

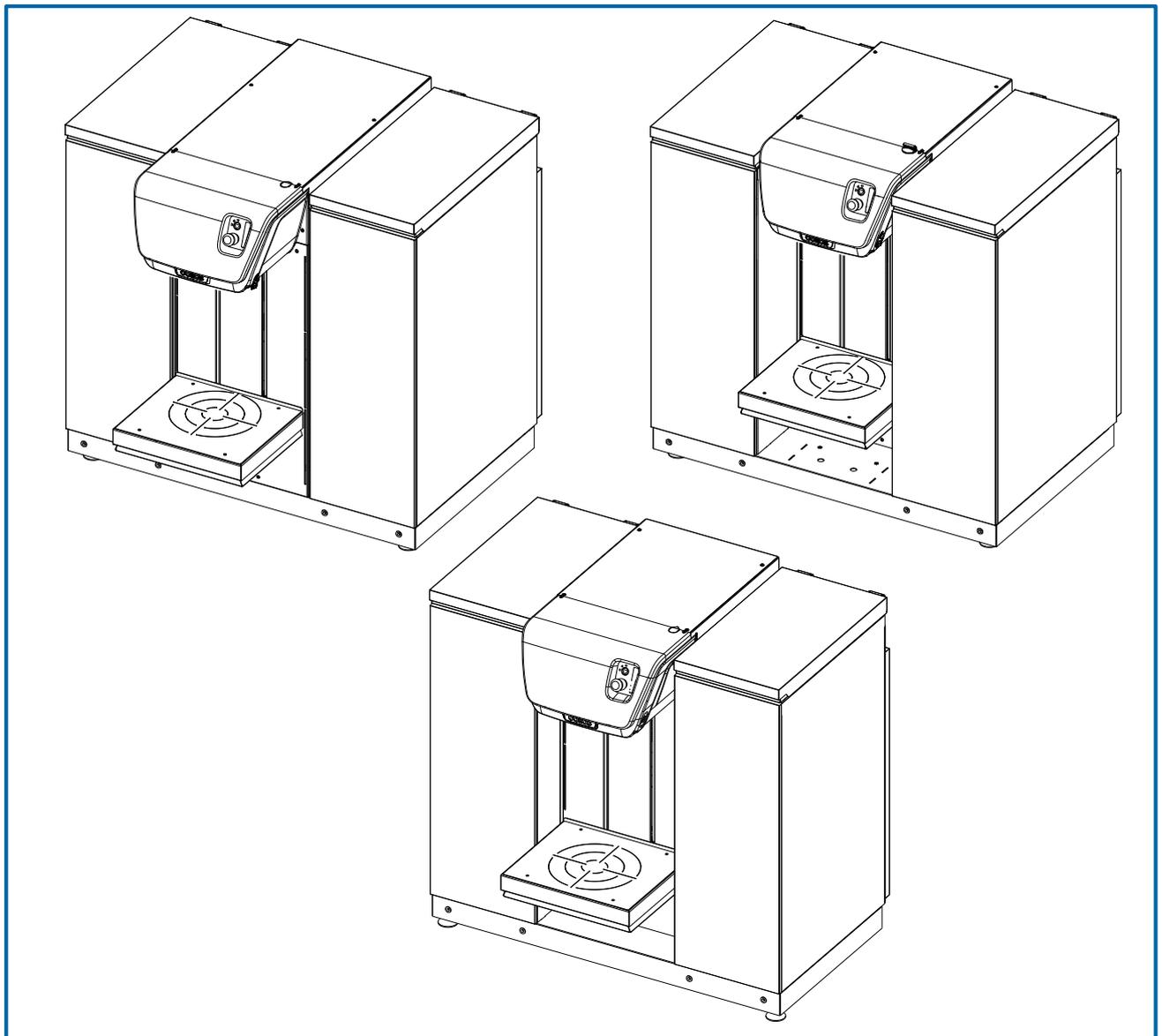
# EVOPWR / EVOPWR CD

V02

Automatische Abtönmaschine /Automatic Dispenser

Bedienerhandbuch

User's manual



DE-EN

Bedienerhandbuch  
Automatische Abtönmaschine  
**EVOPWR/ EVOPWR CD - V02**  
V1.0 - R2 (10/2024)  
DEUTSCHE ÜBERSETZUNG DER ITALIENISCHEN ORIGINALAUSGABE

© COPYRIGHT 2024, COROB S.p.A.  
Alle Rechte in allen Ländern vorbehalten.  
Weitere Exemplare dieses Handbuchs oder zusätzliche technische Informationen können angefordert werden bei:

**COROB S.p.A.**  
**Via Agricoltura 103 • 41038 San Felice s/P • Modena • Italy**  
**Phone: +39-0535-663111 • Fax: +39-0535-663285**  
**www.corob.com**

#### GEISTIGE EIGENTUMSRECHTE UND DISCLAIMER

Kein Teil dieses Handbuchs darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung durch die Firma COROB S.p.A. in eine andere Sprache übersetzt und/oder adaptiert und/oder in anderer Form und/oder mit anderen mechanischen oder elektronischen Mitteln, durch Fotokopien, Aufzeichnungen oder Sonstiges vervielfältigt werden.

COROB ist ein eingetragenes Warenzeichen und/oder Handelszeichen, das ausschließlich von COROB S.p.A. und deren Beteiligungsgesellschaften (im Folgenden "COROB" genannt) verwendet werden darf.

Die Nichterwähnung des Warenzeichens in der vorliegenden Erklärung bedeutet nicht, dass COROB auf den Gebrauch des betroffenen Warenzeichens bzw. auf die Ausübung der damit verbundenen geistigen Eigentumsrechte verzichtet.

Wertvolle technische Informationen in diesem Handbuch beziehen sich auf Know-how, Entwürfe, Zeichnungen und/oder Anwendungen, die urheberrechtlich geschützt sind und ausschließlich von COROB verwendet werden.

Jeder beliebige Verweis auf Namen, Daten und Adressen anderer Unternehmen, bei denen es sich nicht um COROB und ihre angegliederten Gesellschaften handelt, ist rein zufällig und dient lediglich, soweit nicht anders angegeben, als Beispiel und dazu, die Verwendung der COROB Produkte zu erklären.

Die Texte und Abbildungen in diesem Handbuch wurden sorgfältig geprüft und überarbeitet. Die Firma COROB behält sich jedoch das Recht vor, die hier enthaltenen Informationen ohne Vorankündigung und ohne jegliche Verpflichtung ihrerseits zu ändern und/oder zu verbessern, um Druckfehler und/oder Ungenauigkeiten zu korrigieren.

Das vorliegende Handbuch enthält alle erforderlichen Informationen für den vorhersehbaren und normalen Gebrauch der COROB Produkte durch den Endanwender.

Das vorliegende Handbuch enthält keine Richtlinien und / oder Informationen zur Reparatur des Produktes. Aus Sicherheitsgründen dürfen diese Eingriffe nur von geschultem und autorisiertem technischen Personal ausgeführt werden. Die Missachtung dieser Vorgabe könnte Personenschäden oder die Beschädigung des Produkts nach sich ziehen.

Zum oben genannten Zweck hat COROB speziell autorisiertes technisches Personal bestellt.

Mit dem Begriff 'autorisiertes technisches Personal' sind Techniker gemeint, die an einer technischen Schulung teilgenommen haben, die von COROB bzw. einer ihrer Konzerngesellschaften gehalten wurde.

Unbefugte Eingriffe können zum Verfall der Garantie Ihres COROB Produkts führen, wie im Kaufvertrag oder in den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von COROB vorgesehen ist.

Die vorliegende Klausel hat nicht den Zweck, die Haftung der Firma COROB in Verletzung der Rechtsvorschriften einzuschränken oder auszuschließen. Die obigen Beschränkungen oder Ausschlüsse könnten daher unter Umständen nicht zutreffen.

Der Endnutzer kann sich an COROB wenden oder sich auf der Homepage [www.corob.com](http://www.corob.com) hinsichtlich der Informationen zu einem autorisierten Kundendienstzentrum in seiner Nähe informieren.

User's manual  
Automatic dispenser  
**EVOPWR/EVOPWR CD - V02**  
V1.0 - R2 (10/2024)  
TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS

© COPYRIGHT 2024, COROB S.p.A.  
All rights reserved in all countries  
If you require additional copies of this manual or further technical information about it, please write to:

#### INTELLECTUAL PROPERTY RIGHTS AND DISCLAIMER

No part of this manual may be translated into any other languages and/or adapted and/or reproduced in any form, or by any means, electronic or mechanical, including but not limited to photocopying and recording, without prior written permission of COROB S.p.A..

COROB is a registered trademark and/or commercial trademark used on an exclusive basis by COROB S.p.A. and its affiliated companies (hereinafter "COROB").

A failure of a trademark to appear hereunder does not mean that COROB does not use the trademark in question nor does it constitute a waiver by COROB of any related intellectual property rights.

Valuable proprietary technical information contained in the present manual are referring to proprietary know-how, designs, drawings and/or applications used on an exclusive basis by COROB frequently covered by Patents and/or Patent Applications and thus protected by International and National Intellectual Property Laws.

Unless otherwise indicated, all references to other companies other than COROB and its affiliated companies, their names, data and addresses used in the screens and/or examples are purely coincidental and serve as a reference only to clarify the use of the COROB products.

COROB has carefully reviewed the wording and images contained in the present manual, nevertheless COROB reserves the right to modify and/or update the information herein to correct editorial errors and/or inaccuracy of the information herein without notice or commitment on its part.

The present manual contains all information necessary for the foreseeable and normal use of the COROB products by the final user.

The manual does not contain guidelines and/or information for product repair. For safety reasons, only trained and authorized technical personnel should perform such interventions. Failure to do so may result in personal injury or damage to the product.

For the purpose mentioned above, COROB has appointed authorized technical personnel.

Authorized technical personnel shall mean technicians who have attended a technical training course held by COROB and/or its affiliated companies.

Unauthorized interventions could void the warranty coverage of your COROB product pursuant to the sales contract or to the General Sales Conditions of COROB. COROB can be held responsible only within the limits of the warranty coverage provided by the General Sales Conditions.

COROB does not intend to limit or exclude its liability against any statutory provisions under any applicable law. Therefore the reference to above warranty limitations or exclusions may not apply.

The final user can ask COROB or visit the web site [www.corob.com](http://www.corob.com) for contact details about the nearest authorized technical service.

## KURZANLEITUNG

### Bei Arbeitsbeginn

- Den Reinigungszustand des Düsenblocks kontrollieren.
- (Mit lösungsmittelhaltigem Befeuchter oder ohne Befeuchter) Sicherstellen, dass der Schwamm sauber und befeuchtet ist; gegebenenfalls mit geeigneter Flüssigkeit tränken (die Wahl der Flüssigkeit ist abhängig von der Art der verwendeten Farbstoffe und erfolgt durch den Hersteller dieser Stoffe).
- (Mit wasserhaltigem Befeuchter) Sicherstellen, dass der Wasserstand im Vorratsbehälter nicht unter das Minimum sinkt.
- (Bei Autopad) Das Kissen auf seine Sauberkeit prüfen.
- (Bei Stanzvorrichtung) Die Stanzschneide auf ihre Sauberkeit prüfen.
- Die Anlage auswaschen/auspülen (dieser Vorgang ist nicht notwendig wenn der Spender mit einem Düsensystem mit integriertem Ventil INV ausgestattet ist).

### Unbedingt beachten

- Die Maschine niemals ausgeschaltet lassen.
- Der Mischvorgang für jeden Farbstoff erfolgt automatisch in den Behältern (benutzerdefinierte Einstellung der Zeiten möglich).
- Achten Sie darauf, die Farbstoffbehälter niemals zu stark zu befüllen. Bei versehentlich zu starker Befüllung folgen Sie bitte den Anweisungen des vorliegenden Handbuchs.
- Vor dem Befüllen der Behälter das Farbstoffgebinde gut schütteln. Keine automatischen Rührwerke verwenden.
- Nach dem Füllvorgang die Behälter wieder sofort mit den entsprechenden Abdeckungen wieder verschließen.
- Nachfolgend den korrekten Füllstand der Behälter in der Anlagensoftware aktualisieren.
- (Mit lösungsmittelhaltigem Befeuchter oder ohne Befeuchter) Die Befeuchtung des Schwammes muss mindestens zweimal wöchentlich erfolgen (die tatsächliche Häufigkeit ist abhängig von der Art der verwendeten Farbstoffe und den Umgebungsbedingungen).
- (Mit wasserhaltigem Befeuchter) Das Wasser im Vorratsbehälter auffüllen, sobald es den Mindestfüllstand erreicht. Die maximale Füllstandshöhe nicht überschreiten.
- (Bei Autopad) Kissen reinigen.

### Bei Arbeitsende

- Die Behälter auffüllen.
- Den Füllstand der Behälter in der Anlagensoftware aktualisieren.
- Den Computer ausschalten. Die Anlage eingeschaltet lassen.

**Für den korrekten Gebrauch der Anlage die Bedienungsanleitung aufmerksam lesen.**

## QUICK GUIDE

### At the beginning of the working day

- Check that the nozzle center is clean.
- (With humidifier for solvent-based colorants or without humidifier) Check that the sponge is clean and saturated; if it is necessary to saturate, use only appropriate liquid (the choice of the liquid depends on the nature of the colorants, and must be done directly by the manufacturer of the products used).
- (With humidifier for water-based colorants) Check that the water in the bottle is not below the minimum level.
- (With Autopad) Check that the pad is clean.
- (With Puncher) Check the cutting tool is clean.
- Carry out system Purge (not necessary if the dispenser is equipped with Integrated Nozzle Valve System, INV).

### Things to remember

- Never let the machine in the OFF position.
- In the canisters, stirring of each colorant takes place automatically (stirring times can however be customized).
- Be careful not to fill the canisters with too much colorant. In case of overfilling, act as indicated in the user's manual.
- The colorant to be poured inside the canisters must be stirred manually. Do not use automatic shakers.
- Close the canisters with their lids right after filling operations.
- Remember to update accordingly the canisters filling levels via the management software.
- (With humidifier for solvent-based colorants or without humidifier) The sponge must be saturated at least twice a week (the frequency of intervention is indicative, since it depends on the nature of colorants and the environment conditions).
- (With humidifier for water-based colorants) Top up the water bottle as soon as the minimum level is reached. Do not exceed the maximum level.
- (With Autopad) Clean pad.

### At the end of the working day

- Refill the canisters.
- Update the canister filling levels in the management software.
- Shut down the computer. Do not shut off the machine.

