التركيب/التشغيل/الصيانة

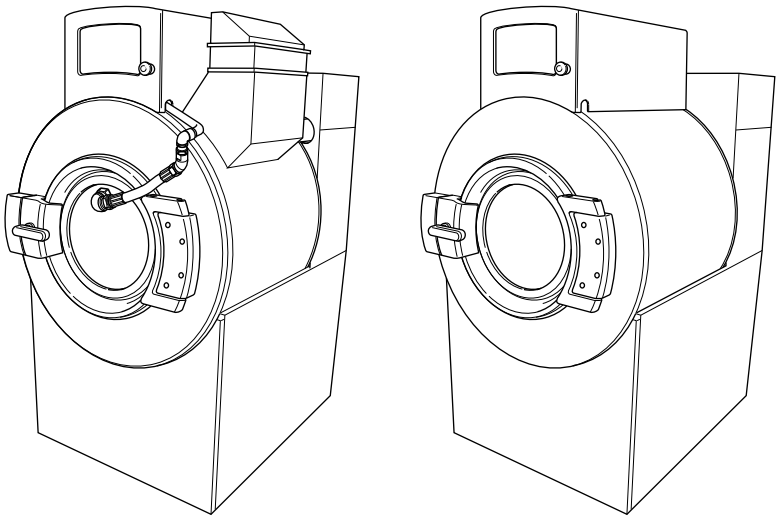
# الغسّالة/العصّارة

Pocket Hardmount

التصميم 5

يُرجى الرجوع إلى الصفحة 9 للحصول على تعريف الموديل

CE



PHM1430C_SVG

**التعليمات الأصلية**

**.احتفظ بهذه التعليمات للرجوع إليها في المستقبل**

**.تنبيه: اقرأ جميع التعليمات قبل استخدام الماكينة**

(.إذا تغير مالك هذه الآلة، يجب إرفاق هذا الدليل معها)

Alliance™ Laundry Systems

**www.alliancelaundry.com**

F8620601SAR4

يوليو 2018

# جدول المحتويات

**تم تركيب الموديلات ذات اللوحات اللاسلكية..... 5**

**معلومات السلامة..... 6**
شرح رسائل السلامة..... 6
تعليمات السلامة المهمة..... 6
ملصقات السلامة..... 7
سلامة مسؤول التشغيل..... 8

**مقدمة..... 9**
مواصفات الموديل..... 9
الفحص عند التسليم..... 9
مكان لوحة الرقم المسلسل..... 10
قطع الغيار..... 10
خدمة العملاء..... 10
تاريخ التصنيع..... 10

**المواصفات والأبعاد..... 11**
أبعاد الماكينة..... 14
مواقع الفتحات المُثبتة بالمسامير - موديلات 45 و65 رطل..... 20
مواقع الفتحات المُثبتة بالمسامير - موديلات 85 و105 رطل..... 22
مواقع الفتحات المُثبتة بالمسامير - موديلات 130 و160 رطل..... 24

**التركيب..... 26**
خيارات الأساس..... 26
تركيب الماكينة على الأرضية الحالية..... 26
تركيب اللوح المرتفع على الأرضية الحالية..... 26
الأساس الجديد..... 26
تركيب اللوح المعزول..... 26
تخطيط الأرضية وأبعاد اللوح..... 27
متطلبات الأساسات..... 31
تثبيت الماكينة ووضع الأسمنت..... 36
نمط مسامير التثبيت..... 40
بيانات تحميل الأرضية..... 41
متطلبات وصلة التصريف..... 42
متطلبات وصلة المياه..... 44
توصيل فتحات الخراطيم..... 46
قم بتوصيل خراطيم المداخل بالوصلات على شكل حرف Y..... 46
مخططات السباكة..... 48
متطلبات التركيب الكهربي..... 51
تهيئة قدرة الدخل..... 52
متطلبات جهد الدخل..... 52
قواطع الدائرة الكهربية وحالات الفصل السريعة..... 52

© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م 2018
جميع الحقوق محفوظة. لا يجوز نسخ أو نقل أي جزء من محتويات هذا الكتاب بأي شكل أو بأي وسيلة دون الحصول على موافقة خطية صريحة من الناشر.

مواصفات التوصيل..... 52
توصيلات وحيدة الطور..... 53
توصيلات ثلاثية الطور..... 54
التأريض..... 54
مزوّد الطور..... 55
واقي الحمل المفرط الحراري..... 55
الاعتماد في أمريكا الشمالية..... 55
اعتماد CE..... 62
متطلبات البخار (خيار حرارة البخار فقط)..... 67
نظام الإمداد بالحقن الكيميائي..... 67
موزع الإمداد المكون من خمس مقصورات (اختياري)..... 71
الموردات الخارجية..... 72
الحقن الكيميائي باستخدام محول التحكم في الطاقة الداخلي 24 فولت تيار متردد..... 73
الحقن الكيميائي باستخدام مصدر خارجي لتيار طاقة مباشر..... 73
مزود إشارات خارجي..... 74

**بدء التشغيل..... 76**
دوران السلة..... 76
تشغيل مفتاح استقرار الأمان..... 76

**التشغيل..... 77**
تعليمات التشغيل..... 77
تعليمات التحكم..... 78
الموديلات مع وحدة التحكم N..... 78
الموديلات بنظام التحكم D..... 78
زر الإيقاف في حالة الطوارئ..... 78
برنامج الخض..... 79
خاصية اهتزاز الحلة (موديلات 160 و200 رطل فقط)..... 79

**الصيانة..... 80**
يومياً..... 80
بداية اليوم..... 80
نهاية اليوم..... 80
شهرياً..... 80
سنويًا..... 81
العناية بالمواد الفولاذية المقاومة للصدأ..... 83

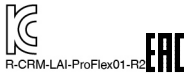
**التخلص من الوحدة..... 85**

**تقييد استخدام المواد الخطرة (RoHS) في الصين..... 86**


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

# تم تركيب الموديلات ذات اللوحات اللاسلكية

نضمن استخدام هذا الجهاز مع تهيئة الجوال فقط في حالة استخدام الهوائيات المستخدمة لجهاز الإرسال بحيث توفر مسافة فاصلة لا تقل عن 20 سم من كافة الأشخاص، وبحيث لا يتم وضع أي أجهزة إرسال أخرى إلا بموجب إجراءات منتجات أجهزة الإرسال المتعددة الخاصة بـFCC وبالصناعة في كندا.




 © حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

# معلومات السلامة

## شرح رسائل السلامة

البيانات التحذيرية ("خطر"، " تحذير"، "تنبيه")، يليها تعليمات محددة مذكورة في هذا الدليل وعلى الملصقات الموضوعة على الآلة. تهدف هذه الاحتياطات إلى الحفاظ على السلامة الشخصية لمشغل ومستخدم وفني الخدمة والصيانة لهذه الغسالة.

**خطر**

**الإشارة إلى موقف محفوف بالمخاطر، والذي إن لم يتم تجنبه، سوف يتسبب في حدوث إصابة شخصية بالغة أو وفاة.**

**تحذير**

**الإشارة إلى موقف محفوف بالمخاطر، والذي إن لم يتم تجنبه، سوف يتسبب في حدوث إصابة شخصية بالغة أو وفاة.**

**تنبيه**

**الإشارة إلى موقف محفوف بالمخاطر، والذي إن لم يتم تجنبه، سوف يتسبب في حدوث إصابة شخصية طفيفة أو متوسطة أو ضرر الممتلكات.**

يلي البيانات التحذيرية الإضافية ("مهم" و "ملحوظة") تعليمات محددة.

**مهم: تُستخدم هذه الكلمة "مهم" لإطلاع القارئ على إجراءات مُحددة حيث قد تتلف الآلة بشكلٍ طفيف إذا لم يتم اتباع هذا الإجراءُ.**

**ملحوظة: تُستخدم هذه الكلمة "ملحوظة" لتوضيح أن معلومات التركيب أو التشغيل أو الصيانة أو الخدمة تُعد مهمة ولكنها ليست بخطرة.**

## تعليمات السلامة المهمة

**تحذير**

**للحد من خطورة وقوع حريق أو صدمة كهربائية أو إصابة خطيرة أو وفاة للأشخاص عند استخدام غسالتك، اتبع هذه الاحتياطات الأساسية:**

W023

- اقرأ جميع التعليمات قبل استخدام الغسالة.
- قم بتركيب الغسالة وفقًا لتعليمات التركيب (INSTALLATION). راجع تعليمات التأريض/التوصيل بالأرض الموجودة في كُتيب التركيب لمعرفة طريقة التأريض/التوصيل بالأرض المناسبة للغسالة. ويجب أن تكون جميع توصيلات الطاقة الكهربائية، والتأريض/التوصيل بالأرض، ووصلات الغاز؛ خاضعة للقوانين المحلية ويتم ترخيصها من قِبل الهيئة المختصة عندما يتطلب الأمر ذلك، ويوصى بأن يتم تركيب الماكينة بواسطة فنيين مؤهلين.
- لا تقم بتركيب أو تخزين الغسالة في مكان يعرضها للمياه و/أو الظروف الجوية والأمطار.
- ولمنع الحرائق والانفجارات يجب الحفاظ على المنطقة المحيطة بالغسالة خالية من أي مواد قابلة للاشتعال والاحتراق. لا تضيف أي من المواد التالية أو الأقمشة المحتويه على آثار المواد التالية لمياه الغسيل: الجازولين أو الكيروسين أو الشمع أو زيت الطبخ أو الزيوت النباتية أو زيوت التشحيم أو مزيبات التنظيف الجاف أو المواد الكيميائية القابلة للاشتعال، أو التنر، أو أي مواد أخرى قالة للاشتعال أو الانفجار. حيث أن هذه المواد قد ينتج عنها أبخرة تساعد في الاشتعال أو الانفجار أو أن تشتعل النيران في الأقمشة من تلقاء نفسها.
- تحت ظروف محددة، قد يتم إستخدام غاز الهيدروجين في نظام المياه الساخنه إذا لم يتم إستخدامها لأسبوعين أو أكثر. فغاز الهيدروجين قابل للانفجار. في حالة عدم إستخدام نظام المياه الساخنة لمثل هذه المدة، فيتوجب قبل استخدام الغسالة أو المجفف الملحق بها، أن يتم تشغيل صنابير المياه الساخنة ودع المياه تنساب من كل واحد منها لبعض دقائق. هذا من شأنه إزالة أي آثار للهيدروجين المتراكم. ممنوع التدخين أو إستخدام لهب مكشوف في أثناء هذه العملية فالهيدروجين قابل للاشتعال.
- للحد من خطورة حدوث صدمة كهربائية أو حريق، لا تستخدم سلك تمديد أو محول لتوصيل الغسالة بمصدر الكهرباء.
- ممنوع السماح للأطفال باللعب علي سطح أو داخل الغسالة. ويستلزم مراقبتهم عن كثب أثناء عمل الغسالة في حالة وجود الغسالة على مقربة منهم. فهذه الجهزة غير مصممة لاستخدام الاطفال أو غير البالغين دون رقابة، حيث يجب أن يظل الأطفال تحت المراقبة لضمان عدم لعبهم بهذه الأجهزة. هذا إجراء لضمان سلامة جميع الأجهزة.
- ممنوع الوصول إلى و/أو تسلق الحوض أو الغسالة، خاصة في حال كانت الحلة تعمل. حيث سيؤدي هذا الوضع الخطر ما لم يتم تجنبه إلى التعرض للإصابة البالغة أو الوفاة.
- لا تقم بتشغيل الغسالة في حالة وجود أبواب أو قطع أو اجزاء منزوعة أو مكسورة. لا تتجاهل أي إرشادات أمان أو تعبث بأدوات المراقبة.
- استخدم الغسالة فقط من أجل الغرض المخصصه له لغسل المنسوجات. وممنوع إستخدامها لغسل قطع الآلآت أو أجزاء السيارات. فقد يؤدي هذا لأضرار بالغة سواء للحوض أو المصفاة.
- يسمح فقط باستخدام المنظفات التجارية قليلة الرغوة أو بدون رغوة. ينبغي توخي الحذر لاحتمالية وجود مواد كيميائية خطرة ولذا ارتد واقي لليدين والعين عند إضافة المنظفات أو المواد الكيماوية. احرص على قراءة واتباع تعليمات المصنع الموجود على عبوة الغسالة أو التنظيف. راع كل التحذيرات والاحتياطات. وللحد من مخاطر التسمم أو الحروق الكيمائية احرص على إبقاءها بعيدًا عن متناول الأطفال دائمًا (يفضل في مكان مغلق).
- لا تستخدم مُنعمات للأقمشة أو منتجات لمنع اختلاطها ما لم توصي الشركة المُصنعة باستخدام مُنعم أو منتج معين للأقمشة.
- احرص دائمًا على اتباع تعليمات المحافظة على الأنسجة من الجهة المصنعة لها.
- يجب إغلاق باب الغسالة دائمًا في حالة التشغيل أو الدوران العصر. لا تتجاهل مفتاح باب الغسالة بمحاولة تشغيلها والباب مفتوح. لا تحاول فتح الغسالة حتى انتهاء العملية وتوقف جميع الأحزاء المتحركة.
- لا تقم بإقحام أي شيء في فتحات خراطيم موزع الإمداد، إن وُجِد. حيث يجب المحافظة على فجوة الهواء.
- لا تقم بتشغيل الغسالة ما لم يكن توصيل إعادة إستخدام الماء أو نظام إعادة إستخدام الماء مفعل قدر الإمكان.
- تأكد من أن وصلات المياه مزودة بصمام للغلقء، ومن تركيب وصلات خرطوم التغذية بإحكام. أغلق صمامات الغلق في نهاية يوم الغسيل.
- حافظ على الغسالة في حالة جيدة. فقد ينتج عن اصطدامها أوسقوطها الإضرار بخصائص السلامة. إذا حدث ذلك، يجب أن يقوم بفحصها أحد الفنيين المتخصصين.
- خطر: يجب إغلاق مصدر الطاقة قبل معاينة أو صيانة وإصلاح الغسّالة. يحتاج فني الصيانة للانتظار لما لا يقل عن 5 دقائق بعد إغلاق مصدر الطاقة، ويحتاج لفحص عاكس التردد من خلال جهاز قياس الجهد (الفولتميتر). حيث يظل المكثف العاكس أو فلتر التوافق الكهرومغناطيسي (EMC) مشحون بفولت عالي لبعض


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

الوقت بعد فصل الطاقة. وهذا الأمر يشكل خطورة قد تؤدي إلى إصابات شخصية بالغة أو موت، إذا لم يتم تفاديه.

- لا تقم بإصلاح أو استبدال أي جزء في الغسالة أو تقم بمحاولة إصلاحها بدون الاستعانة بالمتخصصين المدرجين في تعليمات دليل الاستخدام أو تعليمات الإصلاح الخاصة بالمستخدم الموجودة والتي يفهمها المستخدم جيدًا وهو قادر على تنفيذها. دائمًا قم بفصل التيار الكهربائي والطاقة والمياه عن الغسالة قبل أي محاولة للصيانة.
- افصل الطاقة عن طريق فاصل الدائرة الكهربائية أو عن طريق نزع القابس عن الغسالة.استبدل أسلاك الكهرباء البالية.
- قبل الاستغناء عن الغسالة أو التخلص منها انزع باب حجرة الغسيل.
- قد يؤدي عدم تثبيت وتركيب و/أو صيانة و/أو تشغيل هذه الغسالة وفقًا لتعليمات الشركة المصنعة إلى خلق ظروف يمكن أن تتسبب في حدوث إصابة جسدية و/أو تلف للممتلكات.

**ملحوظة: التحذيرات وتعليمات الأمان الهامة الموجودة في هذا الكتيب لا تشمل جميع الحالات والمواقف المُحتمل حدوثها؛ لذا يجب استعمال الحس السليم والحذر والعناية أثناء تركيب أو صيانة أو تشغيل الغسّالة.**

أي مشاكل أو حالات تستعصي على الفهم، يجب أن يتم إبلاغها للوكيل أو الموزع أو مسؤول الخدمة أو المُصنع.

### تحذير

**يجب أن يُطابق تركيب الآلة للحد الأدنى للمواصفات والشروط الواردة في دليل التركيب العملي، وأي مواصفات بناء محلية مُطبقةُ، وشروط توصيل المياه ولوائح تثبيت التمديدات الكهربائية "الأسلاك" وأي لوائح تنظيمية أخرى ذات صلة. ونظرًا للشروط المختلفة والمواصفات القياسية المحلية المُطبقة، يجب تركيب وتعديل وصيانة هذه الآلة بمعرفة فنيي صيانة مؤهلين على دراية بالمواصفات القياسية المحلية وتركيب وتشغيل هذا النوع من الآلات، كما يجب أن يكونوا على علم بالمخاطر المحتمل أن يتعرضوا لها. قد يؤدي الفشل في الانتباه إلى هذا التحذير إلى حدوث إصابة شخصية و/أو تلف الجهاز وقد يُبطل الضمان.**

W820

**مهم: تأكد من أن الماكينة قد تم تركيبها على أرضية مرتفعه وبقوة كافية. وتأكد من وجود التوضيحات الموصى بها للفحص والصيانة، ولا تسمح أبدًا بسد المساحة المُخصص لعمليات الفحص والصيانة.**

### تحذير

**لا تلمس أبدًا أنابيب البخار الداخلية أو الخارجية، أو الوصلات أو المكونات. يمكن أن تكون هذه الأسطح شديدة السخونة وسوف تتسبب في حدوث حروق بالغة. يجب إطفاء البخار وترك الأنبوبة والوصلات والمكونات لتبرد قبل أن يمكن لمس الأنبوب.**

SW014

### تحذير

**يجب تثبيت الغسالة على أرضية مستوية ذات قوة كافية. قد يؤدي الفشل في القيام بهذا إلى خلق ظروف قد تتسبب في حدوث إصابة خطيرة و/أو وفاة و/أو ضرر في الممتلكات.**

W703

**ملحوظة: يتم إنتاج جميع الأجهزة وفقًا لتوجيهات التوافق الكهرومغناطيسي. لا يمكن استخدام هذه الأجهزة إلا في المحيطات المحدودة فقط (الالتزام بالحد الأدنى من متطلبات الفئة A).يجب الحفاظ على مسافات احترازية لازمة مع الأجهزة الكهربائية أو الإلكترونية الحساسة، وذلك لأسباب تتعلق بالسلامة. هذه الماكينات ليست مخصصة للاستخدام المنزلي من قبل المستهلكين الأفراد في البيئة المنزلية.**


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

## ملصقات السلامة

تتواجد ملصقات السلامة عند الأماكن الحساسة بالماكينة. وقد يتسبب الإهمال في المحافظة على ملصقات السلامة المقروءة في إصابة المُشغِّل أو فني الصيانة.

استخدم قطع الغيار المُصرح بها من قِبل المُصنع لتفادي المخاطر التي تهدد السلامة.

## سلامة مسؤول التشغيل

**تحذير**

**لا تُدخل يديكِ أو أشياء في السلة حتى تتوقف تمامًا. يمكن أن يتسبب القيام بهذا في حدوث إصابة خطيرة.**

SW012

الغرض من الماكينات المشار إليها برقم الموديل في هذا الدليل أن يتم استخدامها من قبل الجمهور العام في تطبيقات مثل:

- أماكن العمل في المحلات التجارية والمكاتب والمطابخ وبيئات العمل الأخرى
- ومن قبل العملاء في الفنادق والموتيلات ومجالات أخرى أو في البيئات السكنية
- للاستخدام في مجمعات الشقق السكنية أو في المغاسل
- أو في أي تطبيقات أخرى مماثلة

يجب أن يتوافق تركيب هذه الماكينات تمامًا مع التعليمات الواردة في هذا الدليل.

يجب تنفيذ فحوصات الصيانة التالية يوميًا:

1. تأكد من أن جميع ملصقات التحذير موجودة وواضحة، واستبدلها عند الضرورة.
2. تحقق من مشبك قفل الباب قبل بدء تشغيل الماكينة:
   a. حاول أن تشغل الماكينة أثناء فتح الباب. ينبغي ألا تعمل الماكينة.
   b. قم بغلق الباب بدون قفله ثم قم بتشغيل الماكينة. ينبغي ألا تعمل الماكينة.
   c. حاول أن تفتح الباب أثناء سير دورة الغسيل. ينبغي ألا ينفتح الباب.

إذا لم يعمل قفل الباب والمشبك الداخلي بطريقةٍ مناسبة، فقم بفصل الطاقة واتصل بفني الصيانة.

3. لا تحاول تشغيل الماكينة، في حالة حدوث أي من الأشياء التالية:
   a. عدم بقاء الباب مُقفلًا بشكلٍ آمن أثناء سير دورة الغسيل بأكملها.
   b. ملاحظة ارتفاع كبير في منسوب المياه.
   c. عدم اتصال الماكينة بدائرة مؤرضة جيدًا.

لا تعبث بأي جهاز خاص بالسلامة بالماكينة.

**تحذير**

**قد يتسبب تشغيل الماكينة بمعدل أحمال متزايدة في حدوث إصابات شخصية وتلف خطير في المعدات.**

W728


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

# مقدمة

## مواصفات الموديل

تنطبق المعلومات الواردة في هذا الدليل على الموديلات التالية:

| 20.4 كجم [45 رطلًا] الموديلات | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| UWU045D3<br>UWU045D4<br>UWU045N1<br>UWU045N2 | UWT045D3<br>UWT045D4<br>UWT045N1<br>UWT045N2 | UWK045D3<br>UWK045D4<br>UWK045N1<br>UWK045N2 | UWJ045D3<br>UWJ045D4<br>UWJ045N1<br>UWJ045N2 | UWH045D3<br>UWH045D4<br>UWH045N1<br>UWH045N2 | UWG045D3<br>UWG045D4<br>UWG045N1<br>UWG045N2 |

| 29.5 كجم [65 رطلًا] الموديلات | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| UWU065D3<br>UWU065D4<br>UWU065N1<br>UWU065N2 | UWT065D3<br>UWT065D4<br>UWT065N1<br>UWT065N2 | UWK065D3<br>UWK065D4<br>UWK065N1<br>UWK065N2 | UWJ065D3<br>UWJ065D4<br>UWJ065N1<br>UWJ065N2 | UWH065D3<br>UWH065D4<br>UWH065N1<br>UWH065N2 | UWG065D3<br>UWG065D4<br>UWG065N1<br>UWG065N2 |

| 38.6 كجم [85 رطلًا] الموديلات | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| UWU085D3<br>UWU085D4<br>UWU085N1<br>UWU085N2 | UWT085D3<br>UWT085D4<br>UWT085N1<br>UWT085N2 | UWK085D3<br>UWK085D4<br>UWK085N1<br>UWK085N2 | UWJ085D3<br>UWJ085D4<br>UWJ085N1<br>UWJ085N2 | UWH085D3<br>UWH085D4<br>UWH085N1<br>UWH085N2 | UWG085D3<br>UWG085D4<br>UWG085N1<br>UWG085N2 |

| 47.6 كجم [105 رطل] الموديلات | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| UWU105D3<br>UWU105D4<br>UWU105N1<br>UWU105N2 | UWT105D3<br>UWT105D4<br>UWT105N1<br>UWT105N2 | UWK105D3<br>UWK105D4<br>UWK105N1<br>UWK105N2 | UWJ105D3<br>UWJ105D4<br>UWJ105N1<br>UWJ105N2 | UWH105D3<br>UWH105D4<br>UWH105N1<br>UWH105N2 | UWG105D3<br>UWG105D4<br>UWG105N1<br>UWG105N2 |

| 59 كجم [130 رطل] الموديلات | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| UWU130D3<br>UWU130D4<br>UWU130N1<br>UWU130N2 | UWT130D3<br>UWT130D4<br>UWT130N1<br>UWT130N2 | UWK130D3<br>UWK130D4<br>UWK130N1<br>UWK130N2 | UWJ130D3<br>UWJ130D4<br>UWJ130N1<br>UWJ130N2 | UWH130D3<br>UWH130D4<br>UWH130N1<br>UWH130N2 | UWG130D3<br>UWG130D4<br>UWG130N1<br>UWG130N2 |

| 72.6 كجم [160 رطل] الموديلات | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| UWU160D3<br>UWU160D4 | UWT160D3<br>UWT160D4 | UWK160D3<br>UWK160D4 | UWJ160D3<br>UWJ160D4 | UWH160D3<br>UWH160D4 | UWG160D3<br>UWG160D4 |

| 90.7 كغم [200 رطل] الموديلات | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| UWU200D3<br>UWU200D4 | UWT200D3<br>UWT200D4 | UWK200D3<br>UWK200D4 | UWJ200D3<br>UWJ200D4 | UWH200D3<br>UWH200D4 | UWG200D3<br>UWG200D4 |


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

## الفحص عند التسليم

عند التوصيل، قم بعمل فحص نظري لصندوق الشحن، والغطاء الواقي، والوحدة المنقولة بحثًا عن أي تلف مرئي بسبب الشحن. إذا كان هناك دلالة على احتمال حدوث تلف، فقم بكتابة ملاحظة بالحالة في أوراق مسؤول النقل قبل أن توقع أوراق استلام الشحنة؛ أو قم بإخطار مسؤول النقل بمجرد اكتشاف هذا التلف.

## مكان لوحة الرقم المسلسل

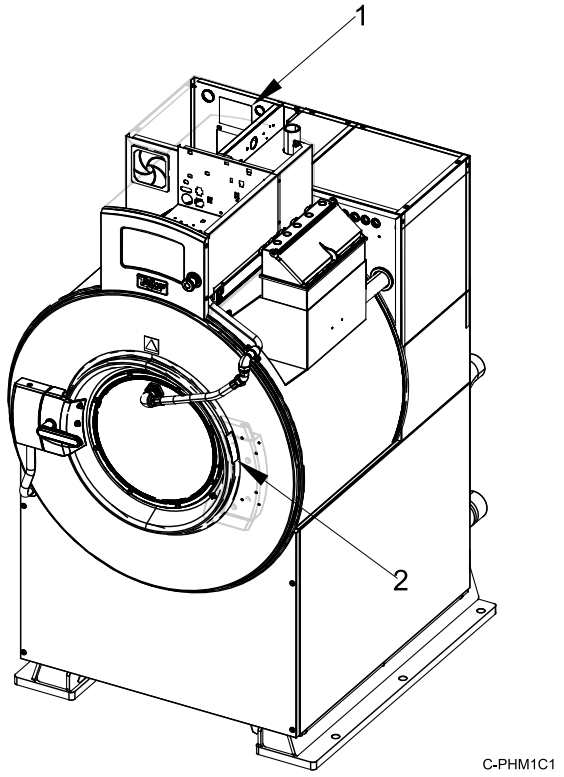
توجد لوحة الرقم المسلسل على اللوحة الخلفية للماكينة وداخل باب الماكينة.

توجد لوحة الرقم المسلسل على اللوحة الخلفية للماكينة وداخل باب الماكينة ويتم برمجتها في وحدة التحكم. للوصول إلى قائمة معرّف الماكينة من خلال وحدة التحكم اتبع ما يلي:

1. اضغط على المفتاح لإدخال *قائمة النظام*.
2. مرّر لتمييز التشخيصات واضغط على المفتاح للدخول إلى *قائمة التشخيص*.
3. مرّر لتمييز معرّف الماكينة واضغط على المفتاح للدخول إلى *قائمة معرف الماكينة*.

قم دائمًا بتقديم الرقم المسلسل للماكينة ورقم الموديل عند طلب قطع غيار أو طلب المساعدة الفنية. يرجى الرجوع إلى *رقم1* .

**مثال نموذجي لمكان لوحة الرقم المسلسل**




**1.** لوحة الرقم المسلسل على اللوحة
**2.** لوحة الرقم المسلسل على إطار الباب

رقم1

## قطع الغيار

إذا احتجت إلى طرد أو قطع غيار، فقم بالاتصال بالمصدر الذي اشتريت منه الماكينة أو اتصل بـ Alliance Laundry Systems على 3950-748 (920) 1+، ولمعرفة اسم وعنوان أقرب موزع مُعتمد لقطع الغيار.

## خدمة العملاء

للحصول على الدعم الفني، اتصل بالموزع الموجود بمنطقتك أو اتصل بـ:

Alliance Laundry Systems
Shepard Street
P.O. Box 990
Ripon, WI 54971-0990
.U.S.A
www.alliancelaundry.com
الهاتف: Ripon, Wisconsin 3121-748 (920) 1+

## تاريخ التصنيع

يمكن معرفة تاريخ التصنيع للوحدة الخاصة بك من خلال الرقم التسلسلي. يبين الرقمان الأول والثاني العام. ويبين الرقمان الثالث والرابع الشهر. على سبيل المثال، فإن الوحدة ذات الرقم المسلسل 1505000001 تم تصنيعها في مايو 2015.

