



INSTRUCTION DE MAINTENANCE PREVENTIVE
SECHEUSE REPASSEUSE TYPE

D-14-16-20 BM
D-20-26-33 GOLD

SOMMAIRE

1. PRÉSENTATION	3
1.1. INTRODUCTION	3
1.2. AVIS DE MAINTENANCE	4
2. PLANNING DE MAINTENANCE	5
2.1. MAINTENANCE SEMESTRIELLE (Environ 500 heures).....	5
2.1.1. CONTROLE DES SECURITES.....	5
2.1.2. NETTOYAGE GENERAL	7
2.1.3. NETTOYAGE DES TURBINES DE VENTILATION	8
2.1.4. REMPLACEMENT DES GALLONS GUIDE	8
2.1.5. CONTROLE DES CONNEXIONS ELECTRIQUES	9
2.1.6. NETTOYAGE DU FILTRE GAZ RADIANT	11
2.2. MAINTENANCE SEMESTRIELLE (Environ 1 000 heures)	11
2.2.1. ENTRETIEN DES CHAINES	11
2.2.2. VERIFICATION DES TEXTILES	12
2.2.3. CONTROLE DES TENSIONS DES BANDES ET DU MOLLETON	13
2.2.4. VERIFICATION DES GALETS PORTEURS ET LATERAUX	14
2.3. MAINTENANCE ANNUELLE (Environ 2 000 heures).....	15
2.3.1. RAMPE GAZ ATMOSPHERIQUE	15
2.3.2. RAMPE GAZ RADIANT	15
3. REMPLACEMENT PREVENTIF DES PIECES DETACHEES	17

1. PRÉSENTATION

1.1. INTRODUCTION

Le présent document a pour objectif de vous présenter tous les points de maintenance préventif à effectuer impérativement chaque année sur la sècheuse repasseuse.

Cette maintenance sera à effectuer **dès la première année**, car la garantie des machines n'exclue pas le besoin d'une maintenance préventive. Cette maintenance aura pour but d'éviter certaines pannes et allongera la durée de vie des machines.

Toute opération de maintenance doit être effectuée par un personnel qualifié.

La fréquence est définie selon une base de travail hebdomadaire de 40 heures, 2000 heures correspond à environ un an.



AVANT TOUTE OPERATION DE MAINTENANCE, COUPER L'ALIMENTATION ELECTRIQUE DE LA MACHINE AU DISJONCTEUR DE L'INSTALLATION ET VERIFIER L'ABSENCE DE TENSION.

DANS LE CAS D'UNE MACHINE GAZ, COUPER L'ALIMENTATION GAZ.

ATTENTION, SI LA MAINTENANCE EST EFFECTUEE IMMEDIATEMENT APRES LE TRAVAIL, LA MACHINE PEUT ENCORE AVOIR DES PARTIES TRES CHAUDES, DANS CE CAS IL Y A RISQUE DE BRULURES.

PENDANT LA MAINTENANCE, IL CONVIENT DE S'EQUIPER D'EQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUEL ADEQUATS (gants, vérificateur d'absence de tension ...)

Les sécurités ne doivent pas être supprimées (même temporairement) ou modifiées. En cas de doute, contacter le service technique de votre revendeur en lui communiquant le modèle et le numéro de série de la machine.

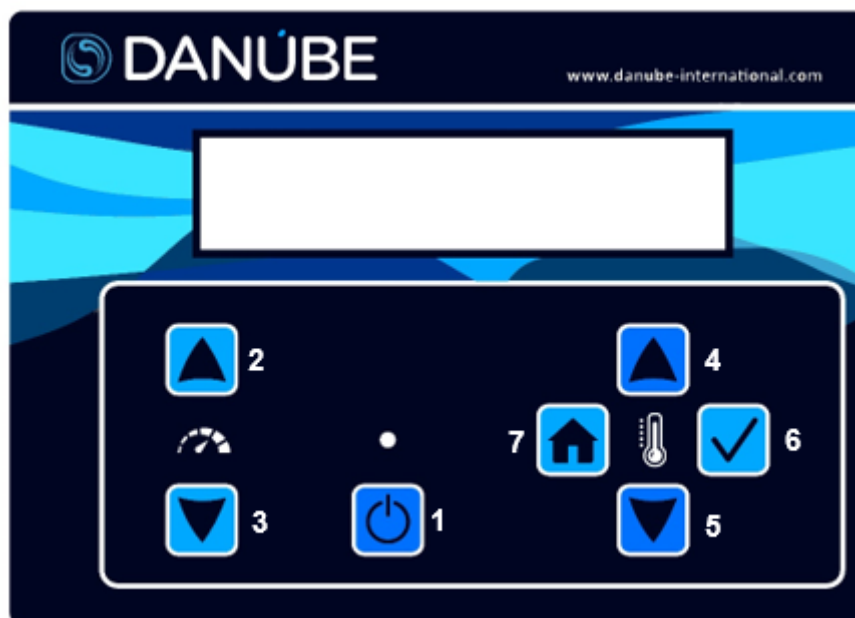
Autres documents disponibles :

- Manuel d'installation et d'utilisation (fourni avec la machine)
- Schéma électrique (fourni avec la machine)
- Manuel des pièces détachées

1.2. AVIS DE MAINTENANCE

Dans le menu maintenance, il est possible de programmer une alarme (ALARME 8) avertissant qu'il faut effectuer la maintenance préventive. Cette alarme est programmable par heure de fonctionnement, de ce fait après le nombre d'heure de travail programmée, l'alarme s'affiche à l'écran à chaque démarrage d'un programme jusqu'à une nouvelle programmation de maintenance ou la désactivation de l'alarme.