**It is recommended to carefully read the user's manual.**

# INHALTSVERZEICHNIS

<b>1</b>	<b>ALLGEMEINE INFORMATIONEN</b>	<b>5</b>
1.1	Zweck und Verwendung des Handbuchs	5
1.1.1	<i>Grafische Konventionen</i>	5
1.2	Begriffsbestimmungen	5
<b>2</b>	<b>EIGENSCHAFTEN</b>	<b>7</b>
2.1	Beschreibung der Maschine	7
2.2	Beschreibung der Teile	8
2.3	Verwendbare Gebinde	12
2.4	Vorgesehene Anwendung und vorhersehbare Fehlanwendung	13
2.5	Identifizierungsdaten	13
<b>3</b>	<b>SICHERHEIT</b>	<b>14</b>
3.1	Sicherheitshinweise und unzulässige Anwendung	14
3.2	Warnhinweise zum Gebrauch der Produkte	15
3.3	Restrisiken	16
3.4	Position der Etiketten	18
3.5	Sicherheitsvorkehrungen	19
3.6	Not-Halt	19
3.6.1	<i>Kontrolle der Sicherheitsvorrichtungen</i>	20
3.7	Notfallsituationen	21
3.8	Bedingungen für den Installationsort	21
<b>4</b>	<b>TRANSPORT UND HANDHABUNG</b>	<b>22</b>
4.1	Allgemeine Hinweise	22
4.2	Auspacken und Aufstellung	22
4.2.1	<i>Mitgeliefertes Zubehör</i>	25
4.3	Vorbereiten des Gebindetragers	26
4.4	Installation der Rollenbahn (Option)	27
4.4.1	<i>Auspacken</i>	28
4.4.2	<i>Montage</i>	28
4.4.3	<i>Einstellung</i>	28
4.4.4	<i>Lagerung</i>	28
4.5	Entsorgung und Recycling	28
<b>5</b>	<b>INBETRIEBNAHME</b>	<b>30</b>
5.1	Allgemeine Hinweise	30
5.2	Anweisungen für die Erdung (nur für Version ETL)	30
5.3	Steuercomputer	32
5.4	Bedienelemente und Anschlüsse	33
5.5	Tasten und Kontrolllichter	34
5.6	Offline Taste und WEISSES Kontrolllicht	35
5.7	LED-Leuchstäbe (optional)	35
5.8	Funktion "Easy-On" Computer (optional)	36
5.9	Elektrischer Anschluss und Einschalten	37
5.10	Abschaltung	38
<b>6</b>	<b>VERWENDUNG DER ABTÖNMASCHINE</b>	<b>39</b>
6.1	Allgemeine Hinweise	39
6.2	Bei Arbeitsbeginn	39
6.3	Bedienung	39
6.3.1	<i>Laden des Gebindes – Halbautomatischer Gebindetrag</i>	<i>40</i>
6.3.2	<i>Laden des Gebindes – automatischer Gebindetrag</i>	<i>41</i>
6.3.3	<i>Laden des Gebindes - Rollenbahn</i>	<i>42</i>
6.3.4	<i>Verwendung der Gebindezentriervorrichtung und des Bung Hole Locators</i>	<i>43</i>
6.3.5	<i>Stanzen des Gebindes</i>	<i>44</i>
6.3.6	<i>Dosierung</i>	<i>44</i>
6.4	Automatisch ablaufende Vorgänge	45
6.5	Nachfüllen der Behälter	45
6.6	Störungen	49
<b>7</b>	<b>PLANMÄSSIGE WARTUNG</b>	<b>51</b>
7.1	Allgemeine Hinweise	51
7.2	Wartungstabelle	51
7.3	Empfohlene Produkte	51
7.4	Externe Reinigung	52
7.5	Reinigung des Düsenblocks (Autocap)	52
7.6	Reinigung des Düsenblocks (Autopad mit INV)	53
7.7	Reinigung und Befeuchtung des Schwamms (Autocap)	54
7.8	Reinigung des Autopad	56
7.9	Kontrolle und Erneuerung der Stanze an der Stanzevorrichtung	57
7.10	Nachfüllen der Flaschen des Befeuchtungssystems	58
<b>8</b>	<b>TECHNISCHE DATEN</b>	<b>59</b>
8.1	Technische Daten	59
8.2	Abmessungen und Gewichte	60
8.3	Konformitätserklärung	63
8.4	Garantie	63

# CONTENTS

<b>1</b>	<b>GENERAL INFORMATION</b>	<b>5</b>
1.1	Purpose and use of this manual	5
1.1.1	<i>Conventionally used graphics</i>	5
1.2	Definitions	5
<b>2</b>	<b>FEATURES</b>	<b>7</b>
2.1	Description of the machine	7
2.2	Description of units	8
2.3	Usable cans	12
2.4	Intended use and reasonably foreseeable misuse	13
2.5	Identifying information	13
<b>3</b>	<b>SAFETY</b>	<b>14</b>
3.1	Safety warnings and unauthorized use	14
3.2	Warnings on the use of products	15
3.3	Residual risks	17
3.4	Position of labels	18
3.5	Safety devices	19
3.6	Emergency stop	19
3.6.1	<i>Checking the safety devices</i>	<i>20</i>
3.7	Emergency situations	21
3.8	Requirements of the installation site	21
<b>4</b>	<b>SHIPPING AND HANDLING</b>	<b>22</b>
4.1	General warnings	22
4.2	Unpacking and placement	22
4.2.1	<i>Standard material supplied</i>	<i>25</i>
4.3	Preparing the shelf for use	26
4.4	Installing the roll conveyor (optional)	27
4.4.1	<i>Unpacking</i>	<i>28</i>
4.4.2	<i>Assembly</i>	<i>28</i>
4.4.3	<i>Adjustment</i>	<i>28</i>
4.4.4	<i>Storage</i>	<i>28</i>
4.5	Disposal and recycling	28
<b>5</b>	<b>START-UP</b>	<b>30</b>
5.1	General warnings	30
5.2	Grounding instructions (ETL version only)	30
5.3	Management computer	32
5.4	Control devices and connections	33
5.5	Buttons and lamps	34
5.6	Off-line button and WHITE lamp	35
5.7	LED light bars (optional)	35
5.8	"Easy-On" computer function (optional)	36
5.9	Electrical connection and start-up	37
5.10	Shut-down	38
<b>6</b>	<b>USING THE DISPENSER</b>	<b>39</b>
6.1	General warnings	39
6.2	At the beginning of the working day	39
6.3	Running the machine	39
6.3.1	<i>Loading the can - Semiautomatic shelf</i>	<i>40</i>
6.3.2	<i>Loading the can - Automatic shelf</i>	<i>41</i>
6.3.3	<i>Loading the can - Roll conveyor</i>	<i>42</i>
6.3.4	<i>Use of can centering device and Bung Hole Locator</i>	<i>43</i>
6.3.5	<i>Punching the can</i>	<i>44</i>
6.3.6	<i>Dispensing</i>	<i>44</i>
6.4	Automatic processes	45
6.5	Refilling the canisters	45
6.6	Troubleshooting	50
<b>7</b>	<b>ORDINARY MAINTENANCE</b>	<b>51</b>
7.1	General warnings	51
7.2	Maintenance table	51
7.3	Products to be used	51
7.4	External cleaning	52
7.5	Cleaning the nozzle center (Autocap)	52
7.6	Cleaning the nozzle center (Autopad with INV)	53
7.7	Cleaning and moistening the sponge (Autocap)	54
7.8	Cleaning the Autopad	56
7.9	Checking and replacing the puncher	57
7.10	Refilling the humidifier bottle	58
<b>8</b>	<b>TECHNICAL SPECIFICATIONS</b>	<b>59</b>
8.1	Technical data	59
8.2	Dimensions and weight	60
8.3	Declaration of conformity	63
8.4	Warranty	63

# 1 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

## 1.1 Zweck und Verwendung des Handbuchs

Lesen Sie das vorliegende Handbuch vor Benutzung der Maschine aufmerksam durch.

Dieses Handbuch liefert Anweisungen zum Gebrauch und zur planmäßigen Wartung im Hinblick auf ein dauerhaft hohes Leistungsniveau der Maschine. Es enthält sämtliche Informationen, die zur korrekten Anwendung der Maschine und zur Verhütung von Unfällen nötig sind.

Das Handbuch ist integrierender Bestandteil der Maschine und muss bis zu ihrer Abrüstung aufbewahrt werden.

Es enthält sämtliche zum Zeitpunkt der Abfassung verfügbaren Informationen über die Maschine und eventuelle Zubehörteile. Für das Zubehör werden die Varianten oder Änderungen aufgeführt, die unterschiedliche Betriebsarten bedingen.

Das Handbuch kann in Papierform (in der Produktverpackung enthalten) oder digital auf der COROB Webseite bereitgestellt werden. Ein gedrucktes Exemplar des Handbuchs kann beim Händler angefordert werden.

Falls es verloren geht oder teilweise beschädigt wird, so dass es nicht mehr möglich ist, den vollständigen Inhalt zu lesen, sollte ein neues Exemplar beim Hersteller angefordert werden.

Wenn die Maschine auf einigen Abbildungen in diesem Handbuch ohne Schutzvorrichtungen und/oder die Angestellten ohne die Persönliche Schutzausrüstung abgebildet sind, dient dies einzig und alleine dazu, das jeweilige Thema deutlicher darzustellen.

Einige Abbildungen in diesem Handbuch entstammen Prototypen, die in bestimmten Details von den Serienmaschinen abweichen können.

### 1.1.1 Grafische Konventionen

Der **Fettdruck** wird verwendet, um Hinweise oder Bemerkungen von besonderer Bedeutung verstärkt hervorzuheben.



**GEFAHR**

Zeigt eine Verletzungsgefahr an.



**HINWEIS**

Weist auf die Gefahr von Schäden an der Maschine hin, die ihre Funktionstüchtigkeit beeinträchtigen könnten.



Hebt wichtige Hinweise in Bezug auf anzuwendende Sicherheitsvorschriften und/oder Maßnahmen hervor.



Weist auf Situationen und/oder Arbeitsgänge hin, die sich auf die auf dem Computer installierte Steuerungssoftware beziehen.



Gibt an, dass zum Ausführen des beschriebenen Eingriffes die Verwendung der angegebenen Werkzeuge erforderlich ist.

## 1.2 Begriffsbestimmungen

### BEDIENER

Eine Person, die Kenntnisse über die Methoden hat, um Farben, Lacke oder Ähnliches zu erhalten, und die in die Führung und Anwendung der Maschine mithilfe der Steuerelemente und durch das Laden und Entladen der Herstellungsmaterialien bei installierten und aktivierten Schutzvorrichtungen eingewiesen wurde und dazu befugt ist. Er darf nur unter Einhaltung sämtlicher Sicherheitsvorkehrungen arbeiten. Er ist befugt, planmäßige Wartungsarbeiten durchzuführen.

### WARTUNGS-/INSTALLATIONSTECHNIKER

Ausgebildeter Fachmann, der im technischen (mechanischen und elektrischen) Bereich geschult und vom Hersteller dazu befugt ist, Eingriffe an der Maschine vorzunehmen, um sie zu installieren oder um Einstellungen daran vorzunehmen, Störungen zu beheben oder sie zu warten.

# 1 GENERAL INFORMATION

## 1.1 Purpose and use of this manual

Read this manual carefully before using the machine.

This manual contains instructions on the use and routine maintenance needed to uphold the machine's performance over time. The manual contains all information needed to correctly use the machine and avoid any accident.

The manual is to be considered an integral part of the machine, and must be stored until it is fully dismantled.

The manual contains all information available at the time of preparation regarding the machine and any accessories; for accessories, the manual includes any variations or changes that involve different operating procedures.

The manual could be available in paper (inserted in the product packing) or in digital format accessible from COROB website. It is possible to ask the manufacturer a paper copy of the manual.

Should it be lost or partially ruined, so that its contents can no longer be read in full, you must request a new manual from the manufacturer.

If the images contained in this manual show the machine without the guards and/or employees without personal protective equipment, it is only for the purpose to make clearer the discussion of the issues.

Some of the illustrations in this manual were taken from prototypes; some details may differ on machines in standard production.

### 1.1.1 Conventionally used graphics

**Boldface** type is used to highlight notes or information of particular importance to a topic.



**DANGER**

Indicates a risk of personal injury.



**WARNING**

Indicates a risk of damage to the machine that could interfere with its operation.



Indicates important instructions referring to precautionary rules and/or measures to adopt.



Indicates situations and/or operations that involve the management software installed on the computer.



Indicates that to carry out the intervention described, the use of the specified tools is required.

## 1.2 Definitions

### OPERATOR

A person familiar with the methods to produce paints or similar products, trained and authorized to operate and use the machine by its controls and to load and unload production materials with all safety devices installed and enabled. He or she must work only in safety conditions and is allowed to carry out routine maintenance operations.

### MAINTENANCE TECHNICIAN/INSTALLATION TECHNICIAN

Specialist prepared and trained in a technical field (mechanical and electrical) and assigned by the manufacturer to work on the machine to perform machine installation, adjustments, repair breakdowns or carry out maintenance.



## 2 EIGENSCHAFTEN

### 2.1 Beschreibung der Maschine

Bei der automatischen Abtönmaschine handelt es sich um eine Vorrichtung zum automatischen Dosieren (oder Ausgeben) von Flüssigfarbstoffen in mit Basisfarbe vorgefüllte Behälter (Dosen, Blechkanister oder Eimer aus Metall oder Kunststoff) mit den in diesem Handbuch angegebenen Maßen, zur Erzielung von Endprodukten wie Farben, Anstriche, Lacke und Tinten usw., im gewünschten und mit dem Steuerprogramm der Maschine gewählten Farbton.

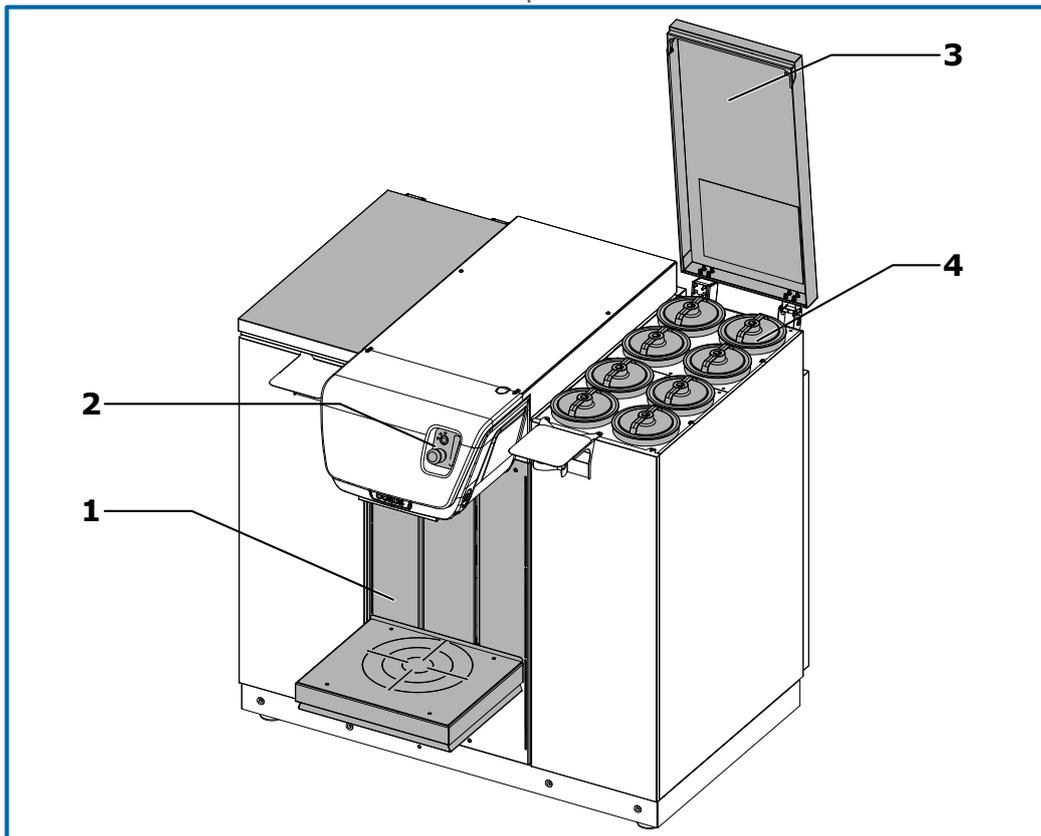
Die Abtönmaschine bietet die Möglichkeit, eine unterbrochene Formel wieder aufzunehmen, wenn sie mit Firmware und Dosierprogrammen verwendet wird, die diese Funktion unterstützen.

## 2 FEATURES

### 2.1 Description of the machine

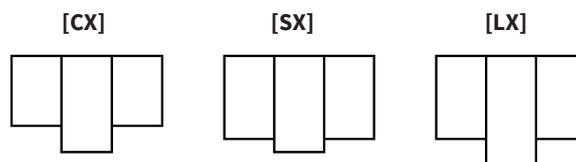
The automatic dispenser is a device to automatically dispense fluid colorant products into containers (metal or plastic canisters, cans or bins) of the size indicated in this manual, pre-filled with base, to produce finished products such as paints, dyes, enamels, and inks of the desired hue, chosen by means of the machine management software.

The dispenser features the interrupted formula recovery function if used with firmware and dispensing programs that support these functions.



Die Maschine ist in der Version [CX] (compact) und [SX] (small) mit bis zu 24 oder bis zu 32 Kreisläufen mit INV und in der Version [LX] (large) mit bis zu 32 Kreisläufen erhältlich.

The machine is available in the [CX] version (compact) and [SX] version (small) up to 24 circuits or up to 32 circuits with INV and in the [LX] version (large) up to 32 circuits.



Die Modelle unterscheiden sich durch das Dosierkopfm modul:

- small, für die Versionen [CX] und [SX]
- large, für die Version [LX]

Die Behältermodule sind bei den Versionen [SX] und [LX] gleich. Die Behältermodule der Version [CX] weisen eine geringere Tiefe auf.

Die Abtönmaschine kann mit Einzelantrieb [Single Drive], der die Aktivierung von einzelnen Kreisläufen ermöglicht, oder mit einem einzigen Hauptantrieb ausgestattet werden, der sämtliche Pumpen der Maschine gleichzeitig aktiviert [Central Drive].

Die Abtönmaschine besteht aus:

1. Dosierbereich und Vorrichtung zur Positionierung der Gebinde.
2. Bedientafel.
3. Obere Verschlüsse.
4. Bereich zum Füllen der Behälter.