EAC

# المواصفات والأبعاد

| المواصفات | 45 | 65 | 85 | 105 | 130 | 160 | 200 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **الأبعاد الإجمالية** | | | | | | | |
| العرض الإجمالي، ملم [بوصة] | 867 [34.1] | 867 [34.1] | 1019 [40.1] | 1019 [40.1] | 1171 [46.1] | 1171 [46.1] | 1171 [46.1] |
| الارتفاع الإجمالي، ملم [بوصة] | 1637 [64.4] | 1637 [64.4] | 1755 [69.1] | 1755 [69.1] | 1932 [76.1] | 1932 [76.1] | 1171 [76.1] |
| العمق الإجمالي، ملم [بوصة] | 1151 [45.3] | 1298 [51.1] | 1300 [51.2] | 1427 [56.2] | 1384 [54.5] | 1524 [60.0] | 1715 [67.5] |
| **معلومات الوزن والشحن** | | | | | | | |
| الوزن الصافي، كجم [رطل] | 490 [1080] | 499 [1110] | 757 [1670] | 771 [1700] | 925 [2040] | 939 [2070] | 980 [2160] |
| الوزن القياسي للشحن، كجم [رطل.] | 508 [1120] | 522 [1150] | 780 [1720] | 794 [1750] | 953 [2100] | 966 [2130] | 1007 [2220] |
| الحجم القياسي للشحن، متر$^3$ [قدم$^3$] | 2 [75] | 2 [75] | 3 [107] | 3 [107] | 4 [139] | 4 [139] | 4.4 [157] |
| الأبعاد القياسية للشحن (العرض x العمق x الارتفاع)، ملم [بوصة] | 945 x 1370 x 1650 [37.2 x 53.8 x 65] | 945 x 1370 x 1650 [37.2 x 53.8 x 65] | 1097 x 1570 x 1763 [43.2 x 61.8 x 69.4] | 1097 x 1570 x 1763 [43.2 x 61.8 x 69.4] | 1250 x 1646 x 1941 [49.2 x 64.8 x 76.4] | 1250 x 1646 x 1941 [49.2 x 64.8 x 76.4] | 1836 x 1250 x 1941 [49.2 x 72.3 x 76.4] |
| الوزن القياسي لصندوق الشحن، كجم [رطل] | 567 [1250] | 581 [1280] | 848 [1870] | 862 [1900] | 1025 [2260] | 1039 [2290] | 1084 [2390] |
| الحجم القياسي لصندوق الشحن، متر$^3$ [قدم$^3$] | 3 [97] | 3 [97] | 4.5 [158] | 4.5 [158] | 5.3 [186] | 5.3 [186] | 5.9 [207] |
| الأبعاد القياسية لصندوق الشحن (العرضxالبعدxالارتفاع)، ملم [بوصة.] | 1060 x 1800 x 1440 [41.7 x 56.8 x 70.8] | 1060 x 1800 x 1440 [41.7 x 56.8 x 70.8] | 1212 x 2243 x 1646 [47.7 x 64.8 x 88.3] | 1212 x 2243 x 1646 [47.7 x 64.8 x 88.3] | 1364 x 1915 x 1722 [53.7 x 67.8 x 88.3] | 1364 x 1915 x 1722 [53.7 x 67.8 x 88.3] | 1913 x 2243 x 1364 [53.7 x 75.3 x 88.3] |
| **معلومات أسطوانة الغسيل** | | | | | | | |
| قطر الأسطوانة، ملم [بوصة.] | 787 [31.0] | 787 [31.0] | 914 [36.0] | 914 [36.0] | 1067 [42.0] | 1067 [42.0] | 1067 [42.0] |
| عمق الأسطوانة، ملم [بوصة] | 4222 [16.6] | 561 [22.1] | 559 [22.0] | 686 [27.0] | 622 [24.5] | 762 [30.0] | 953 [37.5] |
| حجم الاسطوانة، لتر [قدم$^3$] | 185 [7.3] | 246 [9.7] | 368 [13.0] | 450 [15.9] | 555 [19.6] | 682 [24.1] | 852 [30.1] |
| سعة الاسطوانة، كغم [رطل] | 20.4 [45] | 29.5 [65] | 38.6 [85] | 47.6 [105] | 59 [130] | 72.6 [160] | 90.7 [200] |
| حجم التثقيب، ملم [بوصة] | ٤.٨ [0.188] | ٤.٨ [0.188] | ٤.٨ [0.188] | ٤.٨ [0.188] | ٤.٨ [0.188] | ٤.٨ [0.188] | ٤.٨ [0.188] |
| النسبة المئوية لمنطقة التثقيب المفتوحة % | 21.3 | 21.3 | 23.0 | 23.4 | 27.4 | 27.9 | 27.3 |
| **معلومات فتح الباب** | | | | | | | |
| مقدار فتح الباب ملم [بوصة.] | 452 [١٧.٨] | 452 [١٧.٨] | 533 [21.0] | 533 [21.0] | 630 [24.8] | 630 [24.8] | 630 [24.8] |
| ارتفاع باب القاع عن الأرضية، ملم [بوصة.] | 732 [٢٨.٨] | 732 [٢٨.٨] | 732 [٢٨.٨] | 732 [٢٨.٨] | 775 [30.5] | 775 [30.5] | 775 [30.5] |
| | | | | | | | |
| **استهلاك الطاقة** | | | | | | | |

جدول1 *تابع...*

© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| المواصفات | 45 | 65 | 85 | 105 | 130 | 160 | 200 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| معدل الطاقة المُستهلكة في كل دورة، كيلووات/ساعة (الموديلات غير المزودة بسخانات) | 0.30 | 0.35 | 0.45 | 0.52 | 0.64 | 0.75 | 0.80 |
| **تقدير الحمل الحراري للمبنى** | | | | | | | |
| حمولة HVAC | استخدام 15% من إجمالي الطاقة المستخدمة في الدورة. | | | | | | |
| **معلومات نقل الحركة** | | | | | | | |
| عدد المحركات في ناقل الحركة | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| قدرة موتور التشغيل، كيلووات [حصان] | 3.7 [5.0] | 3.7 [5.0] | 5.6 [7.5] | 5.6 [7.5] | 7.5 [10] | 7.5 [10] | 7.5 [10] |
| **سرعات الاسطوانة** | | | | | | | |
| 1/2 غسيل/سرعة الانعكاس، G [لفة في الدقيقة] | 0.4 [30] | 0.4 [30] | 0.4 [28] | 0.4 [28] | 0.4 [26] | 0.4 [26] | 0.4 [26] |
| الغسل/العكسي، جرام [لفة في الدقيقة] | 0.78 [42] | 0.78 [42] | 0.78 [39] | 0.78 [39] | 0.77 [36] | 0.77 [36] | 0.77 [36] |
| التوزيع، G [لفة في الدقيقة] | 2.5 [75] | 2.5 [75] | 2.5 [70] | 2.5 [70] | 2.5 [65] | 2.5 [65] | 2.5 [65] |
| عصر منخفض جدًا، G [لفة في الدقيقة] | 27 [248] | 27 [248] | 27 [230] | 27 [230] | 27 [213] | 27 [213] | 27 [213] |
| عصر منخفض، G [لفة في الدقيقة] | 100 [477] (السرعة L)* | 100 [477] (السرعة L)* | 100 [443] | 100 [443] | 100 [410] | 100 [410] | 80 [366] |
| عصر متوسط، جرام [لفة في الدقيقة] | 200 [674] (M-Speed)* | 200 [674] (M-Speed)* | 150 [542] | 150 [542] | 150 [502] | 150 [502] | 100 [410] |
| عصر مرتفع، G [لفة في الدقيقة] | 250 [754] | 250 [754] | 200 [626] (السرعة M)* | 200 [626] (السرعة M)* | 200 [579] (السرعة M)* | 200 [579] | 125 [458] |
| عصر مرتفع جدًا، G [لفة في الدقيقة] | 300 [826] | 300 [826] | 250 [700] | 250 [700] | 250 [648] | 250 [648] | 150 [502] |
| عصر مرتفع للغاية، G [لفة في الدقيقة] | 400 [954] (السرعة V)* | 400 [954] (السرعة V)* | 300 [766] (السرعة V)* | 300 [766] (السرعة V)* | 300 [710] (السرعة V)* | 300 [710] (السرعة V)* | 200 [579] (السرعة M)* |
| * الحد الأقصى لسرعة العصر، حسب الموديل. راجع الحرف L أو M أو V في الخانة العاشرة من رقم الموديل. | | | | | | | |
| **معرفة درجة التوازن** | | | | | | | |
| تم تركيب المفتاح الخاص بالاستقرار | قياسي | قياسي | قياسي | قياسي | قياسي | قياسي | قياسي |
| **التدفئة المباشرة بالبخار (اختياري)** | | | | | | | |
| حجم وصلة دخول البخار، بوصة (NPT) | 1/2 | 1/2 | 1/2 | 1/2 | 3/4 | 3/4 | 3/4 |
| عدد مداخل البخار | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| كيلو باسكال [ رطل لكل بوصة مربعة] | 570 [85] | 570 [85] | 570 [85] | 570 [85] | 570 [85] | 570 [85] | 570 [85] |

جدول1 *تابع...*

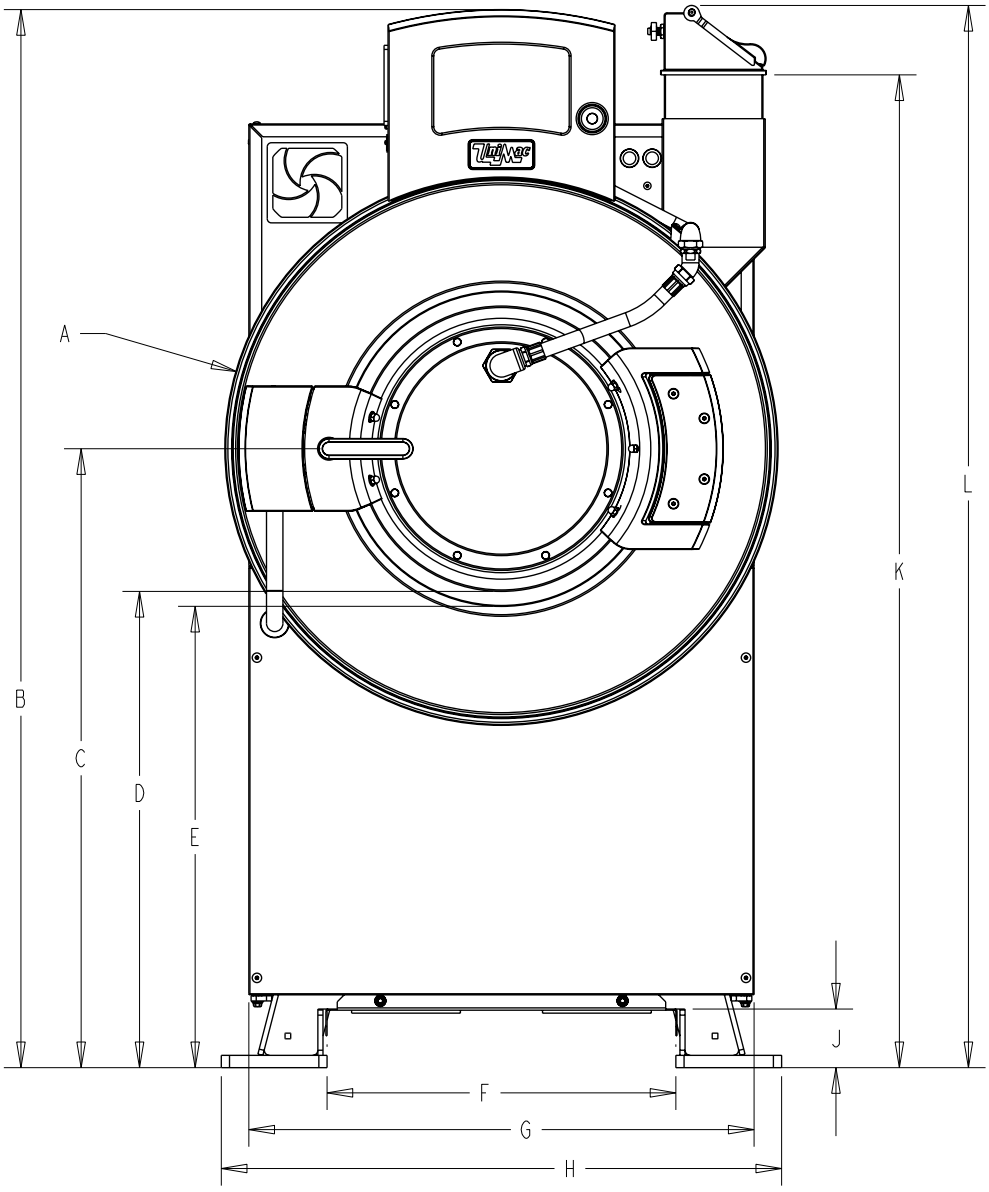
© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| المواصفات | | 45 | 65 | 85 | 105 | 130 | 160 | 200 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| الضغط المطلوب، (الحد الأقصى - الحد الأدنى كيلو باسكال [رطل لكل بوصة مربعة]) | | 200-570 [30-85] | 200-570 [30-85] | 200-570 [30-85] | 200-570 [30-85] | 200-570 [30-85] | 200-570 [30-85] | 200-570 [30-85] |
| البخار المطلوب لرفع درجة حرارة الغسيل، 10 درجة مئوية/ كجم [10 درجة فهرنهايت/ رطل] | LOW (منخفض) | 1.1 [2.5] | 1.5 [3.3] | 2.1 [4.6] | 2.6) [5.7] | 3.0 [6.7] | 3.8 [8.3] | 4.6 [10.4] |
| | MED (متوسط) | 1.2 [2.7] | 1.7 [3.7] | 2.4 [5.2] | 2.9 [6.5] | 3.5 [7.8] | 4.3 [9.5] | 5.2 [11.9] |
| | HIGH (مرتفع) | 1.4 [3.1] | 1.9 [4.1] | 2.8 [6.1] | 3.4 [٧.٦] | 4.1 [9.1] | 5.0 [11.1] | 6.1 [13.9] |
| معدل استهلاك البخار لكل دورة، كغم قوة متر [القدرة الحصانية] | | 122 [1.6] | 160 [2.1] | 236 [3.1] | 289 [3.8] | 350 [4.6] | 441 [5.8] | 551 [7.25] |
| **التسخين الكهربائي (اختياري)** | | | | | | | | |
| إجمالي سعة التسخين بالكهرباء، كيلو وات | 200 فولت | 19.1 | 19.1 | 28.6 | 28.6 | غير متوفر | غير متوفر | غير متوفر |
| | 240 فولت | 27.4 | 27.4 | 41.2 | 41.2 | غير متوفر | غير متوفر | غير متوفر |
| | 380 فولت | 17.2 | 17.2 | 17.2 | 17.2 | 34.4 | 34.4 | 34.4 |
| | 415 فولت | 20.5 | 20.5 | 20.5 | 20.5 | 41.0 | 41.0 | 41.0 |
| | 480 فولت | 27.4 | 27.4 | 27.4 | 27.4 | 54.8 | 54.8 | 54.8 |
| عدد وحدات التسخين الكهربائي | | 6/6 | 6/6 | 9/6 | 9/6 | 12 | 12 | 12 |
| حجم وحدة التسخين الكهربائي، كيلووات | | 4.2 | 4.2 | 4.2 | 4.2 | 4.2 | 4.2 | 4.2 |
| الوقت المطلوب لرفع درجة حرارة الغسيل، دقيقة لكل 5.5 درجة مئوية [10 درجات فهرنهايت] | LOW (منخفض) | 1.562 | 1.633 | 1.685 | 1.997 | 1.927 | 2.215 | 2.471 |
| | MED (متوسط) | 1.718 | 1.896 | 1.874 | 2.168 | 2.015 | 2.375 | 2.676 |
| | HIGH (مرتفع) | 1.739 | 2.239 | 2.095 | 2.471 | 2.272 | 2.675 | 2.860 |
| **انبعاث الضوضاء** | | | | | | | | |
| ديسيبل | أعلى درجة تجفيف | 77 | 77 | 78 | 78 | 80 | 80 | 75 |
| | درجة التجفيف المتوسطة | 69 | 69 | 70 | 70 | 75 | 75 | 68 |
| | الحركة | 64 | 64 | 66 | 66 | 66 | 66 | 66 |
| غير متوفر | | | | | | | | |

جدول1


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

## أبعاد الماكينة




**ملحوظة: تظهر مع رشاش وخمسة موزعات إمداد اختيارية للحجيرة.**

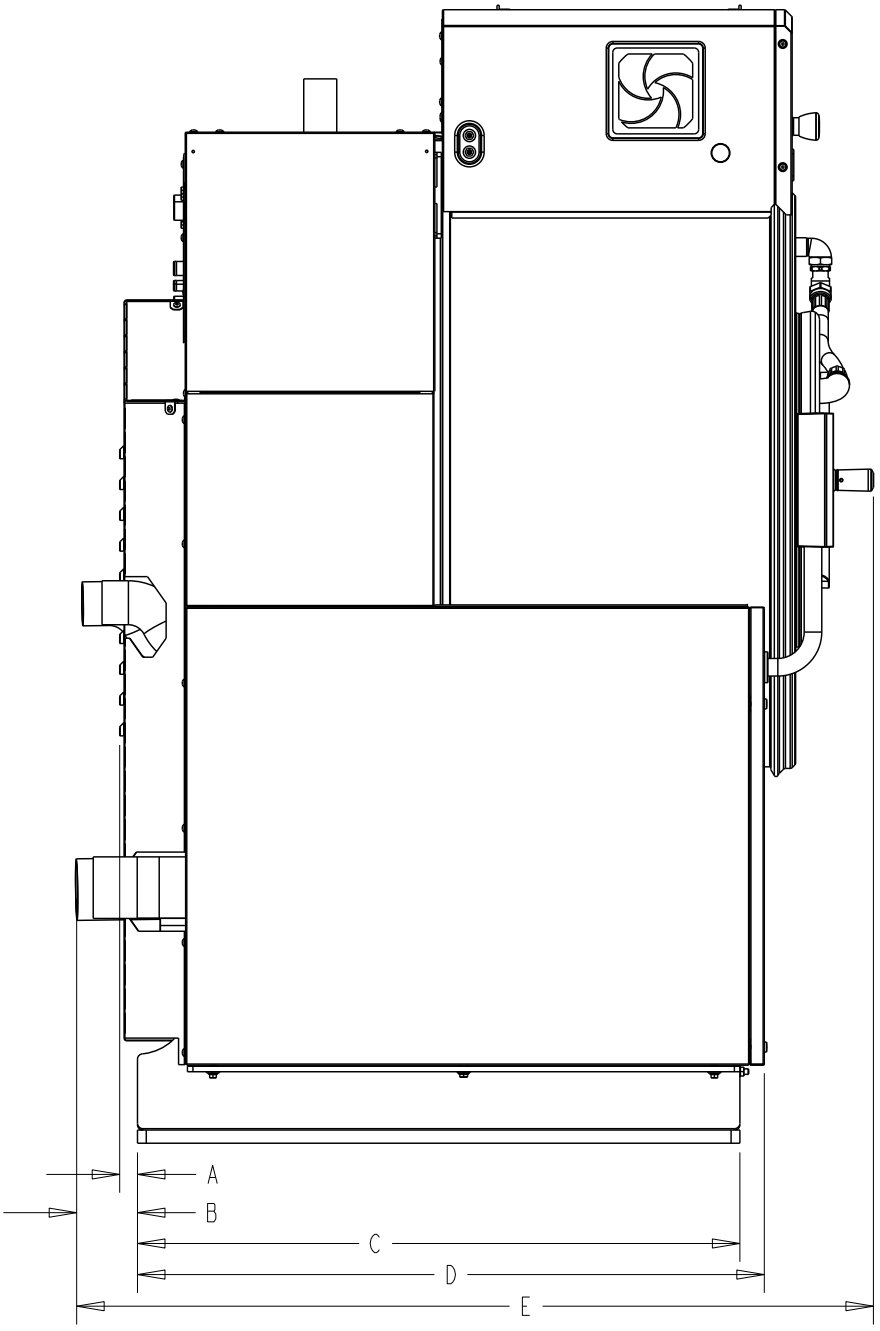
رقم2


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| أبعاد الماكينة، ملم [بوصة.] | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **200** | **160** | **130** | **105** | **85** | **65** | **45** | |
| [45.7] 1161 | [45.7] 1161 | [45.7] 1161 | [39.4] 1001 | [39.4] 1001 | [33.7] 856 | [33.7] 856 | **A** |
| [76.1] 1933 | [76.1] 1933 | [76.1] 1933 | [69.1] 1755 | [69.1] 1755 | [64.4] 1636 | [64.4] 1636 | **B** |
| [42.9] 1090 | [42.9] 1090 | [42.9] 1090 | [39.3] 998 | [39.3] 998 | [37.7] 958 | [37.7] 958 | **C** |
| [30.5] 775 | [30.5] 775 | [30.5] 775 | [٢٨.٨] 732 | [٢٨.٨] 732 | [٢٨.٨] 732 | [٢٨.٨] 732 | **D** |
| [29.8] 757 | [29.8] 757 | [29.8] 757 | [28.2] 716 | [28.2] 716 | [21.4] 544 | [21.4] 544 | **E** |
| [30.02] 767 | [30.2] 767 | [31.2] 792 | [24.2] 615 | [24.2] 615 | [٢١.٢] 538 | [٢١.٢] 538 | **F** |
| [42.8] 1087 | [42.8] 1087 | [42.8] 1087 | [36.8] 935 | [36.8] 935 | [30.8] 782 | [30.8] 782 | **G** |
| [46.1] 1171 | [46.1] 1171 | [46.1] 1171 | [40.1] 1019 | [40.1] 1019 | [34.1] 866 | [34.1] 866 | **H** |
| [3.8] 97 | [3.8] 97 | [3.8] 97 | [3.8] 97 | [3.8] 97 | [3.8] 97 | [3.8] 97 | **J** |
| [68.7] 1745 | [68.7] 1745 | [68.7] 1745 | [63.6] 1615 | [63.6] 1615 | [60.7] 1542 | [60.7] 1542 | **K** |
| [72.6] 1844 | [72.6] 1844 | [72.6] 1844 | [67.6] 1717 | [67.6] 1717 | [64.7] 1643 | [64.7] 1643 | **L** |

جدول2


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل




PHM966N_SVG

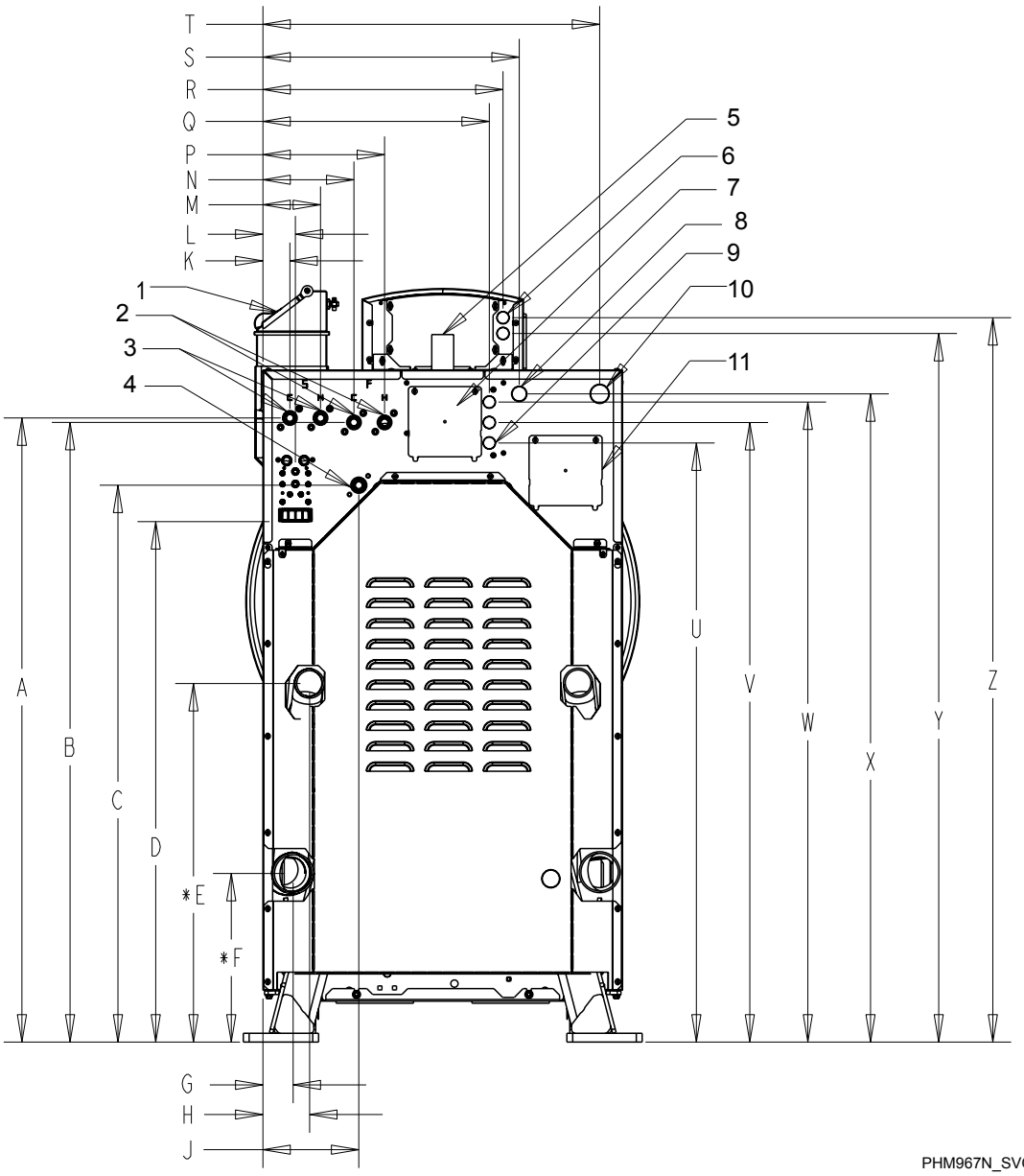
**ملحوظة: تظهر مع رشاش وخمسة موزعات إمداد اختيارية للحجيرة.**

رقم3


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| أبعاد الماكينة، ملم [بوصة.] | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **45** | **65** | **85** | **105** | **130** | **160** | **200** |
| **A** | [0.8] 20 | [0.8] 20 | [0.6] 15 | [0.6] 15 | [0.9] 23 | [0.9] 23 | [0.9] 23 |
| **B** | [3.5] 89 | [3.5] 89 | [1.8] 46 | [1.8] 46 | [2.0] 51 | [2.0] 51 | [2.0] 51 |
| **C** | [34.2] 869 | [34.2] 869 | [42.2] 1072 | [42.2] 1072 | [44.7] 1135 | [44.7] 1135 | [44.7] 1135 |
| **D** | [35.6] 904 | [41.1] 1044 | [43.5] 1105 | [50.5] 1283 | [46.0] 1168 | [51.5] 1308 | [59.0] 1499 |
| **E** | [45.3] 1151 | [51.1] 1298 | [51.2] 1300 | [56.2] 1427 | [54.5] 1384 | [60.0] 1524 | [67.5] 1715 |
| عرض الباب | [23.19] 589 | [23.19] 589 | [26.38] 670 | [26.38] 670 | [29.8] 757 | [29.8] 757 | [29.8] 757 |
| مفصلة الباب* | [2] 51 | [2] 51 | [2] 51 | [2] 51 | [2] 51 | [2] 51 | [2] 51 |
| * من واجهة الماكينة إلى إطار الباب الجانبي ذو المفصلة (عند الفتح) | | | | | | | |

جدول3




**ملحوظة: تظهر مع رشاش وخمسة موزعات إمداد اختيارية للحجيرة.**

1. تزويد الموزع
2. وصلات الملء الرئيسية
3. وصلة رذاذ الشطف
4. وصلات البخار
5. فتحة التهوية
6. 875 وصلة كهربائية
7. غطاء إمداد المواد الكيمائية
8. 1.125 وصلة كهربائية
9. .875 وصلة الإمداد بالمواد الكيميائية الكهربائية
10. 1.5000 وصلة كهربائية
11. لوحة وصول الطاقة

رقم4

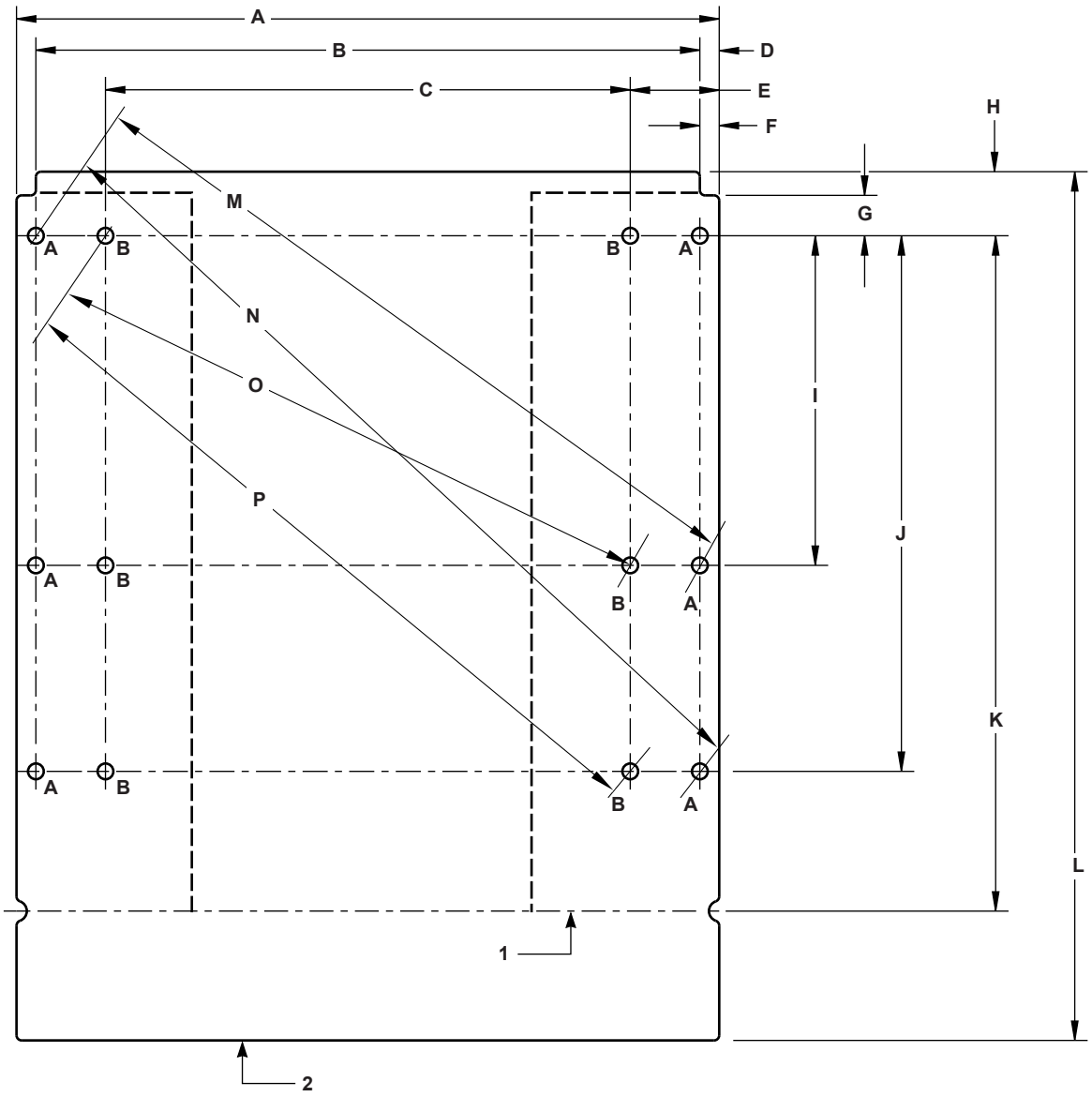

© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| أبعاد الماكينة، ملم [بوصة.] | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 45 | 65 | 85 | 105 | 130 | 160 | 200 |
| A | [53.4] 1356 | [53.4] 1356 | [57.9] 1471 | [57.9] 1471 | [64.9] 1648 | [64.9] 1648 | [64.9] 1648 |
| B | [53.0] 1346 | [53.0] 1346 | [57.5] 1461 | [57.5] 1461 | [64.5] 1638 | [64.5] 1638 | [54.5] 1384 |
| C | [44.6] 1133 | [44.6] 1133 | [49.1] 1247 | [49.1] 1247 | [56.1] 1425 | [56.1] 1425 | [56.1] 1425 |
| D | [47.6] 1209 | [47.6] 1209 | [52.2] 1326 | [52.2] 1326 | [56.4] 1433 | [56.4] 1433 | [56.4] 1433 |
| *E | [30.7] 780 | [30.7] 780 | [30.8] 782 | [30.8] 782 | [29.5] 749 | [29.5] 749 | [29.5] 749 |
| ف* | [14.4] 366 | [14.4] 366 | [12.3] 312 | [12.3] 312 | [12.2] 310 | [12.2] 310 | [12.2] 310 |
| G | [4.3] 109 | [5.9] 150 | [2.5] 64 | [2.5] 64 | [2.9] 74 | [2.9] 74 | [2.9] 74 |
| H | [3.6] 91 | [3.6] 91 | [2.6] 66 | [2.6] 66 | [2.9] 74 | [2.9] 74 | [2.9] 74 |
| J | [8.2] 208 | [8.2] 208 | [8.2] 208 | [8.2] 208 | [7.7] 196 | [7.7] 196 | [7.7] 196 |
| K | [2.3] 58 | [2.3] 58 | [2.3] 58 | [2.3] 58 | [2.3] 58 | [2.3] 58 | [2.3] 58 |
| L | [2.8] 71 | [2.8] 71 | [2.8] 71 | [2.8] 71 | [2.8] 71 | [2.8] 71 | [2.8] 71 |
| M | [4.9] 124 | [4.9] 124 | [4.9] 124 | [4.9] 124 | [4.9] 124 | [4.9] 124 | [4.9] 124 |
| N | [7.8] 198 | [7.8] 198 | [8.3] 211 | [8.3] 211 | [8.3] 211 | [8.3] 211 | [8.3] 211 |
| P | [10.4] 264 | [10.4] 264 | [11.4] 290 | [11.4] 290 | [11.4] 290 | [11.4] 290 | [11.4] 290 |
| Q | [19.4] 493 | [19.4] 493 | [22.4] 569 | [22.4] 569 | [25.4] 645 | [25.4] 645 | [25.4] 645 |
| R | [20.5] 521 | [20.5] 521 | [23.5] 597 | [23.5] 597 | [26.5] 673 | [26.5] 673 | [26.5] 673 |
| S | [21.9] 556 | [21.9] 556 | [27.9] 709 | [27.9] 709 | [33.9] 861 | [33.9] 861 | [33.9] 861 |
| T | [٢٨.٨] 732 | [٢٨.٨] 732 | [34.8] 884 | [34.8] 884 | [40.8] 1086 | [40.8] 1086 | [40.8] 1086 |
| U | [51.2] 1300 | [51.2] 1300 | [56.1] 1425 | [56.1] 1425 | [63.1] 1603 | [63.1] 1603 | [63.1] 1603 |
| V | [53.0] 1346 | [53.0] 1346 | [57.8] 1468 | [57.8] 1468 | [64.8] 1646 | [64.8] 1646 | [64.8] 1646 |
| W | [54.7] 1389 | [54.7] 1389 | [59.6] 1514 | [59.6] 1514 | [66.6] 1692 | [66.6] 1692 | [66.6] 1692 |
| X | [55.4] 1407 | [55.4] 1407 | [53.7] 1364 | [60.0] 1524 | [67.0] 1702 | [67.0] 1702 | [67.0] 1702 |
| Y | [60.6] 1539 | [60.6] 1539 | [65.2] 1656 | [65.2] 1656 | [72.2] 1834 | [72.2] 1834 | [72.2] 1834 |
| Z | [61.94] 1573 | [61.94] 1573 | [66.59] 1691 | [66.59] 1691 | [73.56] 1868 | [73.56] 1868 | [73.56] 1868 |
| * التصريف المزدوج يستخدم فقط في موديلات D3 و 85-200 D4 | | | | | | | |

جدول4

## مواقع الفتحات المُثبتة بالمسامير - موديلات 45 و65 رطل

**موديلات 20.4 و29.5 كجم [45 و65 رطل](يرجى الرجوع إلى *جدول5* )**




PHM960N_SVG

**ملحوظة: بالنسبة لتركيب الماكينات الفردية أو الماكينتين المُركبتين ظهرًا إلى ظهر، استخدم الفتحات المثبتة من الخارج التي تحمل علامة "A". وبالنسبة لتركيب ماكينات مُتعددة جنبًا إلى جنب وبمساحات ضيقة، استخدم الفتحات المُثبتة من الداخل التي تحمل علامة "B".**

1. مقدمة قالب قاعدة الماكينة (45)
2. مقدمة قالب قاعدة الماكينة (65)

