



<https://cleanfix.org/instructions>

EN : Scan QR code to get instructions in other languages.

DE : QR-Code scannen um Anleitung in weiteren Sprachen zu erhalten.

FR : Scanner le code QR pour obtenir des instructions dans d'autres langues.

IT : Scansione QR-Code per ottenere istruzioni in altre lingue.

ES : Escanea el código QR para obtener instrucciones en otros idiomas.

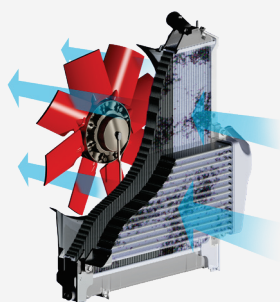
PT : Digitalize o Código QR para obter instruções noutras línguas.

TR : Diğer dillerdeki talimatlar için QR kodunu tarayın.

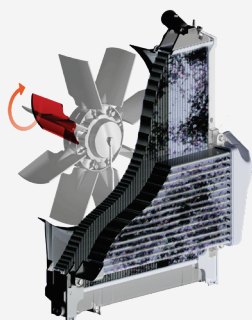


Nous vous remercions d'avoir opté pour le **ventilateur à pales réversibles Cleanfix®**.

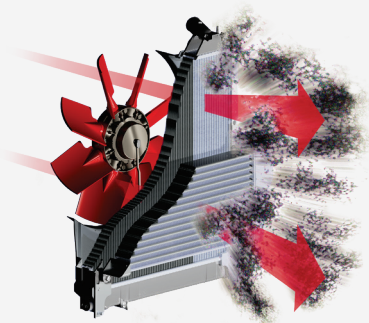
Seuls les ventilateurs à pales réversibles Cleanfix® font tourner leurs pales au-delà de leur position transversale par simple pression sur un bouton et nettoient le radiateur et le tamis de manière efficace. Le radiateur propre et le refroidissement ainsi amélioré permettent de réduire la puissance d'entraînement. Ceci se traduit par une hausse de la puissance à la fois à la prise de force et aux roues et par une baisse de consommation de carburant.



REFROIDISSEMENT EFFICIENT



COMMUTATION AU-DELÀ DE LA POSITION TRANSVERSALE



NETTOYAGE À HAUTE PRESSION



DAVANTAGE DE PUISSANCE

Les ventilateurs à pales réversibles Cleanfix® offrent une puissance supérieure de 27 ch et ainsi davantage de traction.



HAUSSE DE LA PRODUCTIVITÉ

Les ventilateurs à pales réversibles Cleanfix® nettoient à plein régime sans interrompre le travail.



ÉCONOMIE DE CARBURANT

Les ventilateurs à pales réversibles Cleanfix® maintiennent le radiateur propre et économisent une puissance allant jusqu'à 4 kW par rapport aux radiateurs encrassés.



RÉDUCTION DES TEMPS D'IMMOBILISATION

Les ventilateurs à pales réversibles Cleanfix® rallongent les intervalles d'entretien et de nettoyage.



REFROIDISSEMENT OPTIMISÉ

Les ventilateurs à pales réversibles Cleanfix® adaptent l'angle de leurs pales aux besoins de refroidissement.



NETTOYAGE PERFORMANT

Les ventilateurs à pales réversibles Cleanfix® soufflent automatiquement les saletés en-dehors du radiateur à un intervalle réglable.



Table des matières

1	Informations générales	5
1.1	Mentions légales.....	5
1.1.1	Droit d'auteur.....	5
1.1.2	Adresse du service après-vente.....	5
1.1.3	Manuel d'utilisation actuel.....	5
1.2	Introduction.....	6
1.2.1	Groupe cible	6
1.2.2	Responsabilité et dommages.....	6
1.2.3	Identification du produit.....	7
1.3	Description du produit.....	8
1.3.1	Composants de ventilateurs pneumatiques	8
1.3.2	Composants de ventilateurs hydrauliques	9
1.3.3	Composants électroniques	10
2	Sécurité	11
2.1	Usage conforme à la destination.....	11
2.2	Mauvaise utilisation prévisible.....	11
2.3	Consignes de sécurité générales.....	11
3	Outillage requis	13
4	Dépose du ventilateur original	14
5	Pose du ventilateur Cleanfix	15
5.1	Préparation du capot de ventilateur	15
5.2	Pose du flexible de refoulement.....	17
5.3	Pose de la bride.....	19
5.4	Mesure du voile latéral et radial	20
5.5	Pose du ventilateur	21
5.6	Tension du flexible de refoulement	24
5.7	Exclusion de collisions	25
5.7.1	Version pneumatique.....	25
5.7.2	Version hydraulique	26
5.8	Pose du raccord sur le flexible de refoulement (H162).....	27
6	Pose du système électronique	28
6.1	Pose du composant électronique.....	28
6.1.1	Cotes de pose	29
6.1.2	Vue d'ensemble de la pose.....	31
6.2	Pose du bouton	34
6.3	Raccordement du composant électronique à l'alimentation en tension.....	35
7	Pose du flexible de refoulement (ventilateurs pneumatiques) 38	
7.1	Raccordement du composant électronique au ventilateur.....	38

7.2	Raccordement du composant électronique à l'installation pneumatique.....	38
8	Pose du flexible de refoulement (ventilateurs hydrauliques) ..	39
8.1	Raccordement du composant électronique au ventilateur.....	39
8.2	Raccordement du composant électronique à l'installation hydraulique.....	39
9	Réglage de la minuterie.....	40
10	Mise en service du ventilateur	41
10.1	Première mise en service	41
10.2	Utilisation.....	42
11	Entretien.....	44
11.1	Entretien du ventilateur.....	44
11.2	Entretien des composants électroniques	44
12	Dépannage (ventilateurs pneumatiques)	45
12.1	Les pales ne tournent pas en position de nettoyage	45
12.2	Les pales ne reviennent pas en mode refroidissement	47
13	Dépannage (ventilateurs hydrauliques)	48
13.1	Les pales ne tournent pas en position de nettoyage	48
13.2	Les pales ne reviennent pas en mode refroidissement	49
14	Dépannage	50
14.1	Composants électroniques	50

1 Informations générales

1.1 Mentions légales

1.1.1 Droit d'auteur

TRADUCTION MANUEL D'UTILISATION D'ORIGINE

Le droit d'auteur et d'exploitation appartient à la société Hägele GmbH.
Tous droits réservés.

Le contenu du présent manuel d'utilisation peut faire l'objet de modifications sans préavis. Sous réserve de modifications.

© Hägele GmbH 2021

1.1.2 Adresse du service après-vente



Siège social en Allemagne

Hägele GmbH

Am Niederfeld 13

D-73614 Schorndorf
Allemagne

Tél. : +49 7181 96988 -36

Fax : +49 7181 96988 -80

E-mail : service@cleanfix.org

Site internet : <http://www.cleanfix.org>

Filiale au Canada

Cleanfix North America Inc.

250 Wright Blvd.

Stratford, Ontario
Canada N4Z 1H3

Tél. : +1 519 2752808

Fax : +1 519 2753995

E-mail : cleanfix-ca@cleanfix.org

Site internet : <http://www.cleanfix.org>

1.1.3 Manuel d'utilisation actuel

Vous trouverez la version actuelle du manuel d'utilisation et d'autres informations sur <https://cleanfix.org/instructions>.

1.2 Introduction

Avant de poser le ventilateur à pales réversibles Cleanfix, veuillez impérativement vous familiariser avec le contenu du présent manuel d'utilisation.

Le manuel d'utilisation fait partie du produit et doit toujours être conservé à portée de main.

1.2.1 Groupe cible

Le présent manuel d'utilisation s'adresse exclusivement à des mécaniciens de machines industrielles formés.

Le produit ne doit être monté et mis en service que par du personnel spécialisé qui est familiarisé avec le manuel d'utilisation, le produit ainsi que les lois, les ordonnances et les prescriptions nationales sur le travail, la sécurité et la prévention des accidents.

1.2.2 Responsabilité et dommages

La pose peut nécessiter des adaptations sur la machine. Les coûts d'adaptation et de pose ne sont pas pris en charge par la société Hägele GmbH.

La société Hägele GmbH décline systématiquement toute responsabilité pour :

- Dommages ou dommages consécutifs occasionnés par une utilisation ou un entretien non conforme.
- Dommages corporels ou matériels occasionnés par des personnes non formées ou le non-respect des prescriptions sur le travail, la sécurité et la prévention des accidents.

Le manuel d'utilisation contient des illustrations à titre d'exemples ainsi que des équipements optionnels. Le produit peut diverger en partie des descriptions et des représentations.

Avant de poser le produit livré, contrôler s'il présente des avaries de transport et est complet :

- Documenter immédiatement tout défaut et endommagement par écrit,
- Photographier les composants endommagés,
- Envoyer le rapport écrit sur les dommages au service clientèle.

Toute modification ou transformation sans autorisation ou tout usage non conforme à la destination exclut systématiquement toute responsabilité du fabricant pour des dommages en résultant.

1.2.3 Identification du produit

Pour toute demande de renseignement au fabricant, veuillez mentionner les informations suivantes :

A) Numéro de série du ventilateur

Numéro de série :

#					
---	--	--	--	--	--

Le numéro de série se trouve sur le côté du couvercle du ventilateur.

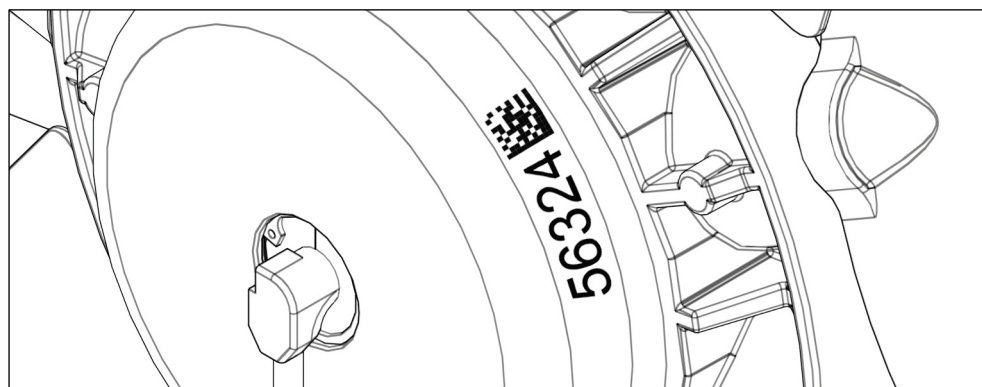


Fig. 1

B) Données de la machine

Constructeur : _____

Type : _____

Nombre d'heures de service : _____

C) Photo du ventilateur

Joindre une photo du ventilateur.

Adresse du service après-vente : voir chapitre 1.1.2

1.3 Description du produit

1.3.1 Composants de ventilateurs pneumatiques

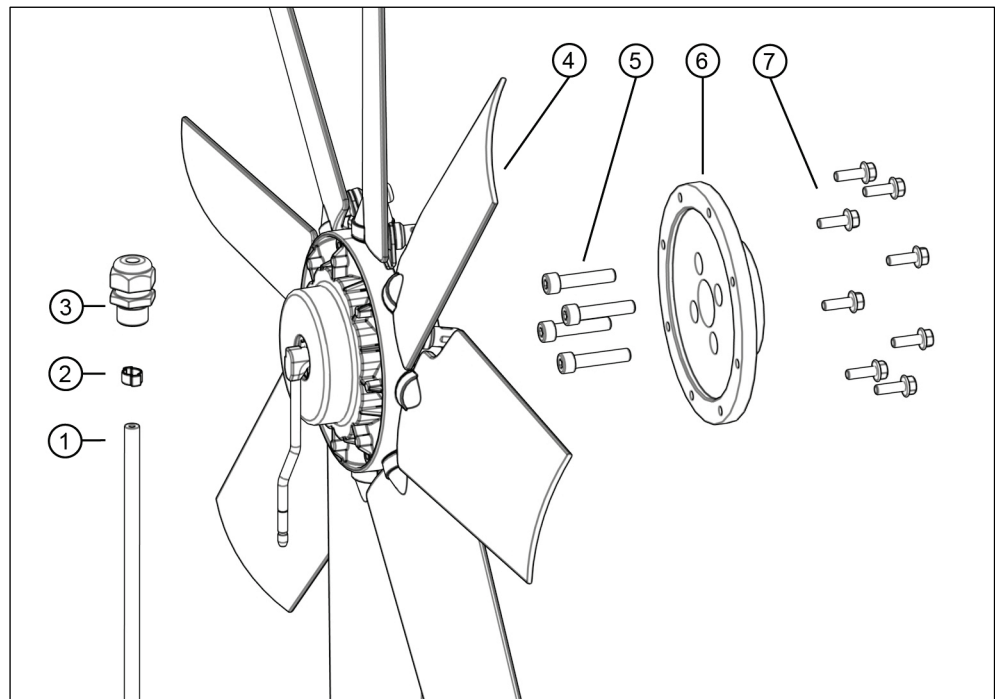


Fig. 2

- (1) Flexible de refoulement
- (2) Collier à 2 oreilles
- (3) Décharge de traction
- (4) Ventilateur
- (5) Vis de bride
- (6) Bride
- (7) Vis TH à embase crantée