Pour accéder au menu maintenance, machine à l'arrêt, appuyer sur le bouton d'accès au menu maintenance (7) afin d'afficher « ENTER CODE - 0000 » à l'écran. Entrer le code « **1357** » à l'aide des touches « augmentation de la température » (4) pour choisir le 1er chiffre (entre 0 et 9) et le « bouton de validation » (6) pour valider et passer au 2^{ème} chiffre et ainsi de suite.



- 1- Bouton « START-STOP »
- 2- Augmentation de la vitesse de repassage
- 3- Diminution de la vitesse de repassage
- 4- Augmentation de la température
- 5- Diminution de la température
- 6- Bouton de validation
- 7- Bouton d'accès au menu maintenance (réservé aux services techniques)

2. PLANNING DE MAINTENANCE

2.1. MAINTENANCE SEMESTRIELLE (Environ 500 heures)

2.1.1. CONTROLE DES SECURITES

- **L'arrêt d'urgence**

- Contrôler son bon fonctionnement, l'écran doit s'éteindre lorsque le bouton d'arrêt d'urgence est enclenché.
- Vérifier le serrage à l'intérieur du bâti et resserrer l'arrêt d'urgence si nécessaire.



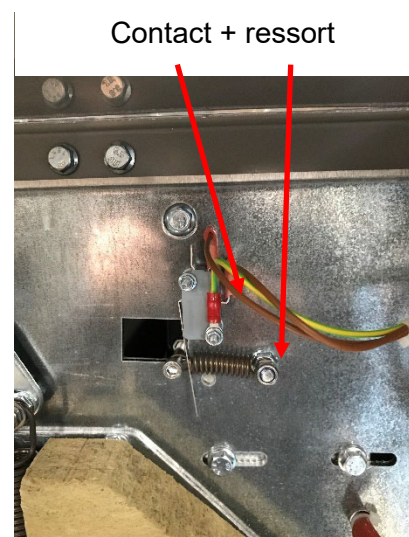
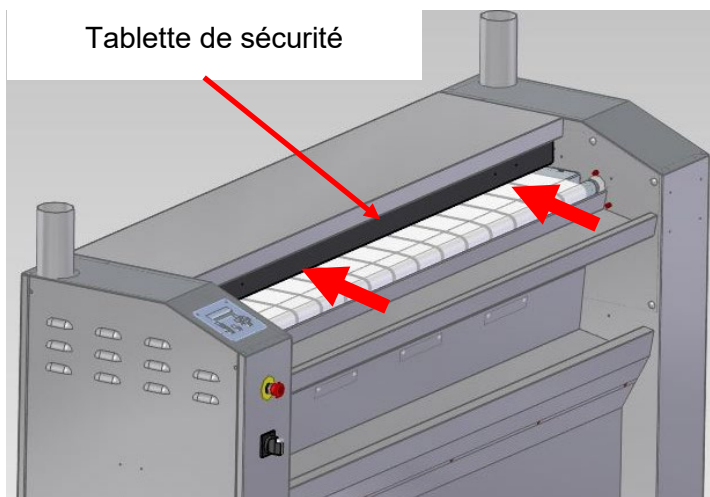
Vérifier le bon fonctionnement de l'arrêt d'urgence



Vérifier le serrage du bouton d'arrêt d'urgence à l'intérieur de la machine

- **La sécurité protégé doigt**

- Pousser sur la tablette de sécurité pour enclencher la sécurité tablette et la machine doit s'arrêter immédiatement et indiquer l'alarme correspondante.
- Vérifier visuellement l'état du ou des contacts de sécurité protégé-doigt à l'arrière du bâti gauche sur tous les modèles et dans le bâti droit sur les modèles 26 et 33.

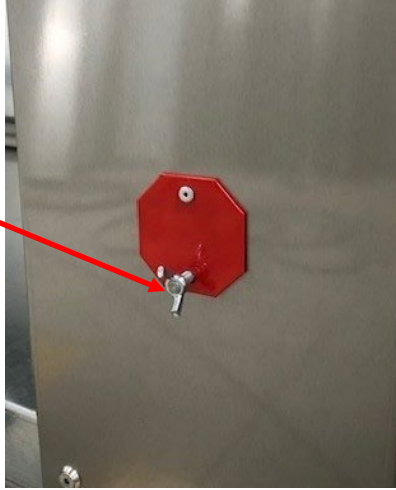


Contact + ressort

- **La sécurité manivelle**

- Contrôler le bon fonctionnement mécanique de la sécurité manivelle, en retirant la vis papillon placée en façade sur le bâti droit, la machine doit s'arrêter immédiatement et indiquer l'alarme correspondante. La vis actionne un contact à l'intérieur du bâti.