رقم5


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

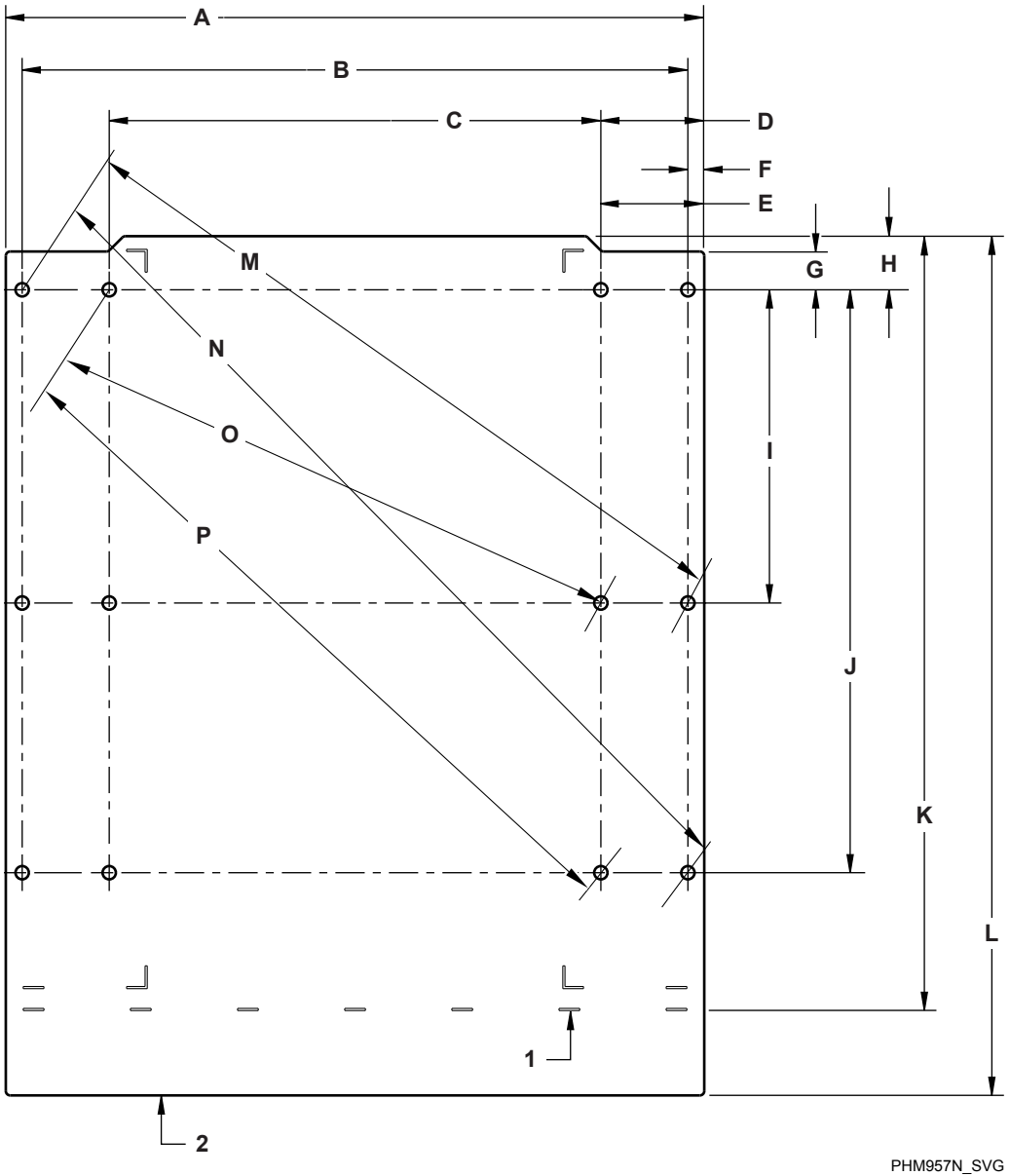
| مواقع الفتحات المُثبتة بالمسامير - 20.4 و 29.5 كغم، [الموديلات 45 و 65 رطل]ملم [بوصة] | | | |
|---|---|---|---|
| | | 45 | 65 |
| A | | [34.12] 867 | [34.12] 867 |
| B | | [32.24] 819 | [32.24] 819 |
| C | | [25.48] 647 | [25.48] 647 |
| D | | [0.94] 24 | [0.94] 24 |
| E | | [4.32] 110 | [4.32] 110 |
| F | | [0.94] 24 | [0.94] 24 |
| G | | [1.96] 50 | [1.96] 50 |
| H | | [3] 76 | [3] 76 |
| I | | [16] 406 | [16] 406 |
| J | | [26] 660 | [26] 660 |
| K | | [33.67] 855 | غير قابل للتطبيق |
| L | | غير قابل للتطبيق | [42.17] 1071 |
| M | من الخارج | [35.99] 914 | [35.99] 914 |
| N | | [41.41] 1051 | [41.41] 1051 |
| O | من الداخل | [30.08] 764 | [30.08] 764 |
| P | | [36.4] 924 | [36.4] 924 |

جدول5


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

## مواقع الفتحات المُثبتة بالمسامير - موديلات 85 و105 رطل

**موديلات 38.6 و47.6 كجم [85 و105 رطل](يرجى الرجوع إلى *جدول6* )**




1. مقدمة قالب قاعدة الماكينة (85)
2. مقدمة قالب قاعدة الماكينة (105)

رقم6

| مواقع الفتحات المُثبتة بالمسامير - 38.6 و 47.6 كغم، [الموديلات 85 و 105 رطل]ملم [بوصة] | | |
|---|---|---|
| | **85** | **105** |
| **A** | 1019 [40.12] | 1019 [40.12] |

جدول6 *تابع...*


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

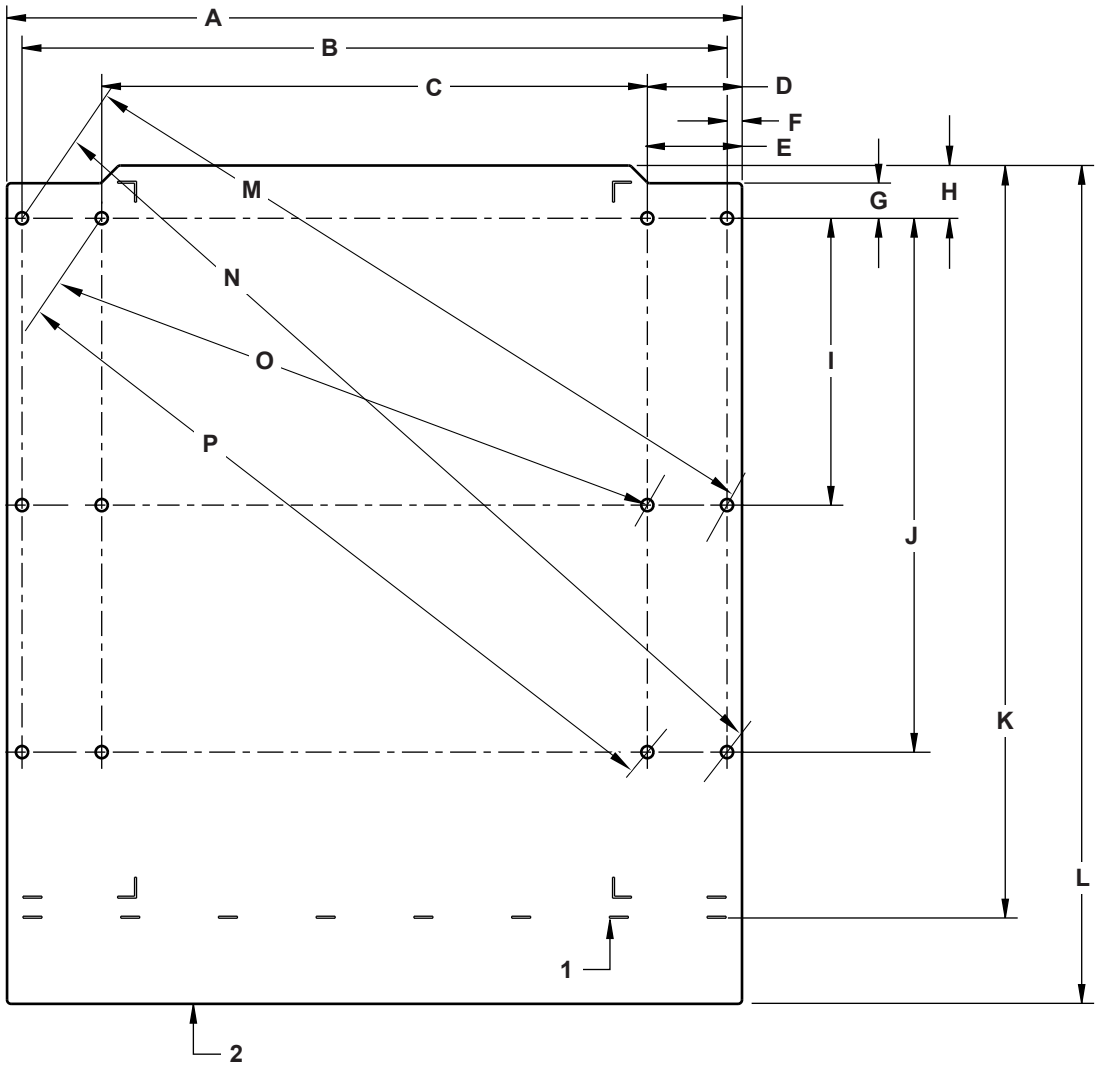
| مواقع الفتحات المُثبتة بالمسامير - 38.6 و 47.6 كغم، [الموديلات 85 و 105 رطل]ملم [بوصة] | | | |
|---|---|---|---|
| | | 85 | 105 |
| B | | [38.24] 971 | [38.24] 971 |
| C | | [28.24] 717 | [28.24] 717 |
| D | | [5.94] 151 | [5.94] 151 |
| E | | [5.89] 149 | [5.89] 149 |
| F | | [0.94] 24 | [0.94] 24 |
| G | | [2.20] 56 | [2.20] 56 |
| H | | [3.08] 78 | [3.08] 78 |
| I | | [18] 457 | [18] 457 |
| J | | [33.50] 851 | [33.50] 851 |
| K | | [44.38] 1127 | غير قابل للتطبيق |
| L | | غير قابل للتطبيق | [49.38] 1254 |
| M | من الخارج | [42.27] 1074 | [42.27] 1074 |
| N | | [50.84] 1291 | [50.84] 1291 |
| O | من الداخل | [33.49] 851 | [33.49] 851 |
| P | | [43.82] 1113 | [43.82] 1113 |

جدول6


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

## مواقع الفتحات المُثبتة بالمسامير - موديلات 130 و160 رطل

**59-90.7 كجم [موديلات 130-200 رطل] (ارجع إلى *جدول7* )**




1. مقدمة قالب قاعدة الماكينة (130)
2. أمام قالب برغي التثبيت اللولبي (160 و200)

رقم7

| مواقع الفتحات المُثبتة بالمسامير - 59 و -90.7 كغم، [الموديلات 130 و -200 رطل]ملم [بوصة] | | |
|---|---|---|
| | 130 | 160-200 |
| A | [46.12] 1171 | [46.12] 1171 |
| B | [44.24] 1124 | [44.24] 1124 |
| C | [34.24] 870 | [34.24] 870 |

جدول7 *تابع...*


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| مواقع الفتحات المُثبتة بالمسامير - 59 و -90.7 كغم، [الموديلات 130 و -200 رطل]ملم [بوصة] | | | |
|---|---|---|---|
| | | 130 | 160-200 |
| D | | [5.94] 151 | [5.94] 151 |
| E | | [5.89] 150 | [5.89] 150 |
| F | | [0.94] 24 | [0.94] 24 |
| G | | [2.20] 56 | [2.20] 56 |
| H | | [3.31] 84 | [3.31] 84 |
| I | | [18] 457 | [18] 457 |
| J | | [33.50] 851 | [33.50] 851 |
| K | | [47.11] 1197 | غير قابل للتطبيق |
| L | | غير قابل للتطبيق | [52.61] 1336 |
| M | من الخارج | [47.76] 1213 | [47.76] 1213 |
| N | | [55.49] 1409 | [55.49] 1409 |
| O | من الداخل | [43.17] 1097 | [43.17] 1097 |
| P | | [47.90] 1217 | [47.90] 1217 |

جدول7


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

# التركيب

## خيارات الأساس

مطلوب على الأقل خرسانة مسلحة بقوة 3500 رطل لكل بوصة مربعة (ارجع إلى تقنين كل مورّد) على قاعدة معدة لجميع عمليات تركيب الماكينات الجديدة.

**ملحوظة: لا تقم بالتركيب على قاعدة إطارات معدنية أو أرضيات خشبية أو أرضيات من السيراميك أو مستويات أرضية مرفوعة أو مساحات الصيانة نظرًا لسرعة الطرد العالية وكذلك قوة التسارع المبذولة.**

يجب التأكيد على دقة التفاصيل لجميع أعمال التأسيس لضمان التركيب المستقر للوحدة، وعدم وجود احتمالية فرط الاهتزاز خلال الطرد.

بالنسبة للأساسات الجديدة، يتوفر قالب تثبيت بمسامير بتكلفة إضافية أو استخدم قاعدة ماكينة إذا كانت متاحة.

يجب تثبيت الماكينة بسطح مستوٍ أملس بحيث تكون القاعدة بأكملها مدعومة ومرتكزة على سطح التثبيت.

**مهم: لا تدعم الماكينة باستمرار على أربع نقاط فقط باستخدام وسائل مباعدة، ومن المطلوب الدعم بالأسمنت وإزالة جميع وسائل المباعدة.**

### تركيب الماكينة على الأرضية الحالية

يجب أن تكون الأرضية القائمة من الخرسانة المسلحة بدون فراغات تحت البلاط وأن تفي بمتطلبات العمق بما يتفق مع *جدول 12* . وإذا كانت الأرضية تفي بهذه المتطلبات ويُفضل اللوح المرتفع، راجع *رقم11* وتابع إلى *تثبيت الماكينة ووضع الأسمنت*.

إذا لم تكن الأرضية تفي بهذه المتطلبات ولا يُفضل استخدام اللوح المرتفع، راجع *رقم14* وتابع إلى *تثبيت الماكينة ووضع الأسمنت*.

### تركيب اللوح المرتفع على الأرضية الحالية

يجب أن تبلغ الألواح الأرضية الموجودة 152 ملم [6 بوصات] من الخرسانة المسلحة السميكة دون وجود فراغات تحت الألواح. وإذا كانت الأرضية تفي بهذه المتطلبات ويُفضل اللوح المرتفع، راجع *رقم13* وتابع إلى *#unique_25*.

### الأساس الجديد

إذا كان بلاط الأرضية الحالية لا يفي بمتطلبات أساسات تركيب الماكينة المنفردة لكل موديل و/أو مطلوب تركيب أساسات متجانسة جديدة، ارجع إلى *رقم12* وتابع إلى *#unique_25*.

### تركيب اللوح المعزول

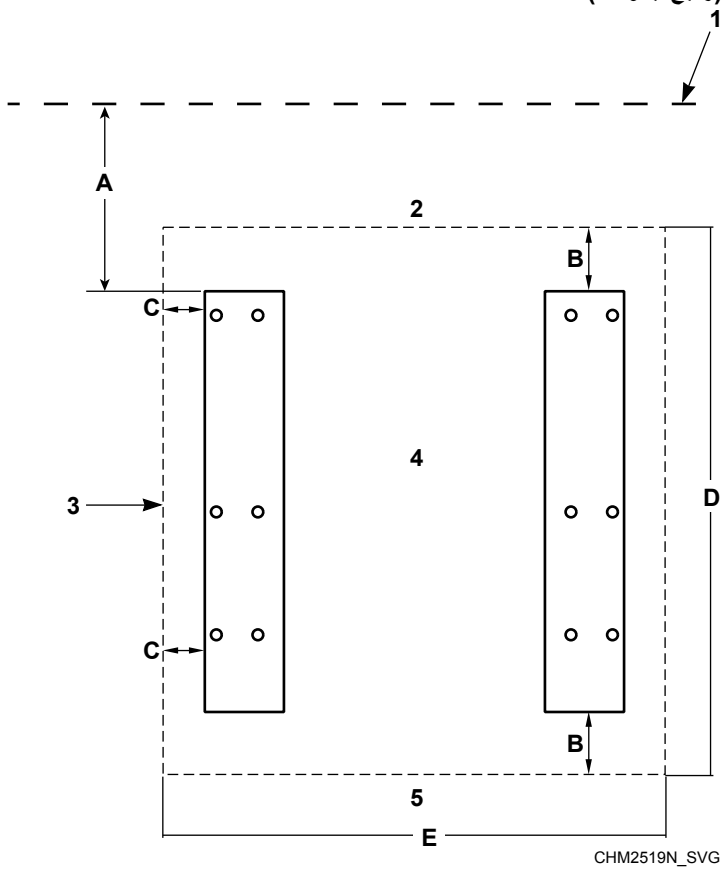
هذا النوع من التركيب غير موصى به. يجب أن يستشير المثبت مهندس إنشاءات للاطلاع على مواصفات الخرسانة ومتطلبات التركيبات التي لن يتم توصيلها بالأساسات المتجاورة.

**مهم: تعد التعليمات والتوصيات الواردة أعلاه مواصفات ثابتة للتركيب النموذجي بناء على استشارات مع مهندس الإنشاءات. توفر Alliance Laundry Systems جميع التركيبات التي تفي بهذه المواصفات. للاطلاع على مواصفات تركيب بديلة بناء على نوع التربة والموقع وهيكل البناء والهندسة المتفردة للأرضية وأنواع الماكينة والمرافق، استشر مهندس إنشاءات في منطقتك.**

© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

## تخطيط الأرضية وأبعاد اللوح

**خلوص الأبعاد - تركيب الماكينة المفردة (راجع *جدول8* )**




1. الجدار
2. الحافة الخلفية للوح
3. الحافة الجانبية للوح
4. الماكينة 1
5. الحافة الأمامية للوح

رقم8

| تركيب الماكينة المفردة، ملم [بوصة] | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | وصف | | 45-65 | 85-105 | 130-200 |
| A- | المسافة حتى الحائط (الحد الأدنى) | | [20] 508 | [20] 508 | [20] 508 |
| B | المسافة ما بين قاعدة الماكينة حتى حافة اللوح الأمامي/الخلفي (الحد الأدنى) | القياسي | [12] 305 | [12] 305 | [16] 407 |
| | | ضيق* | [9] 226 | [9] 226 | [9] 226 |
| | | ضيق للغاية* | [6] 153 | [6] 153 | [6] 153 |

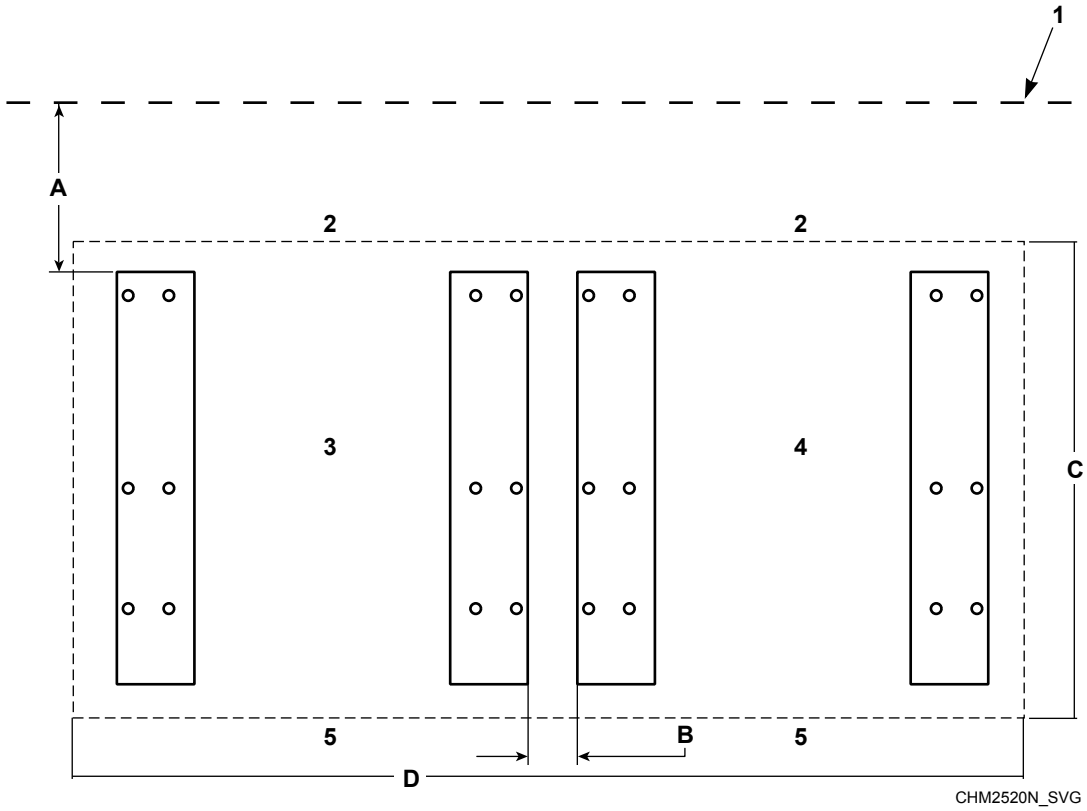
جدول8 *تابع...*


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| تركيب الماكينة المفردة، ملم [بوصة] | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | وصف | | 45-65 | 85-105 | 130-200 |
| C | المسافة ما بين قاعدة الماكينة حتى حافة اللوح الجانبي (الحد الأدنى) | القياسي | [12] 305 | [12] 305 | [16] 407 |
| | | ضيق* | [9] 226 | [9] 226 | [9] 226 |
| | | ضيق للغاية* | [6] 153 | [6] 153 | [6] 153 |
| -D | طول اللوح (الحد الأدنى) | | [60] 1524 | [67.75] 1721 | [80] 2032 |
| -E | عرض اللوح (الحد الأدنى) | | [60] 1524 | [65.12] 1654 | [74.25] 1886 |
| * يتطلب الأمر عمق خرسانة إضافي وحديد مسلح. ارجع إلى جدول *11* و *متطلبات الأساسات*. | | | | | |

جدول8

**خلوص الأبعاد - التركيب جنبًا إلى جنب (راجع *جدول9* )**




1. الجدار
2. الحافة الخلفية للوح
3. الماكينة 1
4. الماكينة 2
5. الحافة الأمامية للوح

رقم9

| التركيب جنبًا إلى جنب، ملم [بوصة] | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | وصف | | 45-65 | 85-105 | 130-200 |
| A- | المسافة حتى الحائط (كحد أدنى) | | 508 [20] | 508 [20] | 508 [20] |
| B- | المسافة الخاصة بالوحدة المجاورة (كحد أدنى) | قياسي | 457 [18] | 457 [18] | 457 [18] |
| | | ضيق* | 305 [12] | 305 [12] | 305 [12] |
| | | ضيق للغاية* | 153 [6] | 153 [6] | 153 [6] |
| C- | طول اللوح (الحد الأدنى) | ماكينتين | 1524 [60] | 1721 [67.75] | 2032 [80] |
| | | ثلاث ماكينات | 1524 [60] | 1721 [67.75] | 2032 [80] |
| D- | عرض اللوح (الحد الأدنى) | ماكينتين | 2489 [98] | 3131 [123.25] | 3515 [138.38] |
| | | ثلاث ماكينات | 3505 [١٣٨] | 4607 [181.37] | 5144 [202.5] |

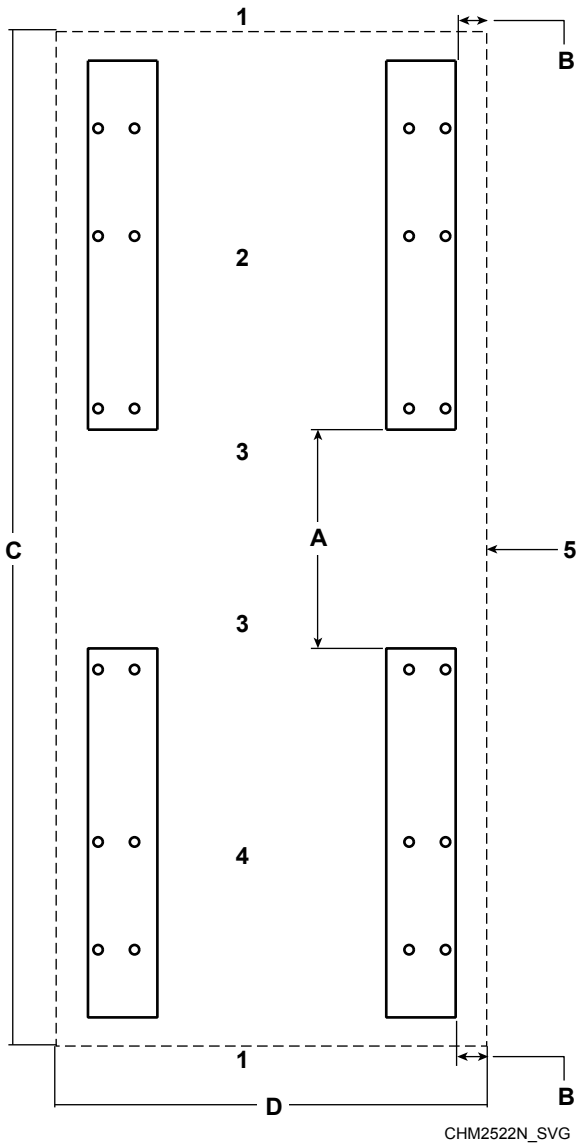
جدول9 *تابع...*

 © حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| التركيب جنبًا إلى جنب، ملم [بوصة] | | | |
|---|---|---|---|
| وصف | 45-65 | 85-105 | 130-200 |
| * يتطلب الأمر عمق خرسانة إضافي وحديد مسلح. ارجع إلى *جدول 11* و *متطلبات الأساسات*. | | | |

جدول9

**خلوص الأبعاد - التركيب بوضع الظهر في الظهر (راجع *جدول10* )**




1. الحافة الأمامية للوح المواجه
2. الماكينة 2
3. مؤخرة الماكينة
4. الماكينة 1
5. الحافة الجانبية للوح أو الحائط

رقم10


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| التركيب بوضع الظهر في الظهر، ملم [بوصة] | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | وصف | | 45-65 | 85-105 | 130-200 |
| A- | مسافة التباعد الخلفي (الحد الأدنى) | | 508 [20] | 508 [20] | 508 [20] |
| B- | ما بين قاعدة الماكينة حتى حافة اللوح (كحد أدنى) | قياسي | 305 [12] | 305 [12] | 407 [16] |
| | | ضيق* | 226 [9] | 226 [9] | 226 [9] |
| | | ضيق للغاية* | 153 [6] | 153 [6] | 153 [6] |
| C- | طول اللوح (الحد الأدنى) | | 2692 [106] | 3442 [135.5] | 4064 [160] |
| D- | عرض اللوح (الحد الأدنى) | | 1524 [60] | 1654 [65.12] | 1886 [74.25] |
| * يتطلب الأمر عمق خرسانة إضافي وحديد مسلح. ارجع إلى جدول *11* و *متطلبات الأساسات*. | | | | | |

جدول10

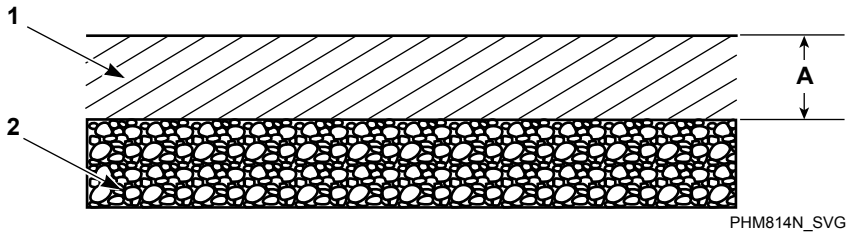
| متطلبات سماكة اللوح، ملم [بوصة] | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| المواصفات | | 45 | 65 | 85-105 | 130-200 |
| الحد الأدنى لسمك الأساس* | L-speed | 152 [6] | 152 [6] | غير متوفر | غير متوفر |
| | M-speed | 152 [6] | 203 [8] | 305 [12] | 305 [12] |
| | V-speed | 305 [12] | 305 [12] | 305 [12] | 305 [12] |
| الحد الأدنى لعمق الحفر | L-speed | 305 [12] | 305 [12] | غير متوفر | غير متوفر |
| | M-speed | 305 [12] | 356 [14] | 457 [18] | 457 [18] |
| | V-speed | 457 [18] | 457 [18] | 457 [18] | 457 [18] |
| * سيؤدي وضع كتلة خرسانية إضافية (أساس أكثر سماكة) إلى تقليل مخاطر الاهتزاز والتركيب. | | | | | |

جدول11


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

## متطلبات الأساسات

**الأرضية الحالية (راجع *جدول12* )**




1. الأرضية الحالية بخرسانة 3500 رطل لكل بوصة مربعة (كحد أدنى)
2. ردم مضغوط (بحد أدنى 152 ملم [6 بوصات ])

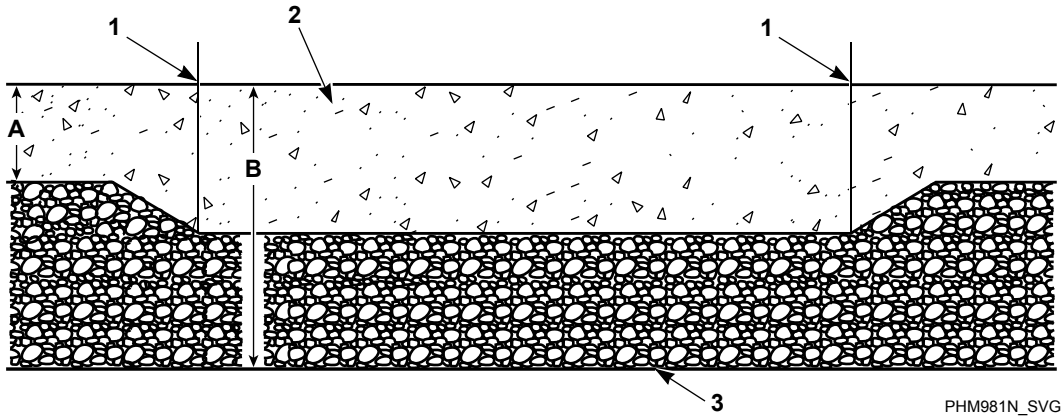
رقم11

| الأرضية الحالية، ملم [بوصة] | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | وصف | | السرعة L / 45 (السرعة M) | 65 (السرعة M) | 45-65 (السرعة V) | 85-105 | 130-200 |
| A | السمك المطلوب للأرضية الحالية (كحد أدنى) | قياسي* | [6] 152 | [8] 203 | [12] 305 | [12] 305 | [12] 305 |
| | | ضيق* | [8] 203 | [10] 254 | [14] 356 | [14] 356 | [14] 356 (من الجانب)<br>[18] 457 (من الظهر) |
| | | ضيق للغاية* | [10] 254 | [12] 305 | [16] 406 | [16] 406 | [20] 508 (من الجانب)<br>[20] 508 (من الظهر) |
| * ارجع إلى *تخطيط الأرضية وأبعاد اللوح*. | | | | | | | |

جدول12


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

**أرضية متجانسة جديدة (راجع *جدول13* )**




1. حافة اللوح
2. خرسانة 3500 رطل لكل بوصة مربعة (كحد أدنى)
3. ملء مضغوط (بحد أدنى 152 ملم [6 بوصة])

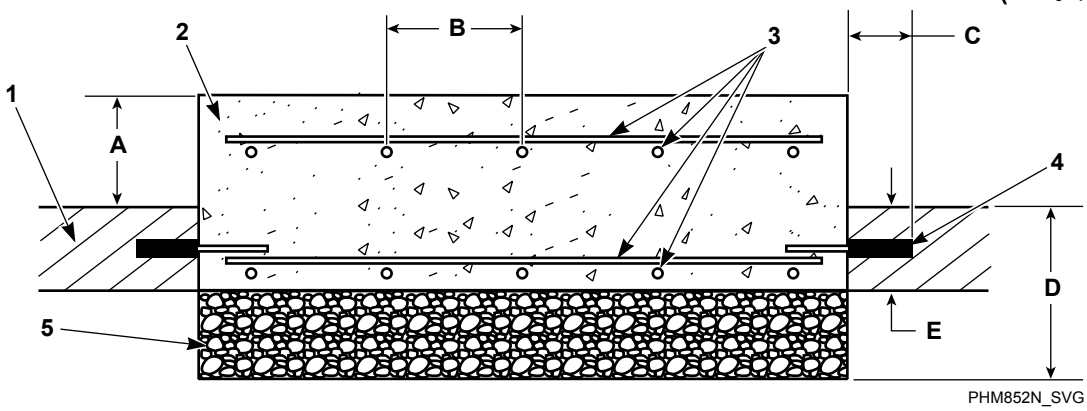
رقم12

| أرضية متجانسة جديدة، ملم [بوصة] | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | **وصف** | | **السرعة L / 45 (السرعة M)** | **65 (السرعة M)** | **45-65 (السرعة V)** | **85-105** | **130-200** |
| **A** | **عمق الأرضية المحيطة** | | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 |
| **B** | **إجمالي عمق الأساس (خرسانة إضافة إلى 152 ملم [6 بوصات] ردم) (كحد أدنى)** | قياسي* | [12] 305 | [14] 356 | [18] 457 | [18] 457 | [18] 457 |
| | | ضيق* | [14] 356 | [16] 406 | [20] 508 | [20] 508 | [20] 508 (من الجانب)<br>[24] 610 (من الظهر) |
| | | ضيق للغاية* | [16] 406 | [18] 457 | [22] 559 | [22] 559 | [26] 660 (من الجانب)<br>[26] 660 (من الظهر) |
| * ارجع إلى *تخطيط الأرضية وأبعاد اللوح*. | | | | | | | |