1.3.2 Composants de ventilateurs hydrauliques

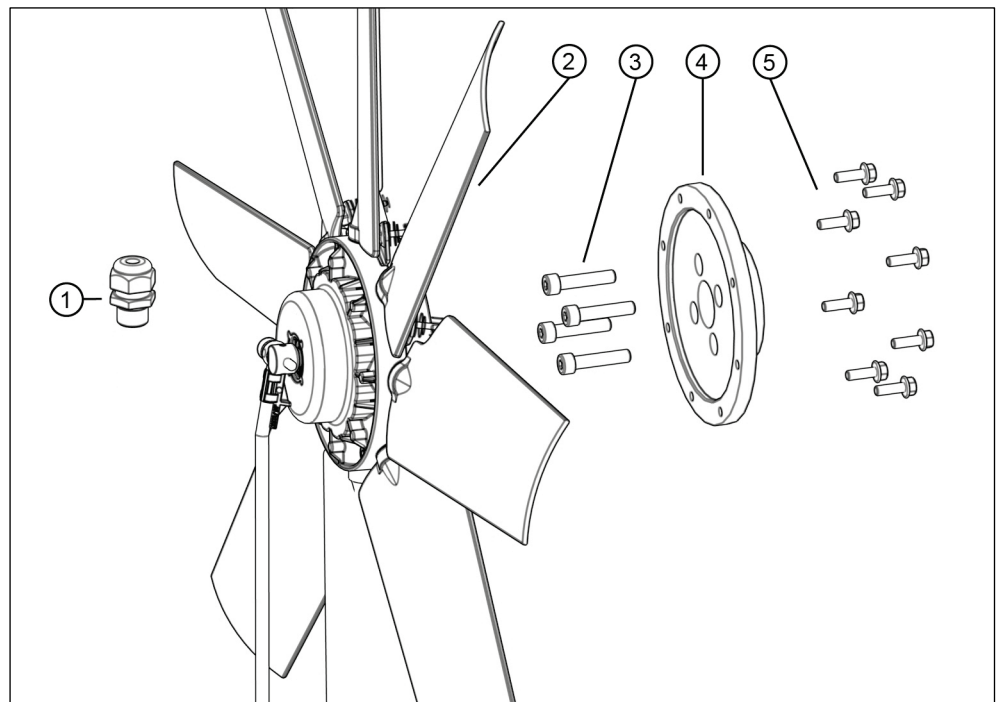
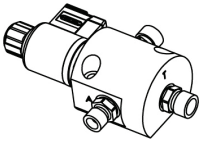
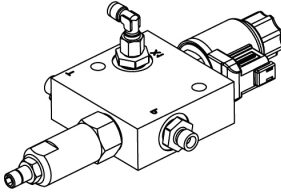
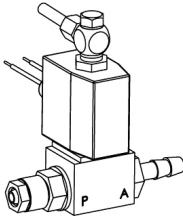
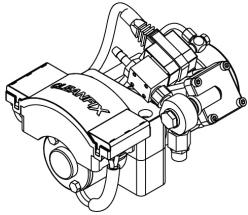
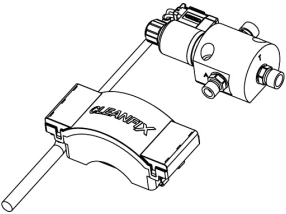
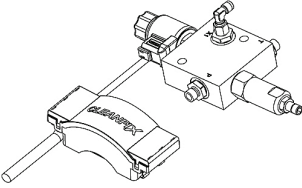
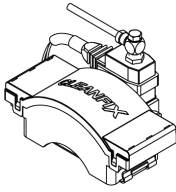
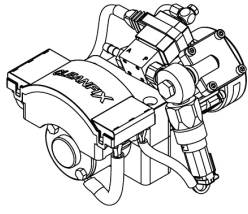
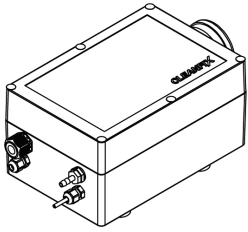


Fig. 3

- (1) Décharge de traction
- (2) Ventilateur
- (3) Vis de bride
- (4) Bride
- (5) Vis TH à embase crantée

1.3.3 Composants électroniques

Actionnement hydraulique		Actionnement pneumatique	
Avec système hydraulique dans la machine		Avec système pneumatique dans la machine	Sans système pneumatique dans la machine
<p>Vanne</p>  <p>Fig. 4</p>	<p>Bloc combiné - Vanne</p>  <p>Fig. 5</p>	<p>Valve</p>  <p>Fig. 6</p>	<p>Unité de compresseur</p>  <p>Fig. 7</p>
<p>Unité de vanne avec minuterie</p>  <p>Fig. 8</p>	<p>Bloc combiné - Unité de vanne avec minuterie</p>  <p>Fig. 9</p>	<p>Unité de valve avec minuterie</p>  <p>Fig. 10</p>	<p>Unité de commande avec minuterie</p>  <p>Fig. 11</p> <p>Boîtier électronique avec minuterie</p>  <p>Fig. 12</p>

2 Sécurité

2.1 Usage conforme à la destination

Le produit ne doit être utilisé qu'aux fins suivantes :

- Pour refroidir des machines industrielles.
- Pour nettoyer le radiateur de machines industrielles.

2.2 Mauvaise utilisation prévisible

- Utilisation du ventilateur d'une manière non prévue par le fabricant.
- Utilisation de composants électroniques d'une autre marque.
- Pose du ventilateur directement sur le vilebrequin ou entraîné via un réducteur à engrenage.

2.3 Consignes de sécurité générales

Les consignes de sécurité suivantes « **MISE EN GARDE !** » avertissent d'une situation dangereuse lors de laquelle leur non-respect peut causer la mort ou des blessures graves irréversibles.



MISE EN GARDE !

Risque de blessures graves ou danger de mort dues/dû à des travaux réalisés sur la machine en marche !

Des objets ou des personnes peuvent être happés, aspirés ou écrasés.

- Couper le moteur.
- Retirer la clé de contact.
- Débrancher le câble de masse de la batterie.
- Accrocher un panneau « Ne pas utiliser » à la machine.

Risque de blessures graves ou danger de mort dues/dû au déplacement de la machine !

Une machine non sécurisée peut écraser ou coincer des personnes situées aux alentours.

- Sécuriser la machine contre tout déplacement.
-

Les consignes de sécurité suivantes « **ATTENTION !** » avertissent d'une situation dangereuse lors de laquelle leur non-respect peut causer des blessures légères à moyennement graves.

⚠ ATTENTION !**Risque de blessures dues à des pièces sous pression !**

Des travaux sur des composants pneumatiques et hydrauliques peuvent causer des blessures.

- Seules des personnes spécialisées doivent effectuer des travaux sur des pièces sous pression.
-

Les consignes de sécurité suivantes « **AVERTISSEMENT !** » avertissent d'une situation lors de laquelle leur non-respect peut causer des dommages.

AVERTISSEMENT**Risque de dommages dus à un vieillissement des conduites flexibles hydrauliques !**

Les conduites flexibles hydrauliques sont soumises à un vieillissement naturel qui réduit les performances du matériau.

- Lors de sollicitations normales, l'intervalle de remplacement recommandé est de 6 ans (voir document de la Fédération centrale des organismes d'assurance sociale allemande des accidents du travail et des maladies professionnelles DGUV 113-020/état 2021).
-

Les différents chapitres du présent manuel d'utilisation contiennent d'autres consignes de sécurité qui doivent être respectées en supplément.

3 Outillage requis

Pose du flexible de refoulement

- Lubrifiant
- Pince (pince à collier à 2 oreilles)
- Outillage standard pour le raccord du flexible de refoulement

Pose de la bride

- Compresseur avec pied magnétique
- Clé dynamométrique de 10 à 80 Nm

Pose du ventilateur

- Visseuse sans fil
- Foret étagé
- Clé dynamométrique de 12 à 20 Nm
- Pince-étau

Pose du raccord sur le flexible de refoulement (H162)

- Clé plate de 10
- Clé plate de 12

Pose et raccordement des composants électroniques

- Visseuse sans fil
- Foret de 22 mm (0,866")
- Outils électriques et à main standard

4 Dépose du ventilateur original



ATTENTION !

Risque de blessures dues au moteur chaud !

Brûlure aux mains ou à d'autres parties du corps.

➤ Laisser refroidir le moteur.

- 1) Déposer les composants pour avoir accès au ventilateur original.
- 2) Déposer le ventilateur original.
- 3) Si nécessaire, déposer d'autres composants.



Pour déposer le ventilateur original, lire le manuel du constructeur de la machine et respecter les instructions.

5 Pose du ventilateur Cleanfix

AVERTISSEMENT

Risque de dommages dus à la pose du ventilateur directement sur le vilebrequin ou en cas d'entraînement via un réducteur à engrenage !

Les vibrations torsionnelles du vilebrequin ou du réducteur à engrenage peuvent causer des dommages à la machine et au ventilateur.

- Poser un amortisseur de vibrations Cleanfix entre le ventilateur et le vilebrequin ou le réducteur à engrenage.

5.1 Préparation du capot de ventilateur

- 4) Percer un trou (20 mm/0,787") le plus près possible du radiateur.



Position du trou

Sur le côté droit ou gauche dans la partie inférieure du capot ainsi que le plus près possible du radiateur (Fig. 13).

- 5) Insérer la décharge de traction dans le trou percé par l'extérieur.
- 6) Bloquer la décharge de traction de l'intérieur à l'aide de l'écrou.

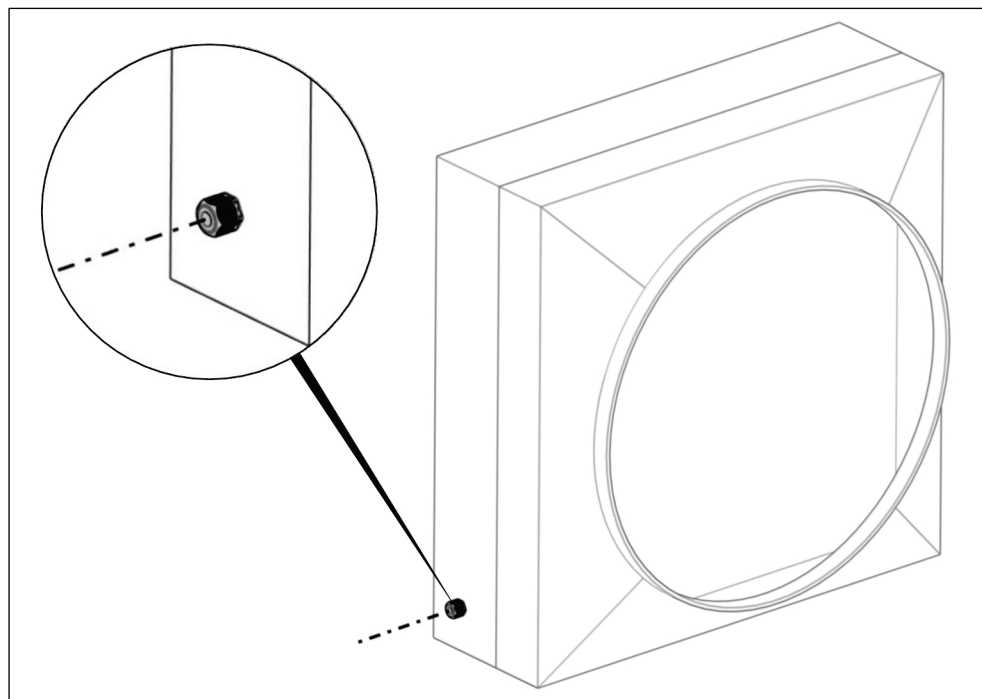


Fig. 13

**En option : bride en tôle**

En fonction du type de construction de la machine, la dotation de livraison peut inclure une bride en tôle qui doit être posée en supplément.

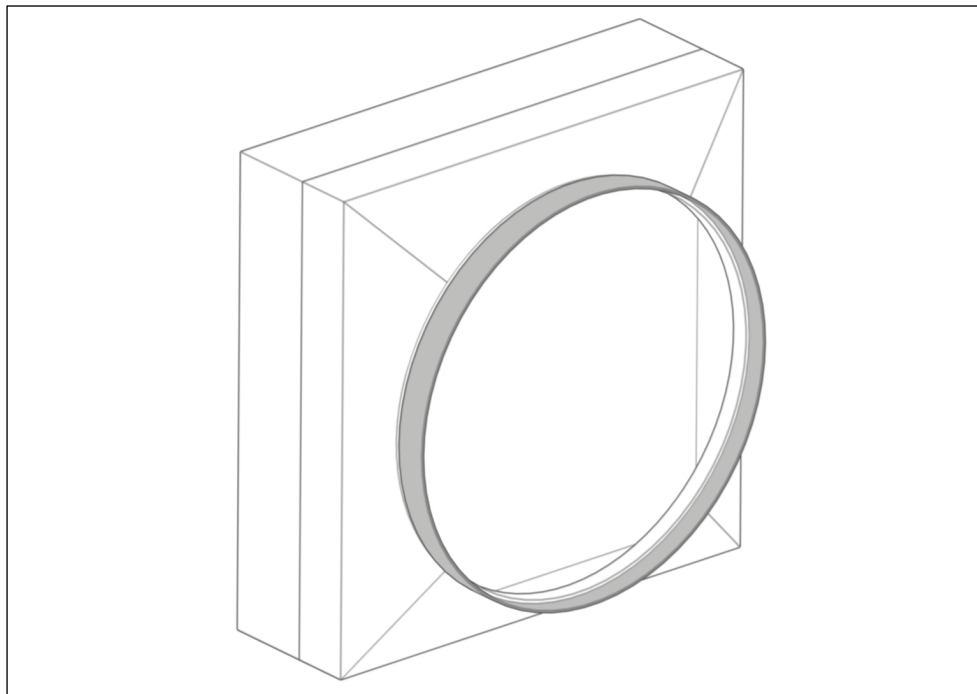


Fig. 14

5.2 Pose du flexible de refoulement

AVERTISSEMENT

Risque de dommages dus à un tuyau d'admission d'air tordu !

Lors de la pose du flexible de refoulement, le tuyau d'admission d'air peut se tordre. Le flexible de refoulement peut alors entrer en collision avec les pales et endommager le ventilateur.

- Retordre à la main le tuyau d'admission d'air en position rectiligne avec prudence.

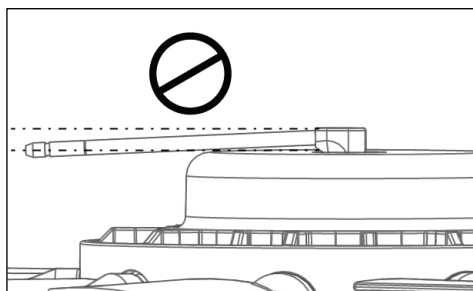


Fig. 15

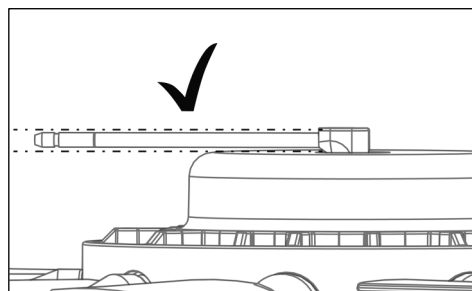


Fig. 16

Risque de dommages dus à un collier à 2 oreilles mal monté !