The models have different dosing head modules:

- small, for version [CX] and [SX]
- large, for version [LX]

The canister modules of versions [SX] and [LX] are the same. The canister modules of version [CX] are less deep.

The dispenser can be equipped with Single Drive, that allows to activate the circuit pumps individually, or with a Central Drive that activates all the machine pumps simultaneously.

The dispenser consists of:

1. Dispensing area and can handling system.
2. Control panel.
3. Upper covers.
4. Canister filling area.

Die Steuerung der Abtönmaschine erfolgt über einen Steuercomputer. Der Fabrikant bietet ein großes Angebot an Softwareanwendungen für die Steuerung sämtlicher Maschinenfunktionen an.

Wenn sich der Computer in einer für den Bediener schwer zugänglichen Position befindet, besteht die Möglichkeit, die optionale Funktion Easy-On zu erwerben, die es erlaubt, den Computer direkt von der Steuertafel der Maschine aus mit der Offline-Taste einzuschalten (Kapitel 5.6).

Wenn die Maschine mit der Option **COROB Connect** geliefert wurde, kann sie über ein Gerät mit Android oder Windows und die zugehörige, spezifische Dosier-Software gesteuert werden. Die Verbindung zwischen dem Gerät, auf dem die Software installiert ist, und der Maschine wird automatisch hergestellt.

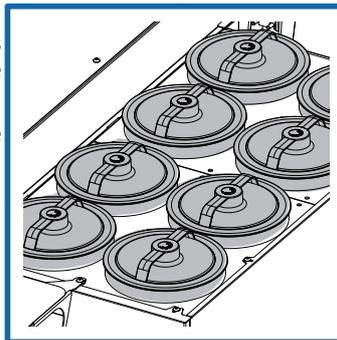
## 2.2 Beschreibung der Teile

### Tanks

Die Maschinenbehälter können unterschiedliches Fassungsvermögen haben und sind für die Aufnahme des zu dosierenden Produkts geeignet.

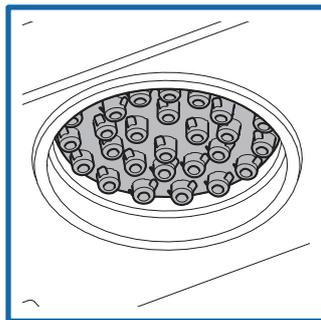
Im oberen Bereich der Maschine kann über die Verschluss das Nachfüllen der Behälter erfolgen.

Jeder Tank ist mit einem Verschlussdeckel ausgestattet.



### Düsenblock

Im Dosiermodul laufen alle Dosierleitungen der Behälter zusammen. Sie sind an den Düsenblock angeschlossen, aus dem das Produkt zur Befüllung der Dose abgegeben wird.

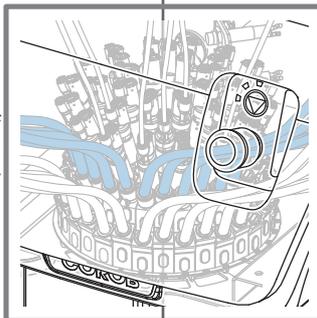


### Düsenystem mit integriertem Ventil (INV)

Mit dem INV System wird die Dosierdüse und das Ventil eines jeden Kreislaufs in einer einzelnen Patrone integriert.

Die Patronen sind an einem speziellen Dosierkopf montiert. Das Öffnen (Dosierung) und das Schließen (Rezirkulation) des Ventils werden elektrisch von der Steuerungslogik der Maschine ausgelöst.

Das INV verhindert dank seiner abdichtenden Eigenschaften das Eintrocknen des Farbstoffs.



### Gebindeträger (optional)

Der Gebindeträger ermöglicht die richtige Positionierung des Gebindes am Block der Dosierdüsen.

Es ist möglich, eine Waage mit zugehörigem Display auf den Gebinderträger zu stellen, um die dosierte Menge zu wiegen.

*Halbautomatischer Gebindeträger* - Der Gebindeträger wird vom Bediener über die Aktivierungstasten gesteuert (Zweihandsteuerung); der Gebindeträger hält an, wenn die Dose von der Fozozelle abgefangen wird.

*Automatischer Gebindeträger* - Der Gebindeträger wird vom Computer verwaltet, der seine Bewegungen steuert und kontrolliert, ob die darauf abgesetzte Dose tatsächlich dem für die Dosierung gewählten Gebinde entspricht. Eine Fozozelle überwacht das Vorhandensein der Dose und die richtige Position des Gebinderträgers.

The dispenser is managed by the computer. The manufacturer can also supply a wide range of software applications to manage all of the machine's functions.

If the computer is positioned in an area not easily accessible by the operator, it is possible to request the optional function Easy-On that allows to turn on the computer directly from the machine control panel, using the off-line button (chapter 5.6).

If the machine is supplied with the option **COROB Connect**, it will be possible to drive it through the use of an Android or Windows device, with its corresponding dispensing software. The connection between the device where the dispensing software is installed and the machine is automatic.

## 2.2 Description of units

### Canisters

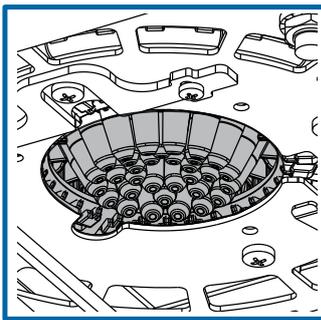
The machine canisters can be of different capacities and are suitable for containing the product to be dispensed.

Covers in the upper part of the machine provide access for filling the canisters.

Each canister has its own lid.

### Nozzle Center

The ends of the dispensing pipes coming from the canisters converge and are fixed to the nozzle center, from which the tinting product to fill the can is dispensed.



### Integrated Nozzle Valve System (INV)

The INV system integrates the dispensing nozzle and the valve of each circuit in a single cartridge.

The cartridges are mounted onto the specially designed dispensing head. Valve opening (dispensing) and closing (recirculation) are electrically operated by the machine control logics.

Thanks to the tightening characteristics of this system, the INV prevents colorant from drying.

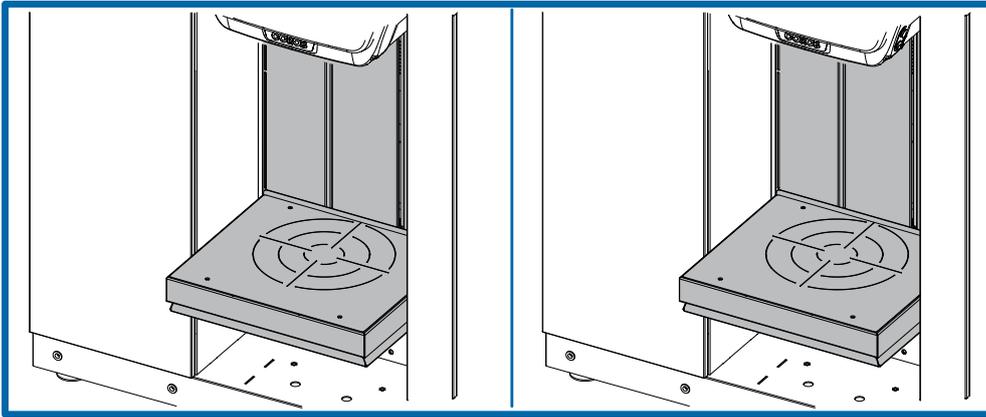
### Shelf (optional)

The can shelf allows for the correct positioning of the can under the dispensing nozzle.

It allows to place a scale with its display to dispense the quantity by weight.

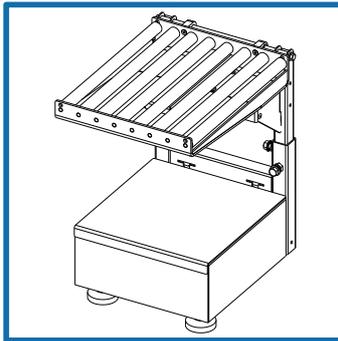
*Semiautomatic shelf* - The shelf is commanded by the operator with the activation buttons (two-handed control); the shelf stops when the can is detected by the photocell.

*Automatic shelf* - The shelf is managed by the computer that controls its movement and checks that the can placed on it is actually the one selected for dispensing. A photocell checks for the presence of the can and that the shelf is correctly positioned.



**Rollenbahn - nur bei den Versionen [CX] und [LX]**

Die klappbare Rollenbahn ist vorne am Behältermodul befestigt und erleichtert das Laden von schweren Gebinden auf den Gebindeträger. Die Gleitfläche kann aus Rollen oder aus einem Edelstahlblech bestehen. Die Rollenbahn verfügt außerdem über eine Trittstufe, damit der Bediener die Behälter leichter füllen kann. Die Rollenbahn ist höhenregulierbar.

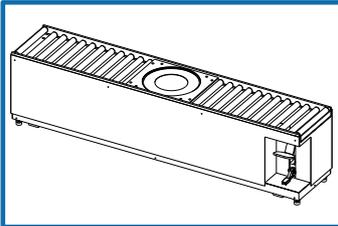


**Roll conveyor - [CX] and [LX] version only**

The foldable roll conveyor is mounted frontally on the canister module and facilitates the loading of heavy cans on the shelf. The sliding surface can be made of rollers or stainless steel plate. It also features a step that makes canister refilling operations easier for the operator. The roll conveyor has several adjusting heights.

**Pedalbetätigte Rollenbahn mit hydraulischem Hubsystem - Nur Ausführung [LX]**

Die Losrollenbahn mit Hubsystem erlaubt es, das Gebinde bequem von Hand unter dem Dosierkopf zu positionieren und die Hubbewegung über das Pedal zu steuern. Sie verfügt über eine Zentrierschablone der Gebinde, damit diese in Bezug auf den Düsenblock korrekt ausgerichtet werden.



**Hydraulic pedal operated roll conveyor - [LX] version only**

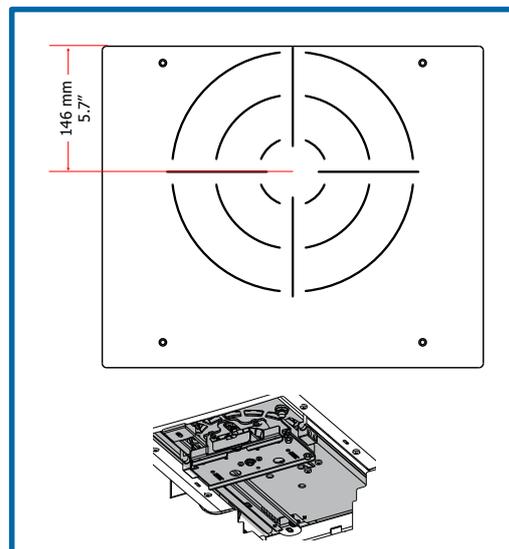
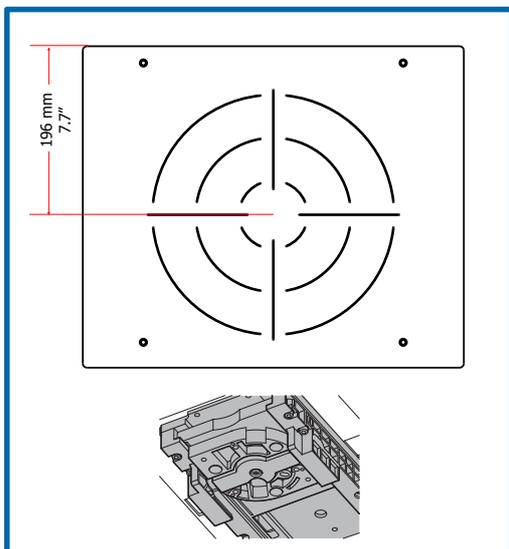
The mobile roll conveyor makes it possible to conveniently position the can under the dispensing head by hand, and to lift it using dedicated buttons on a pedal. It has a can centring template, which positions the cans on the nozzle center axis.

**Vorrichtung zum Zentrieren der Dosen**

Im Falle einer Standardkonfiguration ist der Gebindeträger mit einem Blechteil mit Zentrierringen ausgestattet, das hilfreich ist, um die Gebinde mit vorgelochten Deckeln unter der Dosierdüse zu positionieren. Als Optional kann ein Blechteil bestellt werden, dessen Zentrierringe kundenspezifisch bemessen sind.

**Can centering device**

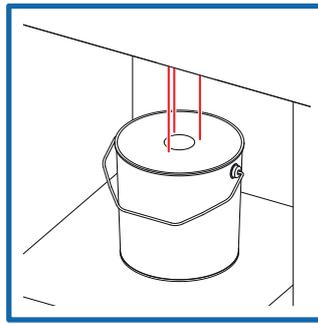
In standard configuration, the shelf is equipped with a sheet metal plate with centering rings, useful for positioning pre-punched cans right under the dispensing nozzle. A sheet metal plate with customized diameter centering rings can be requested as an option.



### Bung Hole Locator (B.H.L.)

Es handelt sich um ein System, das einen Laserstrahl aussendet, der es ermöglicht, die bereits vorher gestanzten Gebinde so zu positionieren, dass die Öffnung auf den Block der Dosierdüsen ausgerichtet ist.

Ist ein B.H.L. in Verbindung mit einem automatischen Gebindepfänger vorhanden, dann ist die Maschine rechts vom Dosierkopf mit einer Zusatz Taste ausgestattet, die ein Einschalten der Laserstrahlen vor der Dosiersteuerung, also vor dem Bewegen des Gebindepfängers, ermöglicht. Dadurch ist eine optimale Positionierung des gelochten Gebindes möglich.

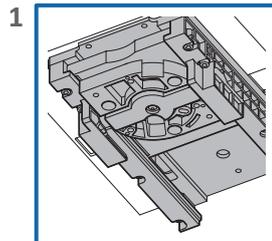


### Bung Hole Locator (B.H.L.)

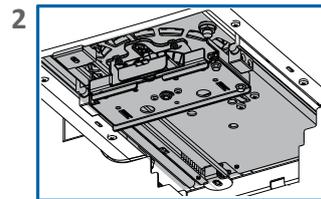
This is a system that emits laser beams that allow the positioning of pre-punched cans, so that the hole is in line with the center of the dispensing nozzles.

If the B.H.L. is present in combination with the automatic shelf, the machine is equipped with an **additional control button on the dispensing head right side, to switch on the laser beams before commanding the dispensing operation**, therefore before the shelf moves. This allows to position correctly the pre-punched cans.

### AUTOCAP und AUTOPAD



### AUTOCAP and AUTOPAD



Damit die Farbstoffe im Düsenblock nicht austrocknen, ist die Maschine mit einem Düsenverschluss oder mit einem Düsenreinigungsgerät ausgestattet.

**Das Autocap (1)** ist ein automatischer Verschluss, der gewährleistet, dass die Dosiereinheit hermetisch verschlossen wird; es wird vor der Ausgabe automatisch durch die Software geöffnet und sofort danach wieder geschlossen. Er enthält einen Befeuchtungsschwamm.

**Das Autopad (2)** ist eine automatische Vorrichtung, die die Düseneinheit nach der Dosierung reinigt. Wenn die Dosierung beendet ist und das Gebinde entfernt wird, d.h. die Fotozelle für die Erkennung des Gebindes ist freigelegt, wird das Autopad (das normalerweise während des Maschinenbetriebs offen ist) geschlossen und führt einen Reinigungszyklus durch. Die Reinigung besteht darin, dass das im Autopad enthaltene Kissen mehrmals über die Endstücke der Kreisläufe fährt, um Farbstoffrückstände von den Düsen zu entfernen.

Das Autopad kann auch so konfiguriert werden, dass es in der geschlossenen Stellung bleibt: In diesem Fall hält es den Düsenbereich immer bedeckt, außer wenn die Dosierung durchgeführt wird.

Das Autopad ist nur in Kombination mit dem INV-System erhältlich (integrierte elektrische Ventile).

To prevent colorants from drying out in the nozzle center, the machine is equipped with a humidifier cap or a nozzle cleaning device.

**The Autocap (1)** is an automatic cap which ensures that the nozzles are hermetically sealed. It is managed by the software, which opens it automatically before dispensing and closes it immediately afterwards. It contains a humidifying sponge.

**The Autopad (2)** is an automatic device to clean the nozzle center after dispensing. When dispensing is finished, when the can is removed and the can detection photocell is uncovered, the Autopad -- normally open during machine operation -- closes, and executes a cleaning cycle. Cleaning means that the Autopad wipes one or more times the nozzle ends, cleaning the nozzles with the pad contained in the Autopad, to remove any colorant left.