جدول13


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

**لوح مرتفع (راجع *جدول14* )**




1. الأرضية الحالية
2. خرسانة 3500 رطل لكل بوصة مربعة (كحد أدنى)
3. قضيب الدعم
4. قضيب الدعم المحيطي
5. ردم مضغوط (بحد أدنى 152 ملم [6 بوصات ])

رقم13

| لوح مرتفع، ملم [بوصة] | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | وصف | | السرعة L / 45 (السرعة M) | 65 (السرعة M) | 45-65 (السرعة V) | 85-105 | 130-200 |
| A | **ارتفاع اللوح المرتفع أعلى الأرضية (الحد الأقصى)** | | [8] 203 | [8] 203 | [8] 203 | [8] 203 | [8] 203 |
| B | **المسافة ما بين قضبان الدعم (كحد أقصى)** | قياسي* | [12] 305 | [12] 305 | [12] 305 | [12] 305 | [12] 305 |
| | | ضيق* | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 |
| | | ضيق للغاية* | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 |
| C | **طول قضيب الدعم الممتد إلى الأرضية الحالية (كحد أدنى)** | | [2.5] 64 | [2.5] 64 | [2.5] 64 | [2.5] 64 | [2.5] 64 |
| D | **إجمالي عمق الأساس (خرسانة إضافة إلى 152 ملم [6 بوصات] ردم) (كحد أدنى)** | القياسي* | [12] 305 | [14] 356 | [18] 457 | [18] 457 | [18] 457 |
| | | ضيق* | [14] 356 | [16] 406 | [20] 508 | [20] 508 | [20] 508 (من الجانب)<br>[24] 610 (من الظهر) |
| | | ضيق للغاية* | [16] 406 | [18] 457 | [22] 559 | [22] 559 | [26] 660 (من الجانب)<br>[26] 660 (من الظهر) |
| E | **السمك المطلوب للأرضية الحالية (كحد أدنى)** | | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 |

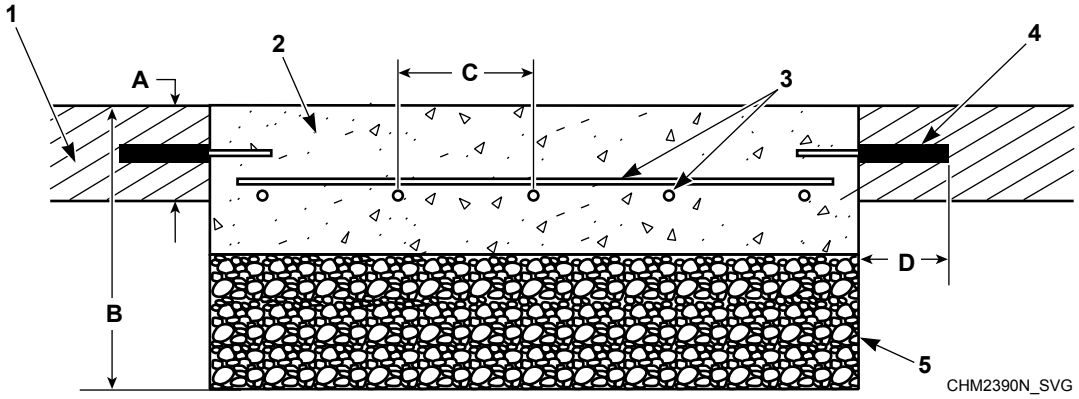
جدول14 *تابع...*


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| لوح مرتفع، ملم [بوصة] | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **وصف** | **السرعة L / 45 (السرعة M)** | **65 (السرعة M)** | **45-65 (السرعة V)** | **85-105** | **130-200** |
| * ارجع إلى *تخطيط الأرضية وأبعاد اللوح*. | | | | | |

جدول14

**الربط بالأرضية الحالية (راجع *جدول15* )**




1. الأرضية الحالية
2. خرسانة 3500 رطل لكل بوصة مربعة (كحد أدنى)
3. قضيب الدعم
4. قضيب الدعم المحيطي
5. ردم مضغوط (بحد أدنى 152 ملم [6 بوصات ])

رقم14

| قم بالربط بالأرضية الحالية، ملم [بوصة] | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | وصف | | السرعة L / 45 (السرعة M) | 65 (السرعة M) | 45-65 (السرعة V) | 85-105 | 130-200 |
| A | **السمك المطلوب للأرضية الحالية (كحد أدنى)** | | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 |
| B | **إجمالي عمق الأساس (خرسانة إضافة إلى (152 ملم) [6 بوصات] ردم) (كحد أدنى)** | قياسي* | [12] 305 | [14] 356 | [18] 457 | [18] 457 | [18] 457 |
| | | ضيق* | [14] 356 | [16] 406 | [20] 508 | [20] 508 | [20] 508 (من الجانب)<br>[24] 610 (من الظهر) |
| | | ضيق للغاية* | [16] 406 | [18] 457 | [22] 559 | [22] 559 | [22] 559 (من الجانب)<br>[26] 660 (من الظهر) |
| C | **المسافة ما بين قضبان الدعم (كحد أقصى)** | قياسي* | [12] 305 | [12] 305 | [12] 305 | [12] 305 | [12] 305 |
| | | ضيق* | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 |
| | | ضيق للغاية* | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 | [6] 152 |
| D | **طول قضيب الدعم الممتد إلى الأرضية الحالية (كحد أدنى)** | | [2.5] 64 | [2.5] 64 | [2.5] 64 | [2.5] 64 | [2.5] 64 |
| * ارجع إلى *تخطيط الأرضية وأبعاد اللوح*. | | | | | | | |

جدول15

## تثبيت الماكينة ووضع الأسمنت

**ملحوظة: بعد تصلب الخرسانة بالكامل واستخدام طريقة الصب في المكان، ارجع إلى *رقم16* وتابع إلى الخطوة رقم 7. إذا كان اللاصق الأكريليك مرغوبًا، ارجع إلى *رقم15* وتابع مع الخطوة رقم 1 بعد تصلب الخرسانة بالكامل.**

1. ارجع إلى *رقم15* لضبط مقياس عمق الحفر.
2. قم بثقب الفتحات حسب العمق المحدد.
3. استخدم الهواء المضغوط أو كرة النفخ لتنظيف الحطام من كل حفرة. واستخدم المكنسة لإزالة الغبار الخفيف.
4. قم بتعبئة نصف عمق الفتحة بنظام تثبيت لاصق مقبول في الصناعة.
5. أدخل مسمار التثبيت حتى يصل إلى أدنى نقطة بحد أدنى يبلغ 70 ملم [2-3/4 بوصة] ويمتد فوق السطح بحد أدنى يبلغ 152 ملم [6 بوصات] بحيث يكون مبيتًا في الخرسانة.
6. تحقق من إزالة جميع جيوب الهواء من المادة اللاصقة المحيطة بالمسمار.
7. اسمح للمادة اللاصقة حول المسمار بالتصلب بالكامل.

**مهم: ارجع إلى فترات تصلب المواد اللاصقة الموصى بها لمصنعي المسامير.**

8. قم بإزالة مواد الشحن وضع الماكينة بحذر على المسامير. ولا تحاول مطلقًا رفع الماكينة من خلال مقبض الباب أو عبر الضغط على ألواح التغطية. أدخل دائمًا مخلاً أو جهاز رفع آخر أسفل الإطار السفلي للماكينة لتحريكها.
9. ارفع الماكينة بمقدار 12.7 ملم [1/2 بوصة ([]) عن الأرضية من الزوايا الأربعة وقم بتسويتها، باستخدام وسائل المباعدة مثل الصامولة.

**تحذير**

**خطر عملية العصر. لتفادي حدوث إصابات شخصية أو/ وتلف مُحتمل، لا تقم بلف عداد الماكينة أكثر من 25 درجة في أي اتجاه.**

W793

10. اتبع تعليمات المُصنع بخلط إسمنت جيد **غير قابل للتقلص**. يجب ألا يكون الإسمنت سائلًا أو جافًا بشكل زائد عن الحد، ويجب أن يتدفق بسهولة في مكانه. قم بملء المسافة ما بين إطار القاعدة أو قاعدة الماكينة والأرضية بالإسمنت جيدًا لضمان التركيب المستقر. قم بالحقن بالكامل أسفل الإطار (في حال الانبعاج بفعل النمط الداخلي، قم بإزالة اللوحة الأمامية واللوحة الخلفية للوصول إلى جميع عناصر الإطار). ارجع إلى *رقم5* . ادفع الحقن أسفل القاعدة حتى ملء كل الفراغات.

**مهم: يوصى باستخدام الوردات المسطحة ذات المستوى 5 كحد أدنى وذات التصنيف SAE وصواميل القفل ذات المستوى 5 كحد أدنى وذات التصنيف SAE وذات الشفة السداسية المسننة لتثبيت الماكينة بمسامير التثبيت.**

11. ضع الوردات المسطحة وصواميل القفل على مسامير التثبيت وقم بربطها بدويًا في قاعدة الماكينة.
12. اسمح بتماسك الحقن الإسمنتي للماكينة، وليس تصلبه.
13. **قم بإزالة وسائل المباعدة بعناية، ما يتيح للماكينة الاستقرار على الحقن الإسمنتي الرطب**. ثم قم بتعبئة الفتحات المتبقية بالإسمنت السائل.
14. بعد تصلب الإسمنت السائل تمامًا، أحكم ربط جميع صواميل القفل بعزم دوران 160 ± 16 قدمًا في كل بوصة - واحدة تلو الأخرى - حتى يتم ربطها كلها بشكل متساوٍ ويتم إحكام تثبيت الماكينة بالأرضية.

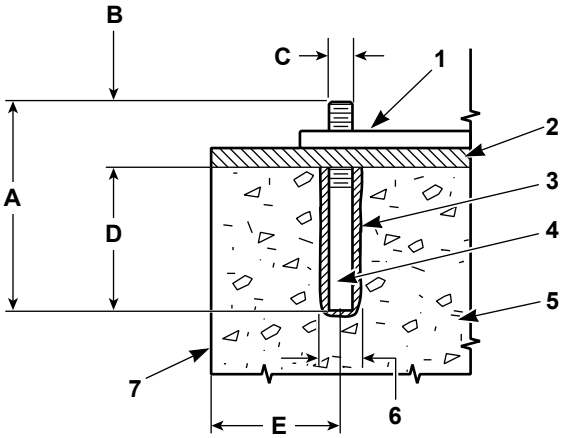
**مهم: ارجع إلى فترات جفاف الأسمنت الموصى بها من جهة التصنيع قبل ربط صواميل القفل.**

**مهم: يجب أن تظل جميع وصلات عزم الدوران جافة (غير مشحمة).**

**ملحوظة: تحقق من صواميل القفل وأحكم ربطها بعد خمسة إلى عشرة أيام من التشغيل وكل شهر بعد ذلك.**

© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

**اللاصق الأكريليك (ارجع إلى *جدول16* )**



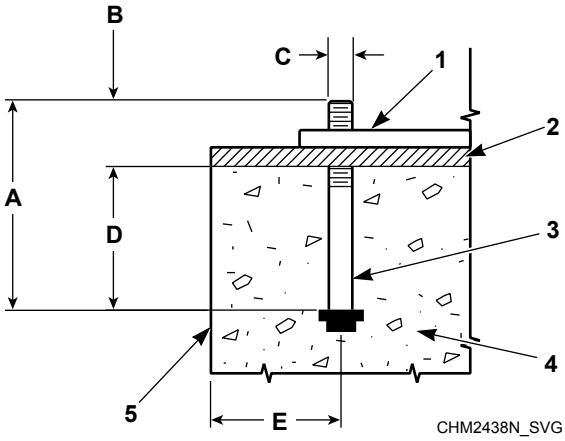

PHM811N_SVG

**ملحوظة: * متاح للشراء من خلال الموزع. في حالة عدم الشراء من الموزع، يرجى تدبر الحصول على لاصق أكريليك مناسب للاستخدام التجاري في تركيبات الماكينات التي تهتز.**

1. قاعدة إطار الماكينة
2. وضع الإسمنت 13 ملم [1/2 بوصة]
3. لاصق أكريليك*
4. مسمار التثبيت* (تصنيف SAE من الدرجة 5 كحد أدنى)
5. الخرسانة
6. قم بثقب فتحة حسب متطلبات كل جهة تصنيع
7. حافة اللوح

رقم15

**المثبتات المصبوبة في المكان (ارجع إلى *جدول16* )**




CHM2438N_SVG

1. قاعدة إطار الماكينة
2. الإسمنت السائل
3. مسمار التثبيت (تصنيف SAE من الدرجة 5)
4. الخرسانة
5. حافة اللوح

رقم16


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

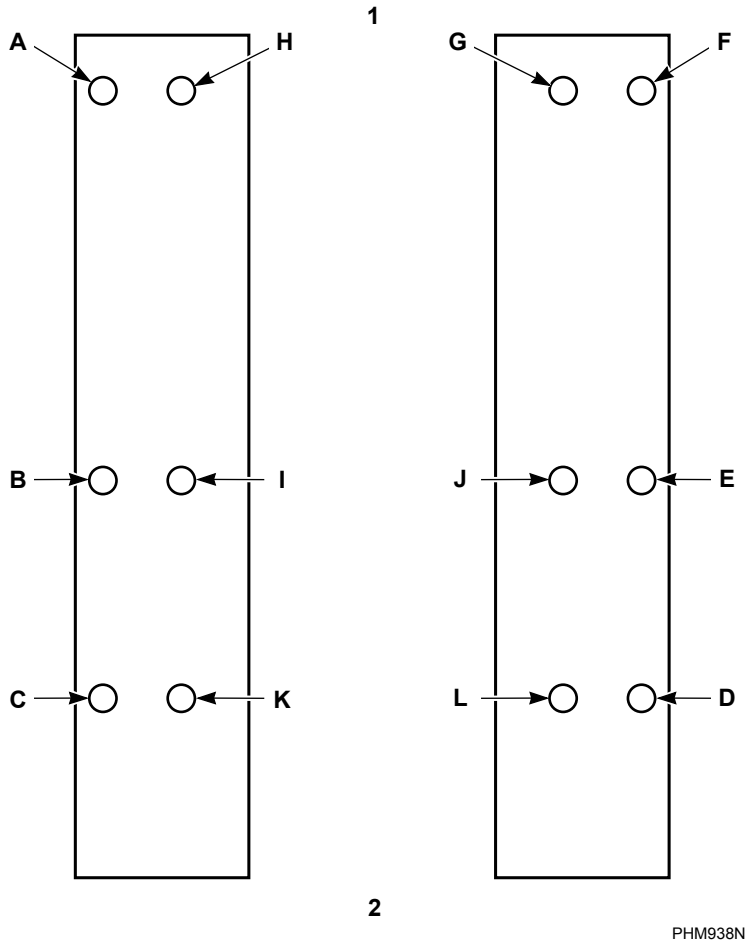
| الحد الأدنى لمواصفات التثبيت، ملم [بوصة] | | |
|---|---|---|
| **A** | طول المسمار | 22 [8-3/4] |
| **B** | وصلة تمديد الحز (كحد أدنى) | 70 [2-3/4] |
| **C** | قطر المسمار | 19 [3/4] |
| **D** | عمق التثبيت | 152 [6] |
| **E** | المسافة من مركز المسمار إلى حافة اللوح الخرساني | 305 [12] |

جدول16


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

## نمط مسامير التثبيت

**يُرجى الرجوع إلى *جدول17* .**




1. مؤخرة الماكينة
2. مقدمة الماكينة

رقم17

| الموديلات | المسامير المطلوبة | المسامير الاختيارية* |
|---|---|---|
| **45-65** | A-F | G-L |
| **85-105** | A-H | I-L |
| **130-200** | A-J | K-L |
| * لتقليل الاهتزاز بصورة أكبر | | |

جدول17


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

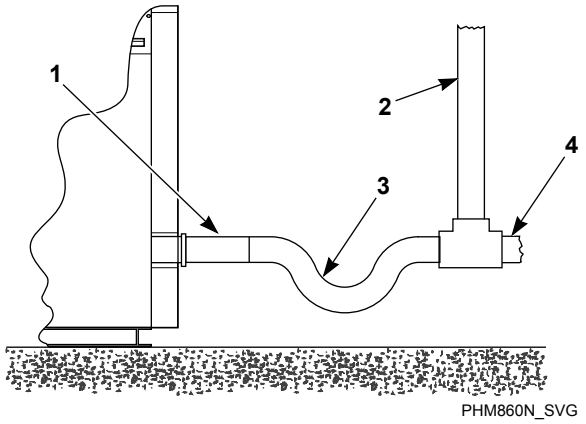
## بيانات تحميل الأرضية

| بيانات تحميل الأرضية | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **المواصفات** | | **45** | **65** | **85** | **105** | **130** | **160** | **200** |
| التحميل على أرضية ثابتة كيلو نيوتن [رطل] | | 5.7 [1280] | ٦.٠ [1350] | 8.9 [1990] | 9.3 [2100] | 11.3 [2540] | 11.9 [2680] | 13.0 [2920] |
| الضغط الاستاتيكي، كيلونيوتن/متر$^2$ [رطل لكل قدم$^2$] | | ٧.٦ [158] | 8.0 [167] | 8.1 [170] | 8.6 [179] | 8.5 [178] | 9.0 [187] | 9.8 [204] |
| الحد الأقصى للحمل الديناميكي، كيلو نيوتن [رطل.] | | 12 [2690] | 12 [2690] | 14.5 [3300] | 14.5 [3300] | 18.7 [4200] | 18.7 [4200] | 18.7 [4200] |
| الحد الأقصى للضغط الديناميكي، كيلونيوتن/متر$^2$ [رطل لكل قدم$^2$] | L-Speed | 23.1 [483] | 23.6 [493] | غير متوفر | غير متوفر | غير متوفر | غير متوفر | غير متوفر |
| | M-Speed | 23.1 [483] | 23.6 [493] | 21.4 [446] | 21.9 [457] | 22.5 [469] | غير متوفر | 23.8 [497] |
| | V-Speed | 23.5 [491] | 23.9 [499] | 21.5 [450] | 22.0 [459] | 22.6 [471] | 23.0 [480] | غير متوفر |
| تردد الحمل المتحرك، هرتز | L-Speed | 8.0 | 8.0 | غير متوفر | غير متوفر | غير متوفر | غير متوفر | غير متوفر |
| | M-Speed | 11.2 | 11.2 | 9.9 | 9.9 | 9.7 | غير متوفر | 9.7 |
| | V-Speed | 15.9 | 15.9 | 12.8 | 12.8 | 11.8 | 11.8 | غير متوفر |
| الحد الأقصى للحمل الرأسي، كيلو نيوتن [رطل.] | | 17.2 [3870] | 17.5 [3940] | 22.9 [5140] | 23.2 [5210] | 28.9 [6500] | 29.3 [6590] | 30.1 [6760] |
| الحد الأعلى لعزم القاعدة، كيلو نيوتن-متر [رطل-قدم] | | 11.5 [8470] | 11.5 [8470] | 14.5 [10700] | 14.5 [10700] | 20.3 [15000] | 20.3 [15000] | 20.3 [15000] |
| [1] الفاعلية بالاتجاه إلى الأسفل المقابل للأرضية. | | | | | | | | |

جدول18

## متطلبات وصلة التصريف

**نظام التصريف المباشر**




1. أنبوب التصريف
2. التهوية
3. المحبس (في حال اقتضى القانون المحلي ذلك)
4. خط الصرف

رقم18

يجب تهوية جميع أنظمة التصريف للحيلولة دون حبس الهواء ومنع الشفط.

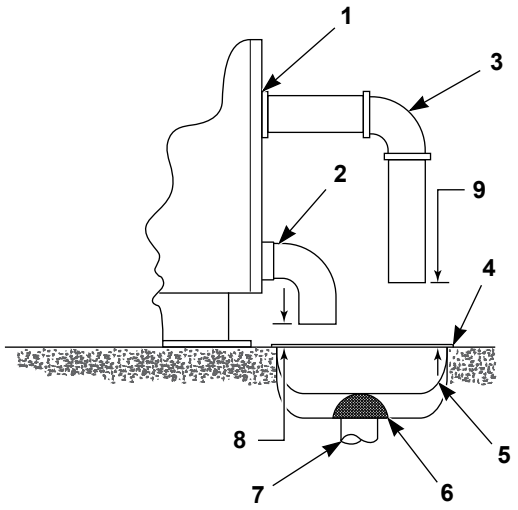
يُرجى الرجوع إلى *رقم18* .

**مهم: يجب تركيب الماكينات وفقًا لجميع القوانين والمراسيم المحلية.**

في حال عدم توفر حجم التصريف المناسب أو كان غير عمليًا، يجب توفر خزان تمور عملي. ويجب استخدام خزان تمور مع مضخة مغمورة عندما لا يكون الصرف بالجاذبية ممكنًا.

ستؤدي زيادة طول خرطوم التصريف أو أكواع التركيب أو حدوث انثناءات إلى خفض معدل تدفق الصرف وزيادة عدد مرات التصريف، مما يضر بأداء الماكينة.

**نظام حوض التصريف**




1. مؤخرة الماكينة
2. أنبوب التصريف
3. أنبوب التدفق الزائد (اختياري)
4. شبكة فولاذية
5. حوض التصريف الصغير
6. مرشح
7. خط النفايات
8. فجوة 25 ملم [1 بوصة] بحد أدنى
9. فجوة 76 ملم [3 بوصة] بحد أدنى

رقم19

راجع *Table 8* لمعرفة المعلومات الخاصة بسعة التصريف.

**ملحوظة: تركيب الماكينات الإضافية سيتطلب وصلات تصريف أكبر نسبيًا. راجع *Table 8*.**

**مهم: لا تقم بسد فتحة زيادة التدفق بالماكينة.**

في حالة تدفق المياه أو الرغوة من فتحة زيادة التدفق بالماكينة وأنه تم التحقق من عمل الماكينة بشكل ملائم بمستويات ملائمة من المياه وكميات صحيحة من مواد الغسل الكيميائية، يمكن إضافة خط تصريف أو وصلة تمديد إلى فتحة زيادة التدفق بالماكينة وتوجيههم نحو حوض التصريف.

1. لبناء خط تصريف، قم بتوجيه أنبوب التصريف من فتحة زيادة التدفق بالماكينة نحو حوض التصريف. وبشكل اختياري، فإنه يمكن توجيه أنبوب التصريف بشكل مستقيم بشكل تقاطعي أو بالأسفل، كما يجب تعليقه فوق حوض التصريف بمقدار لا يقل عن 76 ملم. [3 بوصات]
2. لإنشاء وصلة تمديد لفتحة زيادة التدفق، قم بتوصيل جزء من أنبوب التصريف بالفتحة تكون متجهة إلى أعلى، ولا تمتد أعلى من الارتفاع الموصى به فوق حافة كوع الفتحة. ارجع إلى *رقم20* و *جدول19* .
3. قم بتوصيل أنبوب التصريف بقامط الخرطوم.

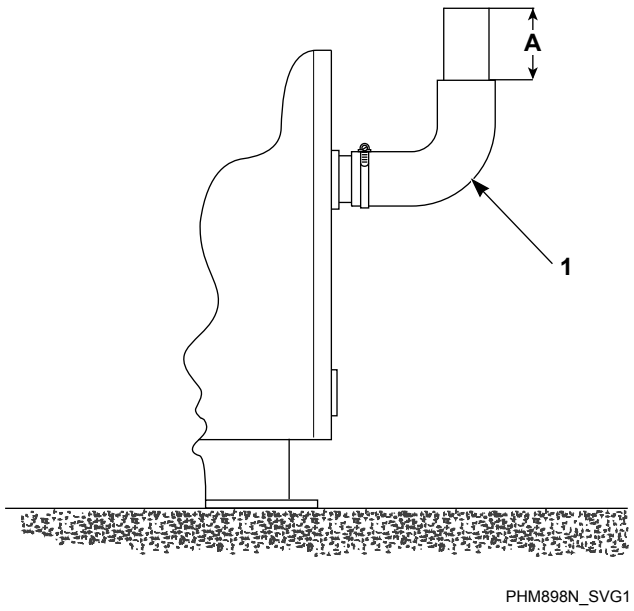

© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| اتساع المصرف (الحد الأقصى)، ملم [بوصة] | | | |
|---|---|---|---|
| | **45-65** | **85-150** | **130-200** |
| **A** | [4] 102 | [3-1/2] 89 | [8-1/4] 210 |

جدول19

**مهم: لا تقم بتوجيه زيادة تدفق الماكينة نحو نظام التصريف المباشر.**

**يُرجى الرجوع إلى *جدول19* .**




**1.** مصرف الفائض

رقم20

| معلومات التصريف | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **المواصفات** | | **45** | **65** | **85** | **105** | **130** | **160-200** |
| حجم وصلة التصريف، بوصة مع التصريف الثاني | | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| عدد منافذ التصريف | UniLinc | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| | M30 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | غير متوفر |
| سعة تدفق التصريف، لتر/دقيقة [جالون/دقيقة] | | 208 [55] | 208 [55] | 454 [120] | 454 [120] | 530 [140] | 530 [140] |
| الحد الأقصى للتصريف (المستوى 30), لتر [جالون] | | 55 | 55 | 120 | 120 | 140 | 140 |
| حجم لقمة التصريف الموصى بها، لتر [قدم$^3$]† | | 142 [5] | 170 [6] | 227 [8] | 283 [10] | 340 [12] | 411 [14.5] |
| † محجم لماكينة واحدة باستخدام مستوى زيادة التدفق. | | | | | | | |

جدول20


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

## متطلبات وصلة المياه

يجب توصيل الجهاز بخط ماء ساخن وبارد بالأحجام الواردة على الأقل في أحجام خط موزع الماء. يتطلب تركيب أجهزة إضافية خطوط ماء أكبر بالنسبة والتناسب. ارجع إلى *جدول 22* .

**تحذير**

**لمنع حدوث أي إصابة شخصية وتجنب الاتصال بفتحة المياه التي تتجاوز درجة حرارتها 51° منوية [125° فهرنهايت] والأسطح الساخنة.**

W748

الحد الأقصى لدرجة حرارة مدخل المياه هو 88 درجة مئوية. [190 درجة فهرنهايت]

| معلومات الإمداد بالمياه | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **المواصفات** | | **45-65** | **85-105** | **130-200** |
| عدد مداخل المياه | الملء الرئيسي | 2 | 2 | 2 |
| | شطف الرذاذ (UniLinc) | 2 | 2 | 2 |
| حجم وصلة مدخل البخار، بوصة | الملء الرئيسي | 3/4 | 3/4 | 1 |
| | شطف الرذاذ (UniLinc) | 3/4 | 3/4 | 3/4 |
| نهاية الخرطوم المزود من قبل المصنع | الحجم، بوصة | 3/4 | 3/4 | 1 |
| | سن اللولب، المعيار البريطاني لتوازي الأنابيب [GHT] | 14 x 3/4 [11-1/2] | 14 x 3/4 [11-1/2] | 14 x 1 [11-1/2] |
| الضغط المطلوب (الحد الأدنى - الحد الأقصى)، بار [رطل لكل بوصة مربعة] | | 2-5.7 [30–85] | 2-5.7 [30-85] | 2-5.7 [30-85] |
| سعة تدفق المدخل الخاص بالملء الرئيسي (الملء الدافئ، يكون صمامي المدخل مفتوحين), لتر/الدقيقة عند وزن 1232 باسكال [جالون/دقيقة عند وزن 85 رطل لكل بوصة مربعة] | | 170 [45] | 178 [47] | 204 [54] |
| سعة تدفق المدخل الخاص برذاذ الشطف (الملء الدافئ، يكون صمامي المدخل مفتوحين), لتر/الدقيقة عند وزن 1232 باسكال [جالون/دقيقة عند وزن 85 رطل لكل بوصة مربعة] | | 83 [22] | 83 [22] | 83 [22] |

جدول21

لتوصيل خدمة المياه بالماكينة بخراطيم مطاطية، استخدم الإجراء التالي:

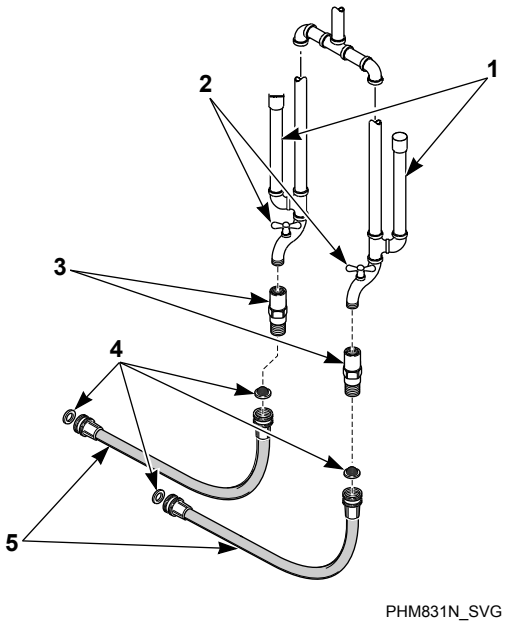
1. قبل تركيب الخراطيم، قم بضخ نظام المياه لمدة دقيقتين (2) على الأقل.
2. تحقق من التركيب الصحيح للفلاتر الموجودة في خراطيم دخل الماكينة ونظافتها قبل التوصيل.
3. قم بتعليق الخراطيم في حلقة كبيرة؛ ولا تسمح بالتوائها.

في حال الحاجة لأطوال إضافية في الخرطوم أو في حال تطلب الأمر استخدام خراطيم غير المقدمة من جهة التصنيع، فيجب استخدام خراطيم مرنة مزودة بفلاتر تصفية.

سيؤدي الضغط المنخفض إلى زيادة عدد مرات الملء.

يجب تركيب وسادات هوائية مناسبة (رافعات) في خطوط الإمداد للحيلولة دون "التعرض للطرق" ارجع إلى *رقم21* .

وصل الجهاز بالمانع المعاكس (كسّارة تفريغ) قبل توصيله بمصدر المياه الرئيسي العام في كل الدول التي تطلب فيها القواعد المحلية شهادات معينة بالموافقة على توصيل المياه.




1. وسادات هوائية (رافعات)
2. صنابير توريد المياه
3. صمامات قطع مزدوج
4. الفلاتر
5. الخراطيم

رقم21

| حجم خط الإمداد بالمياه | | | |
|---|---|---|---|
| الموديلات | عدد الماكينات | حجم خط الإمداد، بوصة | |
| | | الخط الرئيسي | ساخن/بارد |
| **45-65** | 1 | 1-1/4 | 1 |
| | 2 | 2 | 1-1/4 |
| | 3 | 2 | 1-1/2 |
| | 4 | 2-1/2 | 2 |
| **85-105** | 1 | 1-1/2 | 1 |
| | 2 | 2 | 1-1/2 |
| | 3 | 2-1/2 | 2 |
| | 4 | 3 | 2 |

جدول22 *تابع...*

| حجم خط الإمداد بالمياه | | | |
|---|---|---|---|
| الموديلات | عدد الماكينات | حجم خط الإمداد، بوصة | |
| | | الخط الرئيسي | ساخن/بارد |
| **130-200** | 1 | 2 | 1-1/4 |
| | 2 | 2-1/2 | 2 |
| | 3 | 3 | 2 |
| | 4 | 3-1/2 | 2-1/2 |

جدول22

### توصيل فتحات الخراطيم

للمغاسل المزودة بأربع (4) حنفيات للإمداد، استخدم الإجراء التالي لتوصيل خدمة إمداد المياه لماكينة مزودة بخراطيم.