Lors de la pose du collier à 2 oreilles, il se peut que les oreilles se trouvent en position verticale. Les oreilles peuvent alors entrer en collision avec les pales.

- Tourner le collier à 2 oreilles avec la pince (pince à collier à 2 oreilles) en position horizontale.

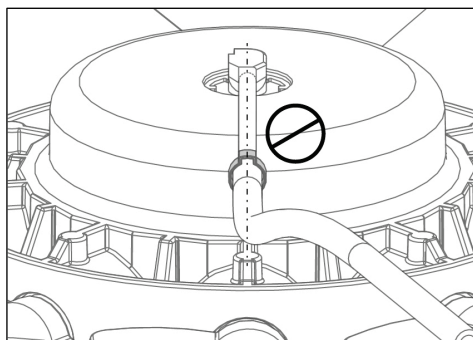


Fig. 17

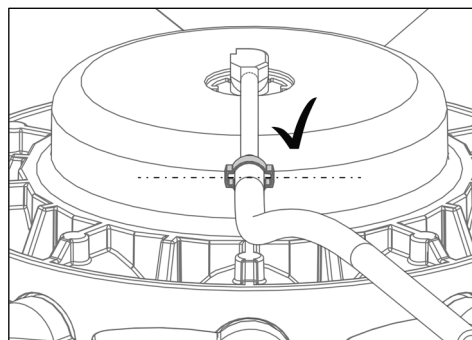


Fig. 18

- 7) Coulisser le collier à 2 oreilles sur le flexible de refoulement.
- 8) Appliquer une goutte d'huile autour de l'orifice du tuyau d'admission d'air.
- 9) Coulisser le flexible de refoulement sur le tuyau d'admission d'air jusqu'au repère (25 mm/0,984") (Fig. 19).
- 10) Positionner le collier à 2 oreilles, comme représenté sur la Fig. 18.
- 11) Comprimer les oreilles du collier à 2 oreilles à l'aide de la pince (pince à collier à 2 oreilles).

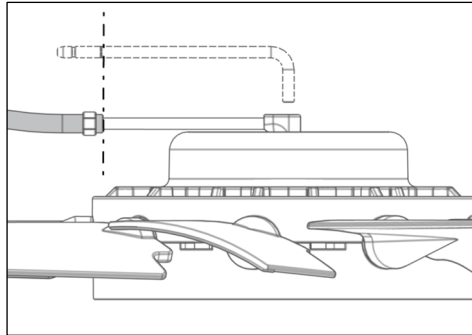


Fig. 19

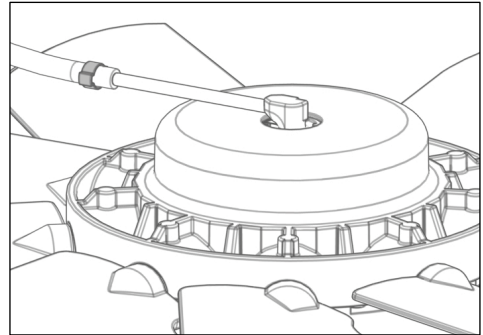


Fig. 20

5.3 Pose de la bride

- 12) Éliminer toute présence de rouille sur la surface de montage sur la machine.
- 13) Éliminer tout encrassement excessif.
- 14) Retirer l'étiquette de la bride et nettoyer la surface.
- 15) Fixer la bride à l'aide de vis (respecter les indications de couple fournies par le constructeur de la machine).

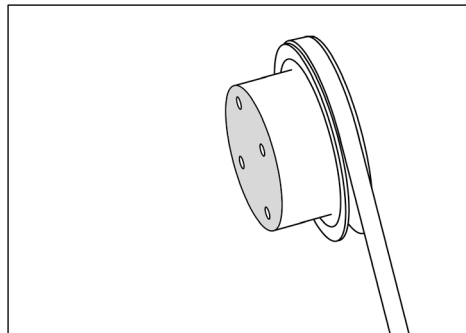


Fig. 21

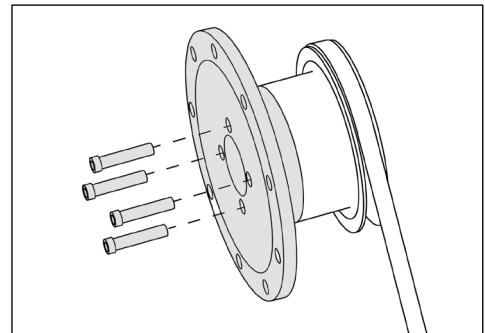


Fig. 22



La bride posée peut réduire l'emplacement requis pour la pose du ventilateur.

Dans ce cas :

- Protéger les lamelles du radiateur à l'aide d'un carton.
- Insérer le ventilateur dans le capot.
- Poser la bride.

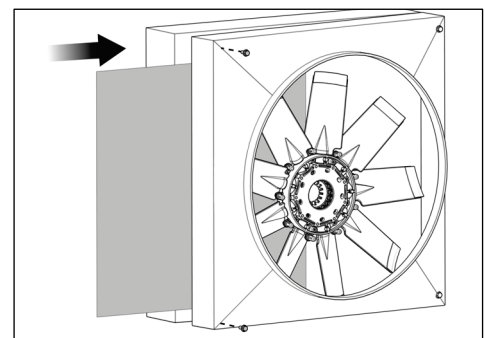


Fig. 23

AVERTISSEMENT

Risque de dommages dus à des vis de longueur incorrecte !

En cas de vis trop courtes, la bride avec le ventilateur peut se desserrer pendant le fonctionnement.

Des vis trop longues peuvent causer des dommages à la machine.

- Contrôler la longueur des vis.
- Si nécessaire, remplacer les vis.

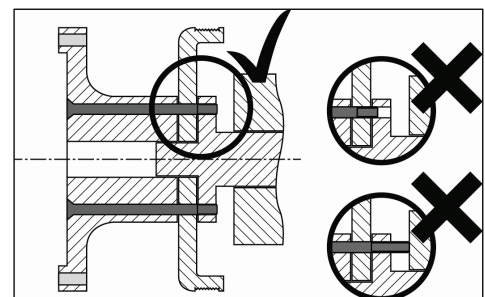


Fig. 24

5.4 Mesure du voile latéral et radial

AVERTISSEMENT

Risque de dommages dus au voile latéral et radial !

Tout balourd endommage le ventilateur et la machine.

- Contrôler le voile latéral et radial à l'aide d'un comparateur.
- Si nécessaire, contrôler les surfaces de contact et les nettoyer une nouvelle fois.
- Si nécessaire, continuer de tourner la bride d'un trou et recommencer l'opération.

- 16) Si nécessaire, détendre la courroie pour pouvoir garantir une mesure exacte.
- 17) Contrôler le voile latéral et radial à l'aide d'un comparateur.
- 18) La tolérance ne doit pas dépasser 0,1 mm (0,004").

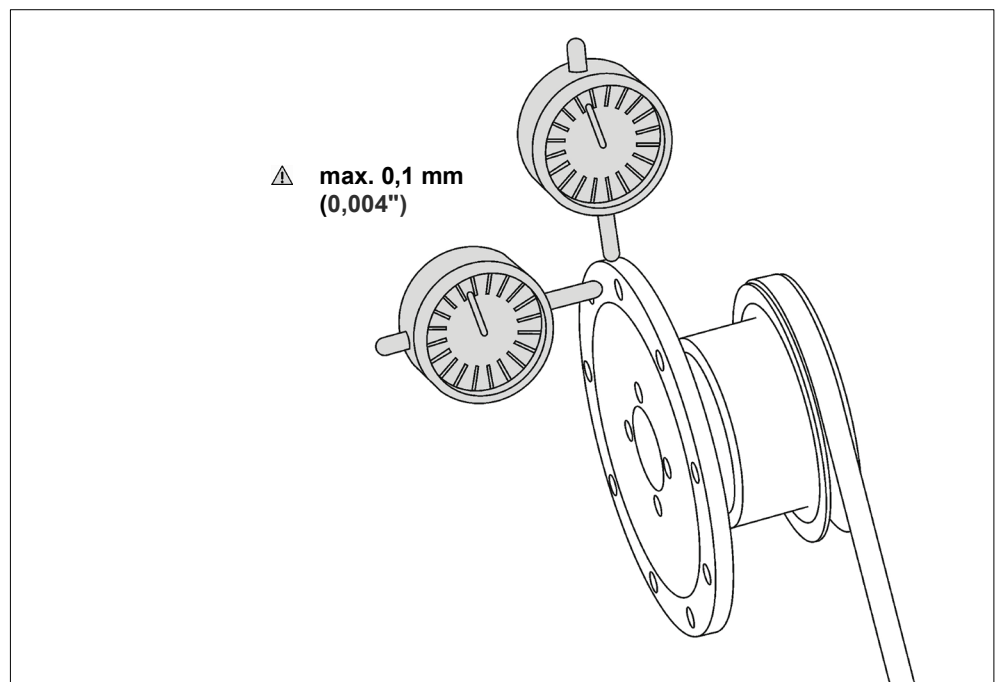


Fig. 25

5.5 Pose du ventilateur



Profondeur de pose

Afin que le ventilateur puisse atteindre son débit d'air maximum, il est indispensable de respecter la profondeur de pose de $\frac{2}{3}$ du profilé des pales dans le capot.

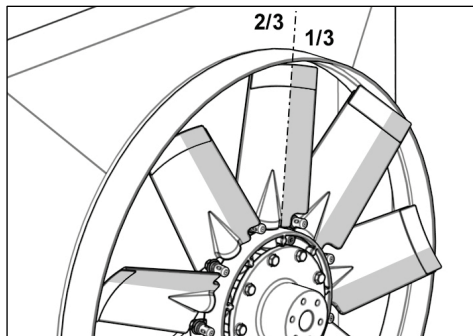


Fig. 26

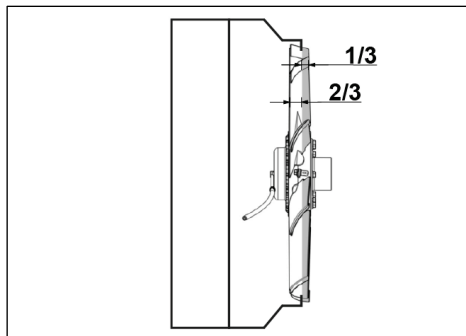


Fig. 27

En option : Flextips (rallonges de pale)

Pour accroître le débit d'air, les Flextips élastiques réduisent l'entrefer entre la pale et le capot.

La situation est optimale lorsque l'entrefer entre les Flextips et le capot est de 1 mm/0,004". Des ovalisations du capot peuvent causer une abrasion du matériau des Flextips sur le capot.

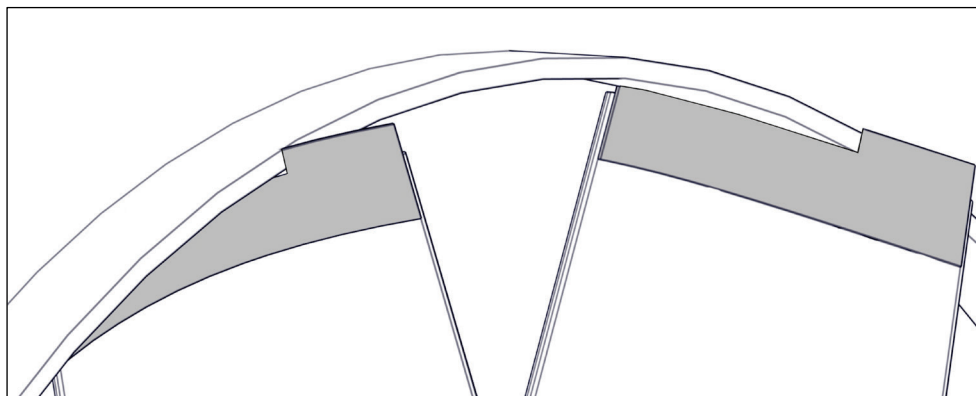


Fig. 28

AVERTISSEMENT**Risque de dommages dus à une pose négligente du ventilateur !**

Toute pose négligente du ventilateur peut causer l'endommagement des lamelles du ventilateur. Ceci peut réduire la puissance du radiateur.

- Protéger les lamelles du radiateur à l'aide d'un carton.

- 19) Insérer le ventilateur dans le capot avec prudence.

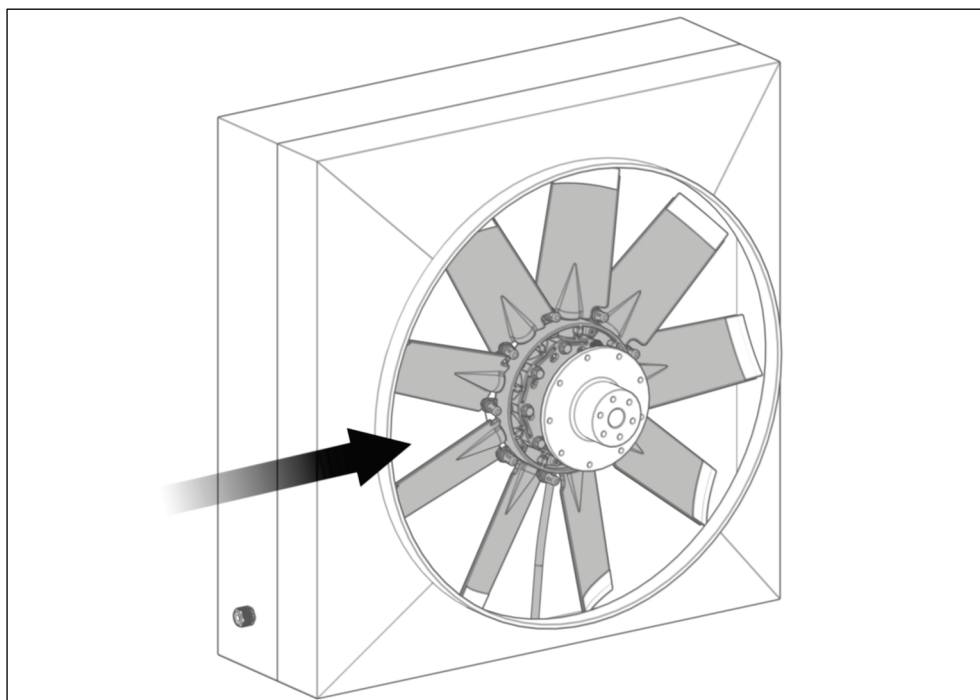


Fig. 29

- 20) Passer le flexible de refoulement à travers la décharge de traction (voir Fig. 30, étape 1).
- 21) Placer le ventilateur sur la bride.
- 22) Serrer à la main les vis TH à embase crantée fournies (voir Fig. 30, étape 2).

