

SABA LL6FM1 FAR L 6400

LES CODES D'ERREUR QUI PEUVENT ETRE OBSERVES A L'ESSAI
FONCTIONNEL ET À L'ÉCHEC

CODER OBSERVER DES MODES

H1 : NTC S'OUVRENT OU LE COURT CIRCUIT (100)

H2 : CIRCUIT OUVERT DE RECHAUFFEUR (010)

H3 : RECHAUFFEUR TOUJOURS DESSUS (110)

H4 : COURT CIRCUIT DE TRIAC DE VALVE (001)

H5 : POMPE OUVERTE OU COURT CIRCUIT (101)

H6 : COURT CIRCUIT DE TRIAC DE MOTEUR (011)

H7 : ÉCHEC DE SONDE DE NIVEAU DE L'EAU (111)

Picoseconde : LES CODES D'ERREUR DONNÉS CI-DESSUS NE SIGNIFIE PAS

TOUJOURS LA RAISON DU L'ÉCHEC EST LE COMPOSANT DÉFINI

VÉRIFIER TOUJOURS LES CONNECTEURS ET LE CÂBLAGE D'ABORD POUR VOIR SI
LA CAUSE DE L'ÉCHEC EST Un DÉBRANCHAGE OU QUELQUE CHOSE DE SEMBLABLE.

CODE D'ÉCHEC OBSERVANT LE MODE

Entrée :

Appuyer sur le premier bouton de fonction auxiliaire de la gauche pendant 6 secondes. Run/

Pause/Cancel mené commencera à clignoter et les palpeurs de programme démarreront

clignotement comme code d'erreur pendant 3 secondes si n'importe quelle routine

d'échec a fonctionné.

Après 3 en second lieu, la machine reviendra au mode de choix.

Suppression du code d'erreur :

Après avoir écrit l'échec coder observer le mode, serrer et tenir le Run/

Le bouton de Pause/Cancel pendant une courte période effacera le code d'erreur du

mémoire. Après toi accomplir votre inspection, si tu n'es pas sûr que tu

ont résolu le problème et si tu vais changer la carte électronique

le groupe, n'effacent pas le code d'erreur. Pour des cas d'autre, tu peux effacer l'erreur

code.

SABA LLF6FM1 FAR L 6400 PROGRAMME TEST

SAUTER Le Programme D'Essai Fonctionnel

Entrée au mode d'essai :

1. Arrêter la machine du bouton "Marche/Arrêt"
2. Allumer le W/M du commutateur principal, tout en appuyant sur le bouton de start/pause/cancel . L'icône de début commencera à clignoter à moins de 3 secondes. Au moment où, tu peux voir le code de l'échec dans le palpeur LED
3. Après avoir vu l'échec, effacer l'échec en appuyant sur le bouton de start/pause/cancel 3 secondes sans perdre n'importe quand
4. Après effacement du code d'échec, tu seras en mode d'essai fonctionnel.

Chaque poussée au bouton de début/pause/annulation représenter une fonction.

Ordre D'Essai Fonctionnel :

1. Toutes les LED sur le conseil commenceront à clignoter après que la porte soit verrouillée.
2. La prise dans l'eau de prélavent le compartiment
3. Prise dans l'eau du compartiment principal de lavage
4. Prise dans l'eau du compartiment de ramollissant (les valves de picowatt et de MW sont en activité)
5. Prise dans l'eau du compartiment principal de lavage si le W/M a une option chaude de valve (si non cette étape sera sautée)
6. Le réchauffeur sera allumé. Si le niveau d'eau à l'intérieur du baquet n'est pas assez pour que le réchauffeur alimente puis toutes les valves seront s'allumer pour remplir niveau.
7. Rotation dans le sens des aiguilles d'une montre de moteur avec 52 t/mn
8. Rotation dans le sens contraire des aiguilles d'une montre de moteur avec 52 t/mn
9. Vidanger et après avoir vidangé est rotation finie jusqu'à la vitesse maximum.
10. Ouvrir toutes les valves pour remplir certain niveau en peu de temps pour l'essai d'étanchéité de l'eau sur la chaîne de production.
11. Extrémité
12. Tu peux obtenir outre du mode d'essai en arrêtant le WM.
Sauter L'Échec Trouvant Des Organigrammes

