

---

# JENSEN

---

# JENROLL

---

# EX 12

---

MANUAL

MANUAL



Date of issue

2005.11.11

Fremstillingsdato

Machine no.

660706

Maschinenr.

Distributor / Forhandler

Project/Projekt

Manufacturer / Fabrikant

JENSEN USA INC.  
4211 Pleasant Road  
P.O.Box 188  
SC 29716 Fort Mill  
USA  
Tel: +1 803 548 3653  
Fax: +1 803 548 3843

AMERIPRIDE  
MINNEAPOLIS

JENSEN DENMARK A/S  
Industrivej 2  
DK-3700 Rønne, Denmark  
Tel: +45 56 94 31 00  
Fax: +45 56 94 31 01  
E-mail: jensen@jensen.dk

**TROUBLE SHOOTING**

**FEJLFINDING**

**5.2.1 Starting problems**

Fault	Cause	Remedy
<b>Blower for exhaustion cannot be started</b>	Following machines are not turned on	Turn on following machines
	One or more emergency stops are active	Examine the cause and deactivate emergency stops, when the danger situation has been rec-tified
	The feeding pressure on the compressed air is too low	Check the compressor and the compressed-air installation
	The media temperature is too low	Check the boiler and the installations for conveying of heating media
	One or more thermal fuses of the blowers have been released	Check exhaust blowers and replace if necessary  Check cables for short circuits and replace if necessary

**5.2.1 Opstartsproblemer**

Fejl	Årsag	Afhjælpning
<b>Blæsere til udsugning kan ikke startes</b>	Følgemaski-ner er ikke startet	Start følge-maskiner
	Et eller flere nødstop er aktive	Undersøg årsagen og deaktiver nødstop, når faresituati-onen er afhjul-pet
	Fødetrykket på tryklufften er for lavt	Kontroller kompressoren og tryklufftsin-stallationen
	Medietem-peraturen er for lav	Kontroller kedlen og installationer til fremføring af var-memedie
	Én eller flere blæseres ter-mosikringer er udløst	Kontroller ud-sugnings-blæsere og udskift om nødvendigt  Kontroller led-ninger for kortslutninger og udskift om nødvendigt

Fault	Cause	Remedy
<b>Main motor cannot be started</b>	Following machines have not been	Start follow-ing machi-nes

Fejl	Årsag	Afhjælpning
<b>Hovedmotor kan ikke star-tes</b>	Følgema-skiner er ikke startet	Start følge-maskiner

**TROUBLE SHOOTING**

**FEJLFINDING**

started	started		tes		
	One or more emergency stops are active	Examine the cause and deactivate emergency stops, when the danger situation has been rectified		Ét eller flere nødstop er aktive	Undersøg årsagen og deaktivér nødstop, når faresituationen er afhjulpet
	Exhaustion has not been started	Start exhaustion		Udsugning er ikke startet	Start udsugning
	Rolls have not been lowered	Lower rolls  Check and adjust the fittings of the air cylinder if necessary  Check the air hoses of the air cylinder for leakages and replace leaky hoses		Valser er ikke sænket	Sænk valser  Kontroller og juster om nødvendigt luftcylindrens beslag  Kontroller luftslanger til luftcylinder for utætheder og udskift utætte slanger
	Band brake is not released	Check the function of the solenoid valve and replace if necessary  Check compressed air hoses for leakages and re- place leaky hoses		Båndbrem-sen frigøres ikke	Kontroller magnet-ventilens funktion og udskift om nødvendigt  Kontroller tryklufslanger for utætheder og udskift utætte slanger

Fault	Cause	Remedy
<b>Main motor cannot be started</b>	Inductive sensor on the air cylinder of the band brake gives no signal	Perhaps check and adjust the position of the sensor

Fejl	Årsag	Afhjælpning
<b>Hovedmotor kan ikke startes</b>	Induktiv føler på båndbrem-sens luftcylinder giver ikke noget signal	Kontroller og juster evt. følerens placering