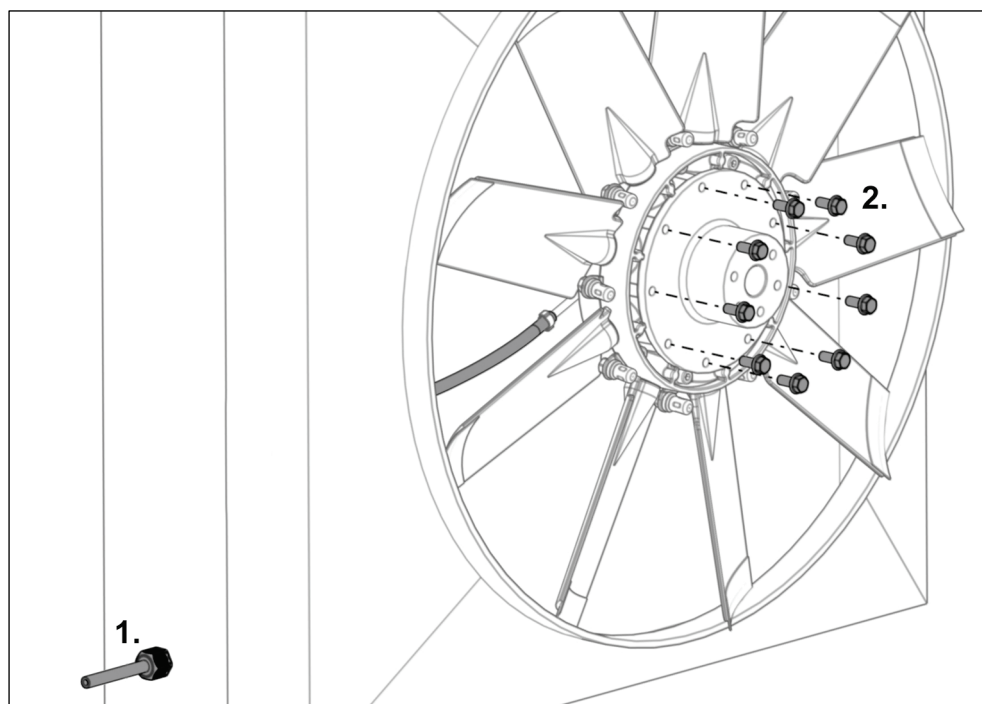


Fig. 30

- 23) Serrer à fond les vis TH à embase crantée au couple prescrit.



Couple

C162, H162, C225	→ 12 Nm
C200, C220, C222, H222, C252, H252, C300	→ 20 Nm

5.6 Tension du flexible de refoulement

AVERTISSEMENT

Risque de dommages dus à une tension incorrecte du flexible de refoulement !

En cas de tension trop faible, le flexible de refoulement peut être happé par les pales pendant le fonctionnement.

En cas de tension trop élevée, le passage tournant peut s'user au niveau du joint, rendant le ventilateur non étanche.

- Contrôler la tension et retendre le flexible de refoulement si nécessaire (voir Fig. 31).

- 24) Tendrer le flexible de refoulement (voir Fig. 32, étape 1) de sorte qu'une légère rotation du passage tournant soit possible (max. 15°).
- 25) Bloquer le flexible de refoulement à travers la décharge de traction (voir Fig. 32, étape 2).

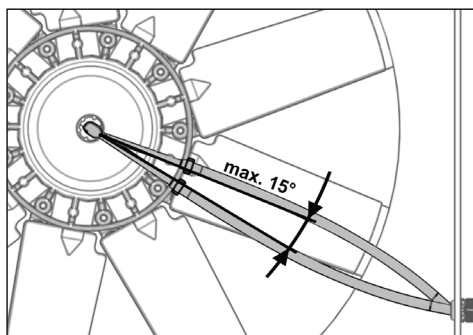


Fig. 31

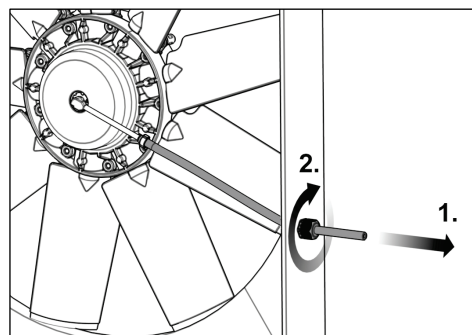


Fig. 32



Pour les ventilateurs d'un diamètre supérieur à 900 mm (35,433"), le flexible de refoulement doit être fixé à mi-longueur.

5.7 Exclusion de collisions

5.7.1 Version pneumatique

- 26) Alimenter le ventilateur en air comprimé (max. 10 bar/145 psi) jusqu'à ce que les pales se trouvent de biais.

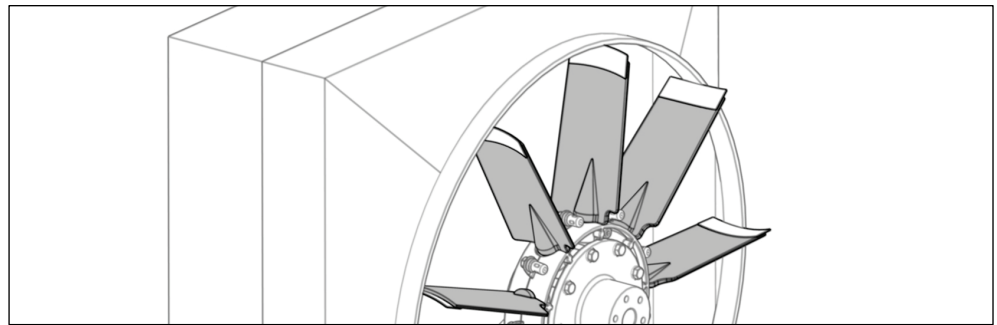


Fig. 33

- 27) Pincer le flexible de refoulement (p. ex. avec une pince-étoupe).
- 28) Si nécessaire, détendre la courroie.
- 29) Tourner le ventilateur à la main (voir Fig. 34).
- 30) S'assurer que les pales en position transversale n'entrent pas en collision avec aucun objet devant ou derrière le ventilateur (écart minimum 5 mm (0,196"), voir Fig. 35).
- 31) Si nécessaire, procéder à des modifications.

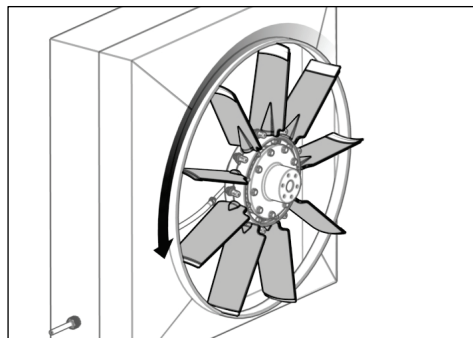


Fig. 34

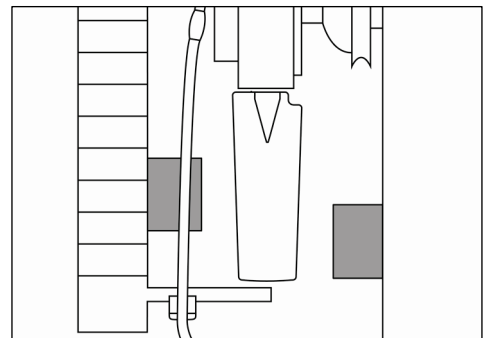


Fig. 35

- 32) Purger l'air comprimé du ventilateur.

5.7.2 Version hydraulique

S'assurer que les pales en position transversale n'entrent pas en collision avec aucun objet devant ou derrière le ventilateur. Dans le cas des ventilateurs hydrauliques, s'en assurer en procédant à une mesure, car le ventilateur sur une machine à l'arrêt ne peut pas être commuté (aucune pression hydraulique disponible dans le système).

Position de refroidissement

Position transversale

Position de nettoyage

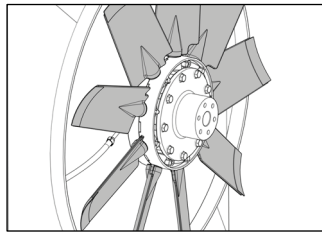


Fig. 36

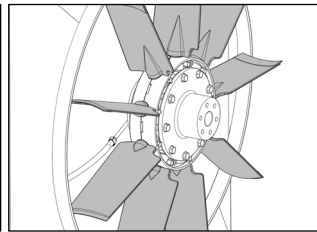


Fig. 37

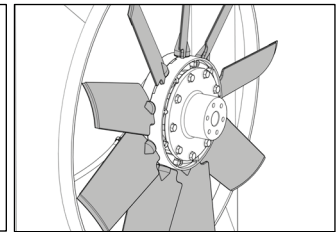


Fig. 38

33) Mesurer si des objets se trouvent dans cette zone (voir Fig. 39).

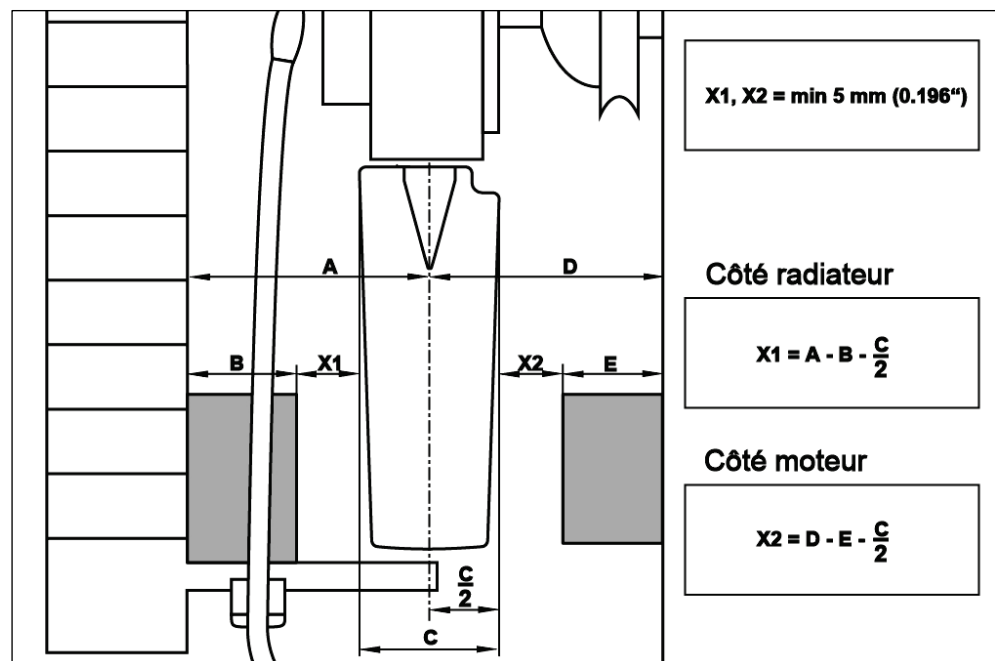


Fig. 39

A = Écart entre le milieu de la pale et le radiateur

B = Cote d'encombrement côté radiateur

C = Largeur de pale

D = Écart entre le milieu de la pale et le moteur

E = Cote d'encombrement côté moteur

X1, X2 = Entrefer min. 5 mm (0,196")

5.8 Pose du raccord sur le flexible de refoulement (H162)

- 34) Visser la douille sur le flexible de refoulement dans le sens antihoraire jusqu'en butée (clé plate de 12).

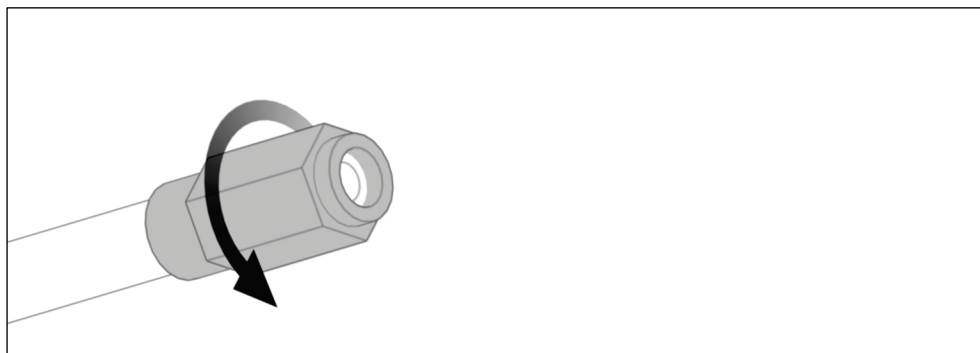


Fig. 40

- 35) Visser la tubulure dans la douille dans le sens horaire jusqu'en butée (clé plate de 10).