Vis papillon



- **Le ou les pressostats de sécurité**

Afin de vérifier le bon fonctionnement des sécurités liée aux contrôles des extractions de buées et gaz brûlés, il est nécessaire de procéder à un test de coupure du ou des pressostats (1 pressostat côté droit pour les modèles 140 et 160 et 2 pressostats pour tous les autres modèles).

En retirant le ou les tuyaux de pressostat, l'**ALARME 4** doit apparaître après quelques secondes.



Tuyau de pressostat à retirer pour provoquer l'alarme 4

- **Test de mise à la terre**

Il est important de vérifier que tous les éléments métalliques de la machine sont bien raccordés à la terre.

Effectuer des mesures de continuité entre les différents éléments de carrosserie métallique et la borne de raccordement de terre principale.

- **Sécurité manque gaz (modèle à chauffage GAZ uniquement)**

Réaliser un test de mise en alarme de sécurité gaz (**ALARME 3**) afin de s'assurer que le système est bien opérationnel et ne présente pas de défaillance pouvant engendrer un risque de sécurité important.

Pour cela, il suffit de fermer l'alimentation principale en gaz, de la machine, au niveau de la vanne de coupure installer en amont de la machine, sur le réseau de gaz de l'établissement. Démarrer la machine et l'alarme doit apparaître après quelques dizaines de secondes de fonctionnement.

Pour réinitialiser cette alarme, appuyer simultanément sur le bouton « START-STOP » (1) et le bouton de validation (6).

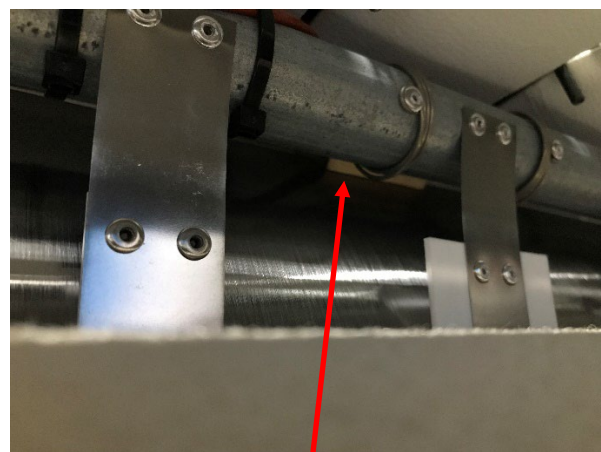
2.1.2. NETTOYAGE GENERAL

A l'aide d'un aspirateur, nettoyer l'ensemble de la machine, à l'intérieur des bâtis, de gauche et de droite, sur le dessus et en-dessous.

Nettoyer l'ensemble des lames décolleuses et les deux palpeurs logeant la sonde de température et le thermostat de sécurité ainsi que leur bon positionnement (bien plaqués sur le cylindre).



Lame décolleur



Palpeur

2.1.3 NETTOYAGE DES TURBINES DE VENTILATION

Démonter le moteur de ventilation en retirant les 4 vis le fixant au bâti afin d'accéder à la turbine et la nettoyer à l'aide d'une brosse et d'un aspirateur.

Les modèles 20, 26 et 33 sont équipés de deux moteurs de ventilation, un dans chaque bâti.

Nettoyer également le circuit de ventilation interne à la machine et les tuyaux de pressostat.

(Le ou les conduits d'extraction externes devront être nettoyés **une fois par an**).



Conduit interne à la machine, accessible en retirant le conduit d'extraction.

Retirer les 4 vis fixant le moteur au bâti pour le retirer et accéder à la turbine et la nettoyer

2.1.4. REMPLACEMENT DES GALLONS GUIDE

Les gallons guide permettent d'empêcher le linge de s'entourer autour du rouleau presseur, il faut vérifier régulièrement qu'il n'y a aucun gallon guide manquant. Leur présence est indispensable.

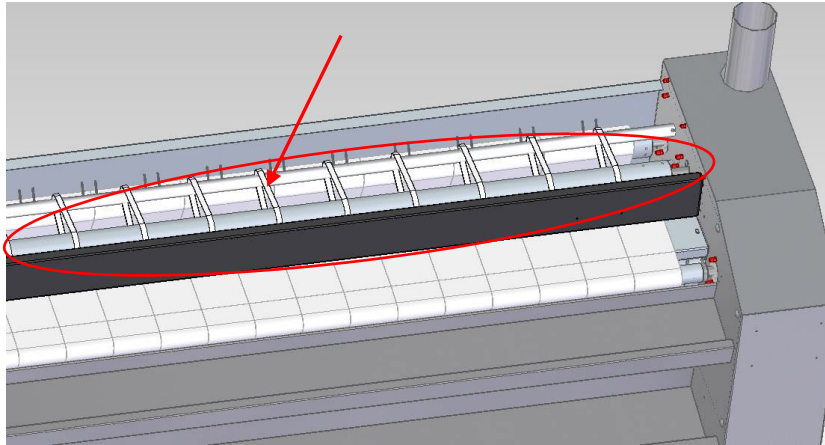
Etant une pièce d'usure, les gallons guide doivent être remplacés toutes les 500 heures

La référence des Gallons guide est 12156329 (fourni au mètre).

Ci-dessous un tableau récapitulant la quantité de gallon guide nécessaire (en mètre) par modèle de machine.

