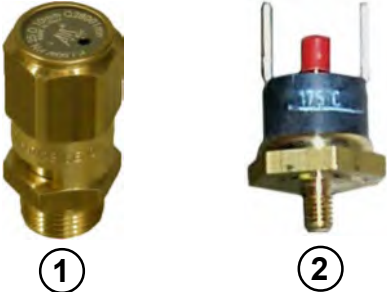
13.1 EQUIPMENT SUPPLIED WITH THE MACHINE

CORREDO EQUIPMENT	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE CODE	Q.TA' Q.TY
	1) ANTENNA REGGI FILO CABLE HOLDING SPRING	1020030	1
	2) GANCIO MOLLA SPRING HOOK	1020040	1
	PORTAGOMMA Ø3/4" + FILTRO WATER FITTING Ø3/4" + FILTER	3026074	1
	SOTTOTELO / UNDERCOVER	13042004	1
	POSAFERRO IRON STAND	3002008	1



RICAMBIO SPARE PART	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE CODE	Q.tà Q.ty
	IMBOTTITURA FORMA STIRAMANICHE RA5 <i>SLEEVE BUCK COVER RA5</i> N.1	13042021E	1
	1) RESISTENZA BRACCIO <i>ARM RESISTANCE</i> 230 V - 175W 2) TERMOSTATO BRACCIO <i>ARM THERMOSTAT</i> N.1	3017045 3012001	1 1
	IMBOTTITURA FORMA <i>BUCK COVER</i> SOTTOTELO <i>UNDERCOVER</i> N.2-6	13042003 13042004	1 1
	1) RESISTENZA PIANO STIRO <i>IRONING TABLE RESISTANCE</i> 800W N.2	3017004	1
	TERMOSTATO PIANO STIRO <i>IRONING TABLE THERMOSTAT</i> 0-90° C N.3	3012003	1

RICAMBIO SPARE PART	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE CODE	Q.tà Q.ty
	MOTORE SOFFIAGGIO PER SM/SMC <i>BLOWING MOTOR FOR SM/SMC</i> 220 V - 50 Hz - 0,12 kW	3019040	1
	MOTORE SOFFIAGGIO PER SM/SMC <i>BLOWING MOTOR FOR SM/SMC</i> 220 V - 60 Hz - 0,12 kW N.4	3019047	1
	INTER. BIPOLARE VERDE DOPPIO <i>DOUBLE GREEN PILOT LIGHT</i> <i>SWITCH</i> N.5 - ZONA 3	3009020	2
	MANOMETRO VAPORE 1/8" 0-6 BAR <i>STEAM GAUGE 1/8" 0-6 BAR</i> N.7	3025025	1
	RUBINETTO DI SCARICO 3/8" <i>BALL VALVE</i>	3016008	1
	MOLLA DI SICUREZZA 3/8" <i>SECURITY DEVICE FOR BALL VALVE</i> N.8	1021279	1
	CUSTODIA CON PRESA 4 POLI AD ANGOLO <i>ANGLE CASE AND 4 PIN SOCKET</i> N.9	3007069	1-2

RICAMBIO SPARE PART	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE CODE	Q.tà Q.ty
	1) CUSTODIA SPINA A 4 POLI DIRITTA CASE FOR 4 PIN STRAIGHT SOCKET 2) SPINA A 4 POLI DIRITTA / 4 PIN STRAIGHT SOCKET N.10 - ZONA 3	13007013	3
	1) PRESA A 4 POLI DRITTA 4 PIN STRAIGHT SOCKET 2) CUSTODIA PER PRESA A 4 POLI CASE FOR 4 PIN STRAIGHT SOCKET N.10	13007015	1-2
	ELETTROVALVOLA FERRO 230 V 1/4" IRON SOLENOID VALVE 230 V 1/4" N.11	3003025	1-2
	1) MICRO PEDALE PEDAL MICROSWITCH 2) MOLLA / SPRING N.12	3014011 1030150	1-2 1-2
	1) VALVOLA DI SICUREZZA 3/8" SAFETY VALVE 3/8" 2) TERMOSTATO DI SICUREZZA 165° SAFETY THERMOSTAT 165° ZONA 2 ZONE 2	3018001 3012015	1 1

RICAMBIO SPARE PART	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE CODE	Q.tà Q.ty
	PRESSOSTATO 3 BAR PRESSURE STAT 3 BAR ZONA 2 ZONE 2	3011002	1
	VALVOLA DI RITEGNO ACQUA 3/8" WATER RETAINING VALVE 3/8" <i>dal 2019-since 2019</i> ZONA 2 ZONE 2	3020009	1
	ELETTROVALVOLA ACQUA Ø 4 mm 230V/50 Hz WATER SOLENOID VALVE Ø 4 mm 230V/50 Hz ZONA 2 ZONE 2	3003035	1
	POMPA / PUMP 50 Hz - 3 BAR POMPA / PUMP 60 Hz - 3 BAR ZONA 2 ZONE 2	3019082 3019020	1 1
	TENUTA MECCANICA POMPA PUMP MECHANICAL SEAL ZONA 2 ZONE 2	3019042	1