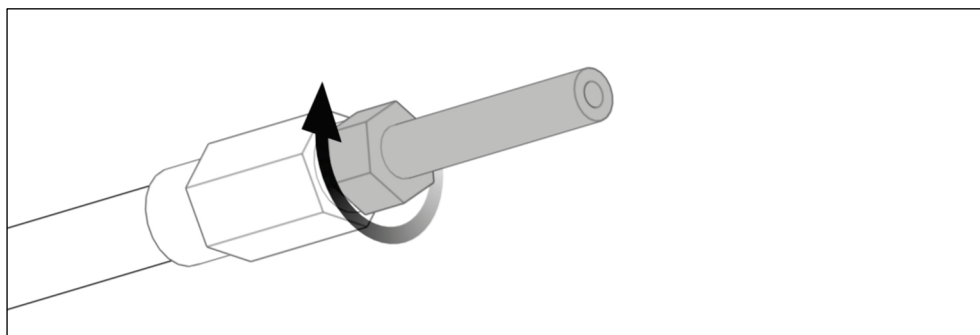


Fig. 41

6 Pose du système électronique

AVERTISSEMENT

Risque de dommages dus à une alimentation en tension incorrecte !

Le composant électronique peut être endommagé par le raccordement à une alimentation en tension incorrecte.

- S'assurer que le composant électronique convient à la source de tension présente (12 V/24 V).

Risque de dommages dus à des influences environnementales !

Le composant électronique peut être endommagé par des influences environnementales.

- Poser le composant électronique à un endroit protégé de l'eau, de la poussière, des vibrations et de la chaleur (max. 70 °C/158 °F).
- Pour garantir une protection plus élevée, le filtre à air peut être posé dans la cabine de la machine via une rallonge (voir Fig. 94).

6.1 Pose du composant électronique

AVERTISSEMENT

Risque de dommages dus à une orientation incorrecte du filtre à air !

Le composant électronique équipé d'un filtre à air peut être endommagé par la pénétration d'eau dans le filtre à air.

- Poser le composant électronique avec le filtre à air orienté vers le haut ou le côté.

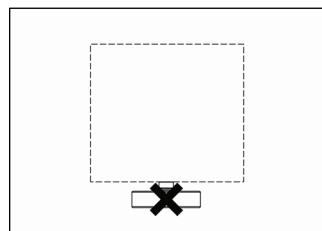


Fig. 42

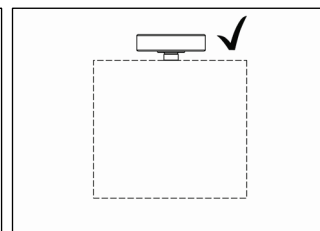


Fig. 43

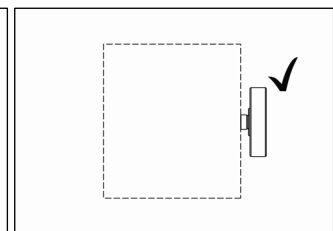


Fig. 44

- 36) Poser le composant électronique avec des vis appropriées.

6.1.1 Cotes de pose

Version pneumatique | Valve

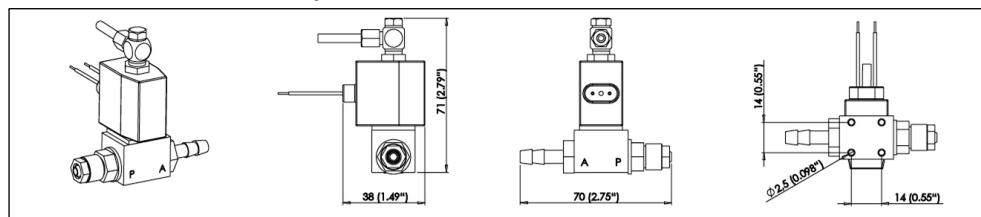


Fig. 45

Version pneumatique | Unité de valve avec mini-minuterie/multi-minuterie

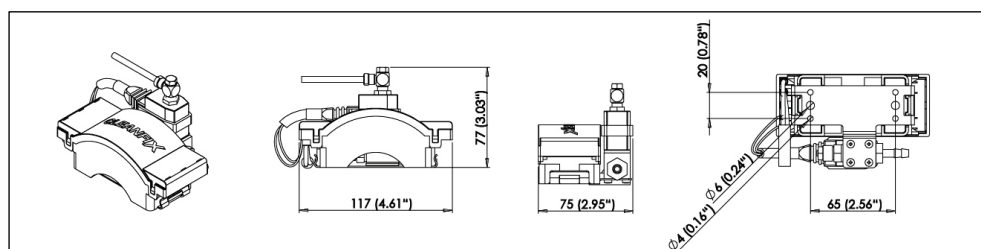


Fig. 46

Version pneumatique | Unité de compresseur standard

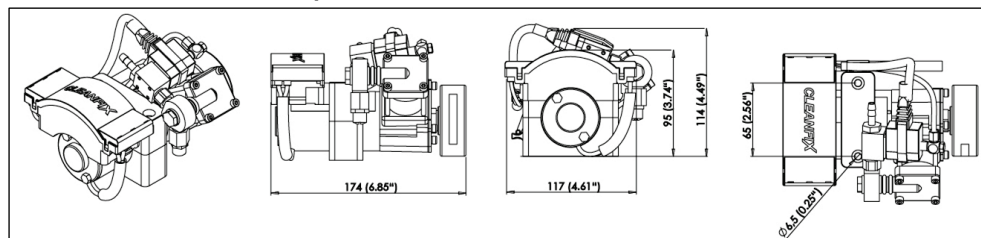


Fig. 47

Version pneumatique | Unité de commande avec mini-minuterie/multi-minuterie

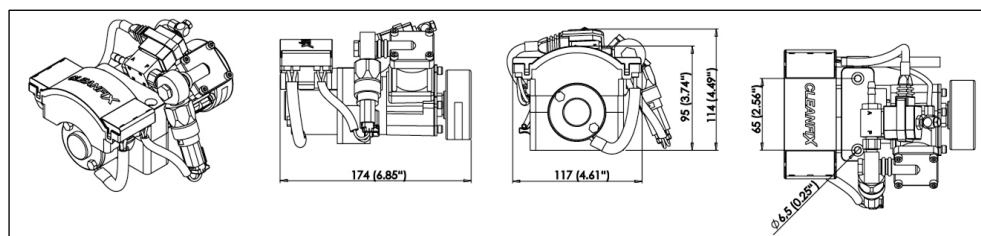


Fig. 48

Version pneumatique | Boîtier électronique avec multi-minuterie

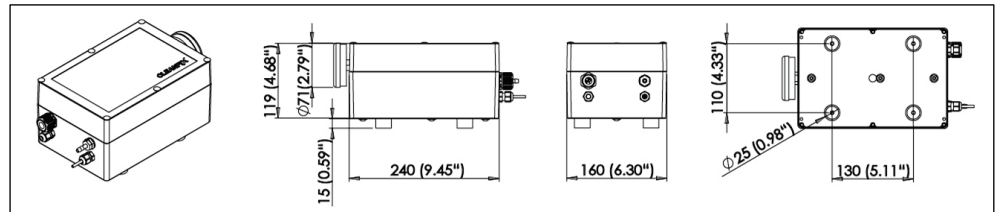


Fig. 49

Version hydraulique | Vanne

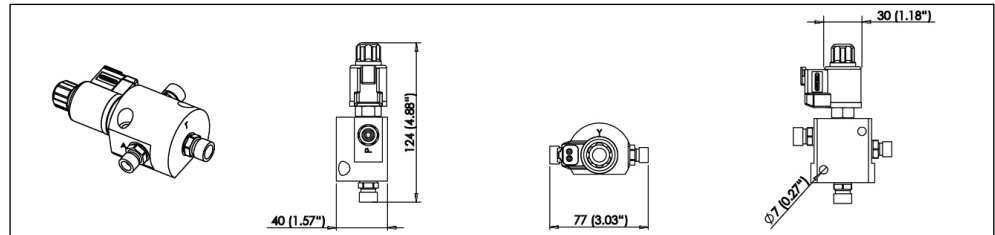


Fig. 50

Version hydraulique | Unité de vanne avec mini-minuterie/multi-minuterie

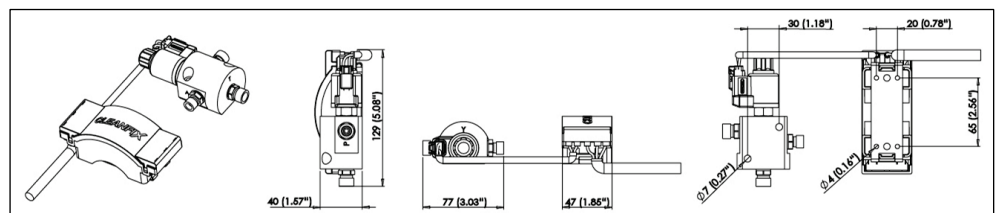


Fig. 51

Version hydraulique | Bloc combiné - Vanne

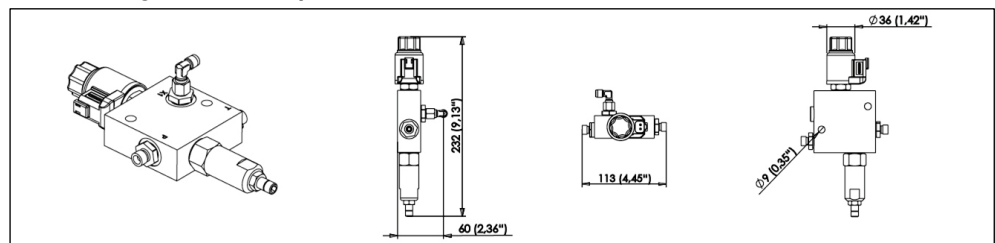


Fig. 52

Version hydraulique | Bloc combiné - Vanne avec mini-minuterie/multi-minuterie

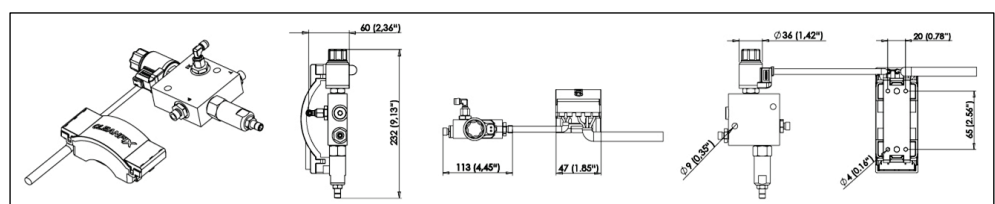
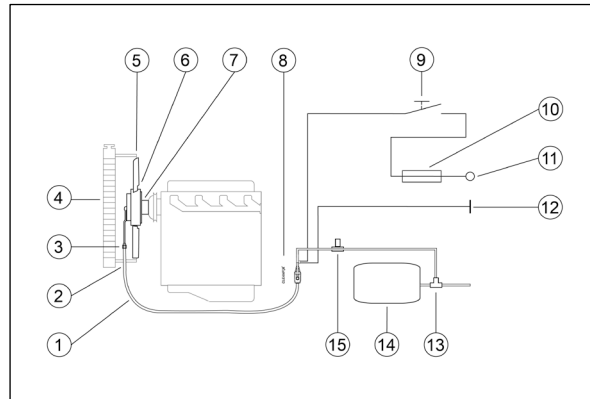


Fig. 53

6.1.2 Vue d'ensemble de la pose

Version pneumatique | Valve

(pour machine avec installation pneumatique)

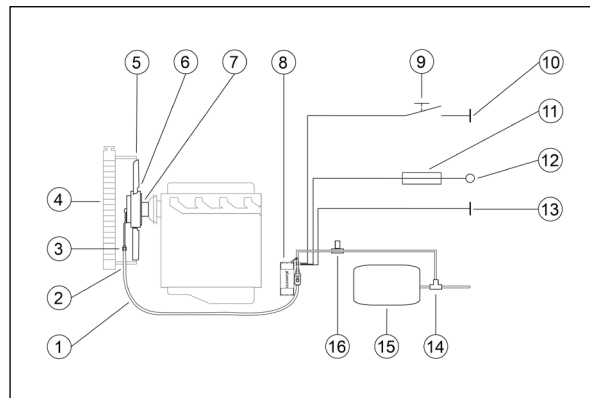


- (1) Flexible de refoulement
- (2) Assemblage vissé du flexible
- (3) Collier à 2 oreilles
- (4) Radiateur
- (5) Capot
- (6) Ventilateur
- (7) Bride adaptatrice
- (8) Valve
- (9) Contacteur (bouton)
- (10) Fusible
(12 V : 20 A/24 V : 15 A)
- (11) Pôle positif couplé
(borne 15) [câble rouge]
- (12) Masse de la machine
(borne 31) [câble noir]
- (13) Élément en té
- (14) Réservoir pneumatique
- (15) Valve de décharge

Fig. 54

Version pneumatique | Unité de valve avec mini-minuterie/multi-minuterie

(pour machine avec installation pneumatique)

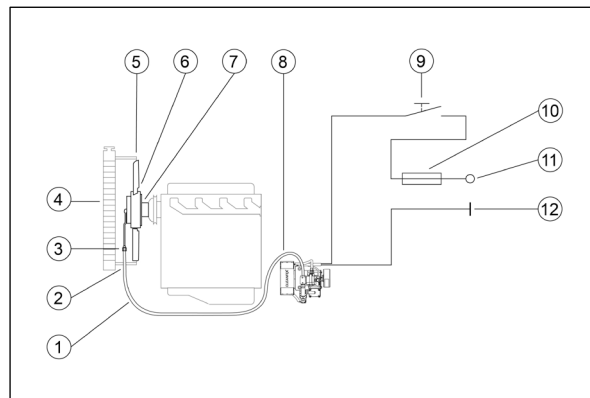


- (1) Flexible de refoulement
- (2) Assemblage vissé du flexible
- (3) Collier à 2 oreilles
- (4) Radiateur
- (5) Capot
- (6) Ventilateur
- (7) Bride adaptatrice
- (8) Unité de valve avec minuterie
- (9) Contacteur (bouton)
- (10) Masse de la machine
(borne 31) [câble gris]
- (11) Fusible (12 V/24 V : 3 A)
- (12) Pôle positif couplé
(borne 15) [câble rouge]
- (13) Masse de la machine
(borne 31) [câble noir]
- (14) Élément en té
- (15) Réservoir pneumatique
- (16) Valve de décharge