JP LAUZIN

Jump Failure Finding Flow-charts

THE ERROR CODES WHICH CAN BE OBSERVED AT FUNCTIONAL TEST AND FAILURE CODE OBSERVING MODES

H1 : NTC OPEN OR SHORT CIRCUIT	(100)
H2 : HEATER OPEN CIRCUIT	(010)
H3 : HEATER ALWAYS ON	(110)
H4 : VALVE TRIAC SHORT CIRCUIT	(001)
H5 : PUMP OPEN OR SHORT CIRCUIT	(101)
H6 : MOTOR TRIAC SHORT CIRCUIT	(011)
H7 : WATER LEVEL SENSOR FAILURE	(111)

PS : THE ERROR CODES GIVEN ABOVE DOES NOT ALWAYS MEAN REASON FOR THE FAILURE IS THE DEFINED COMPONENT
ALWAYS CHECK THE CONNECTORS AND WIRING FIRST TO SEE IF THE CAUSE OF THE FAILURE IS A DISCONNECTION OR SOMETHING SIMILAR.

FAILURE CODE OBSERVING MODE

Entrance:

Press the first auxiliary function button from the left for 6 seconds. "Run/ Pause/Cancel" led will start blinking and the program followers will start blinking as an error code for 3 seconds if any failure routine has run.
After 3 seconds, the machine will return to the selection mode.

Deletion of the error code:

After entering the failure code observing mode, pressing and holding "Run/ Pause/Cancel" button for a short time will erase the error code from the memory. After you complete your inspection, if you are not sure that you have solved the problem and if you are going to change the electronic card group, do not erase the error code. For else cases, you may erase the error code.

Jump Failure Finding Flow-charts

JUMP Functional Test Program

Entrance to the test mode:

1. Turn off the machine from On/Off Button
2. Turn on the W/M from the main switch, while pressing "start/pause/cancel" button. Start icon will start to blink within 3 seconds. At the moment, you can see the code of failure in follow LEDs
3. After seeing the failure, erase the failure by pressing start/pause/cancel button 3 seconds without losing any time
4. After erasing the failure code, you will be in functional test mode. Each push to the start / pause / cancel button will represent one function.

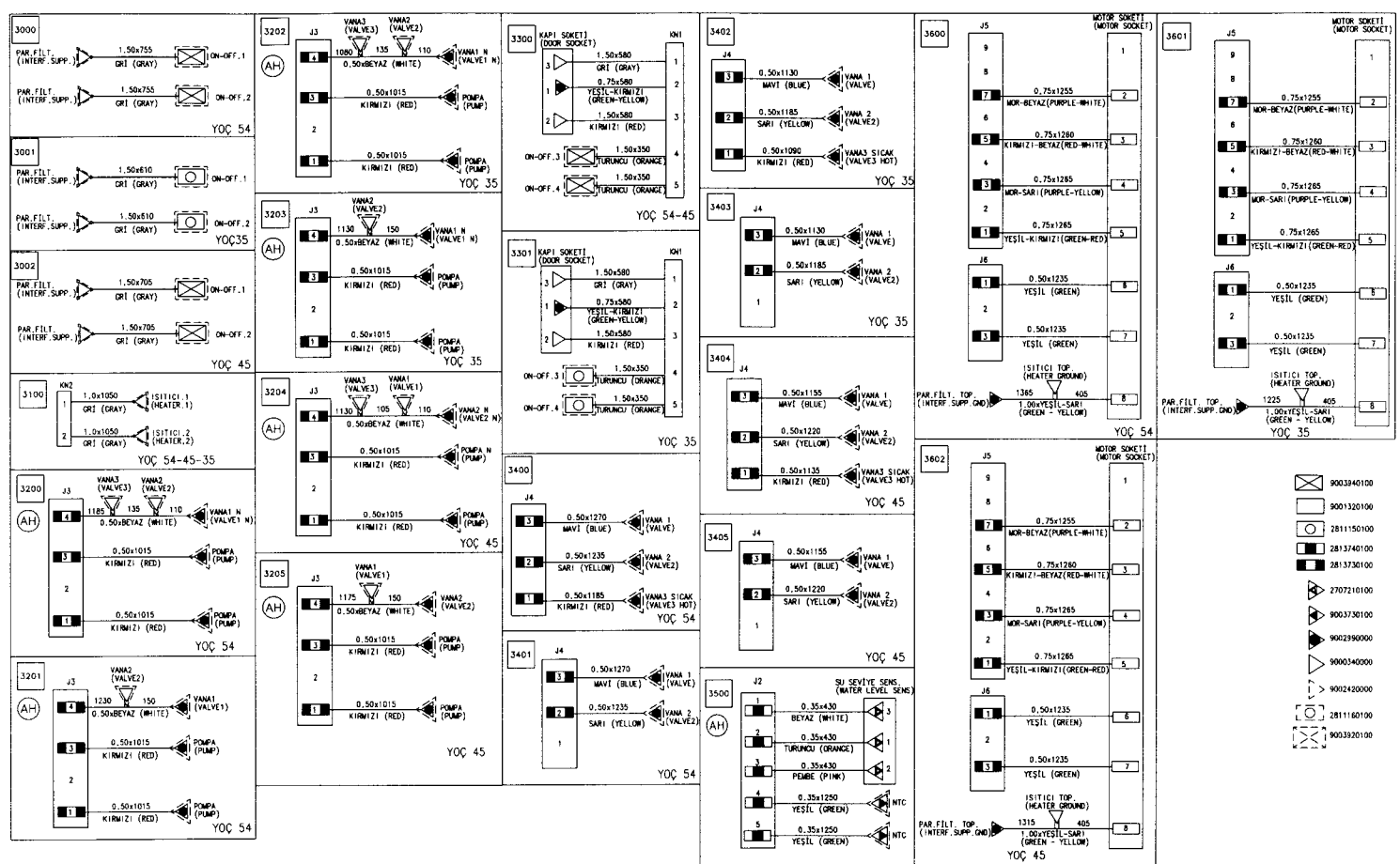
Functional Test Sequence:

1. All LEDs on the board will start to blink after the door is locked.
2. For the softwares before 32A, 3-6-9 time delay leds will be on in different combinations , related to the spin potentiometer position. (For max spin 3-9 leds will be on , for no spin no led will be on)
For 32A and following softwares , 1 and 2 auxiliary function leds will be on in 4 different combinations, related to the spin potentiometer position.
3. Take in water from pre-wash compartment
4. Take in water from main wash compartment
5. Take in water from softener compartment (Both PW and MW valves are active)
6. Take in water from main wash compartment if the W/M has a hot valve option (If not this step will be skipped)
7. The heater will be ON. If the water level inside the tub is not enough for the heater to switch on then all valves will be turn on to fill the level.
8. Clockwise motor rotation with 52 rpm
9. Counterclockwise motor rotation with 52 rpm
10. Draining and after draining is finished spinning up to maximum speed.
11. Turn on all the valves to fill a certain level in a short time for water leakage test on the production line.
12. End
13. You can get off the test mode by turning the WM off.

RESİM ÜZERİNDEN ÖLÇÜ ALMAYINIZ / DO NOT SCALE

CAD KAYIT/REL

CAD İLE ÇİZİLMİŞTİR. ELDE BEĞİSTİREMEYİNİZ / CAD OUTPUT DO NOT HANDBOOK



- 9003940100
- 9001320100
- 281150100
- 2813740100
- 2813730100
- 2707210100
- 9003730100
- 9002990000
- 9000340000
- 9002420000
- 2811160100
- 9003320100