The Autopad can be configured to remain closed, thus keeping the nozzle covered the whole time, except during dispensing.

It is available only in combination with the INV system (Electrical Integrated Nozzle-Valves).

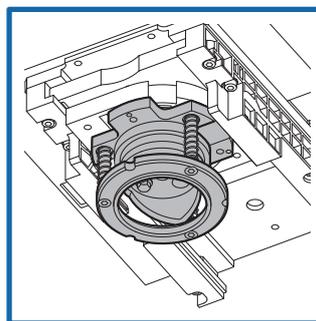
### Stanzvorrichtung

Die Stanzvorrichtung ist eine Vorrichtung zur Stanzen des Gebindeverschlusses.

Mit der *halbautomatischen Stanzvorrichtung*, erfolgt das Stanzen durch den Bediener, der hierzu die Betriebstasten des halbautomatischen Gebindepfängers gleichzeitig aktiviert (Zweihandsteuerung).

Die Aufwärtsbewegung des Gebindepfängers schiebt die auf ihm stehende Dose gegen die Stanzvorrichtung; die Abwärtsbewegung des Gebindepfängers bringt die Dose wieder in die richtige Position für die Dosierung.

Mit der Stanzvorrichtung wird auch ein manueller Stopfen aussetzer mitgeliefert, mit dem der Kunststoffverschluss in das gestanzte Loch eingesteckt werden kann.



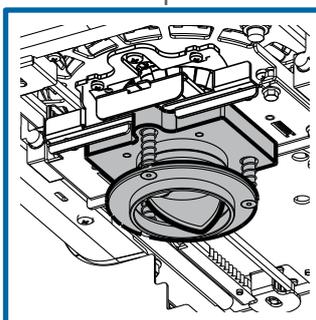
### Puncher

The puncher is a device that perforates the can lid.

With *semiautomatic puncher*, punching is carried out by the operator by pushing contemporaneously the semiautomatic shelf activation buttons (two-handed control).

The shelf upward movement pushes the can resting on it against the puncher, and with a downward movement brings it to the correct position for dispensing.

With the puncher, a manual plunger is also supplied, which allows you to insert a plastic plug in the hole made.



### No-Dry-Nozzle-Befeuchter

Der Befeuchter für Farbstoffe auf Wasserbasis garantiert die ständige Befeuchtung der Düsen. Befeuchtete Luft, gespeist durch Wasser aus der Vorratsflasche, wird in den Bereich der Düsen geleitet. In Abhängigkeit von der gemessenen Umgebungsfeuchte aktiviert sich dieses Befeuchtungssystem bei Bedarf automatisch.

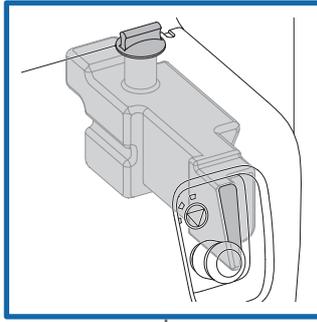
Der Befeuchter für lösungsmittelhaltige Farbstoffe ermöglicht die Befeuchtung der Düsen bei geschlossenem Verschluss. Das Lösungsmittel in einem kleinen Vorratsbehälter im Verschluss hält den Düsenbereich konstant mit Lösungsmittel gesättigt.

Die beiden Befeuchtungssysteme können je nach verwendetem Abtönsystem einzeln oder gemeinsam auf der Maschine eingesetzt werden.

### Obere Sicherheitsplatte

Wenn man die beiden Schrauben unter der Sicherheitsplatte abschraubt, erhält man Zugriff auf den internen Maschinenbereich, um den Düsenblock reinigen zu können.

Die Sicherheitsplatte ist ausschließlich in Kombination mit dem automatischen Gebinderträger erhältlich.

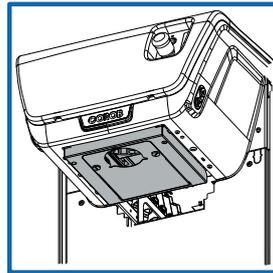


### No-Dry-Nozzle Humidifier

The humidifier for water-based colorants guarantees the nozzles are constantly humidified. The air, humidified by the water contained in the bottle, is transferred to the nozzles area. Based on the humidity level detected, the system activates or shuts off whenever needed.

The humidifier for solvent-based colorants humidifies the nozzles when the cap is closed. The solvent, contained in a small tank inside the cap, keeps the nozzles area constantly saturated.

The two systems can be present individually or together according to the tinting system used on the machine.



### Upper safety plate

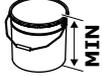
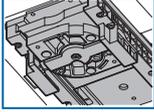
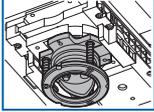
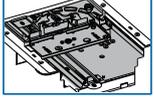
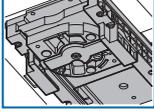
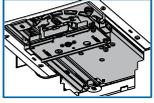
By releasing the two screws under the safety plate, it allows access to the internal area of the machine to clean the nozzle centre.

The safety plate is only available in combination with the automatic shelf.

## 2.3 Verwendbare Gebinde

	35 kg 77 lb
---	----------------

## 2.3 Usable cans

Gebindeträger / Shelf	Verschluss / Cap / Autopad Düsensystem / Nozzle system				
Halbautomatisch / Semiautomatic	<b>AUTOCAP</b> 	500 mm [19.7"] 450 mm [17.7"]*	80 mm [3"] 130 mm [5.1"]*	 415 mm [16.3"] 300 mm [11.8"]*	70 mm [2.8"] 110 mm [4.3"]*
	<b>AUTOCAP + PUNCHER</b> 	460 mm [17.7"]	90 mm [3.5"]	 275 mm [10.8"]  390 mm [15.4"]	110 mm [4.3"]
	<b>AUTOPAD</b> 	510 mm [20.1"] 450 mm [17.7"]*	80 mm [3"] 60 mm [2.4"] mit Spezialgebindeträger für Musterdose / with special shelf for sample pot 130 mm [5.1"]*	 415 mm [16.3"] 300 mm [11.8"]*	70 mm [2.8"] 110 mm [4.3"]*
	<b>AUTOPAD + PUNCHER</b> 	435 mm [17.1"]	90 mm [3.5"]	 275 mm [10.8"]  290 mm [11.4"]	110 mm [4.3"]
Automatisch / Automatic	<b>AUTOCAP</b> 	485 mm [19.1"]	80 mm [3"] 60 mm [2.4"] mit Spezialgebindeträger für Musterdose / with special shelf for sample pot	 415 mm [16.3"]  275 mm [10.8"]  390 mm [15.4"]	70 mm [2.8"]
	<b>AUTOPAD</b> 	473 mm [18.6"]		 415 mm [16.3"]  275 mm [10.8"]  290 mm [11.4"]	

\* Mit der optionalen Waage für die gravimetrische Dosierung.

Da der Füllstand der 0,5 Liter und 1 Liter Dosen sehr hoch ist [ein Pint und ein Viertel], empfiehlt COROB diese nicht durchzulochen.

Due to the high fill level of 0.5 and 1-liter cans (1-Pint and 1-Quart cans), COROB advises not to perforate them.

\* With scale option for gravimetric dispensing.

## 2.4 Vorgesehene Anwendung und vorhersehbare Fehlanwendung

Die Maschine ist für einen professionellen Gebrauch zur Dosierung von Farbstoffen in kleinen, mittleren und großen Verkaufsläden oder in professionellen Zentren zur Herstellung von Farben und farbigen Lacken vorgesehen.

Die Maschine darf nur mit Gebinden innerhalb der im Kapitel 2.3 (Verwendbare Gebinde) (Verwendbare Gebinde) angegebenen Grenzen, nur mit Farbstoffen, die in der Tabelle im Kapitel 8.1 (Technische Daten) (Technische Daten) angegeben sind, und nur mit den in diesem Handbuch beschriebenen Vorgehensweisen verwendet werden.

Jeder andere Gebrauch der Maschine als der offiziell erklärte bzw. jeder Gebrauch, der nicht in diesem Handbuch enthalten oder daraus ableitbar ist, gilt als unzulässig und nicht vorgesehen und führt zum Verfall der Haftung des Fabrikants aufgrund der Nichtbeachtung dieser Vorschriften.

## 2.5 Identifizierungsdaten

Die Maschine ist mit einem Typenschild (Kapitel 3.4) ausgestattet, das folgende Angaben erhält:

1. Name des Fabrikants.
2. Markierungen.
3. Maschinenmodell.
4. Baumonat und Baujahr.
5. Seriennummer.
6. Elektrische Daten.



*Das Typenschild darf weder entfernt noch manipuliert werden.*

## 2.4 Intended use and reasonably foreseeable misuse

The machine is intended for professional use to dispense colorants in small, medium and large point of sales or professional paint stores.

The machine must be used only with cans within the limits set forth in chapter 2.3 (Usable cans), with the colorants specified in the table of chapter 8.1 (Technical data) and according to the procedures described in this manual.

Any use of the machine other than that stated, which cannot be implied or deduced from this manual, is to be considered improper and unintended therefore it voids any manufacturer's liability arising from non-compliance with these requirements.

## 2.5 Identifying information

The machine has an identification plate (chapter 3.4) indicating:

1. Manufacturer's name.
2. Marking.
3. Machine model.
4. Month and year of manufacture.
5. Serial number.
6. Electrical specifications.



*Do not remove or tamper with the identification plate in any way.*

## 3 SICHERHEIT

### 3.1 Sicherheitshinweise und unzulässige Anwendung



#### OBLIGATORISCH

- **Lesen Sie dieses Handbuch aufmerksam durch, bevor Sie Eingriffe an der Maschine durchführen.**
- Die Maschine darf ausschließlich zu ihrem Bestimmungszweck verwendet werden.
- Auf die an der Maschine angebrachten Warnschilder achten.
- Verwenden Sie die Persönliche Schutzausrüstung, wenn sie vorgeschrieben ist.
- Nur qualifiziertes und entsprechend geschultes Personal (WARTUNGSTECHNIKER) ist zum Zugang zu den von Abdeckungen geschützten Bauteilen der Maschine befugt, um die außerordentliche Wartung oder Reparaturen vorzunehmen.
- Bei jedem Eingriff der ordentlichen Wartung durch den Bediener muss die Maschine ausgeschaltet und das Stromversorgungskabel von der Stromdose getrennt sein.
- Die Maschine darf nur von einem **einzigen Bediener** gebraucht werden; es ist verboten, dass andere Personen außer dem Bediener anwesend sind und Teile der Maschine während des Gebrauchs erreichen und berühren können.
- Der Arbeitsplatz für den Bediener, der die Maschine verwendet, befindet sich vorne an der Maschine.
- Die Maschine darf nur von Bedienern verwendet werden, die volljährig und in einem körperlichen und geistigen Zustand sind, der von einem Facharzt für Arbeitsmedizin als geeignet befunden wurde.
- Auf der Maschine können bestimmte Stoffe zum Einsatz kommen, wie Farbstoffe, Lackfarben, Lösungs-, Schmier- und Reinigungsmittel, die sich als gesundheitsschädigend erweisen können. Bei Umgang, Lagerung und Entsorgung dieser Stoffe müssen deshalb die geltenden Bestimmungen und die Anweisungen des Produktherstellers beachtet werden.



#### VERBOTEN

- Die Maschine darf weder mit Gebinden, die die im Kapitel 2.3 (Verwendbare Gebinde) angegebenen Grenzwerte überschreiten, noch mit Farbstoffen, die nicht in der Tabelle der technischen Daten enthalten sind, verwendet werden.
- **DIE MASCHINE IST NICHT EXPLOSIONSSICHER UND DARF DESHALB NICHT IN ALS EXPLOSIONSGEFÄHRDET EINGESTUFTEN BEREICHEN VERWENDET WERDEN.**
- **Keine hochentzündlichen Flüssigkeiten in die Maschine gießen. Im Falle eines Gebrauchs der Maschine mit Farbstoffen, die flüchtige Lösungsmittel enthalten, die spezifischen Anweisungen im Kapitel 3.8 befolgen.**
- Es ist verboten, in der Nähe der Maschine zu rauchen.
- Weder offenes Feuer noch Werkstoffe verwenden, die Funken erzeugen oder einen Brand auslösen können.
- Die Maschine darf nicht für Lebensmittelzwecke verwendet werden.
- DER BEDIENER darf keine Arbeiten ausführen, die dem WARTUNGS- oder dem INSTALLATIONSTECHNIKER vorbehalten sind. Der Fabrikant haftet NICHT für Schäden, die auf eine Nichtbeachtung dieses Verbots zurückzuführen sind.
- Es ist verboten, die Maschine ohne Schutzvorrichtungen zu verwenden, und die Maschine zu verwenden, wenn ihre Schutzvorrichtungen deaktiviert oder defekt sind oder fehlen. Die Schutztafeln müssen stets geschlossen sein.
- Niemals direkt in die Lichtquelle des Bung Hole Locator-Lasers blicken (Laser-Produkt der Klasse II).
- Falls die Maschine Feuer fangen sollte, **verwenden Sie niemals Wasser**, um den Brand zu löschen. Verwenden Sie nur Feuerlöscher mit Trockenpulver oder mit Kohlendioxid und befolgen Sie die Gebrauchsanweisung und die Hinweise des Herstellers, die am Feuerlöscher angegeben sind.

## 3 SAFETY

### 3.1 Safety warnings and unauthorized use



#### COMPULSORY

- **Read the user's manual carefully before carrying out any operation on the machine.**
- The machine must be used only for its intended purpose.
- Pay close attention to the signs on the machine.
- When prescribed, wear personal protective equipment.
- Only qualified and appropriately trained personnel (MAINTENANCE TECHNICIAN) are authorized to access the machine parts protected by panels for extraordinary maintenance and repair interventions.
- Any routine maintenance intervention performed by the operator must be carried out with the machine off and the power supply cable disconnected from the mains socket outlet.
- The machine must be used by a **single operator**. Unauthorized people who could reach or touch machine parts during operation must not be admitted in the nearby area.
- The workplace for the operator who must use the machine is located at the front.
- The machine must be used by an operator who has attained the age of majority and is in suitable psychophysical conditions defined by an occupational physician.
- The substances that may be used on the machine -- such as colorants, paints, solvents, lubricants and cleansers -- may be hazardous to your health; handle, store and dispose of these substances in keeping with current regulations and the instructions provided with the product.



#### PROHIBITED

- The machine must not be used with cans exceeding the limits set forth in chapter 2.3 (Usable cans) and with colorants other than those specified in the technical data table.
- **THE MACHINE IS NOT EXPLOSION-PROOF AND MUST NOT BE USED IN CLASSIFIED AREAS (AREAS AT RISK FOR EXPLOSION).**
- **Do not pour highly flammable liquids in the machine; in case of use of colorants containing volatile solvents, follow specific indications of chapter 3.8.**
- It is forbidden to smoke in the machine nearby area.
- Avoid naked flames or material that may create sparks and cause a fire.
- The machine must not be employed for food use.
- The OPERATOR must not carry out operations reserved to the MAINTENANCE TECHNICIAN or the INSTALLATION TECHNICIAN. The manufacturer CANNOT BE HELD RESPONSIBLE for damages deriving from the non-observance of this prohibition.
- It is strictly forbidden to use the machine without protections or with any safety devices present on the machine disabled, broken down, or removed. The panels must be kept closed at all times.
- Do not stare the light source of the Laser Bung Hole Locator (Class II laser product).
- If the machine catches fire, **never use water**. Use only dry powder or carbon dioxide fire extinguishers, and strictly follow the instructions and warnings indicated by the manufacturer and listed on the extinguisher.