Fig. 55

Version pneumatique | Unité de compresseur standard

(pour machine sans installation pneumatique)



- (1) Flexible de refoulement
- (2) Assemblage vissé du flexible
- (3) Collier à 2 oreilles
- (4) Radiateur
- (5) Capot
- (6) Ventilateur
- (7) Bride adaptatrice
- (8) Unité de compresseur
- (9) Contacteur (bouton)
- (10) Fusible
(12 V : 20 A/24 V : 15 A)
- (11) Pôle positif couplé
(borne 15) [câble rouge]
- (12) Masse de la machine
(borne 31) [câble noir]

Fig. 56

Version pneumatique | Unité de commande avec mini-minuterie/multi-minuterie

(pour machine sans installation pneumatique)

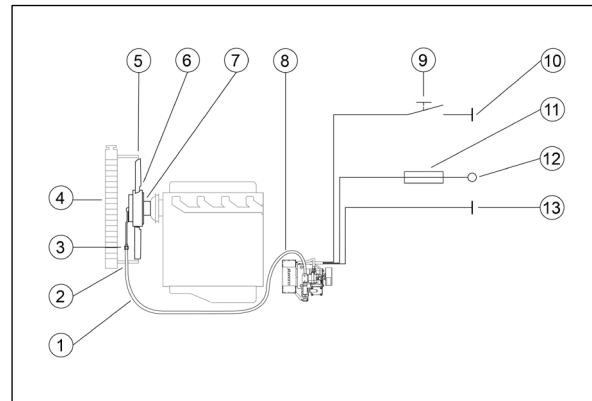


Fig. 57

- (1) Flexible de refoulement
- (2) Assemblage vissé du flexible
- (3) Collier à 2 oreilles
- (4) Radiateur
- (5) Capot
- (6) Ventilateur
- (7) Bride adaptatrice
- (8) Unité de commande avec minuterie
- (9) Contacteur (bouton)
- (10) Masse de la machine (borne 31) [câble gris]
- (11) Fusible (12 V : 20 A/24 V : 15 A)
- (12) Pôle positif couplé (borne 15) [câble rouge]
- (13) Masse de la machine (borne 31) [câble noir]

Version pneumatique | Boîtier électronique avec multi-minuterie

(pour machine sans installation pneumatique)

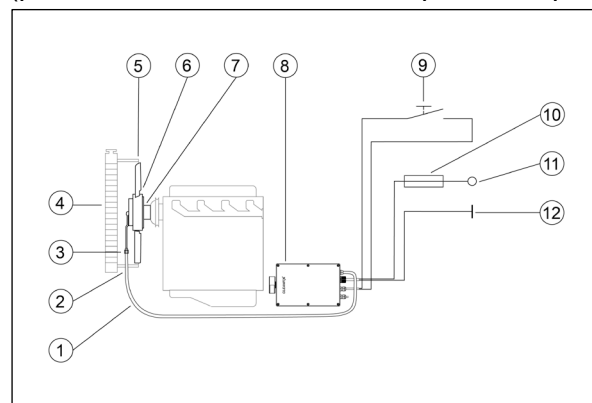


Fig. 58

- (1) Flexible de refoulement
- (2) Assemblage vissé du flexible
- (3) Collier à 2 oreilles
- (4) Radiateur
- (5) Capot
- (6) Ventilateur
- (7) Bride adaptatrice
- (8) Boîtier électronique avec minuterie
- (9) Contacteur (bouton)
- (10) Fusible (12 V : 20 A/24 V : 15 A)
- (11) Pôle positif couplé (borne 15) [câble rouge]
- (12) Masse de la machine (borne 31) [câble noir]

Version hydraulique | Vanne

(pour machine avec installation hydraulique)

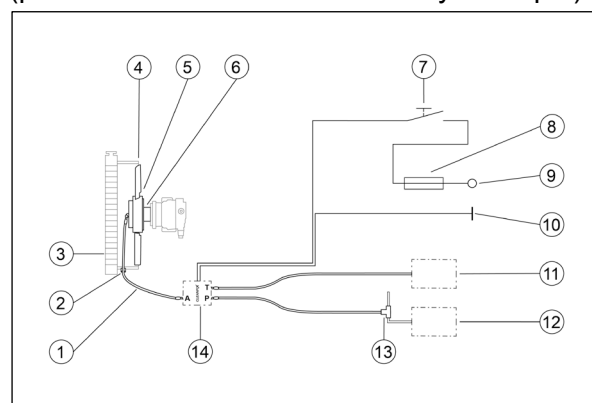


Fig. 59

- (1) Liaison flexible entre le ventilateur et la vanne
- (2) Assemblage vissé du flexible
- (3) Radiateur
- (4) Capot
- (5) Ventilateur
- (6) Bride adaptatrice
- (7) Contacteur (bouton)
- (8) Fusible (12 V/24 V : 3 A)
- (9) Pôle positif couplé (borne 15) [câble rouge]
- (10) Masse de la machine (borne 31) [câble noir]
- (11) Réservoir d'huile hydraulique
- (12) Pompe hydraulique
- (13) Élément en té
- (14) Vanne

Version hydraulique | Unité de vanne avec mini-minuterie/multi-minuterie (pour machine avec installation hydraulique)

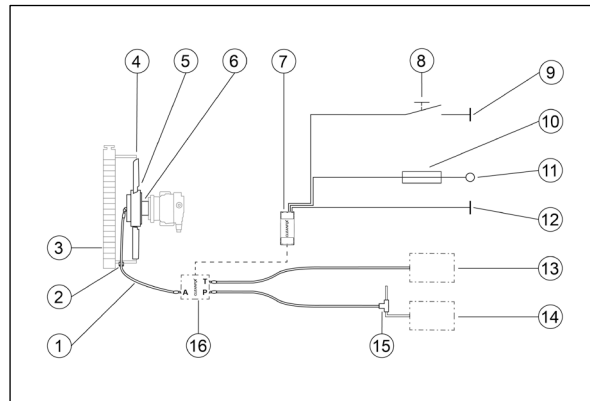


Fig. 60

- (1) Liaison flexible entre le ventilateur et la vanne
- (2) Assemblage vissé du flexible
- (3) Radiateur
- (4) Capot
- (5) Ventilateur
- (6) Bride adaptatrice
- (7) Commande de la minuterie
- (8) Contacteur (bouton)
- (9) Masse de la machine (borne 31) [câble gris]
- (10) Fusible (12 V/24 V : 3 A)
- (11) Pôle positif couplé (borne 15) [câble rouge]
- (12) Masse de la machine (borne 31) [câble noir]
- (13) Réservoir d'huile hydraulique
- (14) Pompe hydraulique
- (15) Élément en té
- (16) Vanne

Version hydraulique | Bloc combiné - Vanne (pour machine avec installation hydraulique)

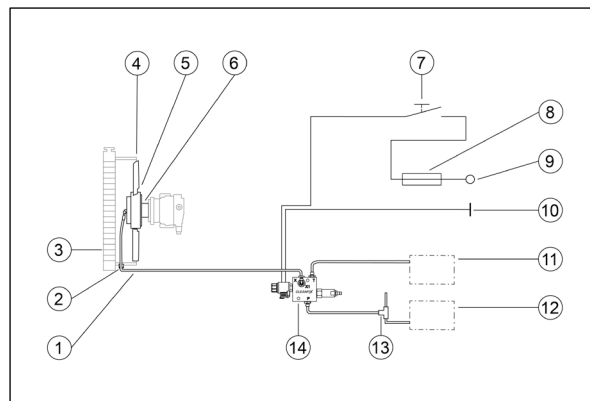


Fig. 61

- (1) Liaison flexible entre le ventilateur et la vanne
- (2) Assemblage vissé du flexible
- (3) Radiateur
- (4) Capot
- (5) Ventilateur
- (6) Bride adaptatrice
- (7) Contacteur (bouton)
- (8) Fusible (12 V/24 V : 3 A)
- (9) Pôle positif couplé (borne 15) [câble rouge]
- (10) Masse de la machine (borne 31) [câble noir]
- (11) Réservoir d'huile hydraulique
- (12) Pompe hydraulique
- (13) Élément en té
- (14) Bloc combiné vanne de réduction de pression à 3/2 voies

Version hydraulique | Bloc combiné - Vanne avec mini-minuterie/multi-minuterie (pour machine avec installation hydraulique)

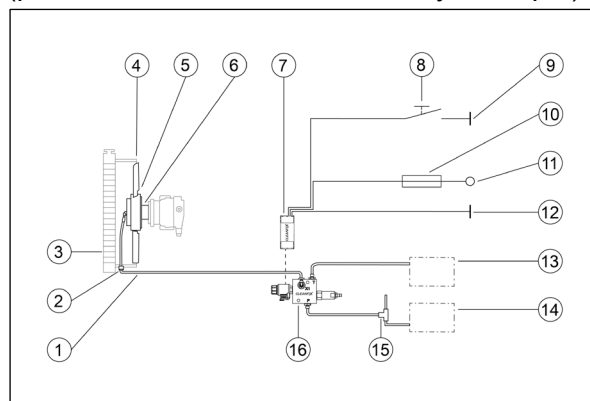


Fig. 62

- (1) Liaison flexible entre le ventilateur et la vanne
- (2) Assemblage vissé du flexible
- (3) Radiateur
- (4) Capot
- (5) Ventilateur
- (6) Bride adaptatrice
- (7) Commande de la minuterie
- (8) Contacteur (bouton)
- (9) Masse de la machine (borne 31) [câble gris]
- (10) Fusible (12 V/24 V : 3 A)
- (11) Pôle positif couplé (borne 15) [câble rouge]
- (12) Masse de la machine (borne 31) [câble noir]
- (13) Réservoir d'huile hydraulique
- (14) Pompe hydraulique
- (15) Élément en té
- (16) Bloc combiné vanne de réduction de pression à 3/2 voies

6.2 Pose du bouton



Emplacement de pose

Si un bouton non affecté est disponible dans les consoles, il est possible de l'utiliser. Dans le cas contraire, percer un trou dans la console pour poser le bouton fourni.

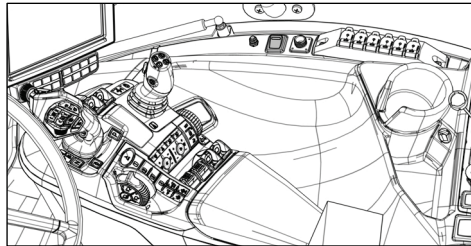


Fig. 63

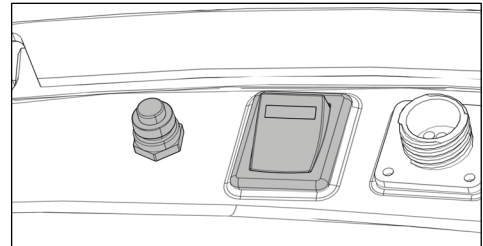


Fig. 64

37) Déterminer l'emplacement de pose du bouton.

AVERTISSEMENT

Risque de dommages par perçage de composants électroniques !

Des composants électroniques sont montés en dessous des consoles. Ils peuvent être endommagés lors du perçage.

- Contrôler si des composants électriques sont présents.
- Percer avec prudence.

38) Si nécessaire, percer un trou (22 mm/0,866") dans la console.

39) Poser le bouton.

6.3 Raccordement du composant électronique à l'alimentation en tension



Alimentation en tension

Si une alimentation électrique couplée et protégée par fusible (borne 15) dispose d'une alimentation en tension suffisante (voir Fig. 65 - Fig. 73), il est possible d'utiliser celle-ci.

- 40) Raccorder le composant électronique à l'alimentation en tension de la machine (voir Fig. 65 - Fig. 73).