MODELE	140	160	200	260	330
QTY (en mètre)	7	8	10	14	18

Gallons guide, placés sur toute la longueur de la machine.



Pour accéder aux gallons guide, retirer le panneau de dessus.

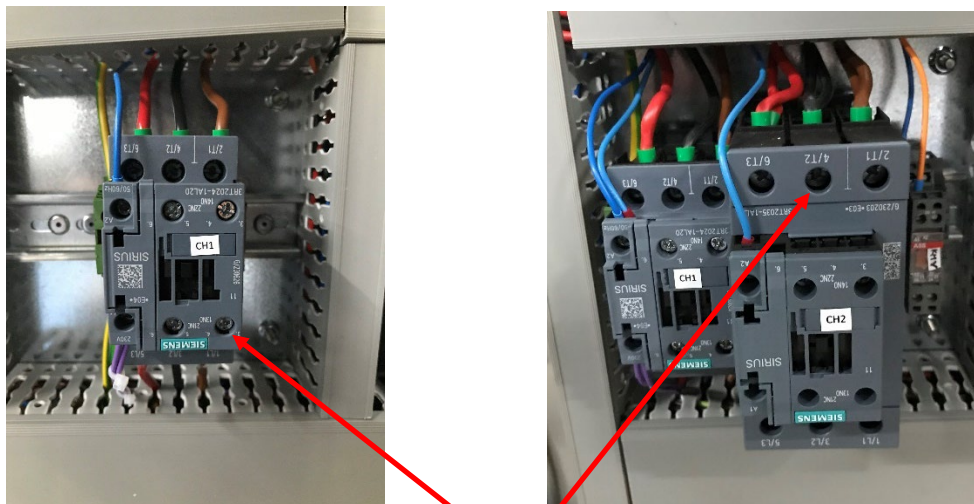
Les gallons doivent être attachées avec des agrafes inoxydables et ne doivent pas être attachées avec des nœuds (cela pourrait marquer le linge). Ils ne doivent pas être montés tendus mais légèrement flexibles car avec l'effet de la chaleur, le gallon se rétracte et risque de casser rapidement. Ne surtout pas les tendre, cela entrainerait leur rupture prématurément.

(Lien vidéo ci-après : <https://youtu.be/CaABDtJl7Oc?list=TLGGzKjdfdPAjBswNzExMjAyMg>)

2.1.5. CONTROLE DES CONNEXIONS ELECTRIQUES

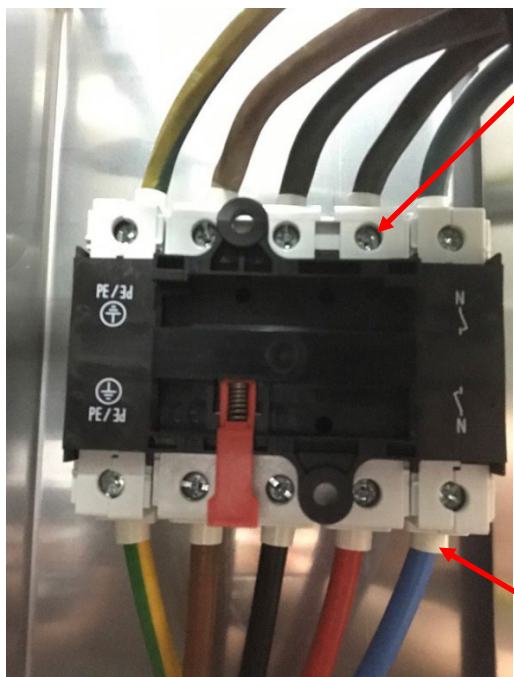
Vérifier et resserrer l'ensemble des fils et embouts raccordés sur les composants électriques de puissance tels que les contacteurs de chauffe CH1 et CH2 (selon le modèle), le sectionneur QS1, les contacteurs des moteurs de ventilation KV1 et KV2 (selon les modèles) avec leurs relais thermiques (THV1 et THV2) et le bornier de raccordement de puissance N, L1, L2, L3 et GND.

Contacteurs de chauffe



Serrage des fils

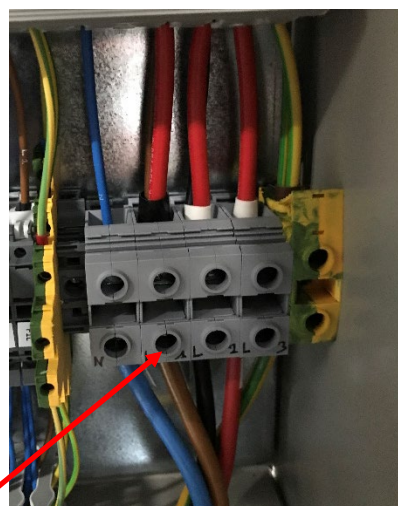
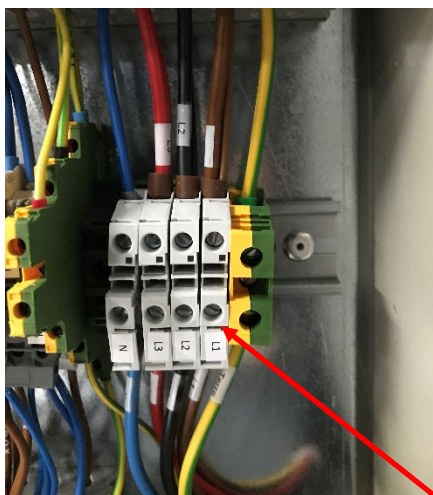
Sectionneur