TROUBLE SHOOTING

FEJLFINDING

		<p>Check the function of the sensor and replace if necessary</p> <p>Let the motor cool down and check power consumption after restart</p> <p>Check the function of the solenoid valve and replace if necessary</p> <p>Check the setting of the reduction valve and adjust if necessary</p>			<p>Kontroller følerens funktion og udskift om nødvendigt</p> <p>Lad motoren køle af og kontroller strømforbrug efter genstart</p> <p>Kontroller magnetventilens funktion og udskift om nødvendigt</p> <p>Kontroller reduktionsventilens indstilling og juster om nødvendigt</p>
<p><b>Main motor does not start but inlet table runs</b></p>	<p>Starting buttons for exhaustion and for main motor have been activated at the same time or in rapid succession</p>	<p>Press stop for main motor and press start again after approx. 30 sec.</p>	<p><b>Hoved-motor starter ikke, men indløbsbord kører</b></p>	<p>Startknapper til udsugning og til hovedmotor er blevet aktiveret samtidigt eller for hurtigt efter hinanden</p>	<p>Tryk på stop for hovedmotor og tryk på start igen efter ca. 30 sek.</p>

**TROUBLE SHOOTING**

**FEJLFINDING**

**5.2.2 Finish problems**

Fault	Cause	Remedy
<b>Linen pleats</b>	The wax layer in the machine is worn down	Wax the machine
	Coatings on the ironing surface result in higher friction	Clean and wax the machine. Check and adjust washing and flushing
	Residual products in the linen result in higher friction	Check and adjust washing and flushing. Discard old linen with high contents of residual products
	Static electricity results in varying friction	Check and adjust washing and flushing
	The linen is overdried and subsequently does not slide satisfactorily	Check ironer speed and residual moisture prior to ironing and harmonize them with each other
	Rollers are overpadded and do not bottom	Choose a padding one size thinner
	Rollers adjusted too close to the inlet	Check and adjust roller position

**5.2.2 Finishproblemer**

Fejl	Årsag	Afhjælpning
<b>Tøj plisserer</b>	Vokslaget i maskinen er nedslidt	Maskinen vokses
	Belægninger på stryge-fladen giver højere friktion	Maskinen renses og vokses. Vask og skyl kontrolleres og justeres
	Restprodukter i tøjet giver højere friktion	Vask og skyl kontrolleres og justeres. Gammelt tøj med højt indhold af restprodukter kasseres
	Statisk elektricitet giver uens friktion	Vask og skyl kontrolleres og justeres
	Tøjet overtørres og glider derfor ikke godt nok	Restfugt før rulning og rullehastighed undersøges og afstemmes efter hinanden
		Valser overbevirket og går ikke i bund
	Valser justeret for tæt på ind-løb	Valseposition kontrolleres og justeres

**TROUBLE SHOOTING**

**FEJLFINDING**

Fault	Cause	Remedy
<b>Linen pleats</b>	Forward motion too small	Check and adjust the forward motion
<b>Front edges break</b>	Inlet table runs too fast	Check and adjust the speed of the inlet table
	Belts on inlet table are not synchronized	Check and adjust the tightening of the belts
	Overlap of the inlet table is too small	Check and adjust the position of the inlet table
	The overlap of one or more gap pieces is too small	Check and adjust chest positions
	Statically charged roller attracts front edge of the linen	Check and adjust washing and flushing
<b>Trailing edges break</b>	Inlet table runs too slowly	Check and adjust the speed of the inlet table
	The overlap of the inlet table is too large	Check and adjust the position of the inlet table
	The overlap of one or more gap pieces is too large	Check and adjust chest positions