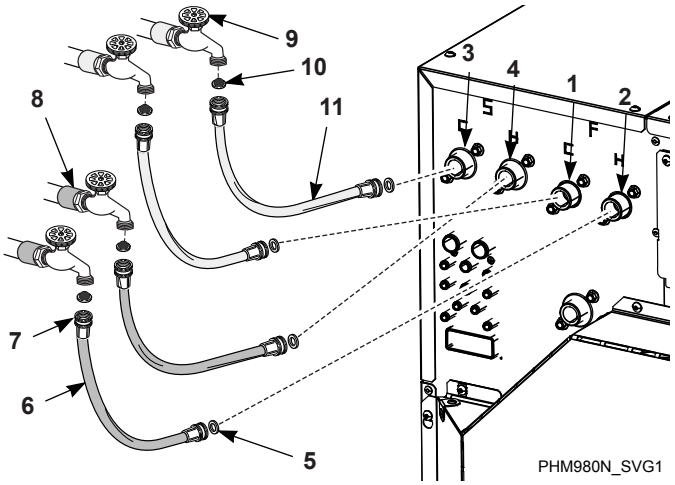
1. قبل تركيب الخراطيم، قم بضخ نظام مياه المبنى في صمامات توصيل الماكينة لمدة دقيقتين (2) على الأقل.
2. انزع الحلقات المطاطية العادية وعددهم أربعة (4) ومصافي الفلتر من حقيبة الملحقات التي يتم توريدها مع الماكينة وعددهم أربعة (4).
3. قم بتركيب حلقة مطاطية عادية واحدة (1) على طرف ومصفاة فلتر واحدة (1) على الطرف الآخر من كل خرطوم ملء. ويجب أن تتجه المصافي للخارج في مواجهة مصدر إمداد الماء. ارجع إلى *رقم22* .
4. اربط توصيلات الخرطوم مع مصافي الفلتر في واجهات إدخال الماء حتى تكون محكمة تمامًا.
5. استخدم كماشة، وقم بلفه بمقدار ربع لفة.
6. لف التوصيلة مع الحلقة المطاطية العادية الخاصة بواحد (1) من الخراطيم المرفقة بتوصيلة الماء الساخن وذلك على صمام الإدخال الرئيسي (يكون عليه علامة "H" تحت علامة "F"). ثبِّت التوصيلة بوردة مطاطية عادية لخرطوم المياه الساخنة الآخر في فتحة صمام الرشاش (المميز بحرف "H" أسفل حرف "S"). قم بإحكام الربط.
7. لف التوصيلة مع الحلقة المطاطية العادية الخاصة بواحد (1) من الخراطيم المرفقة بتوصيلة الماء البارد وذلك على صمام الإدخال الرئيسي (يكون عليه علامة "C" تحت علامة "F"). ثبِّت التوصيلة بوردة مطاطية عادية لخرطوم المياه الباردة الآخر في فتحة صمام الرشاش (المميز بعلامة "C" أسفل علامة "S"). قم بإحكام الربط.
8. استخدم كماشة، وقم بلفه بمقدار ربع لفة.

**مهم: لا تربط الاقتران بشكلٍ مفرط. فقد يتسبب هذا في حدوث تسريب.**

9. قم بتعليق الخراطيم في حلقة كبيرة؛ ولا تسمح بالتوائها.
10. افتح مصدر الماء وتأكد من عدم وجود تسرب.
11. في حالة وجود تسرب، قم بإغلاق مصدر الماء، وفك ربط الخراطيم وأعد تركيبهم حتى تتحقق من عدم وجود أي تسريب.

**مهم: قم بإغلاق مصدر الماء إلى الغسالة كلما كانت هناك فترة طويلة من عدم الاستخدام.**

في حال الحاجة لأطوال إضافية في الخرطوم أو في حال تطلب الأمر استخدام خراطيم غير المقدمة من جهة التصنيع، فيجب استخدام خراطيم مرنة مزودة بفلاتر تصفية.




1. المصدر الرئيسي لملء الماء البارد
2. المصدر الرئيسي لملء الماء الساخن
3. مدخل صمام رش الماء البارد
4. مدخل صمام رش الماء الساخن
5. حلقة مطاطية (عادية)
6. خرطوم الملء (ساخن)
7. قارنات الخرطوم
8. 2 صنابير إمداد الماء
9. صنابير إمداد الماء البارد
10. مصفاة الفلتر (يجب أن تتجه المصفاة للخارج تجاه مصدر الماء)
11. خرطوم الملء (بارد)

رقم22

### قم بتوصيل خراطيم المداخل بالوصلات على شكل حرف Y

للمغاسل المزودة بصنبورين للإمداد، استخدم الإجراء التالي لتوصيل خدمة إمداد المياه لماكينة مزودة بخراطيم:

1. قبل تركيب الخراطيم، قم بضخ نظام مياه المبنى في صمامات توصيل الماكينة لمدة دقيقتين (2) على الأقل.
2. انزع الحلقات المطاطية العادية وعددهم أربعة (4) ومصافي الفلتر من حقيبة الملحقات التي يتم توريدها مع الماكينة وعددهم أربعة (4).

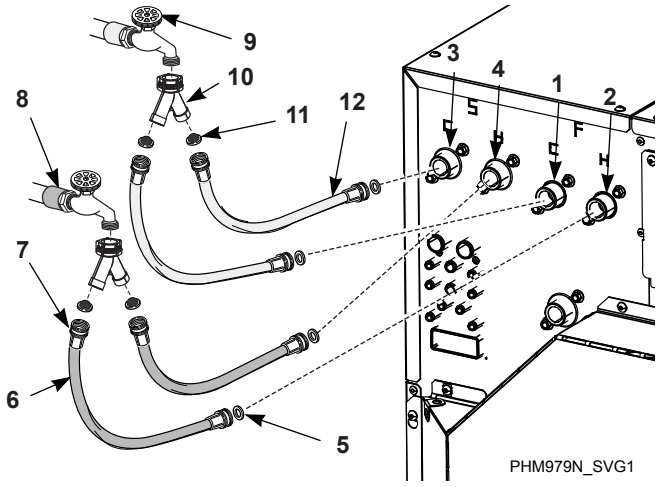
3. قم بتركيب حلقة مطاطية عادية واحدة (1) على طرف ومصفاة فلتر واحدة (1) على الطرف الآخر من كل خرطوم ملء. ويجب أن تتجه المصافي للخارج في مواجهة مصدر إمداد الماء. ارجع إلى *رقم23* .
4. اربط واحد (1) من موصلات Y (التي يتم توريدها مع الماكينة) في صنبور مصدر الماء البارد وواحدة (1) من موصلات Y في صنبور مصدر الماء الساخن.
5. اربط توصيلات الخرطوم مع مصافي الفلتر في واجهات إدخال الماء حتى تكون محكمة تمامًا.
6. استخدم كماشة، وقم بلفه بمقدار ربع لفة.
7. لف التوصيلة مع الحلقة المطاطية العادية الخاصة بواحد (1) من الخراطيم المرفقة بتوصيلة الماء الساخن وذلك على صمام الإدخال الرئيسي (يكون عليه علامة "H" تحت علامة "F"). ثبِّت التوصيلة بوردة مطاطية عادية لخرطوم المياه الساخنة الآخر في فتحة صمام الرشاش (المميز بحرف "H" أسفل حرف "S"). قم بإحكام الربط. ارجع إلى *رقم23* .
8. لف التوصيلة مع الحلقة المطاطية العادية الخاصة بواحد (1) من الخراطيم المرفقة بتوصيلة الماء البارد وذلك على صمام الإدخال الرئيسي (يكون عليه علامة "C" تحت علامة "F"). ثبِّت التوصيلة بوردة مطاطية عادية لخرطوم المياه الباردة الآخر في فتحة صمام الرشاش (المميز بعلامة "C" أسفل علامة "S"). قم بإحكام الربط. ارجع إلى *رقم23* .
9. استخدم كماشة، وقم بلفه بمقدار ربع لفة.

**مهم: لا تربط الاقتران بشكلٍ مفرط. فقد يتسبب هذا في حدوث تسريب.**

10. قم بتعليق الخراطيم في حلقة كبيرة؛ ولا تسمح بالتوائها.
11. افتح مصدر الماء وتأكد من عدم وجود تسرب.
12. في حالة وجود تسرب، قم بإغلاق مصدر الماء، وفك ربط الخراطيم وأعد تركيبهم حتى تتحقق من عدم وجود أي تسريب.

**مهم: قم بإغلاق مصدر الماء إلى الغسالة كلما كانت هناك فترة طويلة من عدم الاستخدام.**

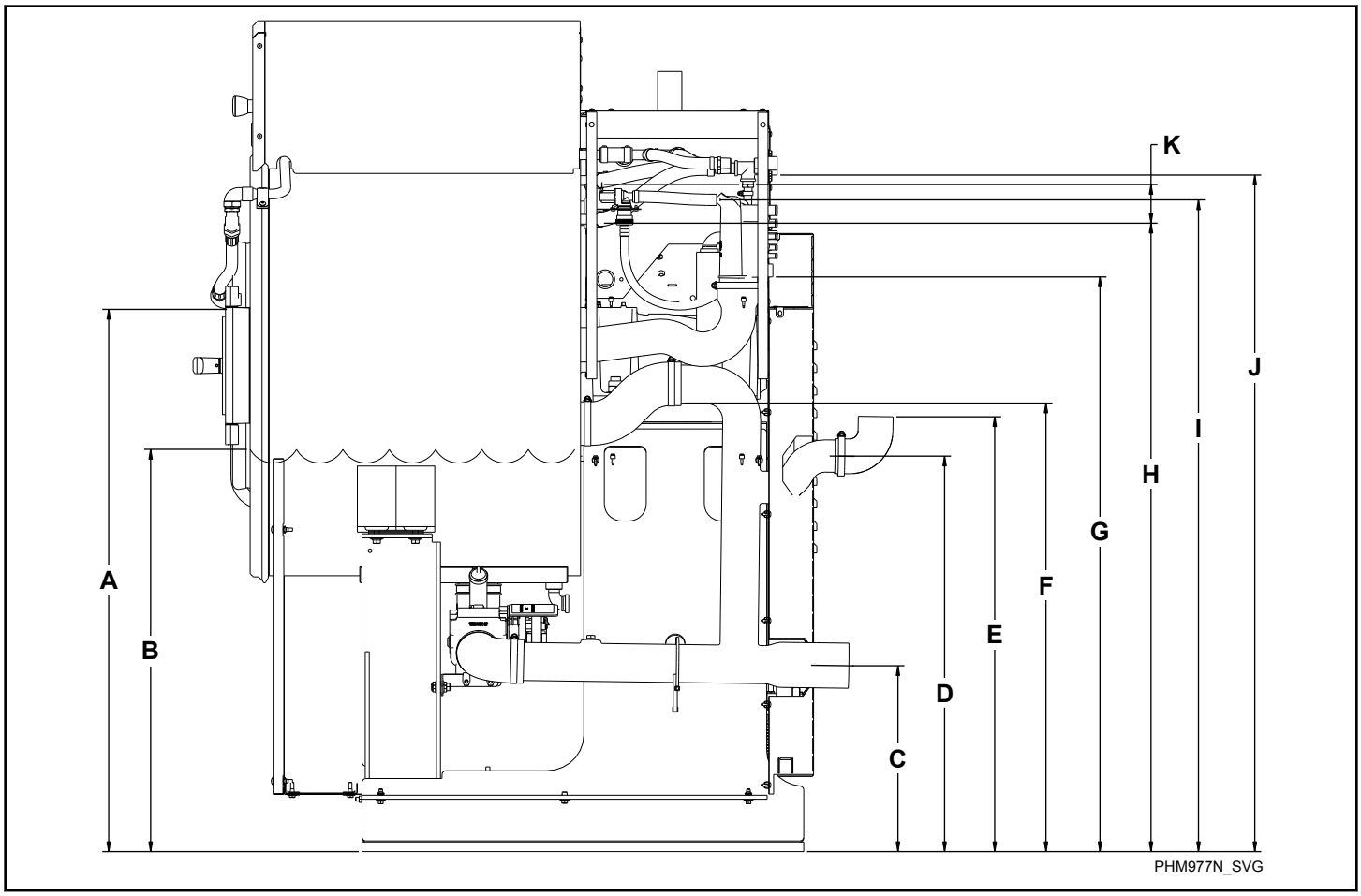
في حال الحاجة لأطوال إضافية في الخرطوم أو في حال تطلب الأمر استخدام خراطيم غير المقدمة من جهة التصنيع، فيجب استخدام خراطيم مرنة مزودة بفلاتر تصفية.




**1.** المصدر الرئيسي لملء الماء البارد
**2.** المصدر الرئيسي لملء الماء الساخن
**3.** مدخل صمام رش الماء البارد
**4.** مدخل صمام رش الماء الساخن
**5.** حلقة مطاطية (عادية)
**6.** خرطوم الملء (ساخن)
**7.** قارنات الخرطوم
**8.** صنبور إمداد الماء الساخن
**9.** صنبور إمداد الماء البارد
**10.** موصل Y
**11.** مصفاة الفلتر (يجب أن تتجه المصفاة للخارج تجاه مصدر الماء)
**12.** خرطوم الملء (بارد)

رقم23

## مخططات السباكة




رقم24

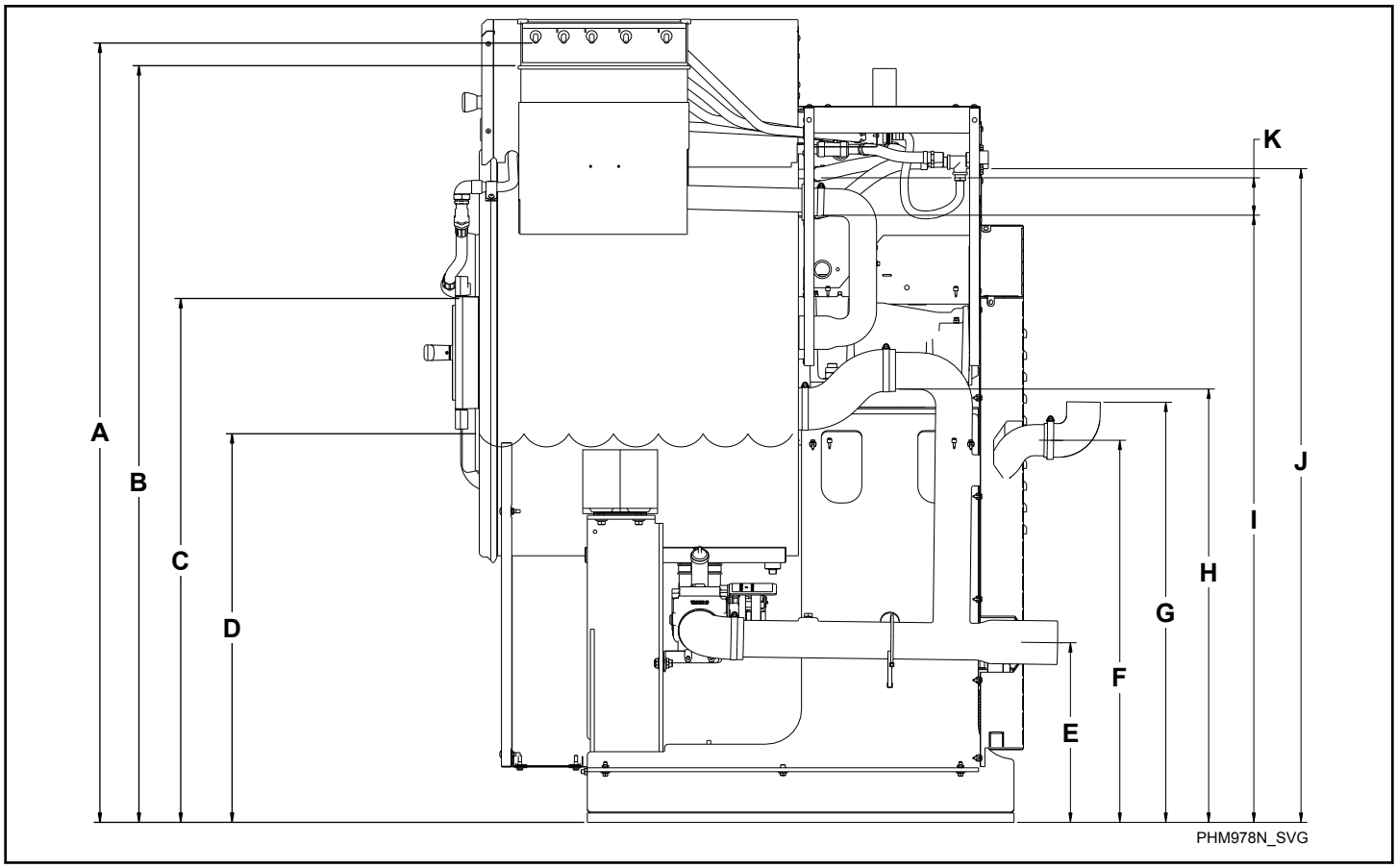
| مخطط السباكة - الحقن الكيميائي, ملم [بوصة.] | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | وصف | 45 | 65 | 85 | 105 | 130 | 160/200 |
| A | أدنى نقطة لمدخل باب الرذاذ (UniLinc) | [42.1] 1069 | [42.1] 1069 | [45] 1143 | [45] 1143 | [50.6] 1285 | [50.6] 1285 |
| B | منسوب ملء المياه المرتفع | [32.4] 823 | [32.4] 823 | [33.3] 846 | [33.3] 846 | [36] 914 | [36] 914 |
| C | مركز مخرج التصريف | [14.2] 361 | [14.2] 361 | [12.2] 310 | [12.2] 310 | [12.2] 310 | [12.2] 310 |
| D | مركز مخرج زيادة التدفق | [30.5] 775 | [30.5] 775 | [30.7] 780 | [30.7] 780 | [29.5] 749 | [29.5] 749 |
| E | قمة مدخل التدفق الزائد (اختياري) | [33.5] 851 | [33.5] 851 | [34.2] 869 | [34.2] 869 | [32.9] 836 | [32.9] 836 |
| F | الانسكاب الناتج عن زيادة التدفق | [34.8] 884 | [34.8] 884 | [35.3] 897 | [35.3] 897 | [38.8] 986 | [38.8] 986 |
| G | فجوة هواء موزع المواد الكيميائية | [46.7] 1186 | [46.7] 1186 | [49.2] 1250 | [49.2] 1250 | [56.2] 1427 | [56.2] 1427 |

جدول23 *تابع...*


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| مخطط السباكة - الحقن الكيميائي, ملم [بوصة.] | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | وصف | 45 | 65 | 85 | 105 | 130 | 160/200 |
| H | فوهة المدخل السفلي للملء الرئيسي | 1237 [48.7] | 1237 [48.7] | 1328 [52.3] | 1328 [52.3] | 1466 [57.7] | 1466 [57.7] |
| I | أسفل الإطار إلى مدخل ملء الموزع | 1283 [50.5] | 1283 [50.5] | 1476 [58.1] | 1476 [58.1] | 1577 [62.1] | 1577 [62.1] |
| J | أسفل الإطار إلى صمام المدخل | 1336 [52.6] | 1336 [52.6] | 1461 [57.5] | 1461 [57.5] | 1638 [64.5] | 1638 [64.5] |
| K | منفذ المدخل العلوي / منفذ المدخل السفلي للملء الرئيسي | 76 [3] | 76 [3] | 77 [3.02] | 76 [3] | 91 [3.6] | 91 [3.6] |
| | الحد الأقصى للتدفق الزائد | 1005 [39.56] | 1005 [39.56] | 1070 [42.13] | 1070 [42.13] | 1091 [41.94] | 1091 [41.94] |

جدول23




رقم25

| مخطط السباكة - موزع إمداد مكون من خمس مقصورات, ملم [بوصة.] | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | وصف | 45 | 65 | 85 | 105 | 130 | 160/200 |
| A | فوهة مدخل الموزع | [62.6] 1590 | [62.6] 1590 | [65.6] 1666 | [65.6] 1666 | [70.5] 1791 | [70.6] 1793 |
| B | انسكاب الموزع | [60.7] 1542 | [60.7] 1542 | [63.6] 1615 | [63.6] 1615 | [68.9] 1750 | [68.9] 1750 |
| C | أدنى نقطة لمدخل باب الرذاذ (UniLinc) | [42.1] 1069 | [42.1] 1069 | [45] 1143 | [45] 1143 | [50.6] 1285 | [50.6] 1285 |
| D | منسوب ملء المياه المرتفع | [32.4] 823 | [32.4] 823 | [33.3] 846 | [33.3] 846 | [36] 914 | [36] 914 |
| E | مركز مخرج التصريف | [14.2] 361 | [14.2] 361 | [12.2] 310 | [31.3] 795 | [33.7] 856 | [33.7] 856 |
| F | مركز مخرج زيادة التدفق | [30.5] 775 | [30.5] 775 | [30.7] 780 | [30.7] 780 | [29.5] 749 | [29.5] 749 |
| G | قمة مدخل التدفق الزائد (اختياري) | [33.5] 851 | [33.5] 851 | [34.2] 869 | [34.2] 869 | [32.9] 836 | [32.9] 836 |
| H | الانسكاب الناتج عن زيادة التدفق | [34.8] 884 | [34.8] 884 | [35.3] 897 | [35.2] 894 | [38.8] 986 | [38.8] 986 |
| I | فوهة المدخل السفلي للملء الرئيسي | [48.7] 1237 | [48.7] 1237 | [52.3] 1328 | [52.3] 1328 | [57.7] 1466 | [57.8] 1468 |

جدول24 *تابع...*


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| مخطط السباكة - موزع إمداد مكون من خمس مقصورات, ملم [بوصة.] | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | وصف | 45 | 65 | 85 | 105 | 130 | 160/200 |
| J | صمام المدخل | 1336 [52.6] | 1336 [52.6] | 1461 [57.5] | 1461 [57.5] | 1638 [64.5] | 1638 [64.5] |
| K | منفذ المدخل العلوي | 76 [3] | 76 [3] | 76 [3] | 76 [3] | 91 [3.6] | 91 [3.6] |
| | الحد الأقصى للتدفق الزائد | 1005 [39.56] | 1005 [39.56] | 1070 [42.13] | 1070 [42.13] | 1065 [41.94] | 1065 [41.94] |

جدول24

## متطلبات التركيب الكهربي

**مهم: تخضع التقييمات الكهربية للتغيير. ارجع إلى لوحة الرقم التسلسلي للاطلاع على معلومات التقييمات الكهربية الخاصة بماكينتك.**

**خطر**

**سيتسبب خطر الصدمة الكهربائية في وقوع وفاة أو حدوث إصابة خطيرة. افصل الطاقة الكهربائية وانتظر لمدة خمس دقائق (5) قبل القيام بالصيانة.**

W810

**تحذير**

**توجد مستويات خطيرة من الجهد الكهربي داخل الآلة. يجب أن يحاول فقط فنيو الصيانة المؤهلين بإصلاحها. افصل الكهرباء عن الآلة قبل إزالة أي غطاء وأجزاء للحماية، وقبل محاولة القيام بأي إجراءات للصيانة.**

W736

**تحذير**

**يمكن أن يتسبب الجهد الكهربي الخطير في حدوث صدمة أو حرق أو وفاة, تأكد من أن السلك الأرضي الموصل بالوصلة الأرضية المثبتة متصل بالمقبض الموجود بالقرب من كتلة التغذية بالكهرباء في هذه الآلة.**

W360

**تحذير**

**تنتج هذه الماكينة تيار متسرب مفرط. لا تستخدم موصل تأريض أصغر من 10 ملم$^2$.**

W946

**ملحوظة: بالنسبة للجهد الكهربي أعلى أو أقل من المواصفات المدرجة، يجب استشارة فني توصيل كهربي مؤهل لتركيب المحول المناسب للوفاء بالمواصفات الكهربية للمصنع الأصلي. ارجع إلى *المواصفات الكهربائية (اعتماد أمريكا الشمالية)* و*المواصفات الكهربائية (اعتماد أمريكا الشمالية)*.**

توجد التوصيلات الكهربية على مؤخرة الماكينة. يجب توصيل الماكينة وفقًا للإمداد الكهربي المناسب الموضح على لوحة الرقم التسلسلي في مؤخرة الماكينة، باستخدام الموصلات النحاسية فقط.

**مهم: لا يغطي ضمان Alliance Laundry Systems المكونات التي تتعطل نتيجة جهد الدخل غير المناسب.**

تعد الماكينات مزودة بأعمدة إدارة عاكسة تتطلب إمدادًا نظيفًا من الطاقة خاليًا من الارتفاعات اللحظية في الجهد والارتفاعات المفاجئة في الجهد. استخدم جهاز مراقبة الجهد للتحقق من الطاقة الداخلة.


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

## تهيئة قدرة الدخل

عمود التدوير مناسب للتوصيل المباشر لقدرة الدخل في الجهد المقنن لعمود التدوير. والموضح في *حالة قدرة الدخل* هو عبارة عن حالات معينة لقدرة الدخل التي قد تؤدي إلى تلف بمكون أو تقليل العمر الافتراضي للمنتج. وفي حالة ظهور أي حالة من تلك الحالات، قم بتركيب أحد الأجهزة المدرجة تحت بند الإجراءات التصحيحية الممكنة.

| حالة قدرة الدخل | الإجراءات التصحيحية الممكنة |
|---|---|
| معاوقة منخفضة للخط (مفاعلة خط أقل من 1%) | • قم بتركيب مفاعل خطي<br>• محول عزل |
| محول إمداد طاقة أكبر من 120 كيلو فولت أمبير | |
| يحتوي الخط على مكثفات تصحيح عامل القدرة | • قم بتركيب مفاعل خطي<br>• محول عزل |
| يعاني الخط من انقطاعات متكررة للتيار الكهربي | |
| الخط يُصدر نبضات ضجيج متقطعة عند تجاوز 3000 فولت (وميض) | |
| الجهد ما بين الطور والأرض يتجاوز 125% من الجهد الطبيعي ما بين خطين | • قم بإزالة وصلة مقاوم أكسيد المعدن إلى الأرضي<br>• قم بتركيب محول العزل مع موصل ثانوي مؤرض (إذا اقتضى الأمر ذلك) |
| نظام توزيع غير مؤرض | |
| تشكيل دلتا مفتوحة قدرة 240 فولت (وصلة ثلاثية الأذرع)* | • قم بتركيب مفاعل خطي |

* بالنسبة لأعمدة التدوير التي تعمل على دلتا مفتوحة مزودة بنظام تعادل مؤرض متوسط الطور، فإن الطور مواجه للطور المتصل في منتصف نظام التعادل أو الأرضي يُشار إليه باسم "وصلة ثلاثية الأذرع". فهذه الوصلة يجب تمييزها في النظام بأكمله بشريط أحمر أو برتقالي على السلك في كل نقطة توصيل. ويجب توصيل الوصلة ذات الأذرع الثلاثية في منتصف الطور B على المفاعل الخطي.

جدول25

**مهم: غير مطلوب سوى جهاز واحد فقط لكل فرع من الدائرة الكهربية، ويجب تركيبه بالقرب من فرع الدائرة وأن يتم تحديد حجمه لمعالجة التيار الكلي لفرع الدائرة الكهربية.**

### متطلبات جهد الدخل

بالنسبة لقدرات الجهد التي تفوق أو تقل عن المواصفات الموضحة، اتصل بشركة الكهرباء التابعة لك أو أخصائي الكهرباء المحلي.

**مهم: سينجم عن أي توصيلات غير صحيحة تلف الآلة وعدم سريان الضمان.**

**خطر**

**سيتسبب خطر الصدمة الكهربائية في وقوع وفاة أو حدوث إصابة خطيرة.**
**افصل الطاقة الكهربائية وانتظر لمدة خمس دقائق (5) قبل القيام بالصيانة.**

W810

## قواطع الدائرة الكهربية وحالات الفصل السريعة

أجهزة المرحلة الواحدة تتطلب فاصل دائرة مع زمن عكسي للمرحلة الواحدة. الأجهزة التي تتألف من ثلاث مراحل تتطلب فاصل دائرة مع زمن عكسي للمراحل الثلاث للوقاية من تلف الموتور عن طريق فصل كافة الأرجل في حالة فقدان واحدة عن طريق الخطأ. يُرجى الرجوع إلى الأقسام *الاعتماد في أمريكا الشمالية* و *اعتماد CE* لمعرفة متطلبات قاطع الدائرة الكهربائية حسب الموديل.

**مهم: يجب أن تتوافق جميع حالات الفصل السريعة مع المواصفات. يجب عدم استخدام المنصهرات بدلاً من قواطع الدائرة الكهربية.**

## مواصفات التوصيل

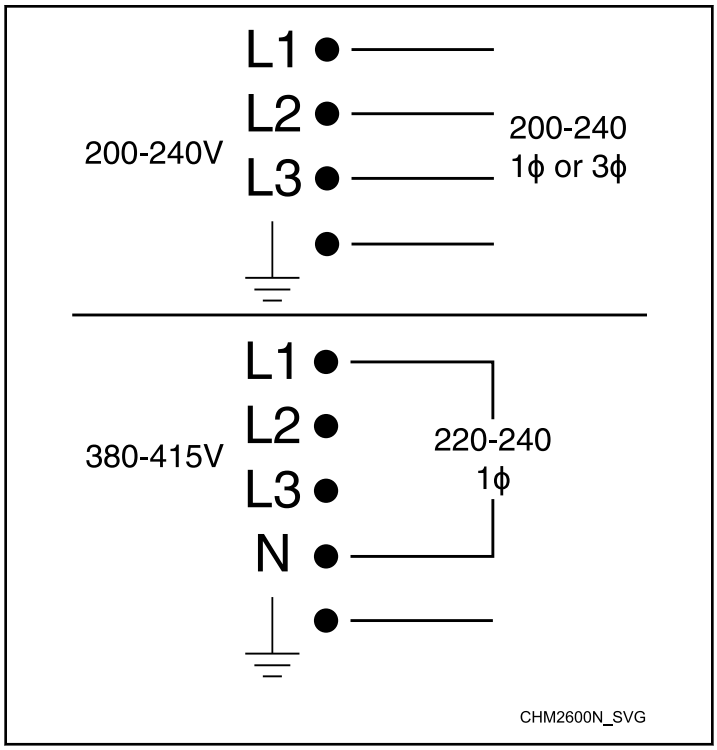
**مهم: يجب أن تتم عملية التوصيل من خلال أخصائي كهرباء مؤهل يستخدم مخطط التمديدات الكهربائية المتوفر مع الماكينة، أو طبقًا لمعايير الاتحاد الأوروبي المقبولة.**

قم بتوصيل الماكينة بدائرة فرعية خاصة غير مشتركة مع الإضاءة أو معدة أخرى. احم التوصيل بماسورة توصيل للماء معتمدة أو مرنة. يجب تركيب الموصلات النحاسية ذات الحجم الصحيح بما يتوافق مع النظام العالمي للكهرباء (NEC) أو أنظمة أخرى معمول بها.

استخدم أحجام السلك المشار إليها في مخطط المواصفات الكهربية بالنسبة للأسلاك التي يصل جريانها إلى 15 متر [50 قدم]. واستخدم الحجم التالي الأكبر بالنسبة للأسلاك التي يتراوح جريانها من من 15 إلى 30 متر [50 إلى 100 قدم]. واستخدم الحجمين (2) الأكبر بالنسبة للأسلاك التي يكون جريانها أكبر من 30 متر [100 قدم].