### ELEKTRISCHE GEFAHR

- Der Benutzer muss die Maschine an eine TN- oder TT-Anlage mit FI-Schutz „RCD (Residual Current Devices)“ anschließen, der bei Störungen automatisch einschreitet.
- **DIE MASCHINE MUSS IMMER AUS EINER STROMDOSE VERSORGT WERDEN, BEI DER DIE ERDUNG GEWÄHRLEISTET IST.** Die Leitung muss gemäß den geltenden Unfallverhütungsvorschriften über einen Schutz gegen Überlast, Kurzschluss und direkten Kontakt verfügen. Wenn die Erdung nicht ordnungsgemäß erfolgt ist, kann dies zu Stromschlägen führen.
- Die Maschine darf nicht an ein Stromnetz angeschlossen werden, dessen Eigenschaften von den Angaben auf dem Typenschild abweichen.
- Die Maschine nur in Innenräumen verwenden, um die Gefahr von Stromschlägen oder Verletzungen zu vermeiden.
- Um die Gefahr eines Stromschlags oder von Verletzungen zu vermeiden, darf die Maschine nur im Innenbereich verwendet werden. Es ist verboten, die Maschine im Freien zu verwenden, wo sie Regen oder starker Feuchtigkeit ausgesetzt sein kann.
- Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten stets das Netzkabel herausziehen.
- Die Maschine wird durch Herausziehen des Netzsteckers vom Stromnetz getrennt. Sie sollte deshalb in der Nähe einer leicht zugänglichen Netzsteckdose installiert werden.
- Keine Verlängerungskabel für den Anschluss der Maschine verwenden.
- Keine Mehrfachsteckdosen zur Versorgung anderer Geräte an die Netzsteckdose anschließen, über die die Maschine gespeist wird. Stellen Sie sicher, dass die Stromversorgung der Apparate, die seriell mit der Maschine verbunden sind (wie der Computer) äquipotential ist (d.h. einen einzigen Erdungsbezug hat), da Potentialunterschiede zu Störungen und/oder Schäden an den seriellen Anschlüssen führen.
- In regelmäßigen Abständen den Zustand des Netzkabels prüfen und ggf. durch ein neues Kabel des Fabrikanten ersetzen.

## 3.2 Warnhinweise zum Gebrauch der Produkte



### GEFAHR

Die Maschine eignet sich zur Verwendung von Farbstoffen im Allgemeinen. Halten Sie sich streng an die Gebrauchsanweisung auf der Verpackung des jeweiligen Farbstoffs und lesen Sie sich die **SICHERHEITSDATENBLÄTTER (MSDS - Material Safety Data Sheet)**, die der Händler oder Hersteller des Produkts mitliefern muss, genau durch.

Befolgen Sie alle angegebenen Sicherheitsvorschriften und wenden Sie, wenn dies Pflicht ist, die vorgesehene Schutzausrüstung an.

Im Folgenden sind einige der häufigsten Warnhinweise und empfohlenen Sicherheitsvorkehrungen aufgeführt, die von Farbstoffherstellern genannt werden.

1. Nicht verschlucken, da gesundheitsschädigend.
2. Kontakt mit Haut und Augen vermeiden. Im Falle des Kontakts mit Haut oder Augen mit reichlich Wasser abspülen.
3. Für Kinder unzugänglich aufbewahren.
4. Wenn es vorgeschrieben ist, ist die angegebene Schutzausrüstung anzuwenden.
5. Im Falle des Austritts von Produkten oder bei versehentlichem Verschütten ist auf eine sorgfältige Belüftung des Arbeitsbereiches zu achten. Des Weiteren sind die Anweisungen im vorliegenden Handbuch und die Angaben des Produktherstellers zu befolgen.
6. Der Farbstoff darf nicht in die Abwässer gelangen. Zur Entsorgung von Rückständen sind die geltenden örtlichen Rechtsvorschriften zu befolgen.



### ELECTRICAL DANGER

- The user must connect the machine to a TN or TT power supply system, equipped with an RCD (Residual Current Devices) protection device that automatically intervenes in the event of a fault.
- **ALWAYS PLUG THE MACHINE INTO A SOCKET THAT ENSURES PROPER GROUNDING.** The line must be protected from overloads, short-circuits and direct contacts according to current accident prevention regulations. Incorrect grounding may lead to the risk of electrical shock.
- The machine must not be powered by a power source having specifications other than those listed on the identification plate.
- In the event of a sudden power outage, when power returns the machine will automatically be switched on to allow the automatic processes to prevent products from drying out.
- To prevent any risk of electrical shock or injuries, use the machine indoors only. It is prohibited to use the machine outdoors where it could be subjected to rain or high humidity.
- Always unplug the power supply cable from the socket outlet before carrying out any maintenance operations.
- The machine is isolated from the power supply line when the power cable is disconnected; it must therefore be installed near an easily accessible mains socket outlet.
- Do not use extension cords to power the machine.
- Do not use multisockets to connect other equipment to the same socket that powers the machine. Make sure that the power supply of the equipment connected to the machine via serial port, like the computer, is equipotential (which has a single access point to earth) because potential differences cause interferences and/or damage to the serial ports.
- Periodically check the condition of the power supply cable; if it is damaged, replace it with a new cable supplied by the manufacturer.

## 3.2 Warnings on the use of products



### DANGER

The machine is suitable for use with tinting products in general. Scrupulously follow the instructions for use given on the colorant package and carefully read the **MATERIAL SAFETY DATA SHEETS (MSDS)** that the dealer or manufacturer of the product is required to provide.

Observe all of the safety instructions provided. When compulsory, wear the specified personal protective equipment.

Below are some of the most common warnings and safety precautions provided by tinting products manufacturers.

1. Harmful if swallowed.
2. Avoid eye and skin contact. In case of eye and skin contact, rinse with plenty of water.
3. Keep out of the reach of children.
4. When compulsory, wear the specified personal protective equipment.
5. In case of accidental product leaks or spills, thoroughly ventilate the area and proceed as indicated in this manual and in the instructions provided with the product itself.
6. Do not dispose of colorant in the sewage system. Follow local regulations when disposing of waste.

### 3.3 Restrisiken

Risiko	Präventive Maßnahme	PSA	Bez. im Handbuch
 <b>Gefahr eines Stromschlags</b> - Es besteht die Gefahr eines Stromschlags, wenn die Maschine aus einer Stromdose versorgt wird, die nicht geerdet ist.	Die Maschine an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose anschließen.	\	Kap.5
 <b>Gefahr eines Stromschlags</b> - Es besteht die Gefahr eines Stromschlags, wenn man sich Zugang zu Teilen der Maschine verschafft, die durch Schutztafeln abgedeckt sind, ohne vorher den Strom getrennt zu haben.	Der Maschinenführer darf nicht auf, durch Tafeln geschützte Maschinenteile zugreifen. Für den Wartungstechniker: Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten die Maschine abschalten und das Netzkabel aus der Netzsteckdose ziehen.	\	
 <b>Rücken- und Lendenwirbelverletzungen</b> - Die Verschiebung schwerer Lasten bei der Versetzung der Maschine und das Laden der Gebinde auf den Gebinderträger können zu Schäden führen.	Überschreiten Sie nicht die Gewichtsgrenzen, die in den aktuell gültigen Richtlinien aufgelistet sind. Gegebenenfalls sind geeignete Hubmittel zu verwenden.	  SCHUTZHANDSCHUHE BEI MECHANISCHEN GEFAHREN (RISS, SCHNITT)	Kap.4 - 6
 <b>Gefahr durch herabfallende Gegenstände/Quetschgefahr</b> - Beim Aufstellen der Dose auf den Gebinderträger kann die Dose umkippen und auf den Bediener fallen.	Beim Aufstellen des Gebindes darauf achten, dass es mit dem gesamten Boden auf der Oberfläche des Gebinderträgers steht.	 	Kap. 6
 <b>Quetschgefahr / Gefahr des Hängenbleibens</b> - Die automatische Bewegung des Befuchterverschlusses, des Autopad und des Gebinderträgers kann zu Verletzungen führen.	Die Maschine darf von einem einzigen Bediener bedient werden. Die Hände nicht im Dosierbereich halten solange die Maschine in Betrieb ist.	  SCHUTZHANDSCHUHE BEI MECHANISCHEN GEFAHREN (RISS, SCHNITT)	Kap. 6
 <b>Quetschgefahr / Gefahr des Hängenbleibens</b> - Während des Auffüllens des Farbstoffs kann sich die Drehung des Rührwerks im Behälter automatisch aktivieren.	Drücken Sie die Ausschalttaste, bevor Sie eingreifen.	 SCHUTZHANDSCHUHE BEI MECHANISCHEN GEFAHREN (RISS, SCHNITT)	Kap. 6.5
 <b>Schnittgefahr</b> - Beim Stanzen oder beim Warten der Stanzvorrichtung kann es durch Berührung der Stanzschneide zu Verletzungen kommen.	Die Maschine darf von einem einzigen Bediener bedient werden. Die Hände nicht im Dosierbereich halten solange die Maschine in Betrieb ist. Verwenden Sie die vorgesehene Vorrichtung zum Abmontieren der Stanze.	 SCHUTZHANDSCHUHE BEI MECHANISCHEN GEFAHREN (RISS, SCHNITT)	Kap. 6 - 7
 <b>Rutsch- / Sturzgefahr</b> - Der nicht zweckmäßige Gebrauch des Gebinderträgers kann zu Verletzungen führen.	Nicht auf den Gebinderträger steigen und/oder sich daraufsetzen. Den Gebinderträger nicht als Leiter verwenden.	  SCHUTZHANDSCHUHE BEI MECHANISCHEN GEFAHREN (RISS, SCHNITT)	Kap. 6
 <b>Explosionsgefahr</b>	Die Maschine keinesfalls in entsprechend eingestuftem Bereichen (in explosionsgefährdeten Umgebungen) verwenden. Weder offenes Feuer noch Werkstoffe verwenden, die Funken erzeugen oder einen Brand auslösen können. Die Umgebungsbedingungen für den bestimmungsgemäßen Gebrauch der Maschine und die Empfehlungen beachten, die in Kapitel 2.4 aufgeführt sind Bitte beachten Sie die Umgebungsbedingungen für den Betrieb, die im Kapitel 3.8 angegeben sind.	\	Kap. 2.4 Kap. 3.8
 <b>Gefahr durch Laserstrahlen</b> - Beim Bung Hole Locator (B.H.L.) werden rote Laserlichtquellen verwendet, die potentiell gefährlich für die Augen sein können.	Niemals direkt in die Lichtquelle schauen.	\	Kap. 6
 <b>Vergiftungs- und Sensibilisierungsgefahr</b> - Die von den verwendeten Farbstoffen erzeugten Dämpfe können bei den Tätigkeiten zum Auffüllen der Behälter, zur Reinigung und zur Entsorgung der Maschine zu Vergiftungen und/oder zur Sensibilisierung führen.	Die Sicherheitsdatenblätter (MSDS - Material Safety Data Sheets) müssen vom Hersteller der Farbstoffe mitgeliefert werden. Für eine angemessene Belüftung des Raums sorgen.	In den MSDS-Blättern empfohlene Schutzausrüstung.	Kap. 3.2 - 4 - 6 - 7

### 3.3 Residual risks

Risk	Preventive measure	P.P.E.	Re. in the manual	
 <p><b>Risk of electrocution</b> - Risk of electrical shock if you power the machine from a socket not equipped with ground connection.</p>	Power the machine through a grounded socket outlet.	\	ch. 5	
	<p><b>Risk of electrocution</b> - Risk of electrical shock if you access machine parts protected by panels without first cutting off electrical power.</p>	<p>The operator is not authorized to access the machine parts protected by panels.</p> <p>For the maintenance technician: before performing any maintenance intervention, shut off the machine and disconnect the power supply cable from the mains socket outlet.</p>	\	
 <p><b>Dorsal/lumbar injuries</b> - Handling heavy loads when moving the machine and loading cans on the shelf may cause injuries.</p>	<p>Do not exceed the weight limits stated by the current regulations in force.</p> <p>If necessary, use appropriate lifting equipment.</p>	  <p>MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)</p>	ch. 4 - 6	
 <p><b>Risk of falling objects / crushing</b> - When positioning a can on the shelf, there is a risk it may fall onto the operator.</p>	Position the can so that the whole base rests on the shelf surface.	 	ch. 6	
	<p><b>Risk of crushing / entanglement</b> - The automatic movement of the humidifier cap, Autopad and of the shelf may cause injuries.</p>	<p>The machine must be used by a single operator.</p> <p>Keep hands away from the dispensing area at all times while the machine is operating.</p>	  <p>MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)</p>	ch. 6
	<p><b>Risk of crushing / entanglement</b> - During colorant refilling operations, the stirrer inside the canister may automatically start rotating.</p>	Before performing any intervention, press the off-line button.	 <p>MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)</p>	ch. 6
 <p><b>Risk of cuts</b> - During the punching operations or maintenance operations on the punching device, the contact with the puncher blade may cause injuries.</p>	<p>The machine must be used by a single operator.</p> <p>Keep hands away from the dispensing area at all times while the machine is operating.</p> <p>Use the special tool to remove the puncher.</p>	 <p>MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)</p>	ch. 6 - 3.5	
 <p><b>Risk of slipping / falling</b> - Misuse of the shelf may cause injuries.</p>	<p>Do not climb onto the shelf and/or sit on it.</p> <p>Do not use the shelf as a ladder.</p>	  <p>MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)</p>	ch. 6	
 <p><b>Risk of explosion</b></p>	<p>Do not use the machine in classified areas (areas at risk for explosion).</p> <p>Avoid naked flames or material that may create sparks and cause a fire.</p> <p>Respect the conditions for the intended use of the machine and the recommendations indicated in chapter 2.4.</p> <p>Respect the environment working conditions indicated in chapter 3.8.</p>	\	ch. 2.4 ch. 3.8	
 <p><b>Risk of exposure to laser beam</b> - The Bung Hole Locator (B.H.L.) uses red laser light sources which can be potentially dangerous for the eyes.</p>	Avoid staring at the light source.	\	ch. 6	
 <p><b>Risk of poisoning and sensitization</b> - Fumes generated by the colorants used may cause poisoning and/or sensitization during canister refilling operations, machine cleaning and disposal.</p>	<p>Read the warnings reported in the Material Safety Data Sheets of the colorants used. The MSDS must be provided by the colorant manufacturer.</p> <p>Keep the room suitably ventilated.</p>	Personal Protective Equipment as specified in MSDS.	ch. 3.2 - 4 - 6 - 3.5	

### 3.4 Position der Etiketten

1. Typenschild (Kapitel 2.5)
2. Etikett „Allgemeine Hinweise“
3. Etikett „Quetschgefahr“
4. Etikett „Schnittgefahr“
5. Etikett „Lasergefahr“
6. Etikett „Elektrische Gefahr“
7. Etikett „Max. Stromleistung Betriebssteckdosen“ (nur ETL Version)



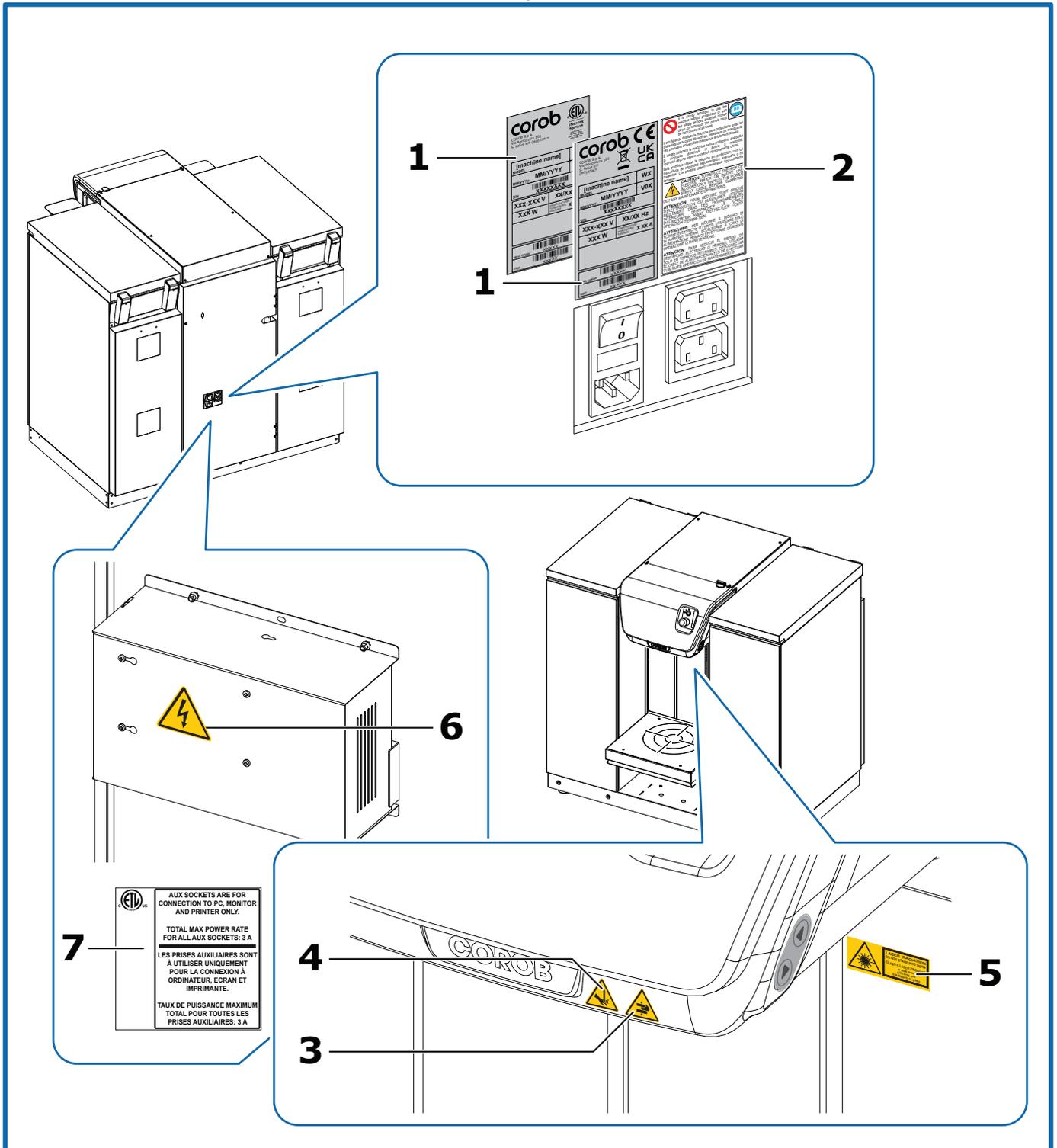
Die Sicherheits- oder Hinweisschilder dürfen weder entfernt noch unleserlich gemacht werden. Unleserlich gewordene oder fehlende Schilder müssen ersetzt werden indem sie beim Fabrikanten beantragt werden.