Fejl	Årsag	Afhjælpning
<b>Tøj plisserer</b>	Fremløb for lille	Fremløbet kontrolleres og justeres
<b>Forkanter knækker</b>	Indløbsbord kører for hurtigt	Kontroller og juster indløbsbordets hastighed
	Bændler på indløbsbord følges ikke ad	Kontroller og juster bændlernes opstramning
	Indløbsbordets overlap er for lille	Kontroller og juster indløbsbordets position
	Overlappet på én eller flere mellembroer er for lille	Kontroller og juster muldeplaceringer
	Statisk opladet valse tiltrækker forkant af tøjet	Vask og skyl kontrolleres og justeres
<b>Bagkanter knækker</b>	Indløbsbord kører for langsomt	Kontroller og juster indløbsbordets hastighed
	Indløbsbordets overlap er for stort	Kontroller og juster indløbsbordets position
	Overlappet på én eller flere mellembroer er for stort	Kontroller og juster muldeplaceringer

TROUBLE SHOOTING

FEJLFINDING

Fault	Cause	Remedy
<b>Trailing edges break</b>	Statically charged roller attracts trailing edge of the linen	Check and adjust washing and flushing
<b>Linen stick to scraper plates</b>	Statically charged roller holds the linen	Check and adjust washing and flushing
	Overdrying of the linen results in static charging of the roller and the linen	Check residual moisture before ironing. Perhaps reduce the predrying or increase the ironer speed. <u>Tip:</u> for thin fabrics it may be advantageous to add a little softener together with the starch
<b>White linen turns brown</b>	Incorrect pH-value	Perform a pH-test. See paragraph 7.20.29.
	Scraper plates incorrectly placed in relation to the roller	Check and adjust the position of the suspension beam
<b>The linen is stretched under the roller</b>	Rollers run with uneven velocities	Check the V-belts and adjust the speed. See paragraph 7.2.6

Fejl	Årsag	Afhjælpning
<b>Bagkanter knækker</b>	Statisk opladet valse tiltrækker bagkant af tøjet	Vask og skyl kontrolleres og justeres
<b>Tøj hænger fast på skrabe-plader</b>	Statisk opladet valse holder på tøjet	Vask og skyl kontrolleres og justeres
	Overtørring af tøjet medfører statisk opladning af valse og tøjet	Restfugt før rulning kontrolleres. Evt. reduceres fortørringen eller rulle-hastigheden øges. <u>Tip:</u> ved tynde stoffer kan det være en fordel at tilsætte en anelse blødgørersammen med stivelsen
<b>Hvidt tøj bliver brunt</b>	Skrabeplader hænger forkert i forhold til valsen	Ophængs bjælkenes placering kontrolleres og justeres
		Udfør pH test. Se afsnit 7.2.29
<b>Tøjet strækkes under valse</b>	Valser kører uens hastighed	Kontroller kileremme og juster hastighed. Se afsnit 7.2.6.

**TROUBLE SHOOTING**

**FEJLFINDING**

**5.2.3 Operating problems**

NOTE. It is important that the machine is running in the correct program before commencing trouble shooting.

Fault	Cause	Remedy
<b>Ironer tapes break too often</b>	Forward motion too large	Check and adjust the forward motion.
	Coatings on the ironing surface result in higher friction	Clean and wax the machine. Check and adjust washing and flushing.
<b>Drying capacity too low</b>	Rollers under-padded	Check the padding for signs of mechanical wear and check ironing surfaces for discolorations/ deposits. Clean and wax the machine if necessary.  Check the thickness of the padding. If necessary choose a thicker type at the next change
<b>Drying capacity fluctuates</b>	Residual moisture fluctuates before ironing	Reduce fluctuations in the residual moisture as much as possible before ironing and set the ironer speed so that it fits the most damp linen.
Fault	Cause	Remedy

**5.2.3 Driftsproblemer**

NB! Det er vigtigt, at maskinen kører i det rigtige program, før fejlfinding iværksættes.