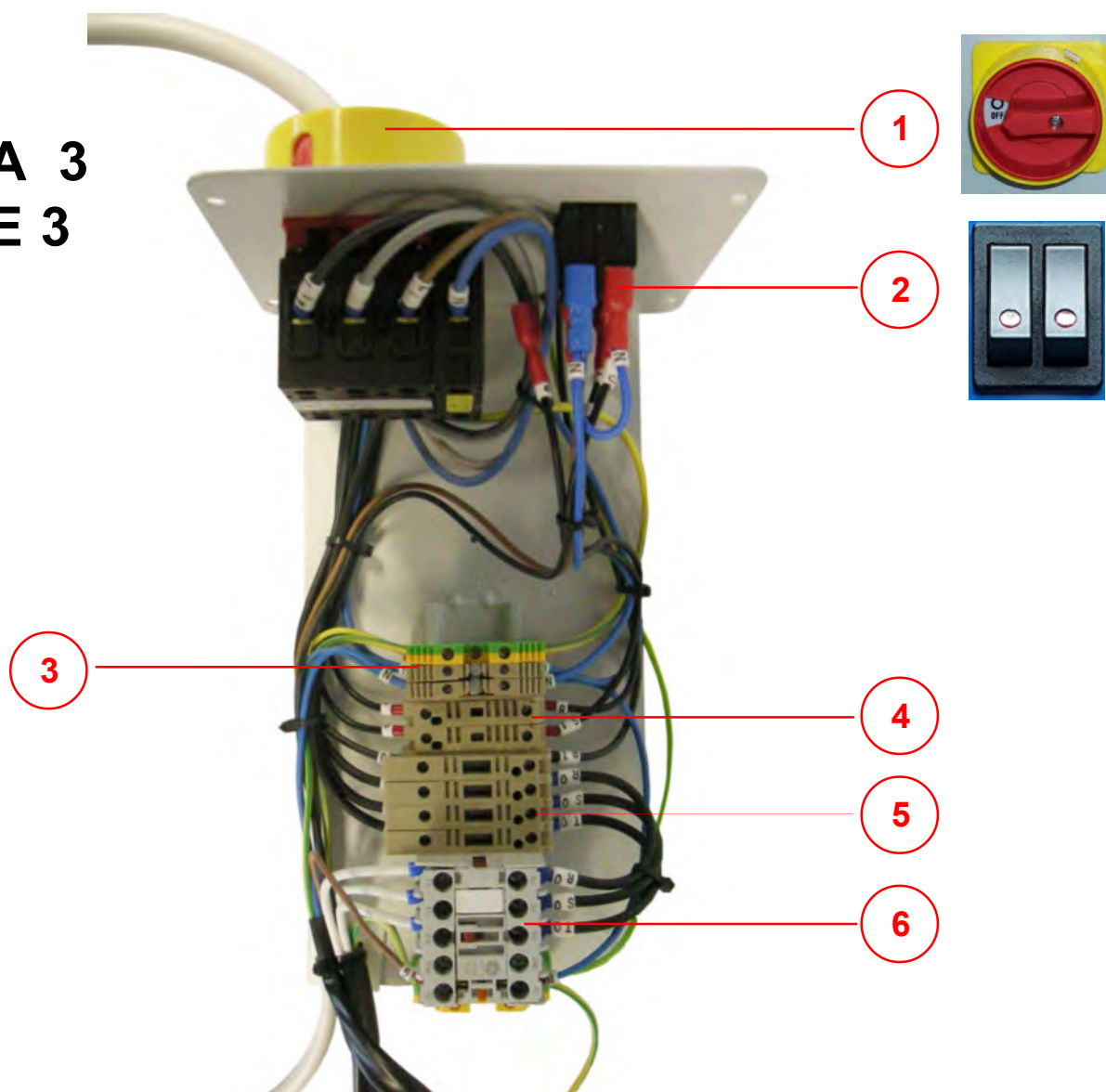
RICAMBIO SPARE PART	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE CODE	Q.tà Q.ty
	CALDAIA LT. 5 BOILER LT. 5	1022052	1
	CALDAIA INOX LT. 5 STAINLESS STEEL BOILER LT. 5	1022052.1	1
	ZONA 2 ZONE 2		
	ISOLANTE CALDAIA LT. 5 LT. 5 BOILER INSULATION	1023330	1
	ZONA 2 ZONE 2		
	1) CONTROLLO LIVELLO ACQUA WATER LEVEL CONTROL	3010001	1
	2) FLANGIA / FLANGE	1054740	1
	3) GUARNIZIONE / RING 130 mm	1040240	1
	ZONA 2 ZONE 2		
	RESISTENZA / RESISTANCE 1750 W	3017049	1
	RESISTENZA / RESISTANCE 3000 W	3017099	
	RESISTENZA / RESISTANCE 4000 W	3017069	
	RESISTENZA / RESISTANCE 5000 W	3017065	
	GUARNIZIONE / RING	1040240	1
	ZONA 2 ZONE 2		
	SFERA INOX GALLEGGIANTE STAINLESS STEEL SPHERE FLOATER	3010005	1
	ZONA 2 ZONE 2		