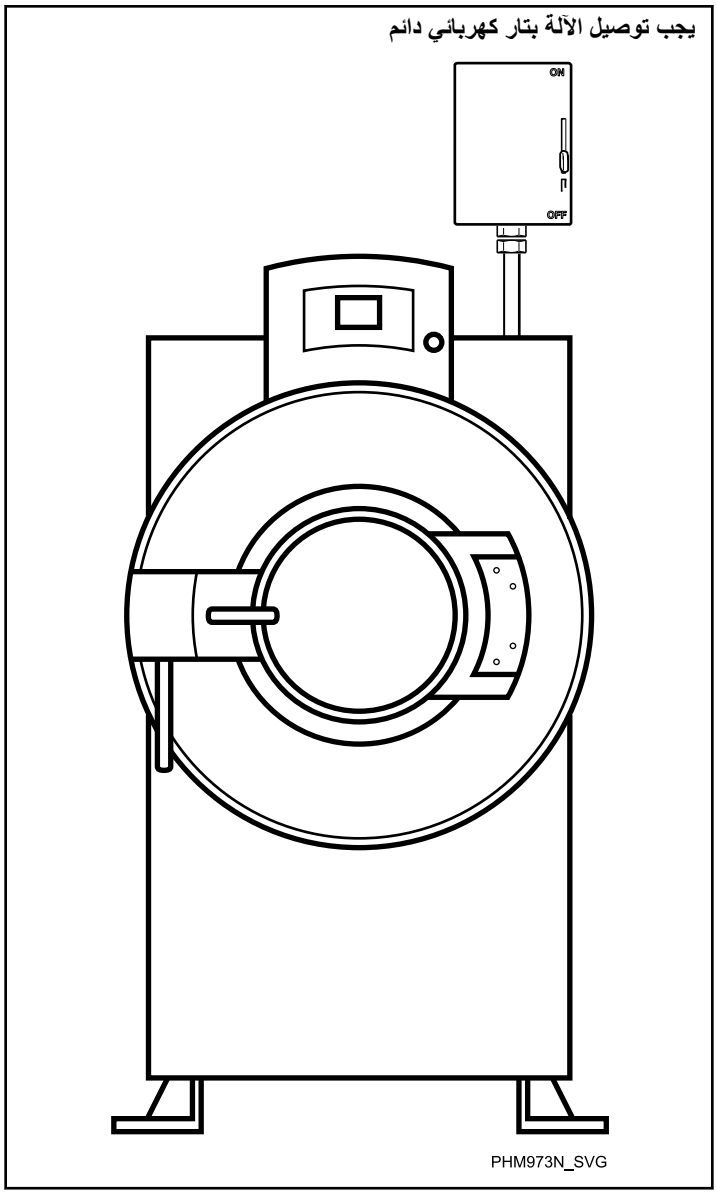
**مهم: بالنسبة للجهد X للحصول على جهد يتراوح قدره من 200 إلى 240 فولت من مصدر جهد يتراوح قدره من 200 إلى 240 فولت، وصل L1 و L2. للحصول على جهد يتراوح قدره من 220 إلى 240 فولت من مصدر جهد يتراوح قدره من 380 إلى 415 فولت، وصّل L1 و N. راجع *رقم26* .**

© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل




رقم26

**يجب توصيل الآلة بتار كهربائي دائم**



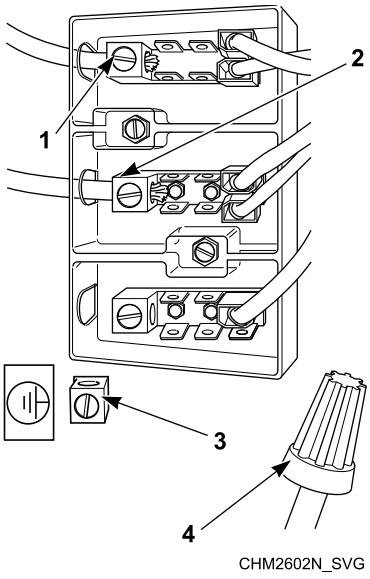

رقم27

**ملحوظة: يجب أن يقع المقبس الكهربي في مكانه المخصص بحيث يسهل توصيل الماكينه به. كما يتطلب وجود صندوق غلق متوسط مزود بفتحه قدرها 3 ملم ليطابق فقرات 24.3 من معيار EN 60335-1 وفتحة قدرها 3.5 ملم ليطابق فقرات 24.3 من معيار IEC 60335-1 والفتحة التي يبلغ قدرها 22.2 تحدد بأنها الحد الأدنى لفصل التماس لكل قطب في المفتاح بين وضعي "تشغيل"و"إيقاف".**


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

### توصيلات وحيدة الطور

بالنسبة للدخل وحيد الطور، قم بتوصيل L1 و L2 والأرضي وقم بتغطية السلك المتعادل كما هو موضح في *رقم28* .

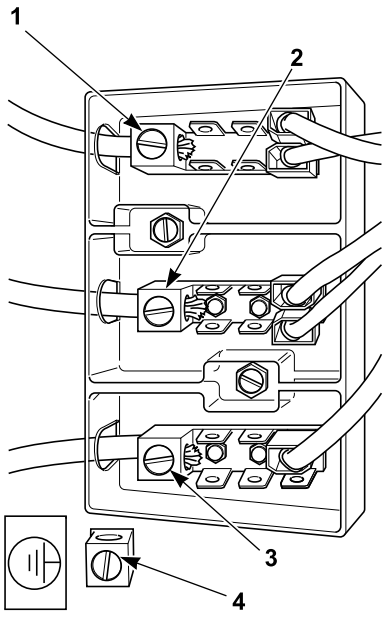



1. L1
2. L2/N
3. أرضي
4. السلك المتعادل [مغطى]

رقم28

### توصيلات ثلاثية الطور

بالنسبة للدخل ثلاثي الطور، قم بتوصيل L1 وL2 وL3 والأرضي كما هو موضح في *رقم29* .




1. L1
2. L2
3. L3
4. أرضي

رقم29

**مهم: إذا تم استخدام وصلة ثلاثية الأذرع لدخل ثلاثي الطور، يجب توصيلها إلى L3.**

### التأريض

للحفاظ على سلامتك وتحقيق التشغيل السليم، يجب تأريض الماكينة بما يتفق مع الأنظمة المحلية والتابعة لبلدك. وإذا لم تتوافر هذه الأنظمة، فيجب أن يُطابق هذا التأريض مع النظام العالمي للكهرباء الفقرة 250 (النسخة الحالية). يجب أن تتم عملية التوصيل الأرضية على أرضية مؤكدة وليس من خلال مساورة توصيل أو مواسير مياه.

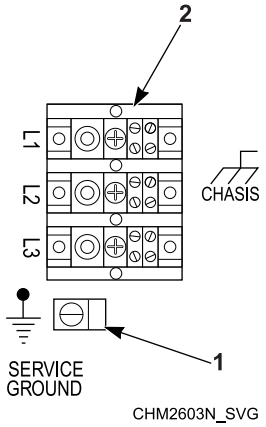
**تحذير**

**الماكينات التي يتم تسخينها بالكهرباء لا تحتاج إلى مصادر طاقة مزدوجة. فلا تقم بتوصيل وصلات طاقة أو وصلات أحمال استهلاكية بمجموعة أطراف وصلات موزع الأحمال الداخلي. لمزيد من التفاصيل ارجع إلى رسم الدائرة الكهربية للماكينة.**

W759

© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

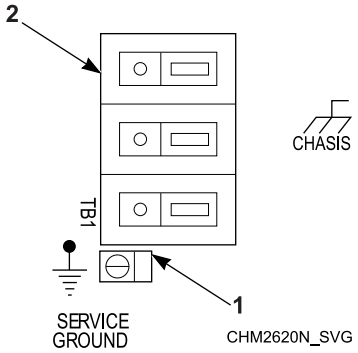
**الماكينات المزودة بحرارة كهربية**




1. تأريض العروة: قم بالتوصيل من خلال أرضية مؤكدة.
2. أطراف طاقة الدخل الخاصة بالعميل

رقم30

**الماكينات غير المزودة بحرارة كهربية**




1. تأريض العروة: قم بالتوصيل من خلال أرضية مؤكدة.
2. أطراف طاقة الدخل الخاصة بالعميل

رقم31

**مزوّد الطور**

**مهم: لا تستخدم مزوّد الطور في أي ماكينة.**

**واقي الحمل المفرط الحراري**

يوفر عمود دوران المعاكس الحماية لعمود دوران المحرك من الحمل المفرط.


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

**الاعتماد في أمريكا الشمالية**

**ملحوظة: يستند حجم السلك الوارد في هذا الجدول إلى المادة 310, الجدول 310.16 من القانون العالمي للكهرباء (NEC); عند درجة حرارة محيطة 40 درجة مئوية [104 درجة فهرنهايت]. يرجى اتباع اللوائح الكهربائية المحلية. استخدم الموصلات النحاسية فقط، المناسبة لدرجة الحرارة 90 درجة مئوية [194 درجة فهرنهايت] أو أعلى، من نوع THHN أو أفضل. بما لا يزيد عن ثلاث موصلات تيار لكل قناة أسلاك كهربائية. اتصل بالسلطة المحلية صاحبة الاختصاص القضائي إذا كانت لديك أي أسئلة. يجب أن تكون قواطع الدارة بمواصفات UL 489 أو أفضل. تستخدم قواطع الدارة أحادية الطور مع الماكينات أحادية الطور أيضًا، وتستخدم قواطع الدارة ثلاثية الطور مع جميع الماكينات الأخرى.**

| الموديلات بسعة 20.4 كجم [45 رطلاً] - اعتماد أمريكا الشمالية | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | | |
| القوائين | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قاطع الدائرة | محدد قياس الأسلاك الأمريكي | ملم2 |
| **موديلات L-Speed** | | | | | | | | | |
| X | | 200-240 | 60 -50 | 1/3 | 2/3 | 8/6 | 15 | 14 | 2.5 |
| **موديلات M-Speed** | | | | | | | | | |
| X | | 200-240 | 60 -50 | 1/3 | 2/3 | 11/8 | 15 | 14 | 2.5 |
| Q | الحرارة الكهربية | 200-240 | 60 -50 | 3 | 3 | 71 | 80 | 4 | 25.0 |
| N | قياسي | 440-480 | 60 -50 | 3 | 3 | 5 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 36 | 40 | 8 | 10.0 |
| P | قياسي | 380-415 | 60 -50 | 3 | 3 | 5 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 32 | 40 | 8 | 10.0 |
| **موديلات V-Speed** | | | | | | | | | |
| X | | 200-240 | 60 -50 | 1/3 | 2/3 | 10 /16 | 15 /20 | 14 /12 | 2.5 /4.0 |
| Q | الحرارة الكهربية | 200-240 | 60 -50 | 3 | 3 | 71 | 80 | 4 | 25.0 |
| N | قياسي | 440-480 | 60 -50 | 3 | 3 | 7 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 36 | 40 | 8 | 10.0 |

جدول26 *تابع...*

© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| الموديلات بسعة 20.4 كجم [45 رطلاً] - اعتماد أمريكا الشمالية | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | | |
| القوانين | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قاطع الدائرة | محدد قياس الأسلاك الأمريكي | ملم2 |
| P | قياسي | 380-415 | 60 -50 | 3 | 3 | 8 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 32 | 40 | 8 | 10.0 |

جدول26

| الموديلات بسعة 29.5 كجم [65 رطلاً] - اعتماد أمريكا الشمالية | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | | |
| القوانين | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قاطع الدائرة | محدد قياس الأسلاك الأمريكي | ملم2 |
| **موديلات L-Speed** | | | | | | | | | |
| X | | 200-240 | 60 -50 | 1/3 | 2/3 | 7 /12 | 15 | 14 | 2.5 |
| **موديلات M-Speed** | | | | | | | | | |
| X | | 200-240 | 60 -50 | 1/3 | 2/3 | 9 /16 | 15 /20 | 14 /12 | 2.5 /4.0 |
| Q | الحرارة الكهربية | 200-240 | 60 -50 | 3 | 3 | 71 | 80 | 4 | 25.0 |
| N | قياسي | 440-480 | 60 -50 | 3 | 3 | 5 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 36 | 40 | 8 | 10.0 |
| P | قياسي | 380-415 | 60 -50 | 3 | 3 | 5 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 32 | 40 | 8 | 10.0 |
| **موديلات V-Speed** | | | | | | | | | |

جدول27 *تابع...*

| المواديلات بسعة 29.5 كجم [65 رطلاً] - اعتماد أمريكا الشمالية | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | | |
| القوانين | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قاطع الدائرة | محدد قياس الأسلاك الأمريكي | ملم2 |
| X | | 200-240 | 60 -50 | 1/3 | 2/3 | 10 /16 | 15 /20 | 14 /12 | 2.5 /4.0 |
| Q | الحرارة الكهربية | 200-240 | 60 -50 | 3 | 3 | 71 | 80 | 4 | 25.0 |
| N | قياسي | 440-480 | 60 -50 | 3 | 3 | 7 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 36 | 40 | 8 | 10.0 |
| P | قياسي | 380-415 | 60 -50 | 3 | 3 | 8 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 32 | 40 | 8 | 10.0 |

جدول27

| المواديلات بسعة 38.6 كجم [85 رطلاً] - اعتماد أمريكا الشمالية | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | | |
| القوانين | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قاطع الدائرة | محدد قياس الأسلاك الأمريكي | ملم2 |
| **مواديلات M-Speed** | | | | | | | | | |
| Q | قياسي | 200-240 | 60 -50 | 3 | 3 | 14 | 20 | 12 | 4 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 105 | 110 | 2 | 35 |
| N | قياسي | 440-480 | 60 -50 | 3 | 3 | 9 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 39 | 40 | 8 | 10 |

جدول28 *تابع...*

| الموديلات بسعة 38.6 كجم [85 رطلاً] - اعتماد أمريكا الشمالية | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | | | |
| القوانين | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قطاع الدائرة | محدد قياس الأسلاك الأمريكي | ملم2 |
| P | قياسي | 380-415 | 60 -50 | 3 | 3 | 9 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 35 | 40 | 8 | 10 |
| **موديلات V-Speed** | | | | | | | | | |
| Q | قياسي | 200-240 | 60 -50 | 3 | 3 | 16 | 20 | 12 | 4 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 105 | 110 | 2 | 35 |
| N | قياسي | 440-480 | 60 -50 | 3 | 3 | 10 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 39 | 40 | 8 | 10 |
| P | قياسي | 380-415 | 60 -50 | 3 | 3 | 10 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 35 | 40 | 8 | 10 |

جدول28

| الموديلات بسعة 47.6 كجم [105 رطلاً] - اعتماد أمريكا الشمالية | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | المواصفات | | | |
| القوانين | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قطاع الدائرة | محدد قياس الأسلاك الأمريكي | ملم2 |
| **موديلات M-Speed** | | | | | | | | |

جدول29 *تابع...*

| المواديلات بسعة 47.6 كجم [105 رطلاً] - اعتماد أمريكا الشمالية | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | | |
| القوانين | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قاطع الدائرة | محدد قياس الأسلاك الأمريكي | ملم2 |
| Q | قياسي | 200-240 | 60 -50 | 3 | 3 | 14 | 20 | 12 | 4 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 108 | 110 | 2 | 35 |
| N | قياسي | 440-480 | 60 -50 | 3 | 3 | 9 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 40 | 50 | 8 | 10 |
| P | قياسي | 380-415 | 60 -50 | 3 | 3 | 9 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 36 | 40 | 8 | 10 |
| **مواديلات V-Speed** | | | | | | | | | |
| Q | قياسي | 200-240 | 60 -50 | 3 | 3 | 16 | 20 | 12 | 4 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 108 | 110 | 2 | 35 |
| N | قياسي | 440-480 | 60 -50 | 3 | 3 | 10 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 40 | 50 | 8 | 10 |
| P | قياسي | 380-415 | 60 -50 | 3 | 3 | 10 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 36 | 40 | 8 | 10 |

جدول29

| الموديلات بسعة 59 كجم [130 رطلاً] - اعتماد أمريكا الشمالية | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | | |
| القوانين | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قطع الدائرة | محدد قياس الأسلاك الأمريكي | ملم2 |
| **موديلات M-Speed** | | | | | | | | | |
| Q | قياسي | 200-240 | 50- 60 | 3 | 3 | 16 | 20 | 12 | 4 |
| N | قياسي | 440-480 | 50- 60 | 3 | 3 | 10 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 74 | 80 | 4 | 25 |
| P | قياسي | 380-415 | 50- 60 | 3 | 3 | 10 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 65 | 70 | 4 | 25 |
| **موديلات V-Speed** | | | | | | | | | |
| Q | قياسي | 200-240 | 50- 60 | 3 | 3 | 21 | 30 | 10 | 6 |
| N | قياسي | 440-480 | 50- 60 | 3 | 3 | 12 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 74 | 80 | 4 | 25 |
| P | قياسي | 380-415 | 50- 60 | 3 | 3 | 12 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 65 | 70 | 4 | 25 |

جدول30

| الموديلات بسعة 72.6 كجم [160 رطلاً] - اعتماد أمريكا الشمالية | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | المواصفات | | | | |
| القوانين | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قاطع الدائرة | محدد قياس الأسلاك الأمريكي | ملم2 | |
| موديلات V-Speed | | | | | | | | | |
| Q | قياسي | 200-240 | 50- 60 | 3 | 3 | 22 | 30 | 10 | 6 |
| N | قياسي | 440-480 | 50- 60 | 3 | 3 | 12 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 74 | 80 | 4 | 25 |
| P | قياسي | 380-415 | 50- 60 | 3 | 3 | 12 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 65 | 70 | 4 | 25 |

جدول31

| الموديلات بسعة 90.7 كغم [200 رطلاً] - اعتماد أمريكا الشمالية | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | المواصفات | | | | |
| القوانين | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قاطع الدائرة | محدد قياس الأسلاك الأمريكي | ملم2 | |
| موديلات M-Speed | | | | | | | | | |
| Q | قياسي | 200-240 | 50- 60 | 3 | 3 | 22 | 30 | 10 | 6 |
| N | قياسي | 440-480 | 50- 60 | 3 | 3 | 12 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 74 | 80 | 4 | 25 |
| P | قياسي | 380-415 | 50- 60 | 3 | 3 | 12 | 15 | 14 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 65 | 70 | 4 | 25 |

جدول32

### اعتماد CE

**ملحوظة: يستند حجم السلك الوارد في هذا الجدول إلى المادة 310, الجدول 310.16 من القانون العالمي للكهرباء (NEC)؛ عند درجة حرارة محيطة 40 درجة مئوية [104 درجة فهرنهايت]. يرجى اتباع اللوائح الكهربائية المحلية. استخدم الموصلات النحاسية فقط، المناسبة لدرجة الحرارة 90 درجة مئوية [194 درجة فهرنهايت] أو أعلى، من نوع THHN أو أفضل. بما لا يزيد عن ثلاث موصلات تيار لكل قناة أسلاك كهربائية. اتصل بالسلطة المحلية صاحبة الاختصاص القضائي إذا كانت لديك أي أسئلة. يجب أن تكون قواطع الدارة بمواصفات UL 489 أو أفضل. تستخدم قواطع الدارة أحادية الطور مع الماكينات أحادية الطور أيضًا، وتستخدم قواطع الدارة ثلاثية الطور مع جميع الماكينات الأخرى.**

**ملحوظة: N و Pتحديد الجهد-في حالة وجود منطقة عرضية في الموصل الواقي تقل عن 10 ملم2 نحاس، يتم توريد موصل واقي ثاني لما لا يقل عن ذات المساحة من القطع العرضي في النقطة التي يحتوي فيها الموصل الواقي على منطقة عرضية لا تقل عن 10 ملم2 نحاس.**

| الموديلات بسعة 20.4 كجم [45 رطلاً] - اعتماد CE | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | |
| الرمز | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قاطع الدائرة | ملم2 |
| موديلات L-Speed | | | | | | | | |
| X | | 200-240 | 50-60 | 1/3 | 2/3 | 11/7 | 10 /16 | 2.5 |
| موديلات M-Speed | | | | | | | | |
| X | | 200-240 | 50-60 | 1/3 | 2/3 | 11/8 | 10 /16 | 2.5 |
| Q | الحرارة الكهربية | 200-240 | 50-60 | 3 | 3 | 59-70 | 80 | 16 |
| N | قياسي | 440-480 | 50-60 | 3 | 3 | 5 | 6 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 35 | 40 | 4 |
| P | قياسي | 380-415 | 50-60 | 3 | 3 | 5 | 6 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 30 | 40 | 4 |
| موديلات V-Speed | | | | | | | | |
| X | | 200-240 | 50-60 | 1/3 | 2/3 | 17/11 | 16 /20 | 2.5 |
| Q | الحرارة الكهربية | 200-240 | 50-60 | 3 | 3 | 59-70 | 80 | 16 |
| N | قياسي | 440-480 | 50-60 | 3 | 3 | 7 | 10 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 35 | 40 | 4 |
| P | قياسي | 380-415 | 50-60 | 3 | 3 | 8 | 10 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 30 | 40 | 4 |

جدول33

| الموديلات بسعة 29.5 كجم [65 رطلاً] - اعتماد CE | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | |
| الرمز | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قطع الدائرة | ملم2 |
| موديلات L-Speed | | | | | | | | |
| X | | 200-240 | 50-60 | 1/3 | 2/3 | 12/7 | 10 /16 | 2.5 |
| موديلات M-Speed | | | | | | | | |
| X | | 200-240 | 50-60 | 1/3 | 2/3 | 17/9 | 10 /20 | 2.5 |
| Q | الحرارة الكهربية | 200-240 | 50-60 | 3 | 3 | 59-70 | 80 | 16 |
| N | قياسي | 440-480 | 50-60 | 3 | 3 | 5 | 6 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 35 | 40 | 4 |
| P | قياسي | 380-415 | 50-60 | 3 | 3 | 5 | 6 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 30 | 40 | 4 |
| موديلات V-Speed | | | | | | | | |
| X | | 200-240 | 50-60 | 1/3 | 2/3 | 17/11 | 16 /20 | 2.5 |
| Q | الحرارة الكهربية | 200-240 | 50-60 | 3 | 3 | 59-70 | 80 | 16 |
| N | قياسي | 440-480 | 50-60 | 3 | 3 | 7 | 10 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 35 | 40 | 4 |
| P | قياسي | 380-415 | 50-60 | 3 | 3 | 8 | 10 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 30 | 40 | 4 |

جدول34

| الموديلات بسعة 38.6 كجم [85 رطلاً] - اعتماد CE | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | |
| الرمز | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قطع الدائرة | ملم2 |
| موديلات M و V-Speed | | | | | | | | |

جدول35 *تابع...*

| الموديلات بسعة 38.6 كجم [85 رطلاً] - اعتماد CE | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | |
| الرمز | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قطع الدائرة | ملم2 |
| Q | قياسي | 200-240 | 50-60 | 3 | 3 | 17 | 20 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 103 -87 | 125 | 35 |
| N | قياسي | 440-480 | 50-60 | 3 | 3 | 11 | 16 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 35 | 40 | 4 |
| P | قياسي | 380-415 | 50-60 | 3 | 3 | 11 | 16 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 30 | 40 | 4 |

جدول35

| الموديلات بسعة 47.6 كجم [105 رطلاً] - اعتماد CE | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | |
| الرمز | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قطع الدائرة | ملم2 |
| موديلات M و V-Speed | | | | | | | | |
| Q | قياسي | 200-240 | 50-60 | 3 | 3 | 17 | 20 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 103 -67 | 125 | 35 |
| N | قياسي | 440-480 | 50-60 | 3 | 3 | 11 | 16 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 35 | 40 | 4 |
| P | قياسي | 380-415 | 50-60 | 3 | 3 | 11 | 16 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 30 | 40 | 4 |

جدول36


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| الموديلات بسعة 59 كجم [130 رطلاً] - اعتماد CE | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | |
| الرمز | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قطع الدائرة | ملم2 |
| موديلات M-Speed | | | | | | | | |
| Q | قياسي | 200-240 | 50-60 | 3 | 3 | 17 | 20 | 2.5 |
| N | قياسي | 440-480 | 50-60 | 3 | 3 | 11 | 16 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 70 | 80 | 16 |
| P | قياسي | 380-415 | 50-60 | 3 | 3 | 11 | 16 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 61 | 80 | 16 |
| موديلات V-Speed | | | | | | | | |
| Q | | 200-240 | 50-60 | 3 | 3 | 21 | 25 | 2.5 |
| N | قياسي | 440-480 | 50-60 | 3 | 3 | 12 | 16 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 70 | 80 | 16 |
| P | قياسي | 380-415 | 50-60 | 3 | 3 | 12 | 16 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 61 | 80 | 16 |

جدول37

| الموديلات بسعة 72.6 كجم [160 رطلاً] - اعتماد CE | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | |
| الرمز | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قطع الدائرة | ملم2 |
| موديلات V-Speed | | | | | | | | |
| Q | قياسي | 200-240 | 50-60 | 3 | 3 | 22 | 25 | 2.5 |
| N | قياسي | 440-480 | 50-60 | 3 | 3 | 12 | 16 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 70 | 80 | 16 |
| P | قياسي | 380-415 | 50-60 | 3 | 3 | 12 | 16 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 61 | 80 | 16 |

جدول38

© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

| الموديلات بسعة 90.7 كغم [200 رطلاً] - اعتماد المفوضية الأوروبية (CE) | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| تحديد الجهد | | | | | | المواصفات | | |
| الرمز | | الجهد الكهربائي | الدورة | الطور | السلك | أمبير الحمل الكامل | قطع الدائرة | ملم2 |
| موديلات M-Speed | | | | | | | | |
| Q | قياسي | 200- 240 | 50-60 | 3 | 3 | 22 | 25 | 2.5 |
| N | قياسي | 440- 480 | 50-60 | 3 | 3 | 12 | 16 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 70 | 80 | 16 |
| P | قياسي | 380- 415 | 50-60 | 3 | 3 | 12 | 16 | 2.5 |
| | الحرارة الكهربية | | | | | 61 | 80 | 16 |

جدول39

## متطلبات البخار (خيار حرارة البخار فقط)

**تحذير**

**سوف تتسبب الأسطح الساخنة في حدوث حروق بالغة. أطفئ البخار واترك أنابيب البخار والوصلات والمكونات لتبرد قبل اللمس.**

W505

بالنسبة للماكينات المزودة بحرارة البخار الاختيارية، قم بتركيب شبكة الأنابيب بما يتفق مع ممارسات البخار التجارية المعتمدة. متطلبات البخار موضحة في. متطلبات البخار وفق ما يظهر في *Table 1*.

## نظام الإمداد بالحقن الكيميائي

**تحذير**

**قد تتسبب المواد الكيماوية الخطرة إلى تضرر العيون والجلد. ارتدِ واقٍ للعين واليد عند التعامل مع هذه المواد؛ تجنب دائمًا الاتصال المباشر مع المواد الكيماوية الخام. اقرأ توجيهات الشركة المصنعة عن الاتصال غير المقصود قبل التعامل مع هذه المواد. تأكد من وجود مرفق غسل العين ودُش طوارئ في موقعٍ قريب. تحقق من عدم وجود تسرب للمواد الكيماوية على فترات منتظمة.**

W363

**مهم: التقطير الكيميائي غير المخفف من الممكن أن يؤدي إلى تضرر الماكينة. لذا يجب تركيب جميع مضخات توزيع المورد التي تعمل بالحق الكيميائي وأنابيب الموزع تحت نقطة حقن الغسّالة. الحلقات لا تمنع التقطير في حالة عدم اتباع هذه التعليمات. *رقم34* يعرض نظام الإمداد بالحقن الكيميائي النموذجي. *رقم35* يعرض نظام توريد نموذجي خماسي الأجزاء.**

**مهم: قد يؤدي عدم اتباع هذه التعليمات إلى تلف الماكينة وعدم سريان الضمان.**

يوجد موصل المصدر الكيميائي على الجانب الخلفي الأيمن من الماكينة. توجد 12 فوهة كيميائية على الموصل، يمكن توصيلها في كل من خراطيم مصادر السوائل.

**مهم: لا يجب ألا يتجاوز ضغط الماء 275 كيلو باسكال [40 رطل لكل بوصة مربعة].**

1. اثقب عبر الفوهات على وصلات التوريد الكيميائي حسب الحاجة في خراطيم التوريد الخارجي.

**ملحوظة: يجب ثقب الفوهات الخارجية 3/8 بوصة باستخدام لقمة ثقب قطرها 3/16 بوصة ويجب ثقب الفوهة ½ بوصة باستخدام لقمة ثقب قطرها 5/16 بوصة قبل توصيل الخطوط الكيميائية. ارجع إلى *رقم33* .**

**مهم: تحقق من عدم الثقب عبر الجدار الأول بحيث لا تتلف الماكينة.**

2. قم بإزالة البقايا البلاستيكية.
3. قم بوصل خراطيم الإمداد الخارجية بفوهات الخراطيم التي تم ثقبها.
4. قم بتأمين الوصلات بمثبت مناسب

**تنبيه**

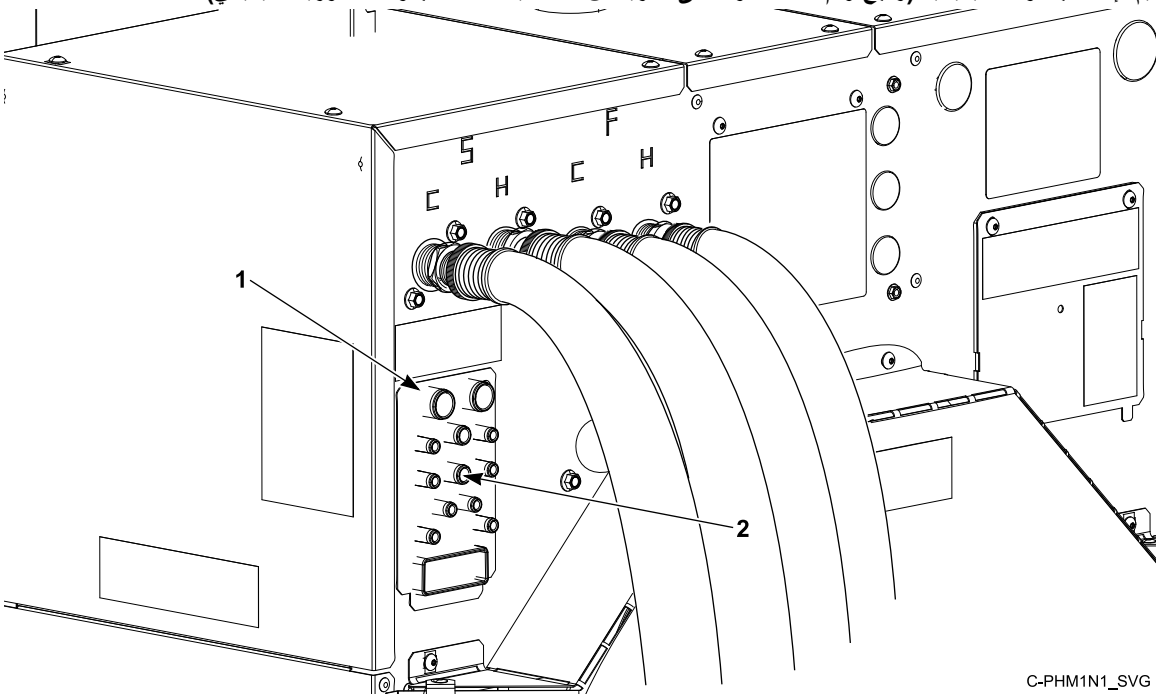
**قم بثقب الفتحات والفوهات قبل توصيل وصلة الخرطوم. فقد يتسبب إغفال هذا الأمر في تحميل الضغط والتعرض لخطر تمزق الأنابيب.**

W491

| توزيع المورد | |
|---|---|
| عدد إشارات المزود الكيميائي السائل (إذا كانت مجهزة) | 4 أو 8 |
| عدد حجيرات المورد | 5 |
| عدد وصلات الإمداد بالسائل الخارجية | 12 |

جدول40

**توصيلات خراطيم الإمداد بالمواد الكيميائية (راجع *رقم33* للحصول على المزيد من التفاصيل الخاصة بموصل التوريد الكيميائي)**

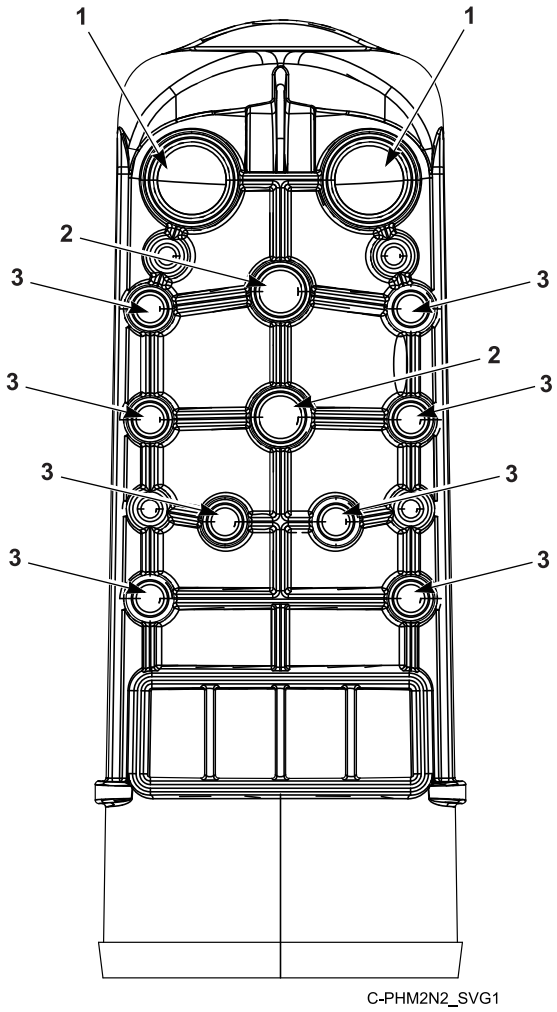



1. موصل الإمداد بالمواد الكيميائية
2. فوهات وصلات الإمداد بالسائل الخارجية (12)

رقم32


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

**فوهات وصلات الإمداد بالسائل الخارجية**

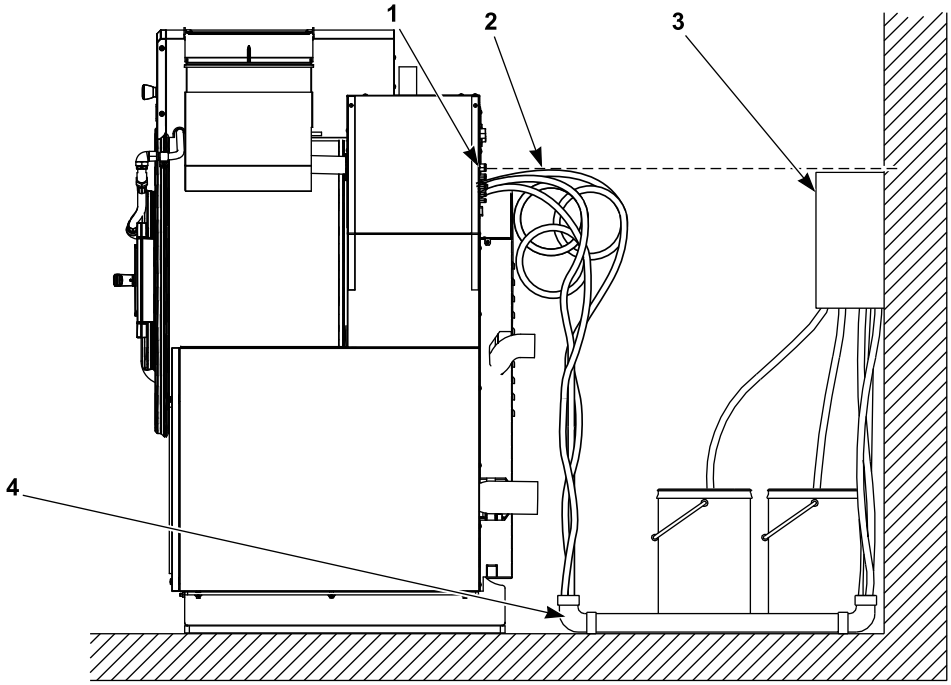



1. المنفذ 3/4 بوصة، O.D.
2. المنفذ 1/2 بوصة، O.D.
3. المنفذ 3/8 بوصة، O.D.