Fejl	Årsag	Afhjælpning
<b>Rullesnore knækker for tit</b>	Fremløb for stort	Fremløbet kontrolleres og justeres
	Belægninger på strygefladen giver højere friktion.	Maskinen renses og vokses. Vask og skyl kontrolleres og justeres.
<b>Tørrekapacitet for lav</b>	Valsen underbevirket	Kontroller rulleklædet for tegn på mekanisk slid og kontroller strygeflader for misfarvninger/ aflejringer. Om nødvendigt renses og vokses maskinen  Kontroller rulleklædets tykkelse. Om nødvendigt vælges en tykkere type ved næste skifte
<b>Tørrekapacitet svinger</b>	Restfugt før rulning svinger	Svingninger i restfugten før rulning begrænses mest muligt, og rullehastigheden sættes, så den passer til det mest fugtige tøj.
Fejl	Årsag	Afhjælpning

**TROUBLE SHOOTING**

**FEJLFINDING**

<b>Drying capacity too low</b>	The exhaustion is reduced.	<p>Check the rotation direction of the ventilator. Change two phases, if it reverses</p> <p>Check and adjust the damper setting on the ventilator</p> <p>Check if the rotor is clean. Clean the blade wheels, if they are dirty</p> <p>Check the dimensioning and form of the ventilating duct. Modify the duct if necessary.</p> <p>Check the function of the automatic damper regulation</p>
	The media temperature lower than specified	Raise the media temperature
<b>Drying capacity fluctuates</b>	More different linen types are ironed at the same speed	Sort out the linen according to type of fabrics and specific weight

<b>Tørrekapacitet for lav</b>	Udsugningen begrænset	<p>Kontroller ventilatorens om-løbsretning. Ombyt to faser, hvis den kører baglæns</p> <p>Kontroller og juster spjæld-indstillingen på ventilatoren</p> <p>Kontroller om løbehjulet er rent. Rens skovlbladene, såfremt de tilsmudsede</p> <p>Kontroller af-trækkanalens dimensionering og ud-formning. Modifier kanalen om nødvendigt</p> <p>Kontroller funktionen af den automa-tiske spjæld-regulering</p>
	Medietemperatur lavere end specificeret	Medietemperaturen hæves
<b>Tørrekapacitet svinger</b>	Der rulles flere forskellige tøjtyper ved same hastighed	Tøjet sorteres efter stoftype og specifik vægt

Fault	Cause	Remedy
<b>Paddings are worn rapidly</b>	Coatings on the ironing surface	Clean and wax the machine. Check and

Fejl	Årsag	Afhjælpning
<b>Rulleklæder slides hurtigt</b>	Belægninger på strygefladen giver høje	Maskinen renses og vokses. Vask og skul

TROUBLE SHOOTING

FEJLFINDING

	<p>surface result in higher friction</p> <p>The execution is reduced</p>	<p>Check and adjust washing and flushing</p> <p>Check the rotation direction of the ventilator. Change two phases, if it reverses</p> <p>Check and adjust the damper setting on the ventilator</p> <p>Check if the rotor is clean. Clean the blade wheels, if they are dirty</p> <p>Check the dimensioning and form of the ventilating duct. Modify the duct if necessary</p> <p>Check the function of the automatic damper regulation</p>		<p>giver højere friktion</p> <p>Udsugningen begrænset</p>	<p>Vask og skyl kontrolleres og justeres.</p> <p>Kontroller ventilatorens omløbsretning. Ombyt to faser, hvis den kører "baglæns".</p> <p>Kontroller og juster spjældindstillingen på ventilatoren</p> <p>Kontroller om løbehjulet er rent. Rens skovlbladene, såfremt de er tilsmudsede.</p> <p>Kontroller aftrækkana-lens dimensionering og udformning. Modificer kanalen om nødvendigt.</p> <p>Kontroller funktionen af den automa-tiske spjældregulering</p>
--	--	--	--	---	--

Fault	Cause	Remedy
<b>Paddings are worn rapidly</b>	Too high media temperature	At the next change choose a padding made of a more temperature

Fejl	Årsag	Afhjælpning
<b>Rulleklæder slides hurtigt</b>	For høj medie-temperatur	Ved næste skift vælges et rulleklæde af et mere temperaturbestandigt