### 3.4 Position of labels

1. Identification plate (chapter 2.5)
2. Label "General warnings"
3. Label "Risk of crushing"
4. Label "Risk of cuts"
5. Label "Laser danger"
6. Label "Electrical danger"
7. Label "Aux sockets max rate" (only ETL version)

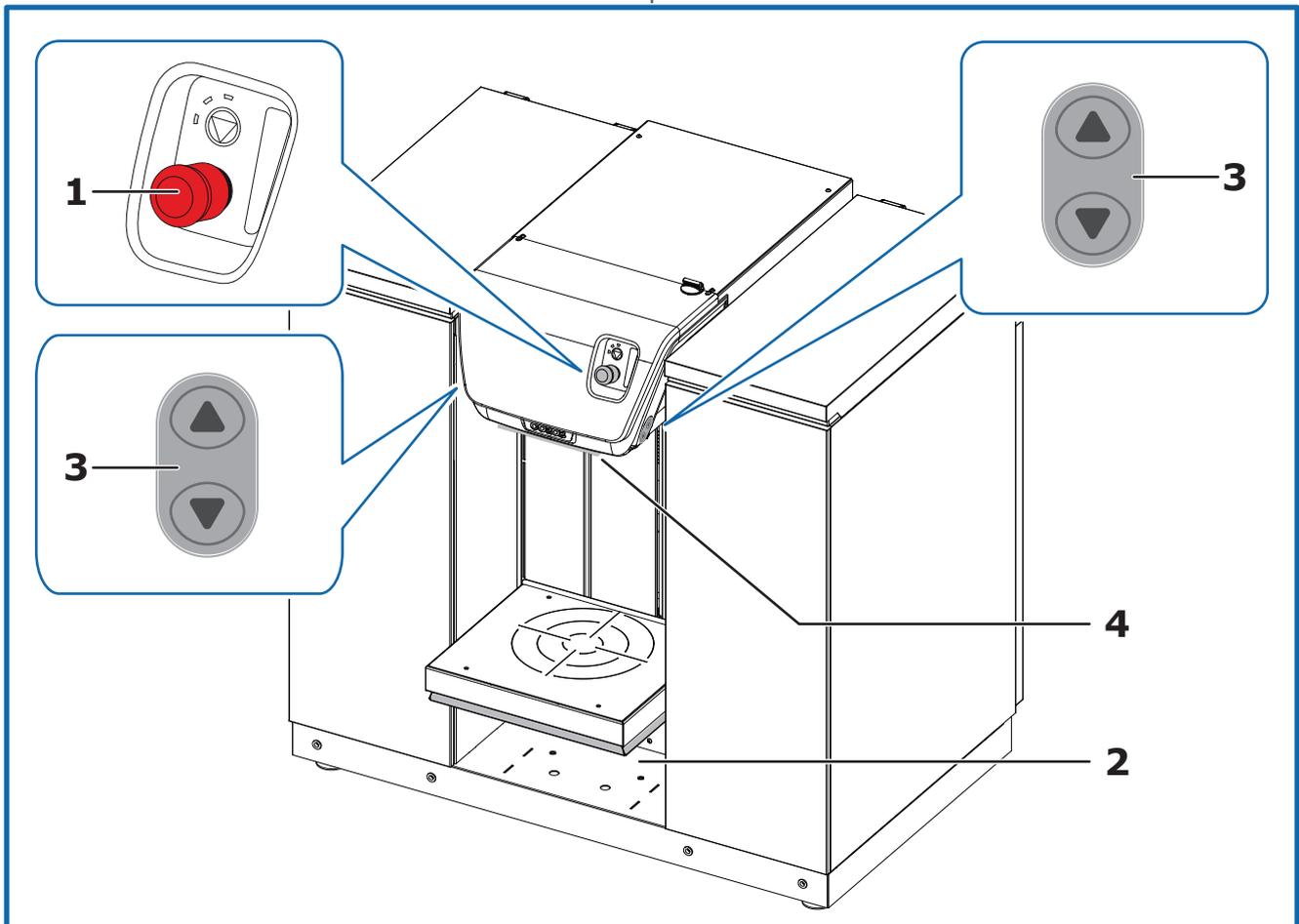


Do not remove or make illegible the safety or instruction labels. Replace any label which has become illegible or is missing, by requesting it to the manufacturer.



### 3.5 Sicherheitsvorkehrungen

### 3.5 Safety devices



Die Maschine ist mit den folgenden Sicherheitsvorkehrungen ausgestattet:

	Mit Gebindeträger:	
	halb-automatisch	auto
1. Not-Halt-Schalter	✓	✓
2. Untere Sicherheitsplatte Gebindeträger	✓	✓
3. Tasten um den Gebindeträger zu aktivieren und zu bewegen	✓	--
4. Obere Sicherheitsplatte Gebindeträger	--	✓

#### GEFAHR

Im Falle von defekten Sicherheitsvorrichtungen ist es untersagt, diese durch Komponenten zu ersetzen, die nicht vom Fabrikant geliefert wurden. Im Notfall wenden Sie sich bitte ausschließlich an den vom Hersteller zugelassenen Kundendienst.

### 3.6 Not-Halt

Bei Störungen oder Gefahrensituationen ist der Not-Halt-Taster zu betätigen (Kapitel 3.5). Alle gefährlichen Maschinenbewegungen werden durch Drücken des Schalters angehalten da die Versorgung aller Leistungskreisläufe getrennt wird. Es schaltet sich das rote Kontrolllicht an der Steuerung an (Kapitel 5.5).

#### GEFAHR

Die Not-Aus-Taste unterbricht nicht die Versorgung der gesamten Maschine. Die Netzteilbox im Inneren der Maschine bleibt gespeist. Um die Versorgung der Maschine vollständig zu unterbrechen, müssen die Maschine ausgeschaltet und das Netzkabel aus der Steckdose gezogen werden.

The machine is equipped with the following safety devices:

	with shelf:	
	semiauto	auto
1. Emergency button	✓	✓
2. Shelf lower safety plate	✓	✓
3. Buttons to enable and move the shelf	✓	--
4. Shelf upper safety plate	--	✓

#### DANGER

In the event of a breakdown of the safety devices, it is forbidden to use components not provided by the manufacturer. In case of need, contact only the service organization authorized by the manufacturer.

### 3.6 Emergency stop

In case of a breakdown or dangerous conditions, press the emergency stop button (chapter 3.5). Pressing this button causes all machine dangerous movements to be stopped, by cutting off power supply to all power circuits. The red lamp on the control panel turns on (chapter 5.5).

#### DANGER

The emergency button does not completely cut off power to the entire machine. The power supply unit box inside the machine still remains powered.

To completely remove power from the machine it is necessary to shut it off and unplug the power supply cable from the wall socket outlet.



Die Not-Aus-Taste bewirkt nicht die Abschaltung des Computers, da dazu eine spezielle Abschaltprozedur erforderlich ist (die Betriebssteckdosen bleiben gespeist).



The emergency button does not turn the computer off, since it requires special shut-down procedures (the auxiliary sockets remain powered).

Sobald die Ursache der Störung behoben oder die Gefahrensituation ausgeräumt wurde, den Taster durch Herausziehen rückstellen.

After eliminating the cause of the malfunction or solved the dangerous condition, reset the button by pulling it.



#### HINWEIS

Die Verwendung des Not-Aus-Tasters ist ausschließlich als Notfallmanöver anzusehen. Der Taster darf keinesfalls zum normalen Anhalten verwendet werden, damit die Maschine nicht vorzeitig abgenutzt wird.



#### WARNING

The use of the emergency stop button is to be considered as an emergency action exclusively, and not as a standard stop mode, in order to prevent machine deterioration.

### 3.6.1 Kontrolle der Sicherheitsvorrichtungen

Mindestens **zwei Mal jährlich** muss die Funktionstüchtigkeit der Sicherheitsvorrichtungen der Maschine sowie diejenige der Bedien- und Anzeigevorrichtungen überprüft werden (Kapitel 5).

Kontaktieren Sie umgehend den technischen Kundendienst des Herstellers, falls ein unerwartetes Ergebnis oder Betriebsstörungen festzustellen sind.

Vorrichtung	Tätigkeit	Erwartetes Ergebnis
<b>Not-Aus-Taster.</b>	Bei eingeschalteter Maschine und während der Zyklus zum Mischen des Farbstoffes im Gebinde in Gang ist, den Not-Aus-Taster drücken.	Alle beweglichen Elemente der Maschine werden angehalten.
<b>Untere Sicherheitsplatte Gebindeträger.</b>	Bei eingeschalteter Maschine einen Gegenstand (beispielsweise ein Gebinde) zwischen die Platte unter dem Gebindeträger und den Boden schieben und den Gebindeträger senken.	Die Bewegung des Gebindeträgers muss zum Stillstand kommen, sobald der Gebindeträger mit der Sicherheitsplatte in Berührung kommt.
  <b>Tasten für die Freigabe und Bewegung des elektrischen Gebindeträgers / für die Steuerung der Stanzvorrichtung.</b> <b>Zwei-Hand-Steuerung.</b>	Bei eingeschalteter Maschine die beiden Tasten  gleichzeitig drücken und gedrückt halten, um den Gebindeträger anzuheben, und anschließend die beiden Tasten  , um den Gebindeträger zu senken.	Der Gebindeträger darf sich nur bewegen, wenn beide Tasten gleichzeitig aktiviert sind. Wird eine der beiden Tasten losgelassen, muss die Bewegung anhalten.  : Der Gebindeträger bewegt sich bis zur Erkennung durch die Fozelle oder bis zur obersten Position nach oben.  : Der Gebindeträger bewegt sich bis zur untersten Position nach unten.
<b>Obere Sicherheitsplatte Gebindeträger.</b>	Bei eingeschalteter Maschine einen Gegenstand zwischen die Platte unter dem Dosierkopf und den Deckel des Gebindes schieben und das Gebinde aufwärts bewegen.	Die Bewegung des Gebindeträgers muss zum Stillstand kommen, sobald der Gebindeträger mit der Sicherheitsplatte in Berührung kommt.

### 3.6.1 Checking the safety devices

At least **twice a year**, you have to check the efficiency of the safety devices of the machine and the correct operation of the control and signaling devices (chapter 5).

In the event of unexpected results or malfunctions, contact the manufacturer's technical service immediately.

Device	Action	Expected outcome
<b>Emergency button.</b>	With the machine on, and with colorant stirring process in progress, press the emergency stop button.	All mobile parts of the machine must stop.
<b>Shelf lower safety plate.</b>	With the machine on, move the shelf down and place an object (e.g. a paint can) between the shelf lower safety plate and the floor.	As soon as the safety plate is touched, the shelf movement must stop.
  <b>Buttons to enable and move the electrical shelf / to command punching.</b> <b>Two-handed control.</b>	With the machine on, press and hold down the two  buttons at the same time to raise the shelf, and then the two  , to lower the shelf.	The shelf must only move if both buttons are activated at the same time. By releasing one of the two buttons, the movement must stop.  : the shelf lifts up to the reading area of the photocell or to the fully up position.  : the shelf lowers down to the lowest position.
<b>Shelf upper safety plate.</b>	With the machine on, move the shelf up and place an object between the safety plate under the dispensing head and the lid of the paint can.	As soon as the safety plate is touched, the shelf movement must stop.

### 3.7 Notfallsituationen

Im Notfallsituationen wie Unfällen, Brüchen oder Störungen:

1. Die Maschine ausschalten und das Versorgungskabel aus der Steckdose ziehen (Kapitel 5.10).
2. Den vom Hersteller autorisierten Kundenservice kontaktieren.



#### GEFAHR

Es ist dem Bediener untersagt, Reparaturen infolge von Notfallsituationen an der Maschinen durchzuführen. Im Notfall wenden Sie sich bitte ausschließlich an den vom Hersteller zugelassenen Kundendienst.

### 3.8 Bedingungen für den Installationsort

Anforderungen an die Umgebung, in der die Maschine benutzt wird:

- Die Umgebung muss sauber und staubfrei sein.
- Der Boden muss stabil und eben sein.
- Es muss eine Netzsteckdose vorhanden sein, die geerdet ist.
- Die Beleuchtung muss an jeder Stelle der Maschine eine gute Sichtbarkeit gewährleisten (Beleuchtungswert nicht unter 500 Lux).
- Gutes Belüftungssystem, damit es zu keiner Konzentration schädlicher Dämpfe kommen kann: so ist etwa für einen 4 x 4 m großen und 3 m hohen Raum (Gesamtvolumen von 48 m<sup>3</sup>) eine Luftwechselrate von 3 [ac/h] erforderlich.
- Temperatur zwischen 10 °C (50 °F) und 40 °C (104 °F) und relative, betauungsfreie Luftfeuchtigkeit von 5% bis 85%.



#### HINWEIS

Die Umgebungsbedingungen für den Betrieb sind eng mit der Art der verwendeten Produkte verbunden (nähere Angaben beim Hersteller der Produkte erfragen). Die angegebenen Daten haben ausschließlich für die Maschine Gültigkeit.

Die Maschine nicht in der Nähe von einer Wärmequelle aufstellen oder direktem Sonnenlicht aussetzen. Eventuelle Feuchtigkeitsquellen sind ebenso zu meiden. Die Maschine nur in Innenräumen einsetzen.

Umgebungsbedingungen außerhalb der angegebenen Werte (Kapitel 8.1) können schwere Schäden an der Maschine und insbesondere an den elektronischen Geräten bewirken.



#### GEFAHR

Wenn **Farbstoffe verwendet werden**, die flüchtige Lösungsmittel enthalten, muss der Raum, in dem die Maschine installiert wird, groß und gut gelüftet sein: so ist etwa für einen 4 x 4 m großen und 3 m hohen Raum (Gesamtvolumen von 48 m<sup>3</sup>) eine Luftwechselrate von 3 [ac/h] erforderlich. An und in der Nähe der Maschine dürfen keine Dinge angelehnt oder aufgestapelt werden.

Weder offenes Feuer noch Werkstoffe verwenden, die Funken erzeugen oder einen Brand auslösen können.

Es ist verboten, in der Nähe der Maschine zu rauchen.

### 3.7 Emergency situations

In case of emergency situations, such as accidents, breakdowns or malfunctions:

1. Turn off the machine and unplug the power cable from the power outlet (chapter 5.10).
2. Contact the manufacturer's authorized technical service.



#### DANGER

Following emergency situations, the operator is prohibited from carrying out repairs to the machine. If necessary, contact the manufacturer's authorized technical service only.

### 3.8 Requirements of the installation site

Environment requirements for the site where the machine is to be used:

- Clean and dust-free.
- With level and stable floor.
- Fitted with a dedicated grounded power supply socket.
- Equipped with sufficient lighting to ensure good visibility from every point of the machine (light value not lower than 500 Lux).
- Ventilated to prevent the concentration of harmful fumes: for example, for a 3 m high, 4x4 m room (total volume of 48 m<sup>3</sup>) an air change rate [ac/h] of 3 required.
- Temperature between 10 °C (50 °F) and 40 °C (104 °F) and relative humidity between 5% and 85%, without condensation.