RICAMBIO SPARE PART	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE CODE	Q.tà Q.ty
	MICRO CONTROLLO ACQUA WATER CONTROL MICROSWITCH ZONA 1 ZONE 1	3010003	1
 ①	1) PISTOLA VAPORE STEAM GUN	3001004	1
 ②	2) PISTOLA ARIA / VAPORE AIR / STEAM GUN OPTIONAL	3001005	1
	GIRANTE POMPA ACQUA 50Hz WATER PUMP IMPELLER 50Hz	3019043	1
	GIRANTE POMPA ACQUA 60 Hz WATER PUMP IMPELLER 60Hz ZONA 2 ZONE 2	3019048	1
	VENTOLA 50Hz FAN 50Hz 180x90 mm	1161840	1
	VENTOLA 60Hz FAN 60Hz 160x80 mm ZONA 1 ZONE 1	3019036	1
	- MOTORE 230V-50Hz MOTOR 230V-50Hz	3019091	1
	- MOTORE 220V-60Hz MOTORE 220V-60Hz ZONA 1 ZONE 1	3019104	1

RICAMBIO SPARE PART	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE CODE	Q.tà Q.ty
	IMBOTTITURA PER 388/A + AR-20 BUCK COVER FOR 388/A + AR-20 ZONA 1 ZONE 1	1310600BB	1
 <div style="position: absolute; left: 85px; top: 440px; border: 1px solid black; border-radius: 50%; width: 30px; height: 30px; text-align: center; line-height: 30px;">A</div> <div style="position: absolute; left: 315px; top: 345px; border: 1px solid black; border-radius: 50%; width: 30px; height: 30px; text-align: center; line-height: 30px;">B</div>	A) NIPLES 1/4"-1/4" B) PORTAGOMMA 1/4" RUBBER SUPPORT 1/4" N.11	3035109 3026001	1 1
	RESISTENZA PER AR-20 500 W RESISTANCE FOR AR-20 500 W	3017090	1
	SEPARATORE DI CONDENSA COMPLETO COMPLETE CONDENSATION SEPARATOR ZONA 4- ZONE 4	RSC1	1
	SEPARATORE DI CONDENSA CONDENSATION SEPARATOR ISOLANTE SEPARATORE CONDENSA CONDENSATION SEPARATOR INSULATION ZONA 4- ZONE 4	103880182 13042095	1 1

RICAMBIO SPARE PART	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE CODE	Q.tà Q.ty
	FERRO//IRON EC.289 FERRO//IRON EC-11 FERRO//IRON EC-112/ST OPZIONALE/OPTIONAL	REC-289 REC-11 REC-112/ST	1
	COPRI CAVO/CABLE COVER OPZIONALE/OPTIONAL POSAFERRO IRON STAND	1032630 3002008	1 1
	CILINDRO PER SD AIR CYLINDER FOR SD DEVICE Ø 16x125	3024017	1
	RELE' PASSO PASSO PER SD 230V STEP TO STEP FOR SD 230V	3013063	1
	1) ELETTROVALVOLA 5 VIE PER SD - 230V 1/8" 5 WAY SOLENOID VALVE FOR SD - 230V 1/8" 2) BOBINA PER SD 230V COIL FOR SD 230V	3003070 13003008	1 1