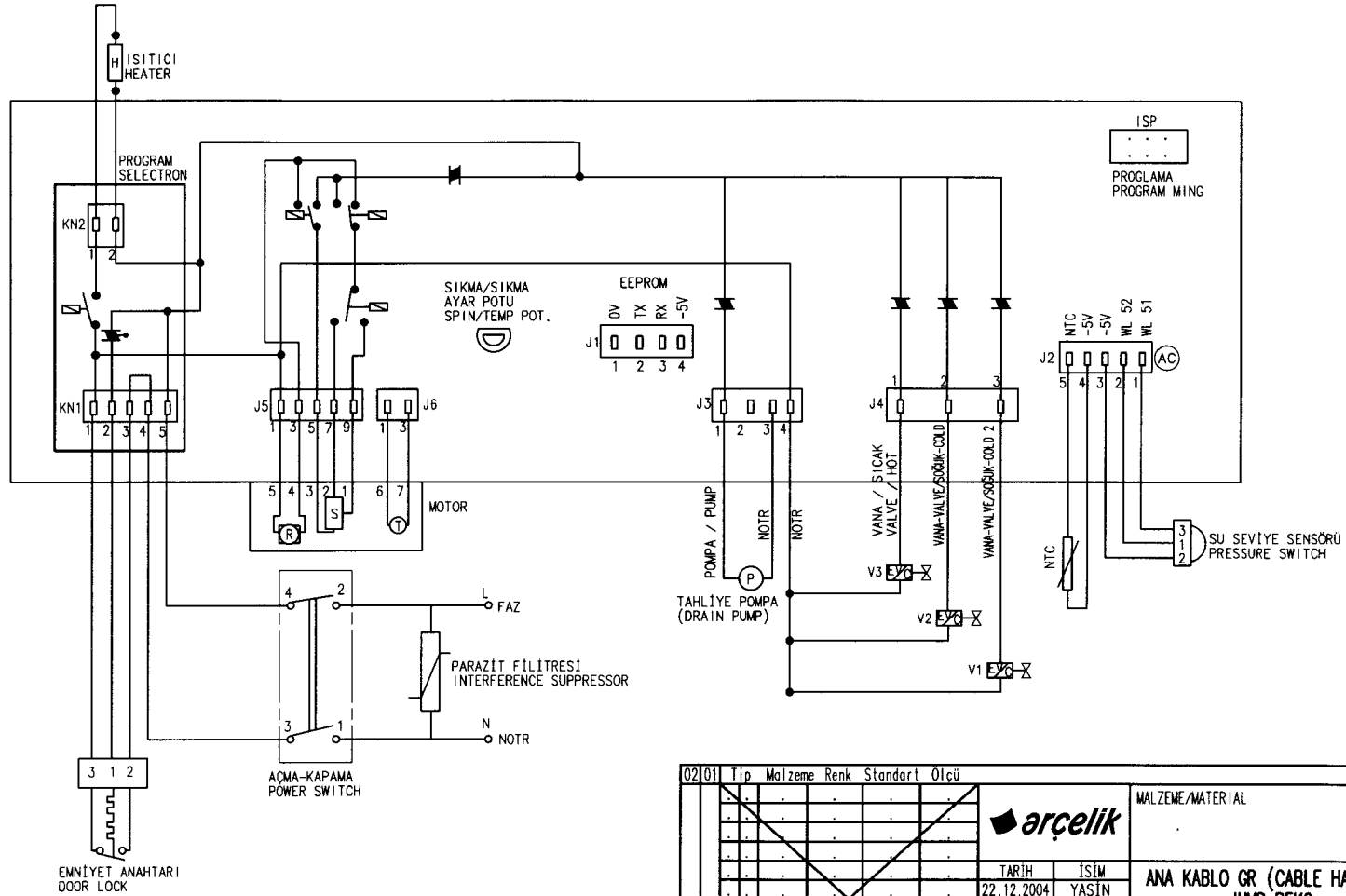
02/01	Tip	Malzeme	Renk	Standart	Ölçü	MALZEME/MATERIAL	
						KABLO GR (YOÇ JUMP BEKO)	
AF	P. 3439430	05.09	YASIN	TEZKUYAR	TARİH	İSİM	
AG	P. 3314413	04.09	YASIN	GÜRKÜS	22.12.2004	YASIN	
AF	P. 3283425	03.09	YASIN	GÜRKÜS	22.12.2004	ERŞAN	
AE	P. 3272507	03.09	YASIN	GÜRKÜS	22.12.2004	GÜRKÜS	
AG	P. 3202411	02.09	ERŞAN	GÜRKÜS			
AG	P. 3157839	02.09	YASIN	GÜRKÜS			
AG	P. 3148424	01.09	ERŞAN	GÜRKÜS			
KA	P. 3019272	01.09	ERŞAN	GÜRKÜS			
TP	D. 01.1.01		YARİH	D. YAPAN	ONAY		

RESİM KONTROL

RESİM NO. 284850

CAD İLE ÇİZİLMİŞTİR ELDE DEĞİŞTİRMEYİNİZ / CAD OUTPUT, DO NOT HANDWORK

RESİM ÜZERİNDEN ÖLÇÜ ALMAYINIZ / DO NOT SCALE



02.01	Tip	Malzeme	Renk	Standart	Ölçü	MALZEME/MATERIAL			
						ANA KABLO GR (CABLE HARNESS)			
						JUMP BEKO			
						(YOÇ54-45-35)			
						RESİM NO.		ÖLÇEK	
						No.Sınıf	Komp.Sıra No	Tip	St.Değ
						28	4860	..	00
						YERİNE GEÇTİ			say.no. 3
									tanımı

TIP	D.İ.	D.T.NO	TARİH	D.YAPAN	ONAY	Toleransı Verilmeyen Ölçü (DIN)	Kontrol Ölçüleri
			22.12.2004	YASIN			
			22.12.2004	ERSAN			
			22.12.2004	GÖKKUŞ			

RESİM KONTROL