Contrôle et serrage des connexions

Vérification visuelle de la position des embouts de câblage

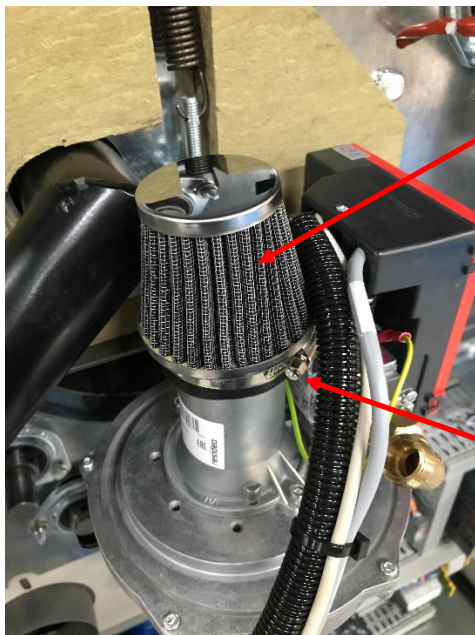
Bornier de raccordement de puissance selon les modèles de machine



Bornier de raccordement de puissance

2.1.6. NETTOYAGE DU FILTRE GAZ RADIANT

Uniquement pour les machines à chauffage GAZ RADIANT.
Démonter et nettoyer le filtre gaz radiant situé dans le bâti gauche.



Filtre à nettoyer.

Collier de serrage à dévisser pour démonter le filtre.

Le filtre doit être remplacé chaque année ou toutes les 2000 heures.

2.2. MAINTENANCE SEMESTRIELLE (Environ 1 000 heures)

2.2.1. ENTRETIEN DES CHAINES

Contrôler la tension de la chaîne d'entraînement (grande) et graisser très légèrement à la **graisse liquide** la chaîne d'entraînement (grande), la chaîne du rouleau presseur (petite) et les pignons (voir détail des chaînes ci-dessous).

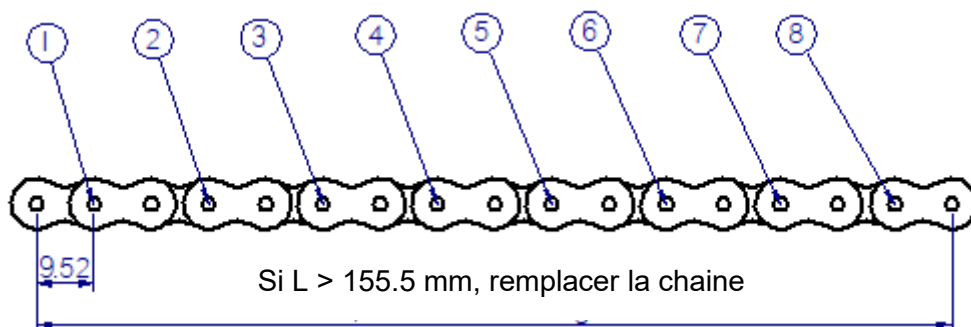
Les chaînes sont équipées de maille rapide pour faciliter leur démontage.

La chaîne du satellite d'entraînement (grande) est tendue automatiquement à l'aide d'un pignon tendeur qui doit être desserré pour le démontage de la chaîne et resserré pour le remontage afin de tendre la grande chaîne correctement.

La chaîne d'entraînement du satellite presseur (petite) n'est volontairement pas tendue.

Ci-dessous une description permettant de déterminer l'état d'usure des chaînes et lorsqu'elles sont à remplacer :

Petite et grande chaînes d'entraînement (pas = 9,52 mm)



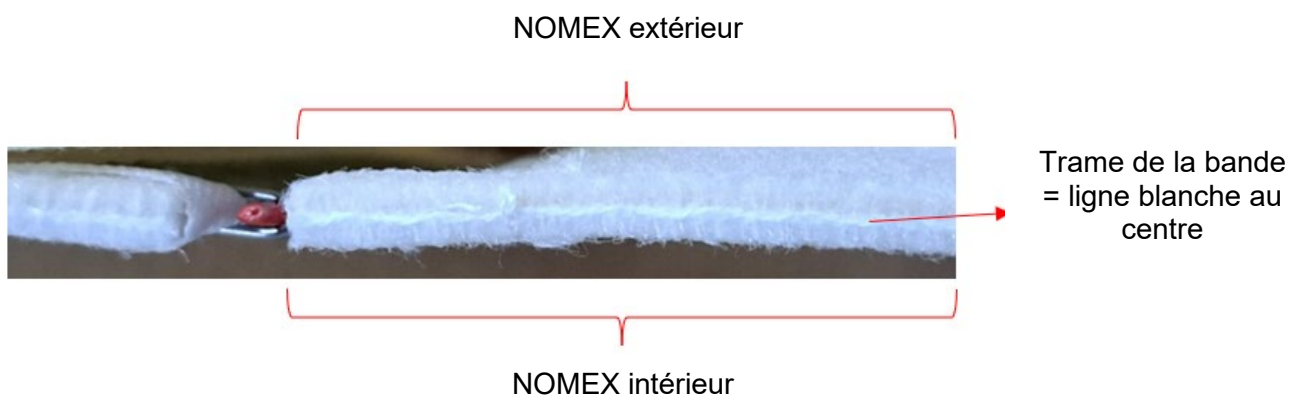
2.2.2. VERIFICATION DES TEXTILES

- **Vérification des bandes d'engagement et de repassage**

Afin d'anticiper un éventuel changement des bandes, lié à une usure de fonctionnement, un contrôle visuel doit être effectué.