TROUBLE SHOOTING

FEJLFINDING

	High working speed	resis-tant material  The residual moisture can be raised be-fore ironing so that the working speed can be lowered N.B.: However, this results in an increased risk of hydrolysis
	High residual moisture in ironed linen	The residual moisture can be lowered before ironing so that the working speed can be raised. NB: However, this results in an increased mechanical wearing.
<b>Driving belts are worn unnormally</b>	Fixed belt tighteners have not been tightened correctly	Adjust the belt tighteners
	Belts too long for spring-loaded belt tighteners	Change the belts with belts of the correct length
	The drive system has not been aligned correctly	Change the belts and align the drive system

	Høj arbejdshas-tighed	materiale  Restfugten før rulning kan hæves, så arbejdshas-tigheden kan sænkes. NB: Dette medfører dog en øget risiko for hydrolyse
	Høj restfugtighed I rullet tøj	Restfugten før rulning kan sænkes, så arbejdshas-tigheden kan hæves. NB: Dette medfører dog et øget mekanisk slid.
<b>Drivremme sli-des unormalt</b>	Faste rem-strammere er ikke spændt korrekt op	Remstram-mere efter-spændes.
	Remme for lange fjeder-belastede remstrammere	Remme udskiftes med remme i korrekt længde
	Drevsystem er ikke rettet kor-rekt op	Remme ud-skiftes og drevsystem rettes op

Fault	Cause	Remedy
<b>The ironer stops suddenly</b>	Fluctuations in the feeding pressure of the air pressure supply	Restart the compressor, if it has fallen out

Fejl	Årsag	Afhjælpning
<b>Rullen stopper pludseligt</b>	Svingninger i fødetrykket i tryklufforsyningen	Konpressoren genstartes, såfremt den har været faldet ud

**TROUBLE SHOOTING**

**FEJLFINDING**

	Fluctuations in the media temperature	<p>Check the nest of tubes for the air pressure supply for leakages</p> <p>Compare the peak load consumption with the compressor capacity and the volume of the back up vessels</p> <p>Check the loss of pressure in the nest of tubes during peak load</p> <p>Restart the boiler, if it has been fallen out</p> <p>Compare the peak consumption with the capacity of the boiler</p> <p>Check the loss of air pressure in the nest of tubes during peak load (only important for steam-heated machines)</p>
--	---------------------------------------	---

	Svingninger i medietemperaturen	<p>Rørsystemet til tryklufforsyningen kontrolleres for utætheder</p> <p>Spidsbelastningsforbruget sammenlignes med kompressorkapaciteten og volumen på back-up beholdere</p> <p>Tryktabet i rørsystemet under spidsbelastning kontrolleres</p> <p>Kedlen genstartes, såfremt den har været faldet ud</p> <p>Spidsbelastningsforbruget sammenlignes med kedlens kapacitet</p> <p>Tryktabet i rørsystemet under spidsbelastning kontrolleres (kun aktuelt for dampopvarmede maskiner)</p>
--	---------------------------------	---

Fault	Cause	Remedy
Noise from reduction gear	Too low oil level	Check oil level and fill up oil. Check the tightness of the axle gasket. Change if necessary
Noise from intermediate	Loose belt pulley	Check belt pulley and

Fejl	Årsag	Afhjælpning
Støj fra reduktionsgear	For lav oliestand	Kontroller oliestand og efterfyld olie. Kontroller akselpakningers tæthed og udskift om nødvendigt
Støj fra mellemdrev	Løs remskive	Kontroller remskive og

**TROUBLE SHOOTING**

**FEJLFINDING**

<b>drive</b>	pulley	bushing for damage and change if necessary. NB: On mounting it should be checked that the drive has been aligned correctly!	<b>mellemdrev</b>		bøsning for skader og udskift om nødvendigt. NB: Ved montering skal det kontrolleres, at drevet er rettet korrekt op!
	Bearing in bearing housing worn out	Change bearing housing. On mounting it should be checked that the drive has been aligned correctly.		Leje i lejehus udslidt	Lejehus udskiftes. Ved montering skal det kontrolleres, at drevet er rettet korrekt op
	Belt strike against cable trays	Tighten fixed belt tighteners		Remme slår mod kabel-bakker	Faste remstrammere strammes op
<b>Noise from ironer tape tighteners</b>	The Teflon coating on the bolts have been worn off	Bolts are given a finishing treatment with Teflon spray	<b>Støj fra rullesnorsstrammere</b>	Teflonbelægning på bolte slidt bort	Bolte efterbehandles med teflonspray
	Pulley worn out	Change pulleys		Trisser udslidte	Udskift trisser