#### WARNING

The environment working conditions are strictly related to the type of products used (ask for information from the paint manufacturer). The requirements indicated above are valid for the machine only.

Do not place the machine near heat sources or in direct sunlight. Also humidity sources should be avoided. The machine must be used indoors only.

Environment conditions outside the values indicated (chapter 2.4) may cause serious damage to the machine, especially the electronic equipment.



#### DANGER

When using **products containing volatile solvents**, the room in which the machine is installed must be spacious and with good ventilation: for example, for a 3 m high, 4x4 m room (total volume of 48 m<sup>3</sup>) an air change rate [ac/h] of 3 required. No type of parts must be leant against or stocked close to the machine.

Avoid naked flames or material that may create sparks and cause a fire.

It is forbidden to smoke in the machine nearby area.

## 4 TRANSPORT UND HANDHABUNG

### 4.1 Allgemeine Hinweise

Die für diese Tätigkeiten zuständigen Personen müssen folgende Persönliche Schutzausrüstung verwenden.



#### GEFAHR

Zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden bei der Handhabung der Maschine mit äußerster Sorgfalt vorgehen und die in diesem Kapitel enthaltenen Anweisungen strikt befolgen.

#### HINWEIS

Die Versetzung der verpackten Maschine muss durch erfahrenes Personal und mit geeigneten Mitteln erfolgen. Es ist verboten, Pakete auf der verpackten Maschine zu stapeln.

 Wird die Maschine in Wandnähe aufgestellt, muss ein Mindestabstand von 10 cm (4") eingehalten werden, damit die Kabel nicht gequetscht werden.

### 4.2 Auspacken und Aufstellung

		2 x 10 mm 1 x 13 mm	Entfernen der Bügel
		1 x 18 mm 1 x 19 mm	Einstellen der Beine

#### GEFAHR

Für den folgenden Arbeitsschritt sind mindestens 2 Personen erforderlich.

Das Verpackungsmaterial ist für spätere Zwecke aufzubewahren beziehungsweise vorschriftsmäßig zu entsorgen. Während der Garantiefrist sollte die Verpackung aufbewahrt werden.

**Sicherstellen, dass die Verpackung keine Transportschäden erlitten hat; anderenfalls den Kundendienst oder den Fachhändler verständigen.**

1. Das Bandmaterial durchschneiden.
2. Den Karton entfernen.
3. Entfernen Sie die Schutzhülle, in der sich die Maschine befindet. Nehmen Sie möglicherweise vorhandenes Zubehör und/oder mitgeliefertes Material aus der Verpackung.

#### GEFAHR

Sollte die Maschine Transportschäden aufweisen, darf nicht versucht werden, sie in Betrieb zu nehmen, sondern es ist der autorisierte Kundendienst oder der Fachhändler zu verständigen.

Wenn die Maschine versetzt werden soll, nachdem der Karton entfernt wurde, die Maschine aber noch an der Palette befestigt ist, müssen geeignete Hubmittel verwendet werden. Die Gabeln so unter der Palette ansetzen, dass das Gewicht gleichmäßig verteilt ist und die Maschine nicht umkippen kann.

## 4 SHIPPING AND HANDLING

### 4.1 General warnings

Personnel in charge of these operations must wear the following personal protective equipment.



#### DANGER

To avoid personal injuries and property damage, use the utmost care and caution when handling the machine, and carefully follow the instructions given in this chapter.

#### WARNING

The packing must be handled only by qualified personnel using appropriate handling equipment. Do not stack items on the packing.

 If the machine is installed near a wall, keep it at least 10 cm (4") away to prevent the cables from being crushed.

### 4.2 Unpacking and placement

		2 x 10 mm [0.31"] 1 x 13 mm [0.51"]	To remove the fixing brackets
		1 x 18 mm [0.71"] 1 x 19 mm [0.75"]	To adjust machine feet

#### DANGER

The following procedure must be carried out by at least 2 people.

Store the packing material for future use, or dispose of it according to current regulations. In any case, we recommend that you keep it for the entire duration of the machine warranty.

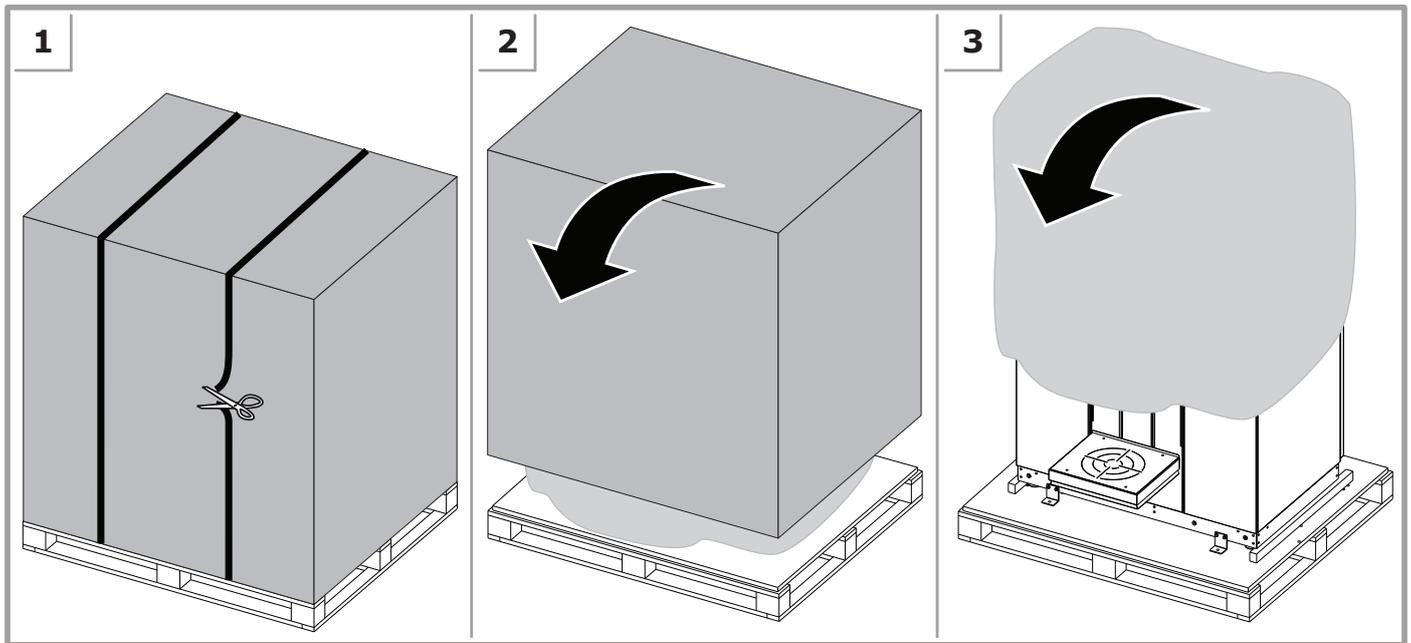
**Make sure the packing has not suffered any damage or tampering during shipping; if so, contact the authorized technical service or your dealer.**

1. Cut the straps.
2. Remove cardboard box.
3. Remove machine wrapping. Take out any accessories and/or material supplied with the machine.

#### DANGER

Should the machine appear damaged during shipping, do not attempt to start it and contact the authorized technical service or dealer.

To move the machine without external cardboard, but still fixed to the pallet, use suitable lifting equipment. Fork the pallet in such a way as to distribute the weight equally on the forks and thus prevent the machine from tipping over.

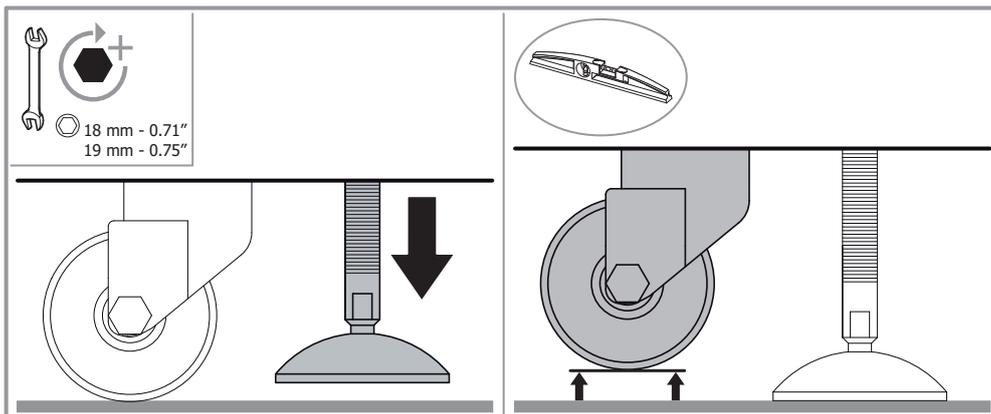
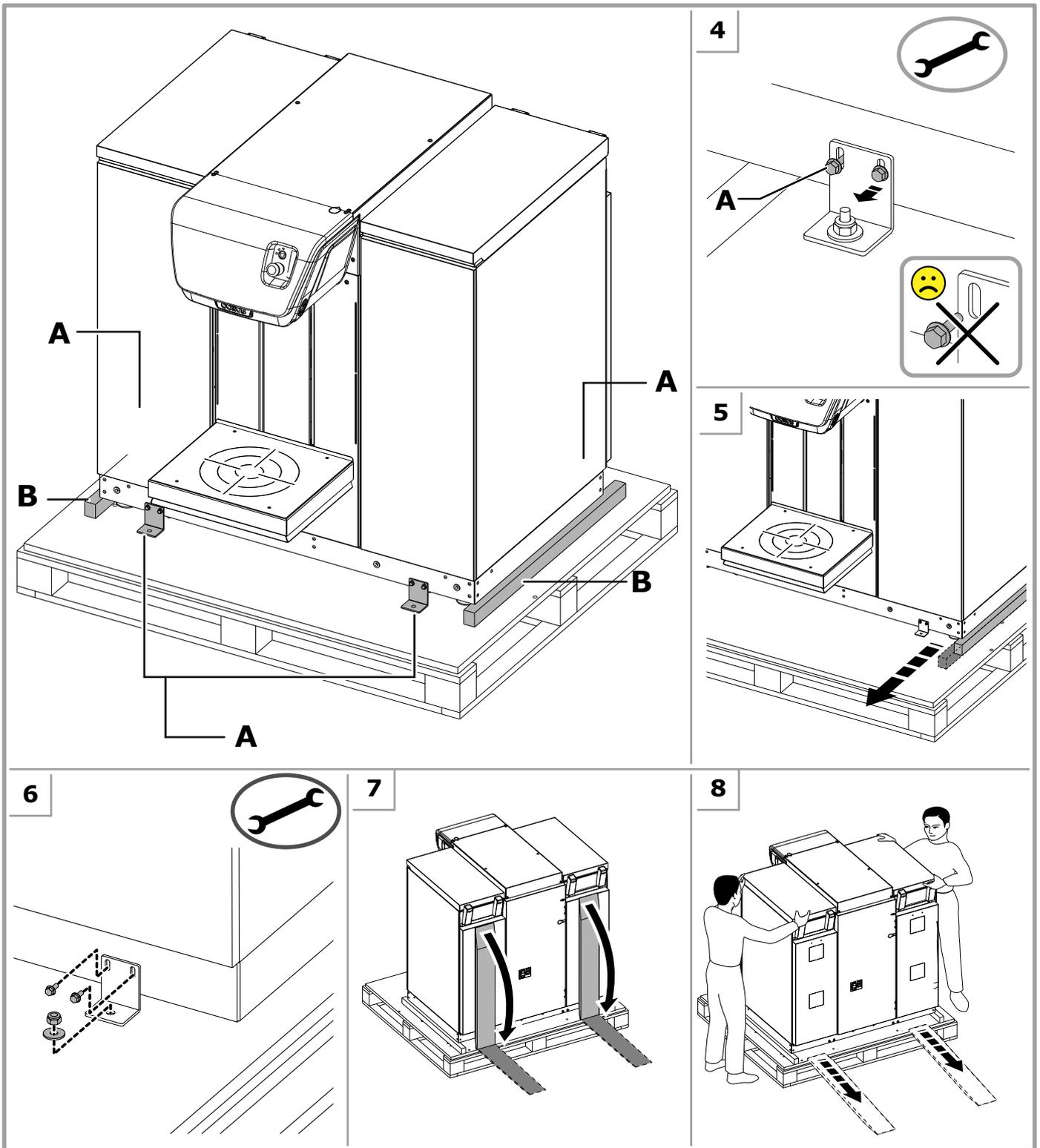


4. Die Schrauben lösen, die die Bügel **A** an der Maschine befestigen.
5. Die Maschine leicht anheben, bis die Streben **B** von einer zweiten Person entfernt werden können.
6. Alle Schrauben und Muttern zur Befestigung der Bügel an der Palette vollständig lösen und abnehmen.
7. Die Plattformen absenken.
8. Die Maschine an der Seite ergreifen (dazu sind mindestens zwei Personen erforderlich) und sie auf den Plattformen auf den Boden gleiten lassen.
9. Die Stützfüße senken, um die Maschine richtig zu nivellieren; sicherstellen, dass die Räder nicht auf dem Boden aufliegen.

Ggf. die Maschine wieder verpacken, indem die zum Auspacken beschriebenen Tätigkeiten in umgekehrter Reihenfolge ausgeführt werden. Wenn die Maschine transportiert oder verschickt werden muss, ist es immer ratsam, sie mit der ursprünglichen Verpackung zu verpacken.

4. Loosen the screws holding the brackets **A** to the machine.
5. Slightly tilt the machine, until the wooden beams **B** can be removed by a second person.
6. Completely unscrew and remove all screws and nuts fastening each bracket to the pallet.
7. Lower platforms.
8. Grasp the machine on the sides (this must be done by at least two people) slide it slowly along the platforms to the ground.
9. Lower the feet to support and level the machine properly, and make sure that the wheels are not resting.

To repack the machine, follow the unpacking instructions in reverse order. We recommend reusing the original packing any time the machine must be moved or shipped.



#### 4.2.1 Mitgeliefertes Zubehör

Überprüfen Sie nach dem Auspacken der Maschine, ob das zum Lieferumfang gehörende Zubehör vorhanden ist:

1. Netzkabel.
2. Netzkabel für den Computer.
3. USB-Kabel.
4. Schlüssel für Abdeckungen.
5. Bedienerhandbuch und Produktdokumentation.
6. Ersatzteile.

*Nur bei Stanzvorrichtung:*

7. T-Schlüssel.
8. Vorrichtung für die Entnahme der Stanze.
9. Manueller Stopfenaufsetzer.

Entsprechend Ihrer Bestellangaben wird des Weiteren mitgeliefert:

- Steuersoftware.
- Eventuelles, an der Maschine zu installierendes Zubehör.

Überprüfen, ob der Verpackungsinhalt mit den oberen Angaben übereinstimmt; anderenfalls den Fabrikanten benachrichtigen.

#### 4.2.1 Standard material supplied

After unpacking the machine, make sure the following items are present:

1. Power supply cable.
2. Computer power cables.
3. USB cable.
4. Panel key.
5. User's manual and product documentation.
6. Spare parts.