En ce qui concerne les bandes d'engagement, n'étant pas en contact direct avec la chaleur du cylindre, l'usure ne sera liée qu'au frottement et elles ne seront donc à remplacer qu'en cas de déchirement ou lorsque leur allongement aura atteint la tension maximum admissible par le système de tension.

En ce qui concerne les bandes de repassage, vérifier chaque bande et observer la quantité de NOMEX restante de chaque côté de la trame de la bande. Lorsque la quantité restante de NOMEX est égale à 1 mm ou moins, prévoir le remplacement de toutes les bandes de repassages.



Pour tous les textiles, le remplacement de chaque groupe de bandes (repassage ou engagement) doit être effectué en totalité. Il est fortement déconseillé de ne changer que quelques bandes.

En effet, la longueur des bandes neuves sera toujours plus courte que celles déjà en place et donc la tension de ces dernières ne sera pas homogène et entrainera des dysfonctionnements ou des problèmes de qualité de repassage.

- **Vérification visuelle du molleton presseur**



Vérifier visuellement l'état du molleton, son usure et s'il n'est pas déroulé sur un des côtés.

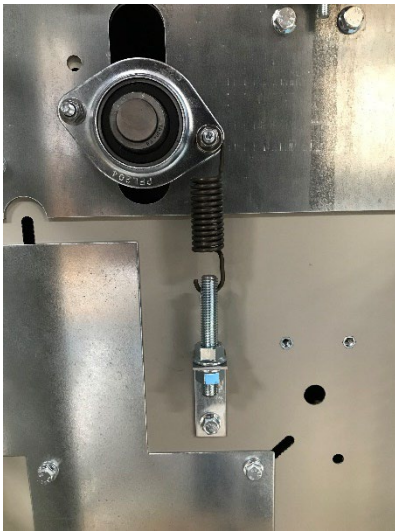
Auxquels cas, le molleton devra être remplacé.

Vérifier, de chaque côté, la fixation du molleton (rivetage).

2.2.3. CONTROLE DES TENSIONS DES BANDES ET DU MOLLETON PRESSEUR

Vérifier la tension des bandes de repassage et du molleton presseur selon les indications ci-dessous qui sont situées dans les bâtis. Les tensions doivent être identiques de chaque côté de la machine.

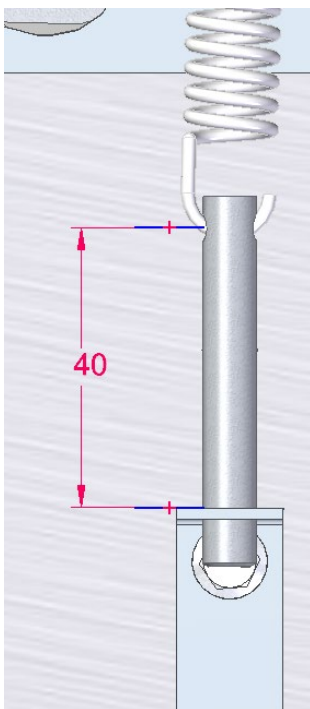
Après un certain temps de fonctionnement, selon la fréquence d'utilisation et l'usure des bandes de repassage ainsi que du molleton presseur, il peut être nécessaire d'augmenter la tension en diminuant les cotes indiquées ci-dessous de 5 mm. Au-delà, il sera nécessaire de remplacer les textiles correspondants.



Tension des bandes de repassage



Tension du molleton presseur



Ci-contre le principe de mesure de tension des bandes de repassage du molleton presseur en sortie d'usine :

- Tension pour les bandes de repassage :
 - **40 mm** (comme indiqué ci-contre)
- Tension pour le molleton presseur :
 - **35 mm**

2.2.4. VERIFICATION DES GALETS PORTEURS ET LATERAUX

- **Galets porteurs :**

Les galets porteurs subissent des contraintes mécaniques et thermiques relativement importantes et nécessitent une vérification régulière.

Il est nécessaire de démonter les panneaux avant et arrière, si possible, sinon la vérification pourra être réalisée uniquement par l'avant.

Ensuite il sera nécessaire de contrôler visuellement la surface de portée de chacun des 4 galets porteur afin de s'assurer qu'il n'y ait pas de détérioration de matière. (**Trous, fissure importante, détérioration...etc**).

De plus, il sera important de vérifier le diamètre extérieur au niveau de la surface en contact avec le cylindre. Le diamètre nominal du galet porteur neuf est de **48 mm** et l'usure tolérée avant changement est de **4 mm** au rayon, soit **40 mm** de diamètre avant remplacement.