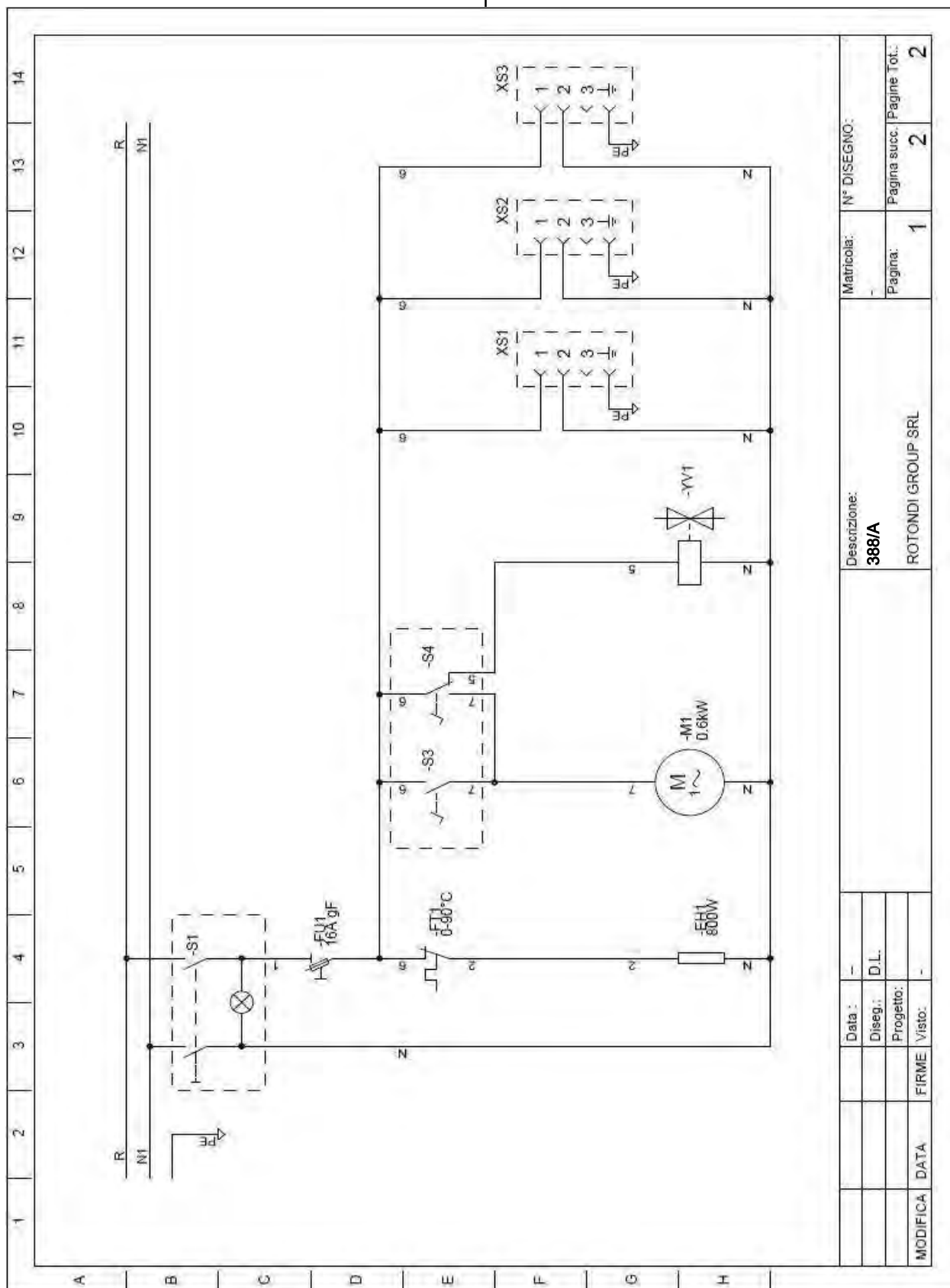
ZONA 3
ZONE 3



POSIZIONE POSITION	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE COD	Q.tà Q.ty
1	INTERRUTTORE GENERALE 40 A / MAIN SWITCH 40 A	3009081	1
2	INTERRUTTORE BIPOLARE VERDE DOPPIO / DOUBLE GREEN PILOT LIGHT SWITCH	3009003	1
3	MORSETTO 2,5 mm ² GUIDA DIN / DIN GUIDE TERMINAL 2,5 mm ²	3005001	2+2
4	PORTAFUSIBILE 5X20 - MAX 6,3A / 5X20 FUSE HOLDER MAX 6,3A	3005062	2
5	PORTAFUSIBILE 5X20 - MAX 16A / 5X20 - FUSE HOLDER MAX 16A	13005002	4
6	MINI RELE 20A - 230V 50-60 Hz / MINI RELAY 20A - 230V 50-60 Hz	3013035	1

13.2 SCHEMA ELETTRICO 388/A

13.2 ELECTRICAL WIRING DIAGRAMS



7.6 SCHEMA ELETTRICO 388/AC - 388/SMC

7.6 ELECTRICAL WIRING DIAGRAMS

388/AC - 388/SMC