رقم33


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

**إعداد الإمداد بالمواد الكيميائية**




PHM974N_SVG1

* استخدم صمام لا رجوعي في نهاية الأنبوب

† يجب تركيب المضخات أسفل نقطة الحقن

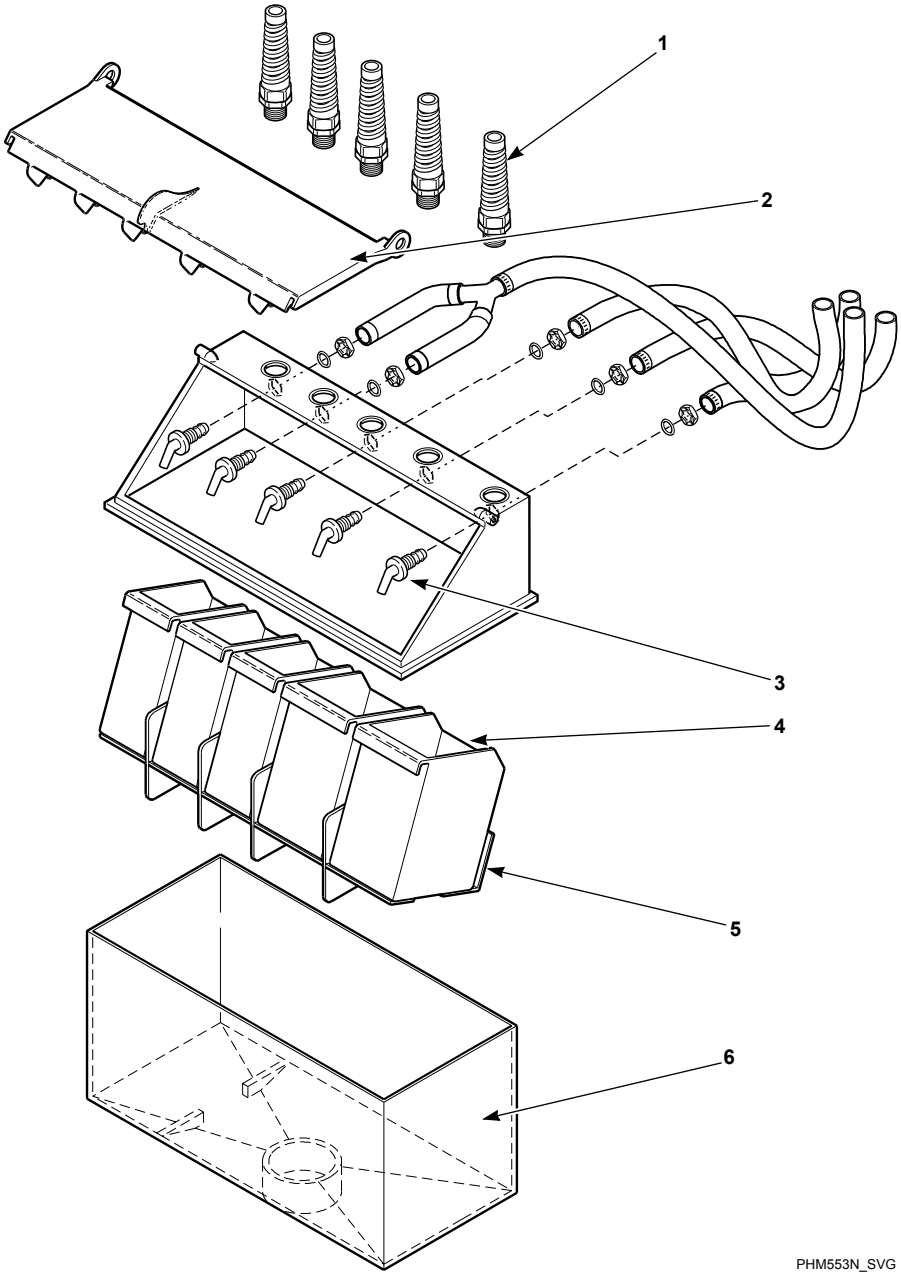
1. نقطة الحقن*
2. الحلقات
3. مخرج مضخة موزع المواد الكيميائية †
4. أنبوب متعدد كلوريد الفينيل

رقم34


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

# موزع الإمداد المكون من خمس مقصورات (اختياري)

**موزع الإمداد المكون من خمس مقصورات (اختياري)**




**مهم: لا تقم بإقحام أي شيء في فوهات الخراطيم. حيث يجب المحافظة على فجوة الهواء.**

1. تخفيف الضغط في خطوط إمداد المواد الكيميائية السائلة
2. غطاء موزع الإمداد
3. الفوهات
4. أوعية إمداد التجفيف
5. إقحام إمداد التجفيف
6. موزع إمداد البولي بروبلين

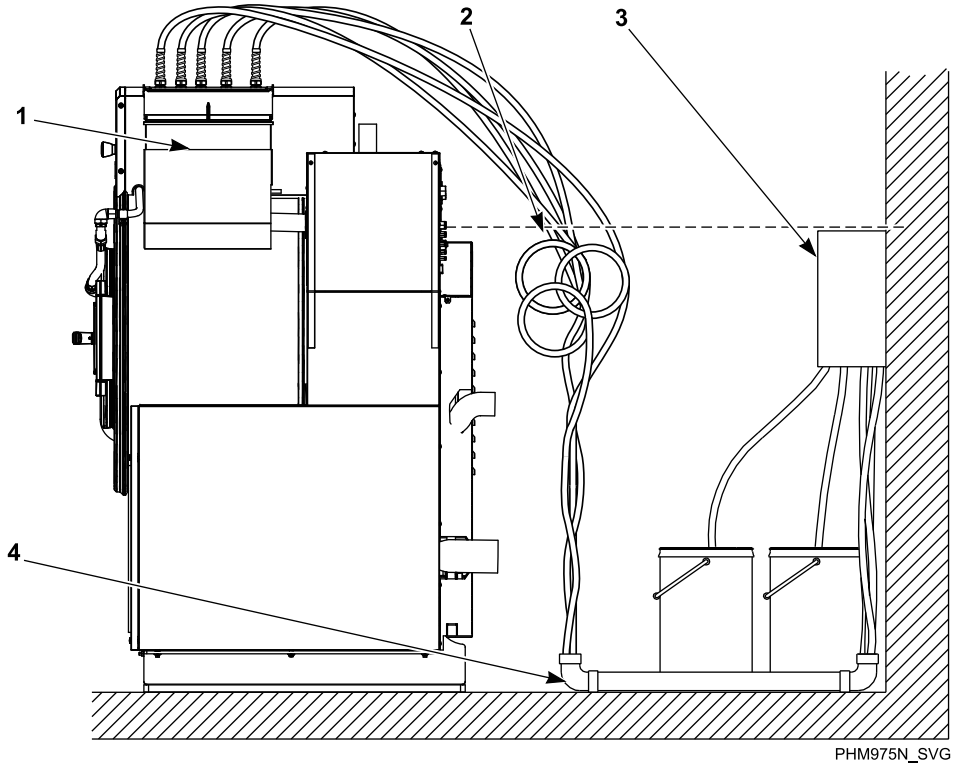
رقم35


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

1. فك الغالق من موزع الإمداد. ارجع إلى *رقم35* . يتم تجميع المقابس داخل حلقة الأنابيب.
2. قم بتركيب الموصل PG في إحدى الثقوب من خلال أداة تخفيف الشد، الموجودة في صامولة الغلق.
3. أدرج الأنابيب من خلال قاعدة PG. لا تقم بإزالة الأوعية. وينبغي أن يمتد الأنبوب إلى الوعاء البلاستيكي، مع استثناء أنبوب مزيل عسر المياه، الذي ينبغي توجيهه إلى خارج الوعاء.
4. أحكم ربط الصامولة لمنع الأنابيب من الخروج عن مسار المجموعة.
5. قبل تشغيل الماكينة، تأكد من إغلاق الغطاء تمامًا.

لا تحاول توصيل التوصيلات الكهربائية لحقن المواد الكيميائية بنقاط أخرى غير تلك المنصوص عليها تحديدًا لهذا الغرض من قبل المصنع.

**إعداد الإمداد بالمواد الكيميائية باستخدام موزع الإمداد المكون من خمس مقصورات**




* استخدم صمام لا رجوعي في نهاية الأنبوب

† يجب التركيب أسفل نقطة الحقن

**1.** نقطة الحقن*
**2.** الحلقات
**3.** مخرج مضخة موزع المواد الكيميائية †
**4.** أنبوب متعدد كلوريد الفينيل

رقم36

## الموردات الخارجية

لتحقيق الاتصال السليم بين الماكينة ونظام إمداد المواد الكيميائية الخارجي، فمن المهم توصيل طاقة إشارة الجهد المنخفض بصورة صحيحة. ويوضح مخطط شد الأسلاك العديد من الخيارات المختلفة لتحقيق عملية شد أسلاك آمنة وصحيحة لهذه الوصلة البينية.

الطريقة المفضلة لتوصيل شبكة الأسلاك بالماكينة من خلال نظام الإمداد الكيميائي الخارجي هي استخدام طاقة الـ 300 ميجا أمبير لمحول التحكم بالطاقة 24 فولت تيار متردد للماكينة، والتي تم إعدادها خصيصًا لهذا الغرض. ارجع إلى *رقم37* و *رقم38* . تتوافر خيارات أخرى للتيار والجهد، ولكنها تتطلب بعض التغيرات في شبكة الأسلاك وأن تكون مزودة بمصدر طاقة خارجي. ومهما كانت الظروف، يجب استخدام وصلات أو مصدر مزود الجهد العال للماكينة في شبكة أسلاك التوصيل.


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

يمكن العثور على وصلات شبكة أسلاك الاتصال الخضراء، بما في ذلك صف واحد من H2 على لوحة المخرج الصغيرة، ووصلة خضراء على صف واحد من H4 تحت لوحة المخرج الصغيرة وذلك تحت لوحة الخدمة على الجزء الخلفي للماكينة.

**الحقن الكيميائي باستخدام محول التحكم في الطاقة الداخلي 24 فولت تيار متردد**

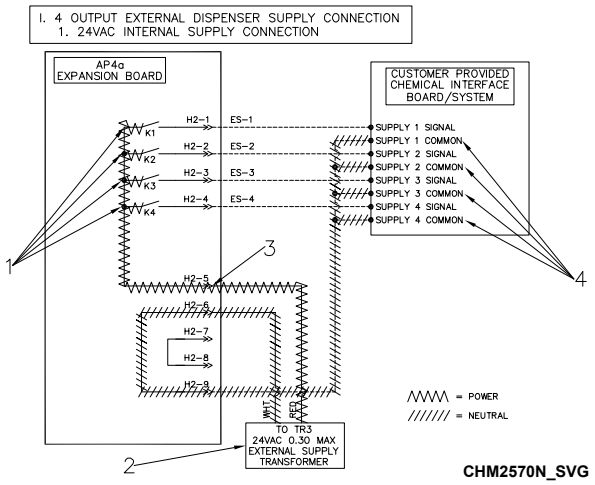
**ملحوظة: يوصى Alliance Laundry Systems باستخدام محول التحكم في الطاقة الداخلي 24 فولت تيار متردد قدرة 300 مللي أمبير.**

**تنبيه**

**لا تحاول زيادة معدل الانصهار أو زيادة عملية توصيل الأسلاك البديلة للطرف الشريطي للمزودات الكيمائية الخارجية، حيث أن تلك الطريقة قد تتعارض مع الطرق المُقترحة المُقدمة بخصوص الرسم البياني لأسلاك التزويد الخارجي الاختياري.**

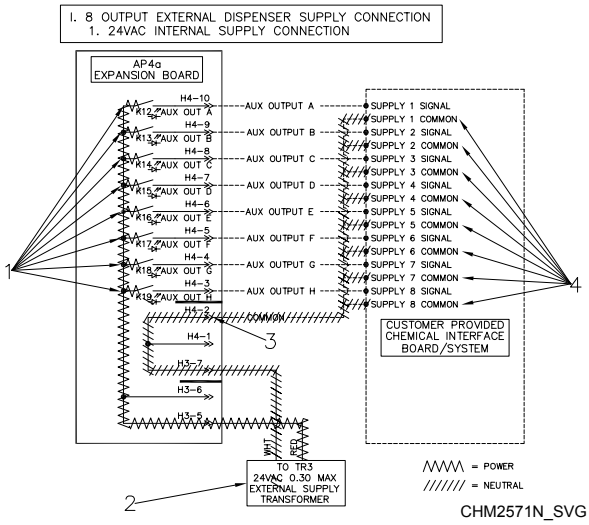
W699

**مهم: لا تستخدم أطراف المحول في حالة استخدام مزود الطاقة الخارجي.**




1. قدرة الخرج للمورد الخارجي
2. محول تحكم داخلي
3. طرف وصلة المرحل (RELAY COM)
4. مشترك خارجي لتوزيع الإشارات الداخلة

رقم37




1. قدرة الخرج للمورد الخارجي
2. محول تحكم داخلي
3. طرف وصلة المرحل (RELAY COM)
4. مشترك خارجي لتوزيع الإشارات الداخلة

رقم38


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

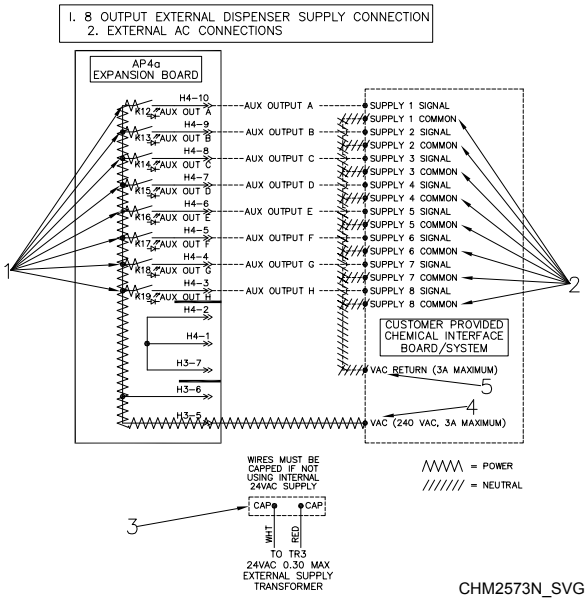
**الحقن الكيميائي باستخدام مصدر خارجي لتيار طاقة مباشر**

**ملحوظة: Alliance Laundry Systems لا توفر أي مصدر خارجي لتيار طاقة متردد.**

**ملحوظة: ويجب توصيل الطاقة عن طريق نقطة توصيل رئيسية لطاقة عالية الجهد.**

**مهم: ولابد أن يوفر مصدر الطاقة الخارجي تيارًا مباشرًا بجهد 24 فولت أو أقل، ويكون محميًا عند 3 أمبير أو أقل.**

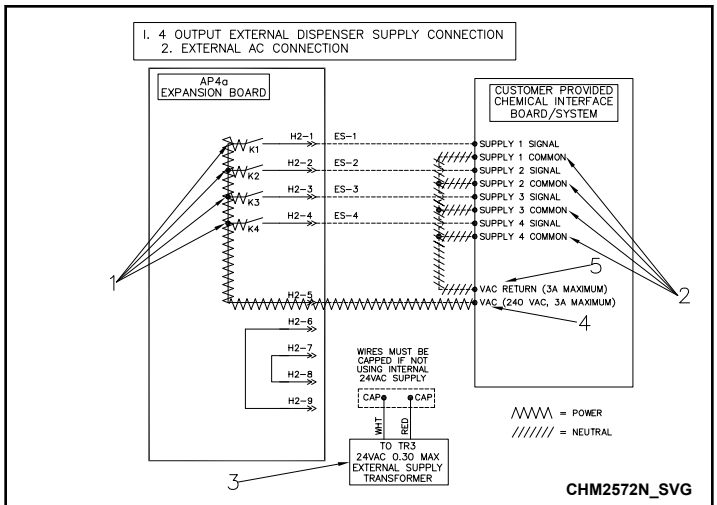
1. افصل الأسلاك الحمراء والبيضاء ذات الجهد 24 فولت تيار متردد وقم بتغطيتها.
2. قم بتوصيل أحد طرفي سلك الطاقة الخارجية بطرف "RELAY COM"، ووصل الطرف الآخر بمشترك توزيع الإشارات الخارجي. ارجع إلى *رقم39* و *رقم40* .




CHM2573N_SVG

1. قدرة الخرج للمورد الخارجي
2. مشترك خارجي لتوزيع الإشارات الداخلة
3. مصدر تيار متغير 24 فولت مغطى
4. طرف بجهد تيار مستمر (VAC)
5. طرف وصلة المرحل (VAC COM)

رقم39




CHM2572N_SVG

1. إخراج طاقة الموزع الخارجي
2. مشترك خارجي لتوزيع الإشارات الداخلة
3. مصدر تيار متغير 24 فولت مغطى
4. طرف بجهد تيار مستمر (VAC)
5. طرف وصلة المرحل (VAC COM)

رقم40

## تنبيه

**لا تحاول زيادة معدل الانصهار أو زيادة عملية توصيل الأسلاك البديلة للطرف الشريطي للمزودات الكيمائية الخارجية، حيث أن تلك الطريقة قد تتعارض مع الطرق المُقترحة المُقدمة بخصوص الرسم البياني لأسلاك التزويد الخارجي الاختياري.**

W699

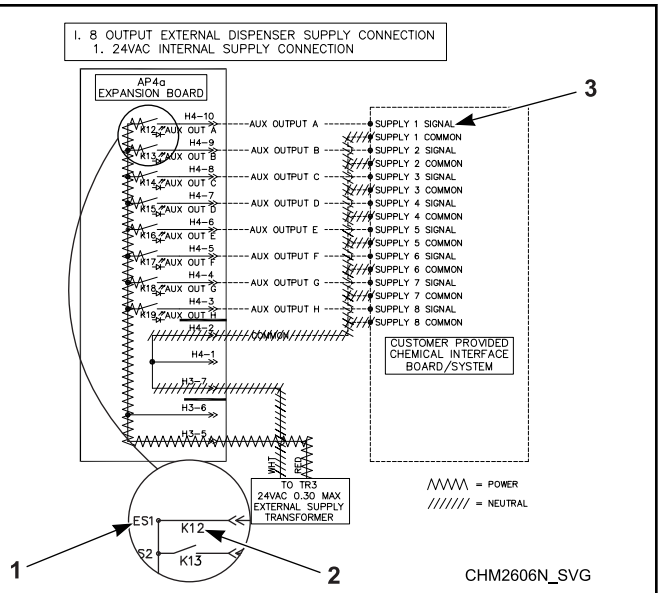
**مزود إشارات خارجي**

يتم إرسال إشارات دورة الغسيل إلى أداة الإمداد الكيميائي الخارجية "انتظر الخطوة التالية"، ويمكن استلامها من أداة الإمداد.

على سبيل المثال في حالة اللوحة ذات الأربع إشارات، إذا تم اختيار ES1، فإن اتصال K1 سوف ينغلق وسيتم إمداد الطاقة إلى Supply 1 Signal. وسيظل الاتصال مغلقًا خلال المُدة التي تمت برمجتها على لوحة التحكم. راجع *رقم41* لمعرفة توصيل الإمداد الداخلي أو راجع *رقم43* لمعرفة التوصيل الخارجي للتيار المباشر.

على سبيل المثال في حالة اللوحة ذات الثمان إشارات، إذا تم اختيار ES1، فإن اتصال K12 سوف ينغلق وسيتم إمداد الطاقة إلى Supply 1 Signal. وسيظل الاتصال مغلقًا خلال المُدة التي تمت برمجتها على لوحة التحكم. راجع *رقم42* لمعرفة توصيل الإمداد الداخلي أو راجع *رقم44* لمعرفة التوصيل الخارجي للتيار المباشر.


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل



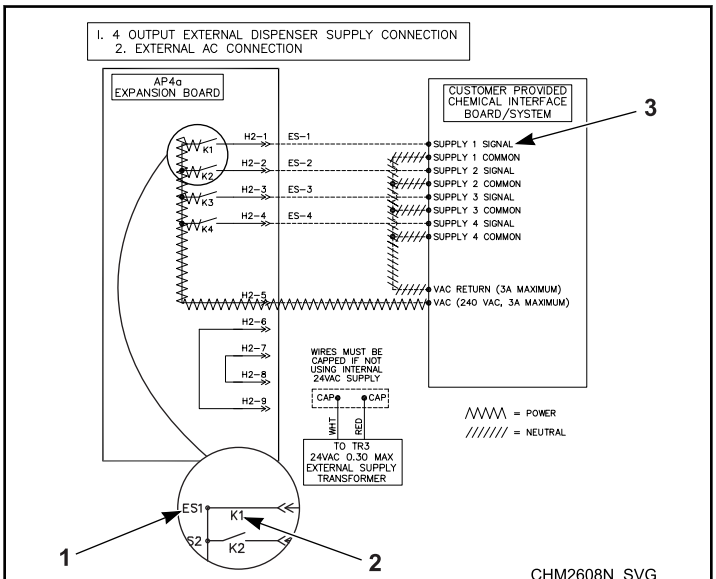

1. مولد الطاقة ES1
2. اتصال K1
3. إشارة الإمداد رقم 1

رقم41



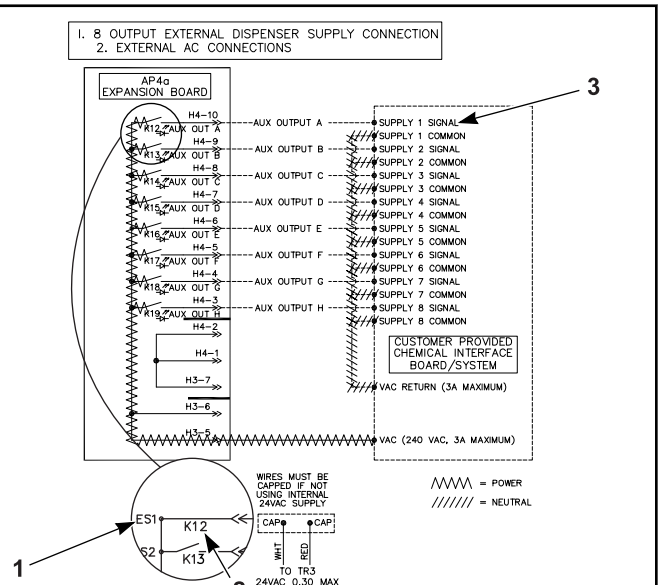

1. مولد الطاقة ES1
2. اتصال K12
3. إشارة الإمداد رقم 1

رقم43




1. مولد الطاقة ES1
2. اتصال K1
3. إشارة الإمداد رقم 1

رقم42




1. مولد الطاقة ES1
2. اتصال K12
3. إشارة الإمداد رقم 1

رقم44


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

# بدء التشغيل

## دوران السلة

بعد الانتهاء من التركيب، شغل الماكينة لتمر بمرحلة دورة اختبار وتأكد أن حركة الحلة عكس اتجاه عقارب الساعة في مرحلة الطرد.

1. إذا لم يكن الدوران عكس عقارب الساعة، فقم بفصل الطاقة عن الماكينة.
2. وقم بإحضار فني كهرباء مؤهل ليقوم بعكس أي طرفي تحريك بالمحرك.

### تشغيل مفتاح استقرار الأمان

بعد تركيب الماكينة بشكل ملائم، يجب التحقق من عمل مفتاح استقرار الأمان.

1. حدد مكان المفتاح الأخضر الموجود على الجانب الأيسر الخلفي من الإطار.
2. قم بوضع حجر مغناطيسي كبير فوق المفتاح الكروي المغلق بشكلٍ عادي، لكي تتأكد من عمل المفتاح.

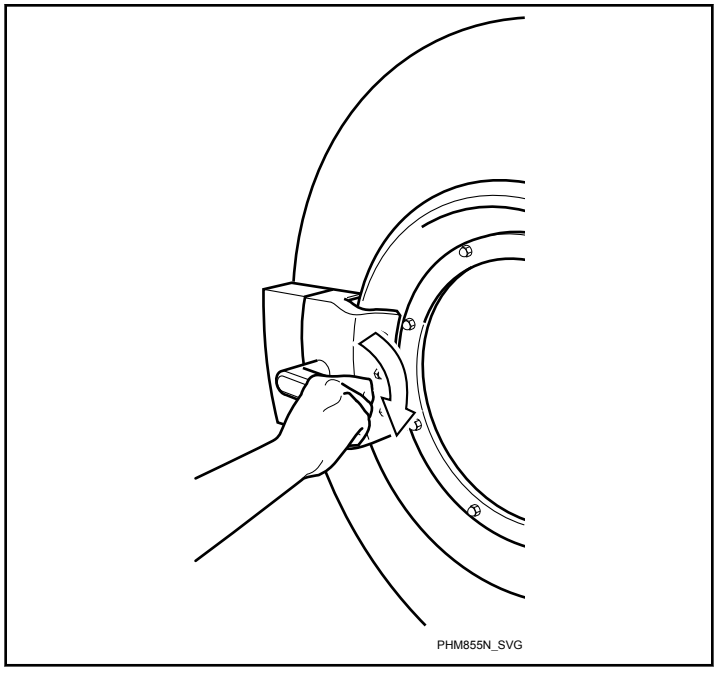
**مهم: تم تصنيع الماكينات لتضم مفتاح كروي مغلق بشكل عادي ولا تتطلب أي تعديل. ولتجنب حدوث الإعتاق المزعج، يجب أن تكون الماكينة مستوية بقيمة إجمالية قدرها 3/8 بوصة (9.5 ملم) من الأمام والخلف واليمين واليسار إلى الأرض. وفي حالة حدوث فصل، تأكد من أن الماكينة مستوية ثم تأكد من عدم وجود تصلب أو انكسار مسامير التثبيت. لا تعبث بمفتاح الأمان. تواصل مع فني مؤهل لمزيد من المساعدة.**


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

# التشغيل

## تعليمات التشغيل

1. قم بتشغيل مصدر الطاقة الرئيسي (دائرة القطع)
2. قم بلف المقبض باتجاه عقارب الساعة ليفتح. راجع *رقم45* .



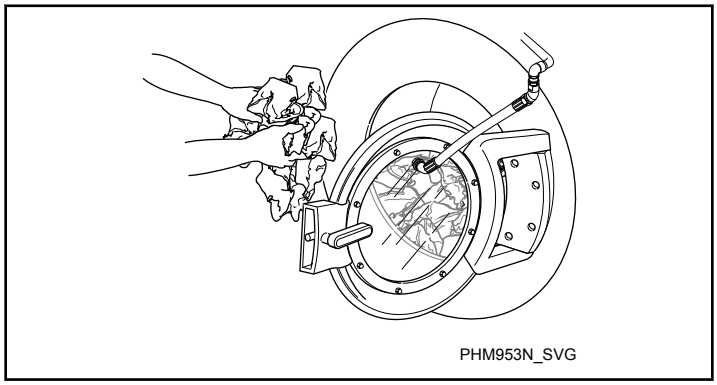

رقم45

3. قم بالتحميل على قدر السعة قدر الإمكان، ولا تحمل حملًا زائدًا. راجع *رقم46* .
**ملحوظة: التحميل أقل من قدرة الماكينة قد يتسبب في حدوث حالة من اختلال التوازن مما يقصر في عمر الماكينة.**

**تنبيه**

**كن حذرًا أثناء فتح الباب، وبالأخص إذا كنت تقوم بالتحميل من مستوى منخفض أسفل الباب؛ حيث أن تأثير حدَّي الباب قد يتسبب في حدوث إصابة شخصية.**

SW025

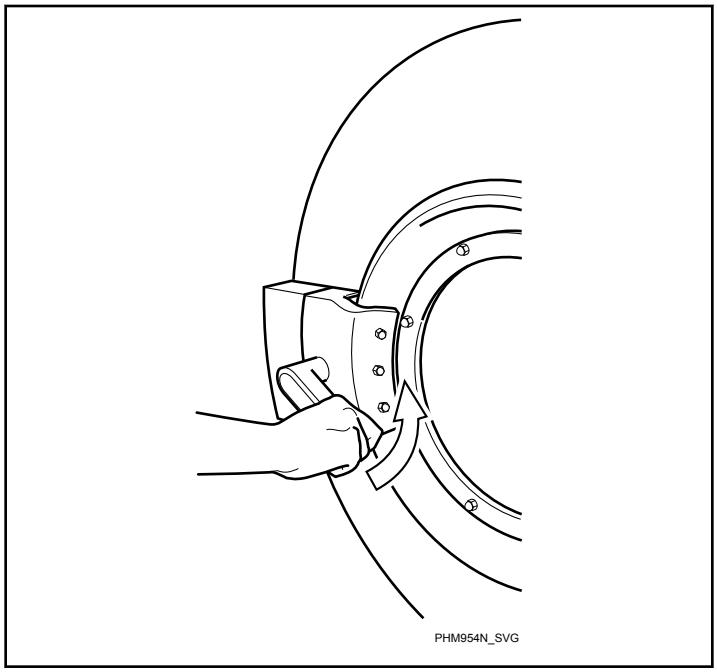



رقم46

**ملحوظة: عند غسل المواد التي قد تنحل أو تتمزق، مثل رؤوس المماسح أو الإسفنج، استخدم شبكات الغسيل للوقاية من حدوث انسداد أثناء التصريف.**

**مهم: لمنع حدوث حالات عدم التوازن أو تآكل سابق لأوانه أو تلف للماكينة عند استخدام شبكات الغسيل، استخدم العديد من الشبكات الصغيرة في كل تحميلة واحدة.**

4. أغلق الباب وقم بلف المقبض عكس عقارب الساعة. ارجع إلى *رقم47* .




رقم47

5. ارجع إلى *تعليمات التحكم OPL* لاختيار وتشغيل دورة.

**تنبيه**

**لا يُمكن عصر المياه من مواد معززة بالمطاط. ولتجنب تلف للجهاز بسبب أحوال اختلال التوازن، لا تستخدم خطوة الدوران السريع (العصر) عند غسل المواد المعززة بالمطاط. وإلا سيكون الضمان لاغيًا.**

W880

**تحذير**

**لمنع حدوث أي إصابة شخصية وتجنب الاتصال بفتحة المياه التي تتجاوز درجة حرارتها 51° مئوية [125° فهرنهايت] والأسطح الساخنة.**

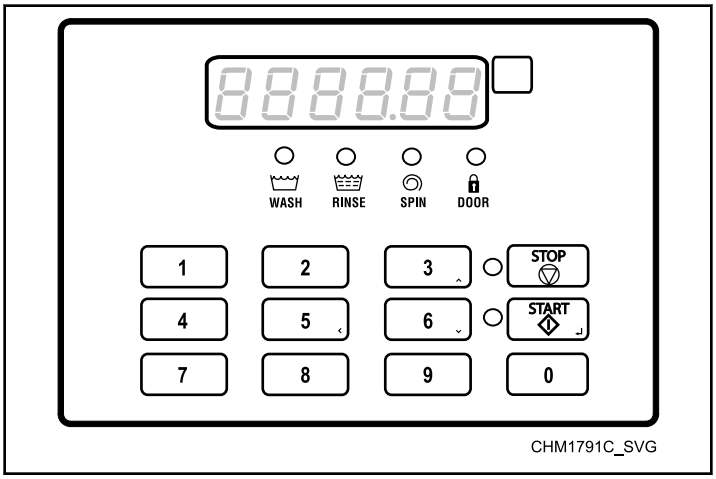
W748


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

## تعليمات التحكم

**ملحوظة: رقم التحكم هو الرقم السابع من رقم الموديل. مثال:**
**UWT045[D]30VQ050LA00**

### الموديلات مع وحدة التحكم N




رقم48

1. إذا كانت الماكينة مجهزة بموزع إمداد اختياري، أضف مواد جافة إلى أوعية المقصورة قبل بدء كل دورة. يمكن حقن المواد السائلة مباشرة في موزع الإمداد باستخدام نظام إمداد خارجي للمواد الكيميائية.