- **Galets latéraux :**

Les galets latéraux, situés à l'intérieur des bâtis droit et gauche, doivent également être vérifiés régulièrement car si leur usure est trop prononcée, cela aura pour conséquence un contact du cylindre avec le bâti droit ou gauche.

En fonctionnement normal, un seul galet est contact avec le cylindre dépendant la position du cylindre qui va s'orienter d'un côté ou de l'autre.

Le diamètre nominal du galet latéral neuf est de **58 mm** et l'usure tolérée avant changement est de **4 mm** au rayon, soit **50 mm** de diamètre avant remplacement.



2.3. MAINTENANCE ANNUELLE (Environ 2 000 heures)

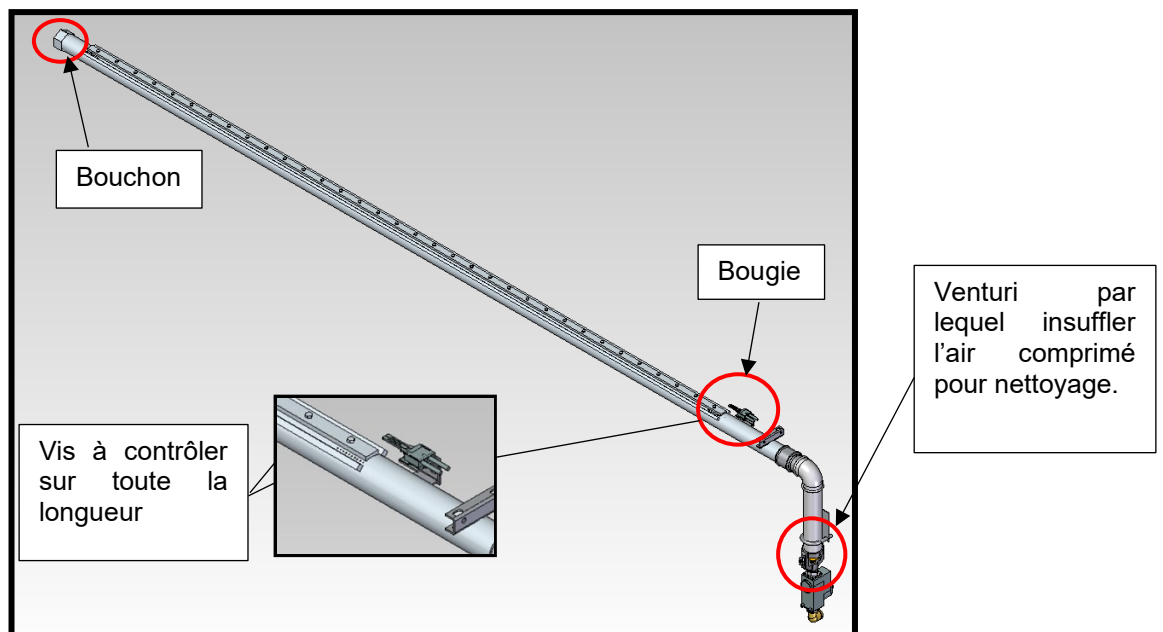
Démonter la rampe d'allumage gaz afin de faire certaines vérifications visuelles, serrages et enfin nettoyage.

La rampe gaz devra être extraite par le côté gauche de la machine, c'est pourquoi il est recommandé de prévoir à l'installation de la machine, suffisamment de place à gauche ou éventuellement une trappe dans le mur ou la cloison, afin d'éviter d'avoir à pivoter la machine pour effectuer cette maintenance.

2.3.1. RAMPE GAZ ATMOSPHERIQUE

Une fois la rampe extraite, effectuer les actions suivantes :

- Nettoyer à l'aide d'air comprimé, l'extérieur et l'intérieur du brûleur, après avoir dévissé le bouchon en bout de cette rampe gaz. Ceci afin d'extraire toutes les particules et poussières pouvant être bloquées à l'intérieur.
- Vérifier le serrage des vis de fixation du profilé fixé sur le dessus de la rampe.
- Vérifier et nettoyer avec précision, la bougie d'allumage. (**ATTENTION, la bougie est extrêmement fragile**).