Version pneumatique | Valve

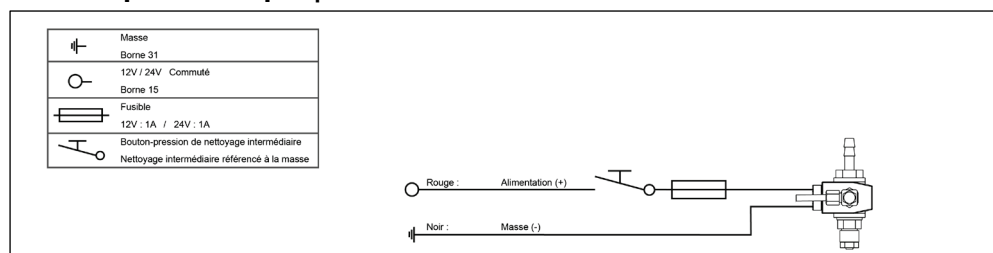


Fig. 65

Version pneumatique | Unité de valve avec mini-minuterie/multi-minuterie

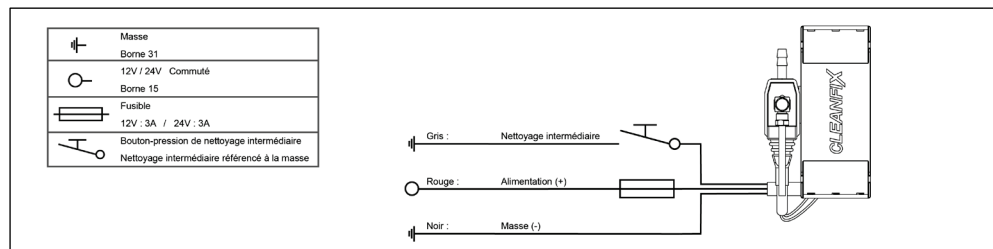


Fig. 66

Version pneumatique | Unité de compresseur standard

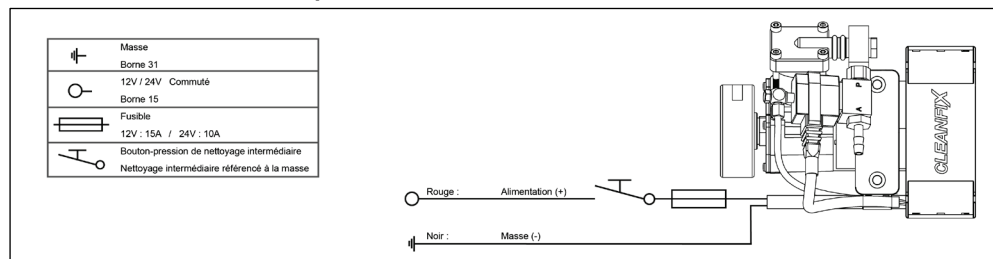


Fig. 67

Version pneumatique | Unité de commande avec mini-minuterie/multi-minuterie

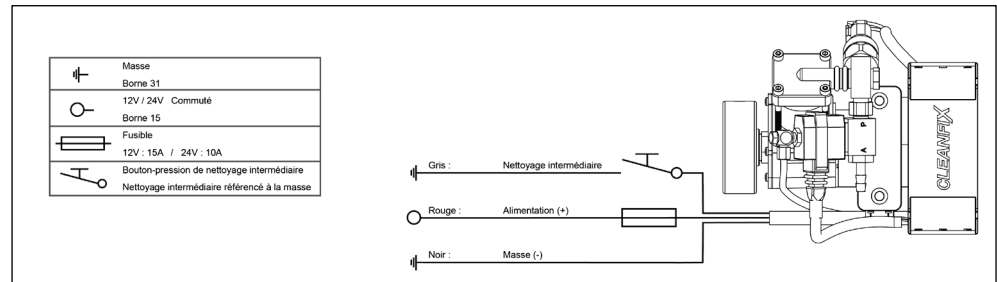


Fig. 68

Version pneumatique | Boîtier électronique avec multi-minuterie

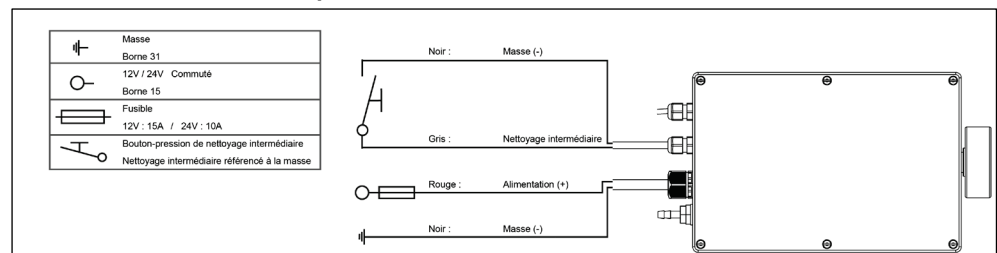


Fig. 69

Version hydraulique | Vanne

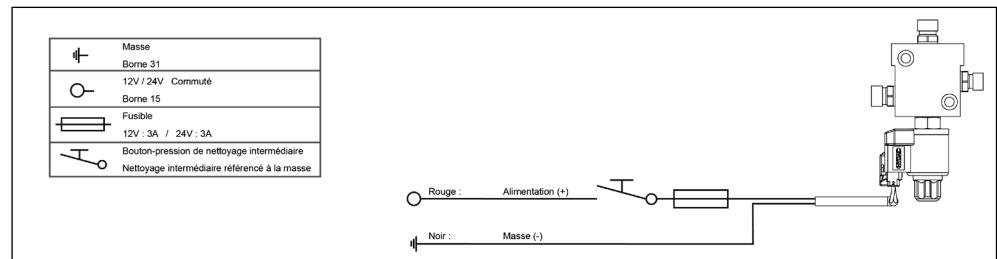


Fig. 70

Version hydraulique | Unité de vanne avec mini-minuterie/multi-minuterie

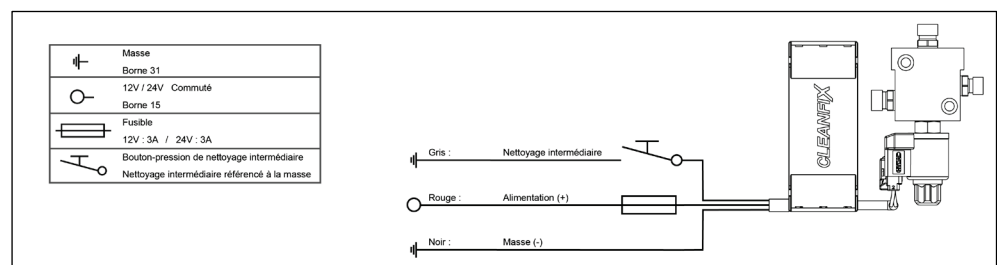


Fig. 71

Version hydraulique | Bloc combiné - Vanne

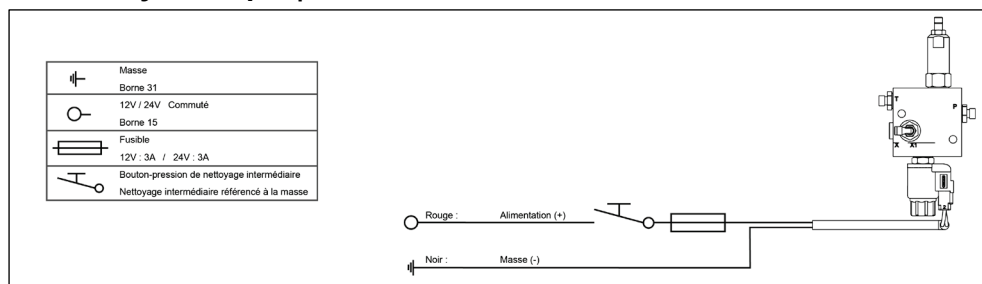


Fig. 72

Version hydraulique | Bloc combiné - Vanne avec mini-minuterie/multi-minuterie

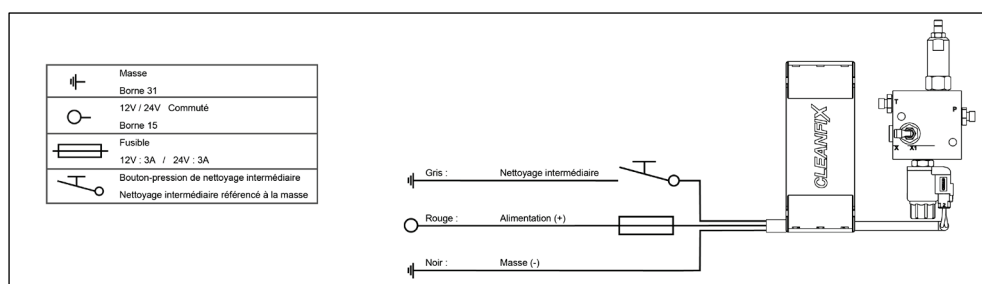


Fig. 73

7 Pose du flexible de refoulement (ventilateurs pneumatiques)

7.1 Raccordement du composant électronique au ventilateur

- 41) Couper le flexible de refoulement à la longueur appropriée.
- 42) Appliquer une goutte d'huile autour de l'orifice du flexible de refoulement.
- 43) Coulisser le collier à 2 oreilles sur le flexible de refoulement.
- 44) Coulisser le flexible de refoulement sur la gaine flexible (A) du composant électronique.
- 45) Comprimer les oreilles du collier à 2 oreilles à l'aide de la pince (pince à collier à 2 oreilles).

7.2 Raccordement du composant électronique à l'installation pneumatique



Raccordement du composant électronique à l'installation pneumatique

Si l'installation pneumatique possède un circuit de consommateurs auxiliaires (circuit pneumatique protégé par fusible), il est possible d'utiliser celui-ci.

Si aucun circuit de consommateurs auxiliaires n'est disponible, une valve de décharge correspondante doit être montée entre le composant électronique et l'installation pneumatique.

Valve de décharge

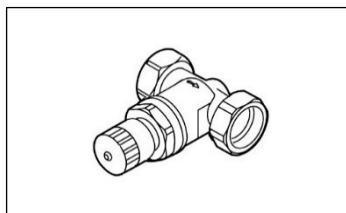


Fig. 74

Réf. : 200129

- 46) Raccorder le composant électronique à l'installation pneumatique.

8 Pose du flexible de refoulement (ventilateurs hydrauliques)

8.1 Raccordement du composant électronique au ventilateur

AVERTISSEMENT

Risque de dommages dus au rallongement du flexible de refoulement sur le ventilateur !

Si le flexible de refoulement est rallongé, l'échange de l'huile hydraulique à l'intérieur du ventilateur n'est pas garanti.

- Le flexible de refoulement fourni ne doit pas être rallongé et doit être raccordé directement au composant électronique.

- 47) Brancher le flexible de refoulement au raccordement (A) du composant électronique.

8.2 Raccordement du composant électronique à l'installation hydraulique

AVERTISSEMENT

Risque de dommages dus à une surpression au niveau des joints et du moyeu !

Une surpression au niveau de l'alimentation en pression peut causer des dommages aux joints et au moyeu (risque d'éclatement).

- L'alimentation en pression ne doit pas dépasser 50 bar/725,19 psi.



Raccordement flexible du retour : largeur nominale min. DN 8

- 48) Raccorder le composant électronique à l'installation hydraulique à l'aide d'un flexible de refoulement approprié.

9 Réglage de la minuterie

49) Retirer le recouvrement du composant électronique.

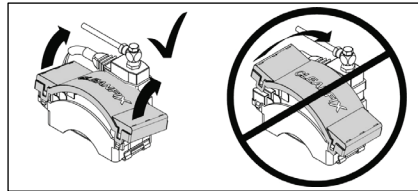


Fig. 75

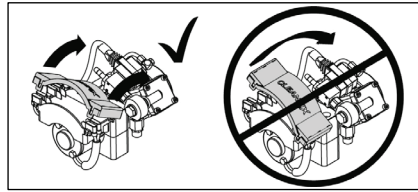


Fig. 76

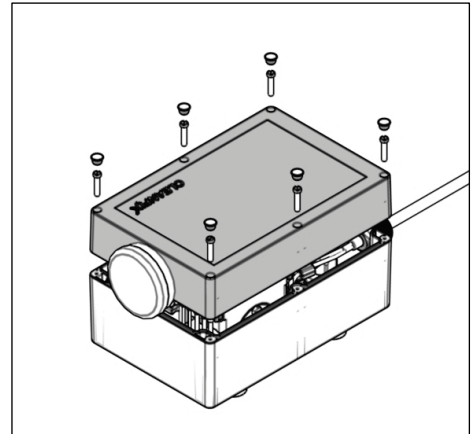


Fig. 77

50) Régler l'intervalle.



Réglage par interrupteur DIP

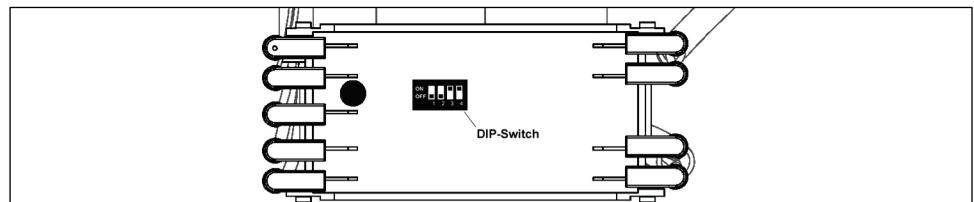


Fig. 78

Intervalle



Fig. 79

Les interrupteurs DIP 1-3 permettent de régler l'intervalle z1-7 (uniquement avec la multi-minuterie active).

	1	2	3
z1 = 5 min	ON	OFF	OFF
z2 = 10 min	OFF	ON	OFF
z3 = 15 min	ON	ON	OFF
z4 = 30 min	OFF	OFF	ON
z5 = 45 min	ON	OFF	ON
z6 = 60 min	OFF	ON	ON
z7 = 90 min	ON	ON	ON

Compresseur



Fig. 80

L'interrupteur DIP 4 est utilisé pour le réglage selon que le composant électronique est équipé ou pas d'un compresseur.

	4
avec compresseur	ON
sans compresseur	OFF

10 Mise en service du ventilateur

10.1 Première mise en service



MISE EN GARDE !

Risque de blessures graves ou danger de mort dues/dû à une éjection de pièces !

Les pièces détachées peuvent être aspirées par le ventilateur et causer des blessures graves ou mortelles ainsi que des dommages à la machine.

- Retirer les outils et les objets non fixés.
- Fixer fermement les composants dans la zone du ventilateur.

51) Démarrer le moteur.

52) Commuter 3 fois le ventilateur au ralenti.



En cas de présence de Flextips (rallonges de pale), une légère abrasion du matériau survient.

53) Commuter 1 fois le ventilateur à env. 1/3 du régime maximal.

54) Commuter 1 fois le ventilateur à env. 2/3 du régime maximal.

55) Commuter 1 fois le ventilateur au régime maximal.

10.2 Utilisation

ATTENTION !**Risque de blessures dues à une éjection de saletés !**

Des personnes se trouvant dans la zone du radiateur peuvent être blessées par l'éjection de saletés.

- Lors de l'actionnement de la fonction de commutation, s'assurer qu'aucune personne ne se tient dans la zone du radiateur.
- Lors de l'actionnement de la fonction de commutation, s'assurer que la machine ne se trouve pas dans un espace fermé.

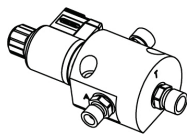
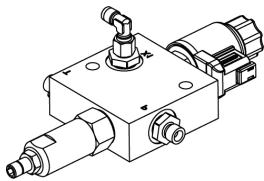
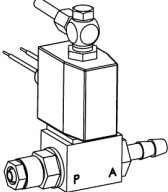
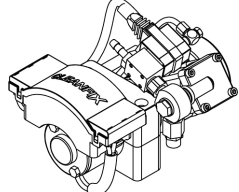
AVERTISSEMENT**Risque de dommages dus à la commutation dans la plage de températures rouge !**

Pendant la commutation, l'effet de refroidissement s'interrompt. La commutation dans la plage de températures rouge conduit à une surchauffe du moteur.

- Ne pas commuter le ventilateur pendant qu'il se trouve dans la zone de températures rouge.
- Arrêter la machine et ouvrir le capot moteur afin que la machine puisse refroidir.

Composant électronique sans minuterie (nettoyage semi-automatique)

Commutation de refroidissement en nettoyage par pression sur le bouton. Tant que le bouton est pressé, le ventilateur reste en mode nettoyage. Pendant la commutation, l'effet de refroidissement s'interrompt. Ne pas maintenir enfoncé le bouton trop longtemps (voir tableau).