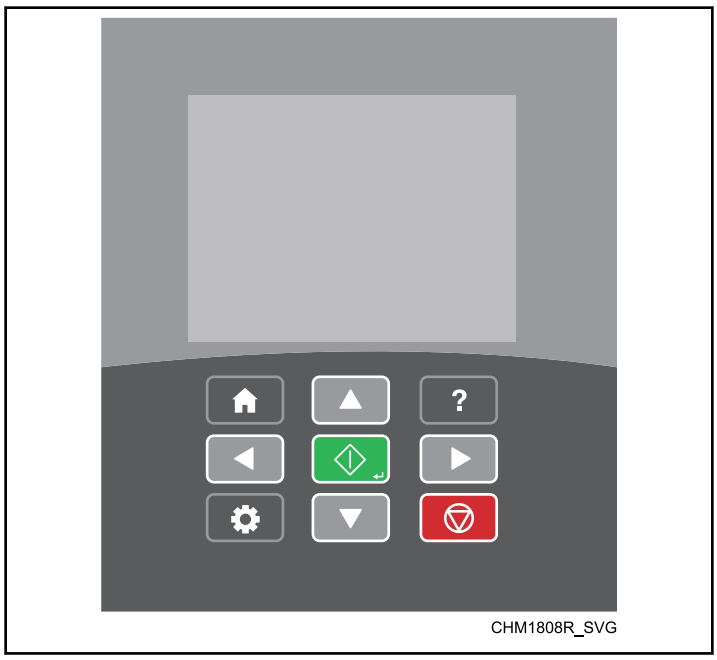
   **ملحوظة: يجب عدم إزالة أوعية مقصورة موزع الإمداد في حالة اتصال نظام حقن خارجي للمواد الكيميائية بالماكينة.**

2. اضغط على المفتاح 1 أو 2 أو 3 أو 4 أو 5 أو 6 أو 7 أو 8 أو 9 أو 0 لتحديد الدورة المرغوب فيها.
3. اضغط على المفتاح START (البدء) (الإدخال) للاختيار.

   **ملحوظة: لا يمكن تغيير الدورات في أي وقت بعد بدء تشغيل الماكينة.**

4. عند الانتهاء من الدورة، يظهر OPENDOOR على الشاشة.

### الموديلات بنظام التحكم D




رقم49

1. إذا كانت الماكينة مجهزة بموزع إمداد اختياري، أضف مواد جافة إلى أوعية المقصورة قبل بدء كل دورة. يمكن حقن المواد السائلة مباشرة في موزع الإمداد باستخدام نظام إمداد خارجي للمواد الكيميائية.

   **ملحوظة: يجب عدم إزالة أوعية مقصورة موزع الإمداد في حالة اتصال نظام حقن خارجي للمواد الكيميائية بالماكينة.**

2. إذا لم تظهر أي بيانات على الشاشة بسبب بقائها بدون تشغيل، اضغط على المفتاح .
3. اضغط على ▲ أو ▼ بلوحة المفاتيح للتمرير داخل قائمة الدورة.

   **ملحوظة: ارجع إلى دليل البرمجة لتخصيص دورة.**

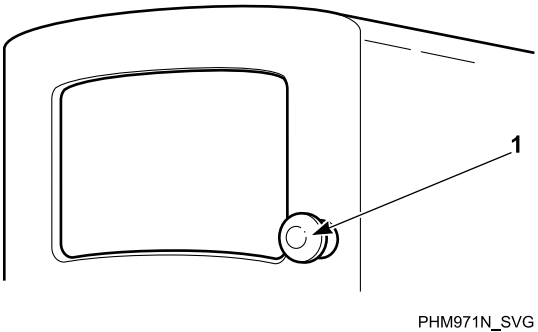
4. اضغط على المفتاح ◈ لبدء الدورة المحددة.

   **ملحوظة: راجع دليل البرمجة للتعرف على التقدم السريع نحو الدورة.**

5. عند الانتهاء من الدورة، تظهر عبارة "تم الانتهاء من الدورة" على الشاشة.

© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

## زر الإيقاف في حالة الطوارئ




**1.** زر الإيقاف في حالة الطوارئ

رقم50

1. اضغط على زر الإيقاف في حالة الطوارئ لإيقاف جميع العمليات.
2. لإعادة تشغيل الماكينة، اسحب زر إيقاف الطوارئ ذي اللون الأحمر إلى الخارج واضغط على المفتاح START (البدء) (الإدخال) على وحدة التحكم.

## برنامج الخض

**تحذير**

**لا تُدخل يديكِ أو أشياء في السلة حتى تتوقف تمامًا. يمكن أن يتسبب القيام بهذا في حدوث إصابة خطيرة.**

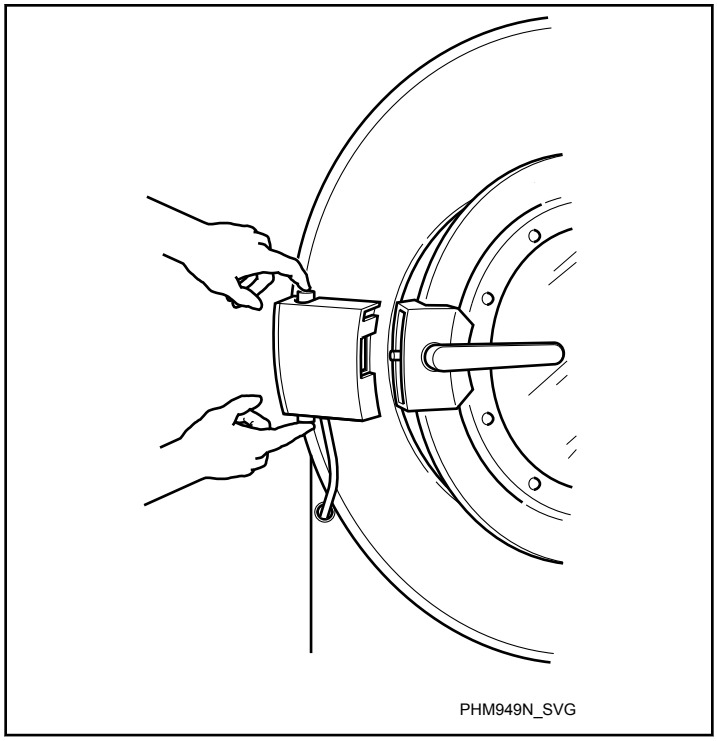
SW012

تم برمجة خطوة الخض في آخر كل دورة وستقي من تشابك الحمل.

تم تحديد وقت الخض من جانب المصنع ليكون 40 ثانية. راجع **دليل البرمجة** لتعطيل أو تغيير مدة الخض.

## خاصية اهتزاز الحلة (موديلات 160 و200 رطل فقط)

أثناء فتح الباب وأدوات التحكم عند قائمة الدورة، اضغط واستمر في الضغط على أزرار الهز بكلتا يديك. وستصدر أصوات عالية بما يشير إلى أن الخاصية على وشك أن تبدأ.




رقم51

يتم إلغاء خاصية الاهتزاز عندما يكون الباب مغلقًا وأزرار الاهتزاز غير مضغوط عليها.

**تحذير**

**لتفادي خطر الإصابة الشخصية، لا تقترب من السلة أثناء دورانها. وقم بإبعاد جميع الأشخاص إلى مسافة آمنة بعيدًا عن الماكينة أثناء استخدام ميزة اهتزاز السلة.**

W641


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

# الصيانة

تزيد الصيانة الروتينية من الكفاءة التشغيلية إلى أقصى حد وتقلل من زمن توقف الماكينة إلى أدنى حد. وستزيد إجراءات الصيانة المبينة فيما يلي من عمر الماكينة وستساعد كذلك على الوقاية من وقوع الحوادث.

**تحذير**

**يمكن أن تتسبب الحواف الحادة في حدوث إصابة شخصية. ارتدِ نظارة وقفازات سلامة، استخدم الأدوات المناسبة مع توفير إضاءة عند التعامل مع الأجزاء المصنعة من الصفائح المعدنية .**

W366R1

**تنبيه**

**أعِد وضع جميع اللوحات التي تم فكها أثناء القيام بإجراءات الخدمة والصيانة. لا تشغل الآلة المنزوع منها أجزاء الحماية أو أجزاء مكسورة أو ناقصة. لا تتجاهل وضع أي أجهزة للسلامة.**

SW019

اتبع القوانين المحلية للحصول على المشورة المناسبة بشأن غسل الملابس الملوثة.

يجب تنفيذ إجراءات الصيانة التالية بشكل منتظم في النطاق الزمني المطلوب.

## يومياً

**مهم: قم بإعادة تركيب جميع الألواح التي تم فكها لتنفيذ إجراءات الصيانة. لا تشغل الماكينة في حال فقد واقيات أو في حال كسر أو فقد أجزاء. لا تتجاوز أي أجهزة سلامة.**

**تحذير**

**لا ترش الغسالة بالمياه. قد يؤدي هذا إلى حدوث قصور في الدائرة الكهربية وإلحاق أضرار جسيمة.**

unique_68_Connect_42_note-1437506691659

**مهم: يجب التحقق من قفل الباب يوميًا لضمان التشغيل المناسب. وتحقق أيضًا من وجود جميع ملصقات السلامة والتعليمات على الماكينة. يجب على الفور استبدال أي ملصقات تعليمات مفقودة أو غير قانونية.**

### بداية اليوم

1. افحص قفل الباب قبل بدء تشغيل الماكينة.
   a. حاول أن تشغل الماكينة أثناء فتح الباب. ينبغي ألا تعمل الماكينة.
   b. قم بغلق الباب بدون قفله ثم قم بتشغيل الماكينة. ينبغي ألا تعمل الماكينة.
   c. حاول أن تفتح الباب أثناء سير دورة الغسيل. ينبغي ألا ينفتح الباب.

   إذا لم يعمل قفل الباب والمشبك الداخلي بطريقةٍ مناسبة، فقم بفصل الطاقة واتصل بفني الصيانة.
2. افحص وصلات خرطوم مدخل المياه الموجودة على الجانب الخلفي من الماكينة بحثًا عن تسريبات.
3. افحص وصلات المواد الكيمائية للماكينات المزودة بنظام إمداد مواد كيميائية تلقائي من خلال فحص جميع خراطيم الوصلات والمواد الكيمائية لاكتشاف أي تسريبات أو شقوق.
4. افحص وصلات خرطوم البخار لاكتشاف أي تسريبات إذا كان مُطبَّقا.
5. إذا كانت الماكينة مزودة بوحدة تنظيف جاف متميزة، افحص توصيلات أنابيب تدوير الماء للتأكد من إحكامها وعدم تسريبها.
6. تأكد من تركيب جميع الألواح والواقيات بشكل صحيح.

### نهاية اليوم

1. افحص السلة ونظفها وكذلك زجاج الباب وحشوة الباب الخاصة ببواقي المنظف وجميع المواد الغريبة.
2. نظِّف موزع المواد الكيمائية واشطفه بماء نظيف.
3. نظف الأسطح المكشوفة للماكينة باستخدام منظف لجميع الأغراض.

   **مهم: استخدم فقط كحول أيزوبروبيلي لتنظيف الطبقات الخارجية من الأشكال. لا تستخدم المنظفات التي تعتمد في تركيبها على الأمونيا أو الخل على الأغطية.**

   **ملحوظة: فرّغ الماكينة على الفور بعد كل دورة مكتملة للحيلولة دون تراكم الرطوبة. دع باب التحميل وغطاء الموزع مفتوحًا في نهاية كل دورة مكتملة للسماح بتبخر الرطوبة.**
4. نظِّف فلتر تدوير محول التيار المتردد إذا كان مُطبَّقا.
   a. فك الغطاء البلاستيكي الخارجي الذي يحتوي على الفلتر.
   b. فك الفلتر الرغوي من الغطاء.
   c. اغسل الفلتر بالماء الدافئ وقم بتجفيفه. يمكن تنظيف الفلتر باستخدام المكنسة الكهربائية.

   **ملحوظة: يجب أن يتواجد غطاء وحدة التحكم وفلتر المروحة في مكانه حتى تتمكن المروحة من تبريد محول التيار المتردد وأدوات التحكم الأمامية بشكل ملائم. ومن شأن عدم مراعاة هذا التحذير إلغاء الضمان وقد يؤدي إلى إجراء عمليات إصلاح مكلفة لمحول التيار المتردد أو استبدال أدوات التحكم الأمامية.**
5. اترك باب تعبئة الملابس وغطاء الموزع مفتوحين للسماح بتبخر الرطوبة.

   **ملحوظة: فرِّغ الماكينة على الفور بعد كل دورة مكتملة لمنع زيادة الرطوبة.**
6. أوقف إمداد المياه.

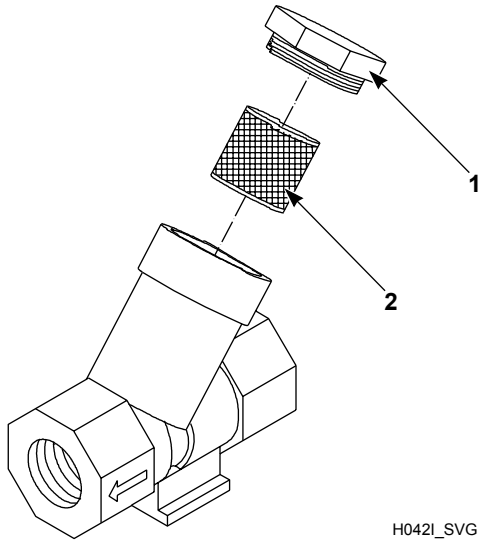

© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

## شهرياً

**ملحوظة: افصل الطاقة إلى الماكينة من المصدر قبل تنفيذ إجراءات الصيانة الشهرية.**

1. افحص التوصيلات الكهربائية للتحقق من عدم فكها. قم بالربط حسب الحاجة بعد فصل الكهرباء.
   a. تحقق من سلامة العزل على جميع الأسلاك الخارجية ومن تأمين جميع الوصلات. وفي حال تعري السلك، اتصل بفني الخدمة.
2. قم بتنظيف مصافي فلتر خرطوم المدخل.
   a. أوقف تدفق المياه واسمح بتبريد الصمام وخط المياه إذا اقتضى الأمر.
   b. قم بفك خرطوم المدخل من الصنبور وقم بفك مصفاة الفلتر.
   c. وقم بتنظيفهما بماء وصابون وأعد تركيبهما. وقم باستبدالهما إذا كانا مُستهلكين أو تالفين.
   d. كرر نفس الإجراء مع الفلتر الواقع داخل الصمام الموجود في المنطقة الخلفية للماكينة.

   **ملحوظة: ويجب استبدال جميع مصافي الفلتر كل خمس سنوات.**
3. قم بتنظيف فلتر البخار الذي تم توريده من جانب المُستهلك (إن وُجِد). ارجع إلى *رقم52* .
   a. قم بإطفاء مُزوِّد البخار واترك وقتًا للصمام لكي يبرُد.
   b. قم بفك الغطاء.
   c. قم بإزالة العنصر وتنظيفه.
   d. قم باستبدال العنصر والغطاء.




**1.** غطاء
**2.** عنصر فلتر البخار

رقم52

4. للموديلات المزودة بحرارة كهربية فقط، افحص عناصر التسخين لاكتشاف أي بقايا زائدة من خلال تدوير الحلة لرؤية تلك البقايا من خلال الثقوب. قم بإزالة خرطوم صمام التصريف للوصول إلى البقايا وتنظيفها باستخدام زردية. استبدل العناصر في حالة الضرورة.

   **ملحوظة: قد يستغرق تراكم الوبر عدة أشهر ليحدث. يجب فحص عناصر التدفئة مرة كل 6 أشهر على الأقل.**
5. قم بتشحيم المحامل كل شهر أو بعد كل 200 ساعة من التشغيل. تحقق بصريًا من خط التشحيم للتأكد من عدم وجود جيوب هوائية؛ قم بتنفيس هواء الجيوب إذا تطلب الأمر.

   يجب أن يتمتع الشحم بالخصائص التالية:

   - NLGI المستوى 2
   - يحتوي على الليثيوم
   - قابل للذوبان في الماء
   - مقاوم للصدأ
   - مقاوم للأكسدة
   - مستقر ميكانيكيًا

   يجب أن يتمتع الشحم بكثافة تزييت مناسبة مع أحد التصنيفات التالية:

   - ISO VG 150 (135–165 سنتي ستوك cSt عند 40 درجة مئوية [709–871 سيبولت يونيفرسال عند 100 درجة فهرنهايت])
   - ISO VG 220 (198–242 سنتي ستوك cSt عند 40 درجة مئوية [1047–1283 سيبولت يونيفرسال عند 100 درجة فهرنهايت])
   - كما يعد المعيار SAE 40 مقبولاً أيضًا طالما كانت قيم سنتي ستوك cSt أو سيبولت يونيفرسال SUS في إطار النطاقات المحددة.

   استخدم مسدس الشحم ببطء، بحيث تسمح فقط بضغطتين.

   **ملحوظة: لا تستخدم مسدس الشحم حتى يخرج الشحم من مبيت المحمل. يمكن أن يتسبب ذلك في زيادة التشحيم، وهو ما يسبب تلفًا في المحامل وموانع التسرب.**

## سنويًا

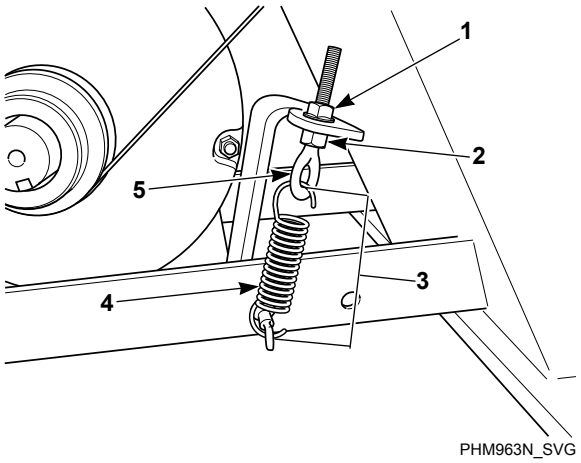
**ملحوظة: افصل الطاقة عن الماكينة من المصدر قبل تنفيذ إجراءات الصيانة.**

1. قم بنزع اللوحات الأمامية وإكسسوارات اللوحات الخلفية، وافحص جميع خراطيم الصرف، ووصلات الغمر والمثبتات بحثًا عن أي تسريبات. وافحص جميع الخراطيم بحثًا عن آثار اهتراء ظاهرة. وقم باستبدال ما يلزم منها.
2. تحقق من السيور للتأكد من عدم وجود أي تلف أو أطراف بالية أو شد غير صحيح في السير، وقم باستبدال السيور و/ أو ضبط عناصر الشد حسب ما يلزم.

   **ملحوظة: تحقق من الأحزمة بحثًا عن ما هو بالٍ وغير صالح. ويجب ألا تتشابك السيور، ويجب أن يتم تثبيتها على البكر بطريقةٍ مناسبة. يجب أن يكون السير في موقع متوسط على بكرة السلة في حدود 1 ملم [04. بوصة].**
   a. استخدم الإجراءات التالية لتحديد ما إذا كانت السيور تتطلب الاستبدال أو الضبط. اتصل على فني خدمة مؤهل في أي من الحالتين.

      **ملحوظة: يجب أن تدور بكرة السلة ثلاث دورات كاملة قبل تقييم شد السير، بعد كل عملية ضبط.**

   - **مقياس التردد.** قم بشد قمة صامولة مسمار التثبيت ذو العروة حتى يصل التردد الصحيح (ارجع إلى *Table 6*) إلى منتصف الامتداد. قم بلف صامولة الزنق نحو كتيفة النابض حتى 20.6 ± 2 قدم رطل. ارجع إلى *رقم53* .




1. رأس الصامولة
2. صامولة الزنق
3. طول النابض
4. النابض
5. المسمار ذو العروة

رقم53

- **مقياس الشد.** قم بشد الصامولة العليا للمسمار ذو العروة حتى يصل المقياس المناسب للسير (راجع *Table 6*) إلى منتصف الامتداد. قم بلف صامولة الزنق نحو كتيفة النابض حتى 20.6 ± 2 قدم رطل. ارجع إلى *رقم53* .
- **طول الزنبرك.** قم بشد الصامولة العلوية في المسمار ذو العروة للتحقق من وصول الزنبرك إلى المسافة الصحيحة ما بين الخطافات. يُرجى الرجوع إلى *جدول41* . قم بلف صامولة الزنق نحو كتيفة الزنبرك حتى 20.6 ± 2 قدم رطل. يُرجى الرجوع إلى *رقم53* .

| طول الزنبرك، ملم [بوصة] | |
|---|---|
| الموديل | المسافة بين المشابك |
| 45-65 | 103 [4-1/16] |
| 85-105 | 139 [5-7/16] |
| 130-160 | 149 [5-7/8] |
| 200 | 165 [6-7/16] |

جدول41

- **المحافظة على درجة الثبات أثناء نزع السير.** في حالة الوصول إلى درجة شد مناسبة، فقم بلصق صامولة الزنق في مكانها وقم بفك عروة الصامولة العليا لتحرير السير. استبدل السير وأعد تثبيت عروة الصامولة العليا ثانيةً نحو موضع صامولة الزنق. ارجع إلى *رقم53* .

**مهم: يجب أن تظل جميع وصلات عزم الدوران جافة (غير مشحمة).**

b. تحقق من أن السيور متحاذية بإحكام من خلال فحص محاذاة البكرة. فيما يتعلق بالموديلات بسعة 45-105 رطل يجب أن تكون بكرة المحرك محاذية بآخر محور المحرك لمحاذاة السيور. فيما يتعلق بالموديلات بسعة 130-160 رطلًا، قم بتمرير بكرة المحرك وعندها تتحقق محاذاة السير على حز البكرة.

1. قم بتركيب السير على حز البكرة.
2. قم بتركيب السير على بكرة المحرك.
3. أدخل السير في مجرى بكرة المحرك الملائم حتى يكون السير مركبًا على مركز حز البكرة. يجب أن يكون السير متمركزًا على بكرة الحلة في نطاق 1 ملم [04. بوصة].

| شد السير بالتردد أو شد مقدار شد السير | | | |
|---|---|---|---|
| الموديل | التردد (هرتز) | شد السير (رطل) | مقدار الشد (نيوتن) |
| 45-65 | 2 ± 58 | 7 ± 108 | 32 ± 481 |
| 85-105 | 2 ± 62 | 11 ± 183 | 52 ± 816 |
| 130-160 | 1 ± 52 | 16 ± 214 | 72 ± 954 |
| 200 | 1 ± 61 | 16 ± 300 | 72 ± 1335 |

جدول42

3. تخلص من المخلفات المتراكمة على الموتور أو في مكان قريب من الموتور وأحواض الدارة الخاصة بمشغل التردد المتغير إذا كانت موجودة.
4. فك الغطاء العلوي وقم بمعاينة خراطيم موزع التوريد وتوصيلات الخراطيم للتحقق من عدم وجود علامات على التدهور، إن وجدت. يرجى استبدال الخراطيم في حالة تلفها أو إهلاكها.

**ملحوظة: تتدهور حالة الخراطيم والأجزاء الأخرى المصنوعة من المطاط الطبيعي مع الاستخدام لفترة طويلة. قد تتشقق الخراطيم وتظهر عليها بثور أو تتآكل بفعل درجة الحرارة وتعرضها المستمر للضغط العالي.**

5. تخلص من الغبار في جميع المكونات الكهربائية، بما في ذلك مستقبلات العملات المعدنية (إن وُجِدت)، باستخدام الهواء المضغوط.
6. افحص المعدات للتأكد من عدم وجود مسامير لولبية أو مسامير أو صواميل مفقودة.

a. تحقق من متانة تثبيت أجهزة المحرك الزنبركي ومحرك البكرة. وتحقق أيضًا من متانة تثبيت عُرى المسامير بشكلٍ مناسب.

b. قم بإحكام صواميل مسامير ربط المحرك وصواميل مسامير الأحمال، إذا لزم الأمر.

c. تحقق من مسامير تثبيت الأحمال للتأكد من تناسب عزم التدوير. يجب أن تكون قيمة العزم 357 ± 35 قدم/رطل.

d. قم بإحكام مفصلات الباب والأقفال إذا لزم الأمر.

7. قم بوضع حجر مغناطيسي كبير فوق المفتاح الكروي المغلق بشكلٍ عادي، لكي تتأكد من استقرار عمل المفتاح.
8. بالجزء الخلفي من الماكينة، قم بتحديد مكان خرطوم محبس الهواء من خلال الفتحة الموجودة في الإطار. ثم قم بفكه والتأكد من عدم وجود بقايا.
9. تأكد من إعادة تركيب جميع الألواح والواقيات بشكل صحيح.

a. تأكد من أن ترس محرك الصرف موجود في مكانه ومؤمن، إذا كان مزودًا.

10. قم بتنفيذ اختبار المصنع، بالرجوع إلى الشكل الخاص بكتيب البرمجة لمعرفة تفاصيل الإجراء وأدوات الاختبار.

**ملحوظة: ارجع إلى دليل البرمجة لمعرفة تفاصيل الإجراء وأدوات الاختبار.**

11. افحص جميع الأسطح المطلية بحثًا عن المعادن المكشوفة. قم باستبدالها أو إعادة طلائها إذا لزم الأمر.

- إذا وجدت معادن مكشوفة، فقم بطلائها بطلاء البرايمر أو أي دهان قادر على التغطية.
- في حالة ظهور صدأ، فقم بإزالته بورق الصنفرة أو بالمواد الكيميائية. ثم قم بطلائه طلاء البرايمر أو أي دهان قادر على التغطية.

12. قم بشد مسامير التثبيت وعاين الحشوة للتحقق من عدم وجود تشقق.

**ملحوظة: ارجع إلى دليل التركيب لمراجعة مواصلات مسمار التثبيت.**

**مهم: يجب أن تظل جميع وصلات عزم الدوران جافة (غير مشحمة).**

13. استبدل خراطيم الإدخال، ومصافي الخراطيم، والسيور، وفلتر المروحة (إن وجدت) كل خمس سنوات.


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

## العناية بالمواد الفولاذية المقاومة للصدأ

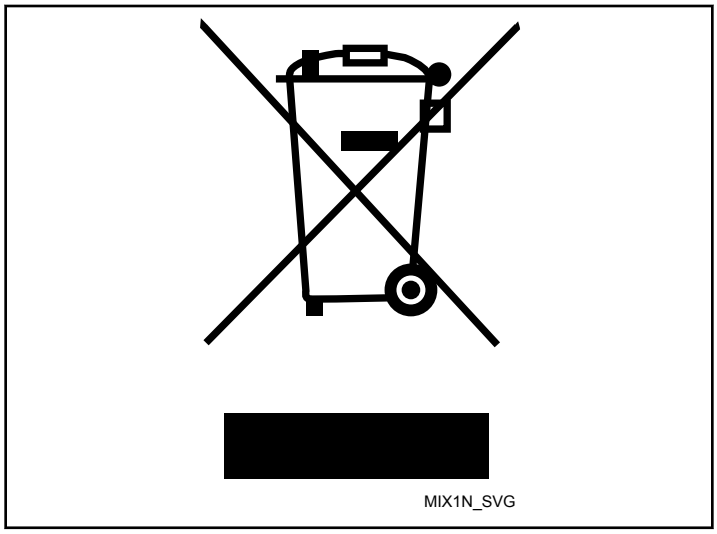
- قم بتنظيف الأوساخ والشحوم باستخدام المطهر والصابون. ثم قم بالشطف والتجفيف بعد الغسيل.
- تجنب احتكاك المعادن غير المتشابهة ببعضها، لمنع التآكل الجلفاني في حالة وجود أملاح أو مواد حمضية.
- لا تترك الأملاح أو المواد الحمضية تتبخر وتجف على الفولاذ المقاوم للصدأ، بل قم بمسح وتنظيف أي بقايا.
- قم بالفرك باتجاه الخطوط الملساء أو "المحببة" للفولاذ المقاوم للصدأ، لكي تتفادى إحداث خدوش أثناء استخدام مواد التنظيف الكاشطة. واستخدم فرش تنظيف الفولاذ فرش الشعر المصنوعة من الصوف أو المواد الناعمة غير المعدنية، ولا تستخدم صوف الفولاذ العادي أو فرش تنظيف الفولاذ العادية.
- في حالة ظهور صدأ على الفولاذ المقاوم للصدأ، فقد يكون مصدر الصدأ هو قطعة حديد أو قطعة فولاذ ليست مصنوعة من النوع المقاوم للصدأ، كاللولب أو مسمار التثبيت.
- قم بإزالة آثار تغير الألوان أو التأكسد الحراري بسبب الحرارة الزائدة، من خلال الجلي باستخدام مسحوق أو من خلال جلب كيماويات تنظيف متخصصة.
- لا تترك مستحضرات التطهير على المعدات المصنوعة من الفولاذ المقاوم للصدأ لفترات طويلة.
- في حالة استخدام مواد كيميائية خارجية، فتأكد من عدم سيلان هذه المواد أثناء توقف الماكينة عن العمل؛ حيث أن الكيماويات عالية التركيز قد تتسبب في حدوث تلف للمعدات المصنوعة من الفولاذ المقاوم للصدأ أو المكونات الأخرى داخل الماكينة. وهذا النوع من التلفيات لا يدخل ضمن الضمان الذي يُقدمه المُصنِّع. قم بوضع المضخة والأنبوبة أسفل نقطة حقن الماكينة، لمنع سيلان الكيماويات داخل الماكينة.

© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

# التخلص من الوحدة

تحدد هذه الوسيلة طبقًا للتوجيه الأوروبي 2002/96/EC في نفايات المعدات الكهربائية والإلكترونية (WEEE).

يشير هذا الرمز على المنتج أو على تغليفها إلى أنه لا يجوز معاملة هذا المنتج كنفايات منزلية. راجع *رقم54* . وعوضًا عن ذلك ينبغي تسليمها إلى نقطة التجميع الملائمة الخاصة بإعادة تدوير المعدات الإلكترونية والكهربائية، وسوف يساعد التأكد من التخلص منها بشكل صحيح على منع تأثير النتائج السلبية المحتملة على صحة الإنسان والبيئة والتي قد تحدث بطريقة أخرى عند التعامل مع هذه المخلفات بطريقة غير ملائمة. وسوف تساعد عملية إعادة تدوير هذه المواد في المحافظة على الموارد الطبيعية. وللحصول على المزيد من المعلومات المفصلة حول إعادة تدوير هذا المنتج، يرجى الاتصال بمكتب المدينة المحلي، خدمة التخلص من النفايات المنزلية، أو المصدر الذي اشتريت منه المنتج.




رقم54


© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل

# تقييد استخدام المواد الخطرة (RoHS) في الصين

جدول المواد / العناصر الخطرة ومحتوياتها

وفقًا لما تقتضيه أساليب الإدارة الصينية لتقييد استخدام المواد الخطرة في المنتجات الكهربائية والإلكترونية

| المواد الخطرة | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| اسم القطعة | الرصاص (Pb) | الزئبق (Hg) | الكادميوم (Cd) | الكروم سداسي التكافؤ (CR[VI]) | ثنائي الفينيل متعدد البروم (PBB) | الأثيرات ثنائية الفينيل متعددة البروم (PBDE) |
| لوحات الدوائر المطبوعة (PCBs) | X | O | O | O | O | O |
| الأجزاء الميكانيكية | O | O | O | O | O | O |
| الكابلات والأسلاك | O | O | O | O | O | O |
| الأجزاء المعدنية | O | O | O | O | O | O |
| الأجزاء البلاستيكية | O | O | O | O | O | O |
| البطاريات | O | O | O | O | O | O |
| الخراطيم والأنابيب | O | O | O | O | O | O |
| سيور التوقيت | O | O | O | O | O | O |
| العزل | O | O | O | O | O | O |
| الزجاج | O | O | O | O | O | O |
| الشاشة | O | O | O | O | O | O |

تم إعداد هذا الجدول وفقًا لأحكام المعيار SJ/T-11364.

O: يشير إلى أن محتوى المادة الخطرة المذكورة في جميع المواد المتجانسة في المكون ضمن الحدود التي يقتضيها المعيار GB/T 26572.

X: يشير إلى أن محتوى المادة الخطرة المذكورة يتجاوز الحدود التي يقتضيها المعيار GB/T 26572 في واحدة على الأقل من المواد المتجانسة في المكون.

**تتوافق جميع القطع المذكورة في هذا الجدول وأمامها علامة "X" مع لوائح الاتحاد الأوروبي لتقييد المواد الخطرة (RoHS).**

**ملحوظة: وتم تحديد علامة فترة استخدام حماية البيئة المشار إليها وفقًا لظروف الاستخدام في وضع التشغيل العادي للمنتج مثل درجة الحرارة والرطوبة.**

تسري حماية البيئة بالنسبة لهذا المنتج في ظل حمل الاستخدام العادي لمدة 15 عاماً.

© حقوق الطبع والنشر، اليانس لاندري سيستمز ذ.م.م - غير مصرح بالنسخ أو النقل