**TROUBLE SHOOTING**

**FEJLFINDING**

**5.2.4 Vacuum in inlet table**

Fault	Cause	Remedy
<b>Vacuum in the inlet table fails</b>	Rotor blade wheel in the ventilator is stopped by lint	Open and clean ventilator
	Vacuum table is stopped by lint	Open and clean ventilator
	Ventilator motor runs backwards	Exchange two of the phases

**5.2.4 Vakuum i indløbsbord**

Fejl	Årsag	Afhjælpning
<b>Vakuum i indløbsbord svigter</b>	Løbehjul i ventilator stoppet af fløser	Ventilator åbnes og renses
	Vacuumbord stoppet af fløser	Ventilator åbnes og renses
	Ventilatormotor kører "baglæns"	Byt om på to af faserne

**TROUBLE SHOOTING**

**FEJLFINDING**

**5.2.5 Steam traps**

NOTE. It is important that the machine is running the correct program before commencing trouble-shooting.

If the steam trap is defective, it is shown in one of the following two ways.

If the steam trap is permanently closed, the chests are filled with condensate, and the temperature before the steam trap falls (see the panel on the ironer). The ideal temperature before the steam trap is max. 5° lower than the temperature of the steam coming in.

If, on the other hand, the steam trap is permanently open, steam pours through it, making the temperature after the steam trap excessively high. The ideal difference in temperature before and after the steam trap is 40-60°C.

Fault	Cause	Remedy
The temperature before the steam trap falls excessively.	The mechanical parts of the steam trap are blocked by impurities.	Replace mechanical parts.
The temperature before the steam trap (sandwich type) falls excessively.	The mechanical parts of the steam trap are blocked by impurities.	Replace the steam trap.
The temperature after the steam trap increases excessively.	The mechanical parts of the steam trap are blocked by impurities.	Replace mechanical parts.
The temperature of the thermal	The mechanical parts of the	Replace the steam trap.

**5.2.5 Vandudladere**

NB! Det er vigtigt, at maskinen kører i det rigtige program, før fejlfinding iværksættes.

Hvis der er en fejl på vandudladeren, ses det på én af følgende to måder:

Er vandudladeren permanent lukket, så fyldes mulderne med kondensat, og temperaturen før vandudladeren (se rullens panel) falder. Ideel temperatur før vandudlader er maks. 5°C lavere end den indkommende damps temperatur.

Er vandudladeren derimod permanent åben, vil der strømme damp igennem den, og dermed vil temperaturen efter vandudladeren være uforholdsmæssigt høj. Ideel temperaturforskel før og efter vandudladeren vil være 40-60°C.

Fejl	Årsag	Afhjælpning
Temperaturen før svømmervandudladeren falder uforholdsmæssigt.	Vandudladerens mekaniske dele blokeret af urenheder.	Udskift mekaniske dele.
Temperaturen før termisk vandudlader (sandwich type) falder uforholdsmæssigt.	Vandudladerens mekaniske dele blokeret af urenheder.	Udskift vandudladeren.
Temperaturen efter svømmervandudladeren stiger uforholdsmæssigt.	Vandudladerens mekaniske dele blokeret af urenheder.	Udskift mekaniske dele.
Temperaturen efter termisk	Vandudladerens mekaniske dele	Udskift vandudladeren

**TROUBLE SHOOTING**

**FEJLFINDING**

<b>the ther-mal steam trap (sand-wich type) increases excessively.</b>	parts of the steam trap are blocked by impurities.	
--	--	--

<b>termisk vandudla-der (sand-wich type) stiger uforholds-mæssigt.</b>	niske dele blokeret af urenheder.	ren.
--	-----------------------------------	------