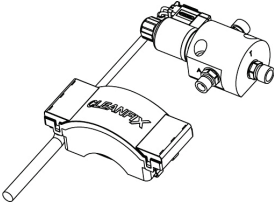
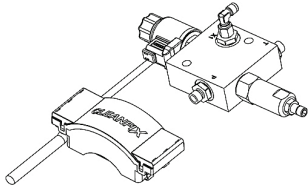
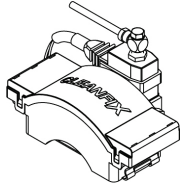
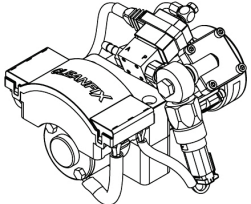
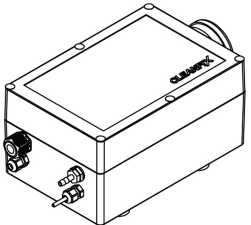
Actionnement hydraulique		Actionnement pneumatique	
Avec système hydraulique dans la machine Maintenir enfoncé le bouton pendant max. 15 s.		Avec installation pneumatique Maintenir enfoncé le bouton pendant max. 15 s.	Sans installation pneumatique Maintenir enfoncé le bouton pendant max. 30 s.
Vanne  Fig. 81	Bloc combiné - Vanne  Fig. 82	Valve  Fig. 83	Unité de compresseur  Fig. 84

Composant électronique avec mini-minuterie (nettoyage totalement automatique)

La commutation de refroidissement en nettoyage et inversement s’effectue de manière totalement automatique après une brève pression sur le bouton.

Composant électronique avec multi-minuterie (nettoyage par intervalle totalement automatique)

La commutation de refroidissement en nettoyage et inversement s’effectue par intervalle, par exemple toutes les 30 minutes. Cet intervalle peut être modifié à volonté (voir chapitre 9). Un nettoyage intermédiaire peut être effectué à tout moment par pression sur le bouton. Après mise de l’alimentation en tension, le premier nettoyage démarre immédiatement par défaut. Dans le cas de solutions spécifiques au client, il est possible de temporiser le premier nettoyage.

Actionnement hydraulique		Actionnement pneumatique	
Avec système hydraulique dans la machine		Avec installation pneumatique	Sans installation pneumatique
Unité de vanne avec minuterie	Bloc combiné - Unité de vanne avec minuterie	Unité de valve avec minuterie	Unité de commande avec minuterie
 <p>Fig. 85</p>	 <p>Fig. 86</p>	 <p>Fig. 87</p>	 <p>Fig. 88</p> <p>Boîtier électronique avec minuterie</p>  <p>Fig. 89</p>

11 Entretien

11.1 Entretien du ventilateur

Le ventilateur ne nécessite aucun entretien.

11.2 Entretien des composants électroniques

Dans le cas des composants électroniques pneumatiques avec compresseur, il est nécessaire de remplacer le filtre à chaque intervalle d'entretien de la machine ou au moins toutes les 500 heures de service.

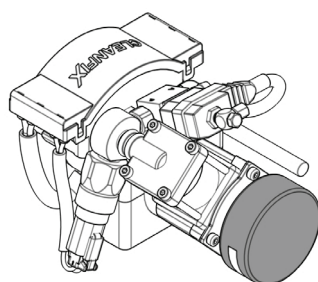


Fig. 90
Unité de compresseur et de commande

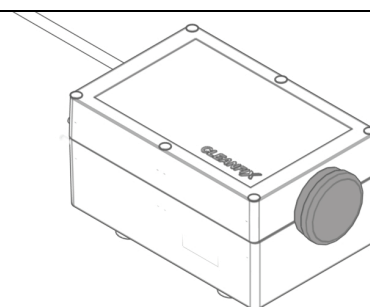


Fig. 91
Boîtier électronique

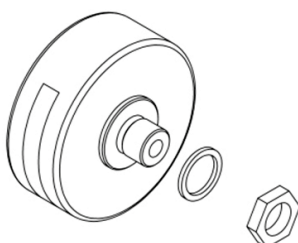


Fig. 92
Réf. : 100858
Filtre à air, kit de pièces de rechange pour
unité de compresseur et de commande

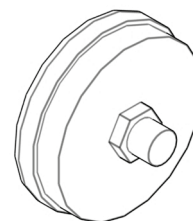


Fig. 93
Réf. : 213259
Filtre à air, kit de pièces de rechange pour
boîtier électronique

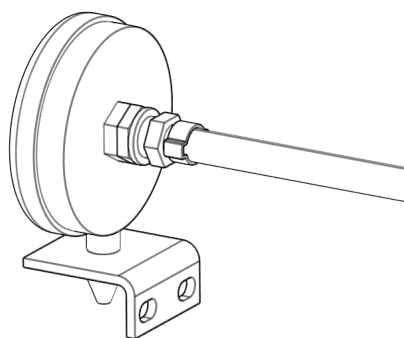


Fig. 94
Réf. : 214483
Filtre à air à distance avec flexible de 2 m (39,37") pour boîtier électronique et unité de
compresseur et de commande

12 Dépannage (ventilateurs pneumatiques)

12.1 Les pales ne tournent pas en position de nettoyage

Aucune alimentation pneumatique ou alimentation pneumatique insuffisante (en présence d'une installation pneumatique)

Contrôle	Remarque	Mesure
Contrôler l'alimentation en pression	Le composant électronique doit être soumis à une pression de min. 6,5 bar/94,27 psi à max. 8 bar/116,03 psi.	Régler l'alimentation en pression
Contrôler le fonctionnement de la valve	Lors de l'activation et la désactivation de l'alimentation en tension, la valve doit émettre un léger cliquettement. Si nécessaire, raccorder une alimentation électrique externe. Attention : tenir compte de la tension 12 V ou 24 V.	Si la valve ne cliquette pas, la remplacer.
Contrôler le flexible de refoulement	Si nécessaire, débrancher le flexible de refoulement de la valve et le raccorder à l'alimentation pneumatique de l'atelier (max. 8 bar/116,03 psi) pour localiser d'éventuelles fuites plus rapidement.	Si le flexible n'est pas étanche, le remplacer. Si le ventilateur n'est pas étanche, commander un kit d'étanchéité correspondant.
Défaut mécanique	Si toutes les conditions mentionnées ci-dessus sont remplies et que les pales ne tournent pas, il s'agit vraisemblablement d'un défaut mécanique.	Contactez le fabricant. Adresse du service après-vente : Voir chapitre 1.1.2

Aucune alimentation en pression ou alimentation en pression insuffisante (en présence de composants électroniques avec compresseur)

Contrôle	Remarque	Mesure
Contrôler le fonctionnement du compresseur	Si le compresseur produit de la pression, la tension doit chuter de max. 0,5 V en dessous de la tension nominale.	Si nécessaire, effectuer une installation électrique plus stable (autre section de câble, câbles plus courts, etc.).
Contrôler la production de pression du compresseur	Contrôler la production de pression du compresseur avec le ventilateur raccordé (max. 15 s/min. 6,5 bar/94,27 psi).	Si la pression produite est insuffisante, remplacer le compresseur.
Contrôler le fonctionnement de la valve	Lors de l'activation et la désactivation de l'alimentation en tension, la valve doit émettre un léger cliquettement. Si nécessaire, raccorder une alimentation électrique externe. Attention : tenir compte de la tension 12 V ou 24 V.	Si la valve ne cliquette pas, la remplacer.
Contrôler le flexible de refoulement	Si nécessaire, débrancher le flexible de refoulement de la valve et le raccorder à l'alimentation pneumatique de l'atelier (max. 8 bar/116,03 psi) pour localiser d'éventuelles fuites plus rapidement.	Si le flexible n'est pas étanche, le remplacer. Si le ventilateur n'est pas étanche, commander un kit d'étanchéité correspondant.
Défaut mécanique	Si toutes les conditions mentionnées ci-dessus sont remplies et que les pales ne tournent pas, il s'agit vraisemblablement d'un défaut mécanique.	Contactez le fabricant. Adresse du service après-vente : Voir chapitre 1.1.2

12.2 Les pales ne reviennent pas en mode refroidissement

Régime du ventilateur trop élevé

Contrôle	Remarque	Mesure
Contrôler la commutation à régime réduit	La réduction du régime permet de diminuer la force aérodynamique exercée sur les pales.	Réduire le régime pendant la commutation ou monter des ressorts supplémentaires dans le ventilateur. Adresse du service après-vente : Voir chapitre 1.1.2

Le ventilateur ne se purge pas

Contrôle	Remarque	Mesure
Contrôler le flexible de refoulement	Le flexible de refoulement n'est ni plié ni écrasé.	Éliminer toute flexion et tout écrasement. Si le flexible de refoulement est endommagé, le remplacer.
Contrôler le fonctionnement de la valve	Lors de l'activation et la désactivation de l'alimentation en tension, la valve doit émettre un léger cliquettement. Si nécessaire, raccorder une alimentation électrique externe. Attention : tenir compte de la tension 12 V ou 24 V.	Si la valve ne cliquette pas, la remplacer.
Défaut mécanique	Si le ventilateur ne recommute pas avec le flexible débranché et à l'arrêt, il existe vraisemblablement un défaut mécanique.	Contactez le fabricant. Adresse du service après-vente : Voir chapitre 1.1.2

13 Dépannage (ventilateurs hydrauliques)**13.1 Les pales ne tournent pas en position de nettoyage****Aucune alimentation en pression ou alimentation en pression insuffisante**

Contrôle	Remarque	Mesure
Contrôler l'alimentation en pression	Le composant électronique doit être soumis à une pression de min. 20 bar (H222, H252) à 42 bar (H162). La pression doit s'élever à max. 50 bar/725,19 psi.	Régler l'alimentation en pression
Contrôler le fonctionnement de la vanne	Lors de l'activation et la désactivation de l'alimentation en tension, la vanne doit émettre un léger cliquettement. Si nécessaire, raccorder une alimentation électrique externe. Attention : tenir compte de la tension 12 V ou 24 V.	Si la vanne ne cliquette pas, la remplacer.
Contrôler le flexible de refoulement	Contrôler la présence de fuites au niveau du flexible de refoulement.	Si le flexible n'est pas étanche, le remplacer. Si le ventilateur n'est pas étanche, commander un kit d'étanchéité correspondant.
Défaut mécanique	Si toutes les conditions mentionnées ci-dessus sont remplies et que les pales ne tournent pas, il s'agit vraisemblablement d'un défaut mécanique.	Contactez le fabricant. Adresse du service après-vente : Voir chapitre 1.1.2

13.2 Les pales ne reviennent pas en mode refroidissement

Régime du ventilateur trop élevé

Contrôle	Remarque	Mesure
Contrôler la commutation à régime réduit	La réduction du régime permet de diminuer la force aérodynamique exercée sur les pales.	Réduire le régime pendant la commutation ou monter des ressorts supplémentaires dans le ventilateur. Adresse du service après-vente : Voir chapitre 1.1.2

L'huile dans le ventilateur ne recircule pas

Contrôle	Remarque	Mesure
Contrôler le flexible de refoulement	Le flexible de refoulement n'est ni plié ni écrasé.	Éliminer toute flexion et tout écrasement. Si le flexible de refoulement est endommagé, le remplacer.
Contrôler le fonctionnement de la vanne	Lors de l'activation et la désactivation de l'alimentation en tension, la vanne doit émettre un léger cliquettement. Si nécessaire, raccorder une alimentation électrique externe. Attention : tenir compte de la tension 12 V ou 24 V.	Si la vanne ne cliquette pas, la remplacer.
Défaut mécanique	Si le ventilateur ne recommute pas avec le flexible débranché et à l'arrêt, il existe vraisemblablement un défaut mécanique.	Contactez le fabricant. Adresse du service après-vente : Voir chapitre 1.1.2

14 Dépannage

14.1 Composants électroniques

Court-circuit

En cas de court-circuit, le fusible interne coupe l'alimentation électrique du composant électronique.

- 56) Contrôler la présence d'un court-circuit dans l'installation électrique et l'éliminer.

Surchauffe

En cas de surchauffe (températures supérieures à 70 °C/158 °F), le fusible interne coupe l'alimentation électrique du composant électronique.

- 57) Choisir un emplacement de pose plus froid pour le composant électronique.

Code erreur

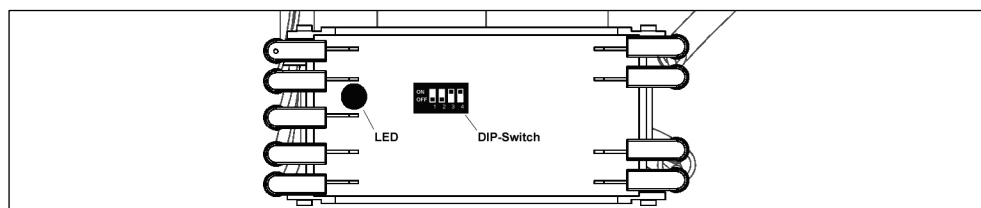


Fig. 95

Code erreur à DEL	Cause du défaut
Aucun clignotement	Contrôler la tension de service
Clignotement toutes les secondes	État normal
Clignotement toutes les 6 secondes	<p><u>Défaut de la valve/vanne :</u></p> <p>Si l'interrupteur DIP 4 est mis sur « ON » :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Court-circuit à la masse - Température maximale de l'électronique atteinte <p>Si l'interrupteur DIP 4 est mis sur « OFF » :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Coupure de câble vers la valve/vanne
Clignotement toutes les 12 secondes	<p><u>Défaut du compresseur :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Court-circuit à la masse - Température maximale de l'électronique atteinte - Coupure de câble vers le compresseur



Service après-vente :
+49 7181 96988-36
service@cleanfix.org

Hägele GmbH
Am Niederfeld 13
D-73614 Schorndorf
www.cleanfix.org

© Hägele GmbH 2021
Réf. **215493** (2021/05) V4 (FR)