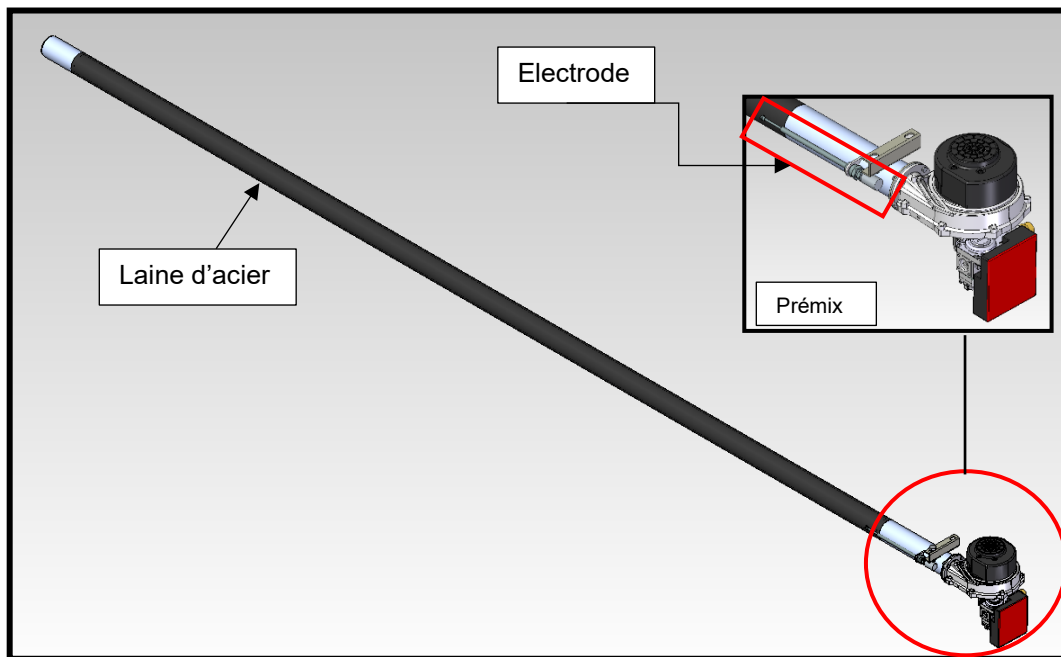


2.3.2. RAMPE GAZ RADIANT

Une fois la rampe extraite, effectuer les actions suivantes :

- Nettoyage du filtre d'admission d'air. (**Voir chapitre 2.1.6**)
- Vérification visuelle de la laine d'acier et des soudures.
- Vérification et nettoyage de l'électrode d'allumage ainsi de la distance entre le bout de l'électrode et la laine d'acier. (Distance mini = 3 mm / Maxi = 6 mm)

- Nettoyer, à l'aide d'air comprimé, l'ensemble ventilateur du groupe prémix.



Après remontage, contrôler obligatoirement l'étanchéité du circuit d'alimentation en gaz (voir chapitre 2.5.2).

CONTROLE D'ETANCHEITE GAZ :

Après remontage de la rampe gaz et reconnexion du flexible gaz, il est obligatoire d'effectuer une vérification de l'étanchéité du circuit gaz.

Pour cela, après avoir remis le circuit en gaz, à l'aide d'un appareil ou fluide destiné à la détection des fuites de gaz, pulvériser sur tous les raccords et éventuelles soudures dans le cas d'un tuyau rigide.

Dans le cas d'un fluide de détection, s'il se met à buller ou mousser alors vous serez en présence d'une fuite qu'il sera nécessaire de corriger avant d'effectuer un nouveau test pour s'assurer de **la suppression totale de fuite**.

Enfin, essuyer le surplus de produits si nécessaire.



Vérifier, nettoyer ou faire nettoyer le filtre GAZ installé sur le réseau GAZ de l'établissement à proximité de la machine.

3- REMPLACEMENT PREVENTIF DES PIECES DETACHEES

REF	DESCRIPTION EN	DESCRIPTION SP	DESCRIPTION FR	YEARS***	HOURS ***
12156329	GUID BRAID (meter)	GALÓN GUIA (metros)	GALLON GUIDE (en mètre)	0,25	500
12308847*	RADIANT GAS FILTER	FILTRO GAS RADIANT	FILTRE GAZ RADIANT	1	2 000
12312791	PRESSURE ROLL CHAIN	CADENA DE TRANSPORTE RODILLO TENSOR	CHAINE D'ENTRAINEMENT SATELLITE PRESSEUR	5	10 000
12147339	DRIVE CHAIN MOTOR	CADENA MOTOR DE ARRASTRE	CHAINE MOTEUR D'ENTRAINEMENT	5	10 000
12157512	LATERAL ROLL (x2)	RODILLO LATERAL (x2)	GALET LATERAL (x2)	5	10 000
12029446	IRONING BELTS	BANDAS DE REPASO	BANDES DE REPASSAGE	5	10 000
12156314	SPIRAL PRESSURE COVER PAD (meter)	FELPA PRENSOR ESPIRAL	MOLLETON PRESSEUR SPIRALE	5	10 000
12156202	DRIVING ROLL ADHESIVE STRIP (in meter)	CINTA ADHESIVA RODILLO TRANSPORTE (metros)	BANDE ADHERENTE SATELLITE D'ENTRAINEMENT (en mètre)	5	10 000
12147329	SUPPORT ROLLER	RODILLO DE SOPORTE	GALET PORTEUR	10	20 000
12095258	TENSIONER BEARING SPRING	MUELLE COJINETE TENSOR	RESSORT PALIER TENDEUR	10	20 000
12147338	BEARING	COJINETE	PALIER	10	20 000
12156202	FEEDER ROLL ADHESIVE STRIP (in meter)	CINTA ADHESIVA RODILLO INTRODUCCIÓN (metros)	BANDE ADHERENTE SATELLITE D'ENGAGEMENT (en mètre)	10	20 000
12034908	FEEDER BELT	BANDA INTRODUCCIÓN	BANDE D'ENGAGEMENT	10	20 000

* Uniquement machine à chauffage gaz radiant

***Se calcule sur la base de 8H/Jour de fonctionnement- 40H/Semaine soit environ 2000H/An

Entretien trimestriel toutes les 500H

Entretien semestriel toutes les 1000H

Entretien annuel toutes les 2000H

Pour les quantités en fonction des modèles, se référer au manuel de pièces détachées