*With puncher only:*

7. T-wrench.
8. Tool for punch removal.
9. Manual plugger.

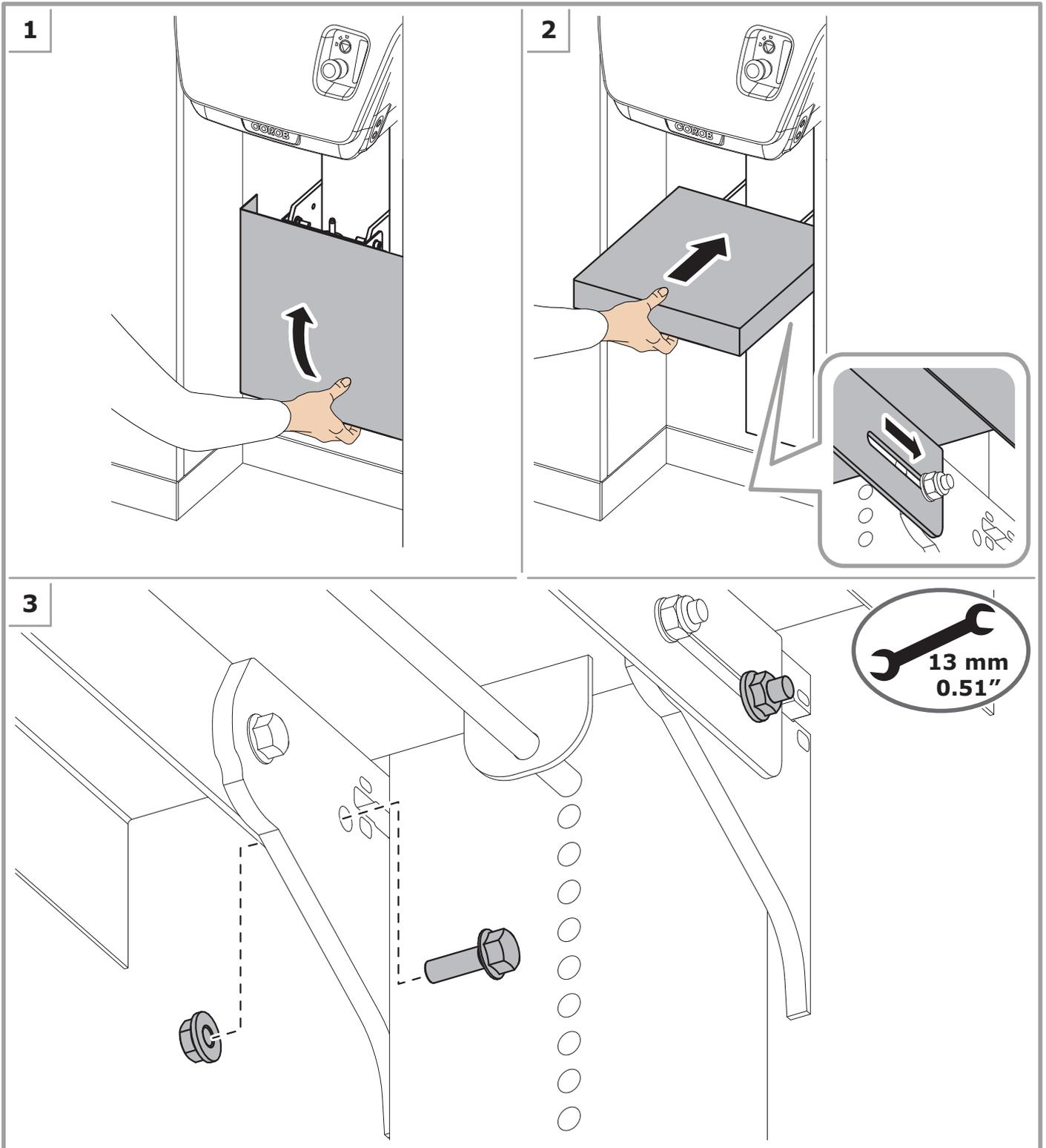
Depending on the options specified on the purchase order, you may also find:

- Management software.
- Any accessories to be installed on the machine.

Make sure that all of the above items are included in the packing; if not, contact the manufacturer.

### 4.3 Vorbereiten des Gebindeträgers

### 4.3 Preparing the shelf for use



#### 4.4 Installation der Rollenbahn (Option)



#### HINWEIS

Die Installation muss von qualifiziertem Personal durchgeführt werden.

		8 mm	Befestigungsschrauben der Rollenbahn
		15-17 mm	Einstellung der Rollenbahn-FüÙe
		13 mm	Höhenverstellung der Rollenbahn
			Bänderolen

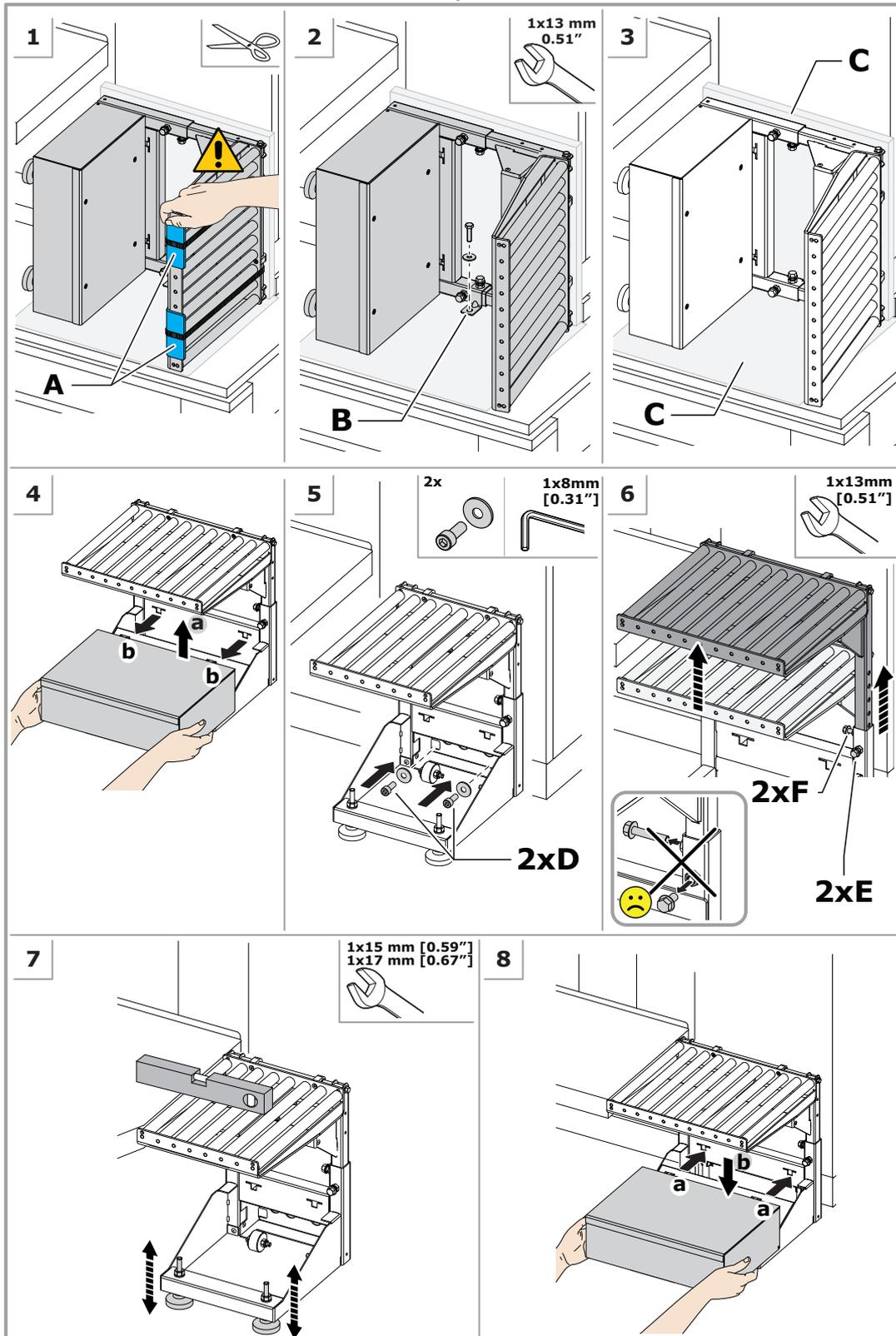
#### 4.4 Installing the roll conveyor (optional)



#### WARNING

Installation must be carried out only by qualified personnel.

		8 mm [0.31"]	Roll conveyor fastening screws
		15-17 mm [0.59" - 0.67"]	Roll conveyor feet adjustment
		13 mm [0.51"]	Roll conveyor height adjustment
			Fastening cable ties



#### 4.4.1 Auspacken

1. Die Bänderolen **A** durchschneiden und das Verpackungsmaterial entfernen.



#### GEFAHR

Während dieser Tätigkeit die Rollenfläche bzw. das Blech mit einer Hand festhalten, dann die Öffnungsbewegung begleiten.

2. Den Bügel **B** entfernen, der die Rollenbahn an der Palette befestigt.
3. Die Schaustofflagen **C** entfernen.

Die oben erwähnten Arbeitsschritte für alle Rollenbahnmodule wiederholen.

#### 4.4.2 Montage

Nachdem die Maschine von der Palette abgenommen, aufgestellt und auf dem Boden nivelliert wurde, die Rollenbahnen wie im Folgenden beschrieben an der Maschine montieren. Die Rollenbahn auf den Boden stellen, vor das entsprechende Behältermodul.

4. Die Trittstufe der Rollenbahn herausziehen: es gibt keine Schrauben; schnelles Einhaken in die Langlöcher.
5. Das Gestell der Rollenbahn dem mitgelieferten Zubehör entnehmen und mit den Schrauben mit Unterlegscheibe **D** am Rahmen der Maschine befestigen, indem man die Schrauben in die eigens vorgesehenen Löcher schraubt.

#### 4.4.3 Einstellung

Die Rollenbahn kann je nach der Größe der verwendeten Gebinde auf verschiedene Höhen eingestellt werden.

6. Durch Einstellen der Schrauben **E** und **F** die gewünschte Höhe wählen. Wenn nötig, den Sensor für die untere Gebindepörscherposition so einstellen, dass der Gebindepörscher seine Abwärtsbewegung parallel zur Rollenbahn stoppt.
7. Die Standfüße der Rollenbahn einstellen, um die Gleitfläche der Rollenbahn genau auf den Gebindepörscher auszurichten.
8. Die Trittstufe wieder montieren (schnelles Einhaken in die Langlöcher).

#### 4.4.4 Lagerung

Falls die Maschine eingelagert wird, muss sie in einer sicheren und geschützten Umgebung mit geeigneter Temperatur, Feuchtigkeit und vor Staub geschützt aufbewahrt werden.

### 4.5 Entsorgung und Recycling

Dieses Gerät darf nicht über den Hausmüll entsorgt werden. Es ist getrennt zu entsorgen.

In Übereinstimmung mit der WEEE-Richtlinie müssen das Sammeln, die Behandlung, die Wiederverwertung und die Entsorgung des WEEE (WEEE = Waste Electrical and Electronic Equipment – Abfälle elektrischer und elektronischer Geräte) auf Grundlage der nationalen Vorschriften jedes Mitgliedsstaates der Europäischen Gemeinschaft erfolgen, der die WEEE-Richtlinie annimmt.

Die Teile, aus denen die Maschine besteht, sind nach den verschiedenen Baustoffen (Kunststoff, Eisen usw.) zu trennen.

Bei der Entsorgung von Gebinden, in denen sich noch Farbstoffreste befinden, von stark mit Produkt verschmutzten Maschinenkomponenten und von eventuell verwendeten Produkten, die besonderen Entsorgungsverfahren unterliegen, müssen die örtlich geltenden Vorschriften zur Abfallentsorgung befolgt werden.

#### 4.4.1 Unpacking

1. Cut the fastening ties **A** and remove the packing material.



#### DANGER

Hold the roller/steel plate with your hand while removing the bracket then let it go gently.

2. Remove bracket **B** that holds the roll conveyor unit to the pallet.
3. Remove foam material **C**.

Repeat above operations for every roll conveyor module.

#### 4.4.2 Assembly

Once you have removed the machine from the pallet, positioned and levelled on the floor, mount the roll conveyors on the machine as follows. Place the roll conveyor on the floor, in front of the machine canister module.

4. Take out the conveyor step (no screws, quick hooking into slots).
5. From the bag of hardware supplied, mount the screws with washer **D** to fasten the roll conveyor frame to the machine frame, through the holes provided.

#### 4.4.3 Adjustment

The roll conveyor can be adjusted to several different heights, based on the size of the pails to be handled.

6. Choose the desired working height by adjusting screws **E** and **F**. If necessary, adjust the can shelf lowest position sensor in such a way that the shelf stops in line with the roll conveyor.
7. Fine-tune the alignment between shelf and roll conveyor by adjusting the conveyor levelling feet.
8. Re-assemble the conveyor step (quick hooking into slots).

#### 4.4.4 Storage

If stored, the machine must be kept in a safe and protected environment, with a suitable temperature and humidity degree and protected from dust.

### 4.5 Disposal and recycling

This equipment must not be disposed of with unsorted municipal waste. Carry out a separate collection.

Pursuant to the WEEE Directive, collection, treatment, recovery and environmentally sound disposal of Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE) shall be carried out in compliance with the national measures of each EU-Member State implementing the Directive.

Differentiate the parts making up the machine based on the various materials they are made of (plastic, iron, etc.).

For the colorants remaining in the canisters, for the machine components most soiled with product and if any products have been used on the machine that require special disposal procedures, follow local regulations when disposing of waste.





## 5 INBETRIEBNAHME

### 5.1 Allgemeine Hinweise

Die für diese Tätigkeiten zuständigen Personen müssen folgende Persönliche Schutzausrüstung verwenden.



SCHUTZHANDSCHUHE  
BEI MECHANISCHEN  
GEFAHREN (RISS, SCHNITT)



#### GEFAHR

Der Benutzer muss die Maschine an eine TN- oder TT-Anlage mit FI-Schutz „RCD (Residual Current Devices)“ anschließen, der bei Störungen automatisch einschreitet.

**DIESES GERÄT MUSS GEERDET WERDEN. Vor dem Anschließen der Maschine die ordnungsgemäße Erdung der elektrischen Anlage überprüfen.**

Keine Verlängerungskabel für den Anschluss der Maschine verwenden.

Der Computer und andere über die serielle Leitung an der Maschine oder direkt am Computer angeschlossene Geräte müssen über ein äquipotentiales Stromnetz oder – falls vorhanden - über Betriebssteckdosen versorgt werden.

**An die Betriebssteckdosen keine anderen Vorrichtungen als Computer, Etikettendrucker oder Kalibrierwaage anschließen.**

Maximal zulässige Stromaufnahme an den Betriebssteckdosen (Optional):

- 3 A für Maschinen mit 110 V-Versorgung oder für ETL-zertifizierte Maschinen mit 230 V-Versorgung
- 6 A für Maschinen mit 230 V-Versorgung (ausgenommen ETL-zertifizierte Maschinen, siehe oben)

Keine Mehrfachsteckdosen zur Versorgung anderer Geräte an die Netzsteckdose anschließen, über die die Maschine gespeist wird.



#### HINWEIS

Nicht versuchen, die Maschine an ein Stromnetz anzuschließen, das andere als die auf dem Typenschild angegebenen Eigenschaften aufweist.

Die Maschine wird durch Ziehen des Netzsteckers vom Stromnetz getrennt und deshalb muss in der Nähe eine leicht zugängliche Netzsteckdose installiert werden.

Die Stromversorgung der Apparate, die seriell mit der Maschine verbunden sind (wie der Computer) muss äquipotentiale sein (d.h. einen einzigen Erdungsbezug haben), da Potentialunterschiede zu Störungen und/oder Schäden an den seriellen Anschlüssen führen.

### 5.2 Anweisungen für die Erdung (nur für Version ETL)

Die Leiter des mitgelieferten Versorgungskabels sind farblich und entsprechen folgendem Farbcode:

- GRÜN/GELB = ERDE
- WEISS = NULLEITER
- SCHWARZ = PHASE



#### GEFAHR

Dieses Produkt muss geerdet werden. Sollte ein Kurzschluss auftreten, reduziert die Erdung die Stromschlaggefahr, indem sie einen Leiter zur Verfügung stellt, der Fehlströme ableitet. Dieses Produkt besitzt ein Kabel, das mit einem Erdleiter und einem Stecker für die Erdung ausgestattet ist. Der Stecker muss an eine korrekt installierte und geerdete Steckbuchse angeschlossen werden, gemäß der einschlägigen, lokal geltenden Bestimmungen.

Ein unsachgemäßer Gebrauch des Erdungssteckers kann zu Stromschlaggefahr führen. Sollte das Kabel oder der Stecker repariert oder ausgewechselt werden müssen, den Erdleiter nicht an einen der Flachsteckverbinder anschließen. Der Leiter mit der grünen Ummantelung (mit oder ohne gelbe Streifen) ist der Erdleiter.

## 5 START-UP

### 5.1 General warnings

Personnel in charge of these operations must wear the following personal protective equipment.



MECHANICAL RISK  
PROTECTION GLOVES  
(TEAR, CUT)



#### DANGER

The user must connect the machine to a TN or TT power supply system, equipped with an RCD (Residual Current Devices) protection device that automatically intervenes in the event of a fault.

**THIS EQUIPMENT MUST BE GROUNDED. Check the grounding of the power supply system before connecting the machine.**

Do not use extension cords to power the machine.

The computer and any other devices connected to the machine via a serial line or connected to the computer itself must be powered by an equipotential power supply network or, if present, by the auxiliary sockets (optional).

**Do not connect devices other than computer, label printer or calibration scale to the auxiliary sockets.**

Maximum power absorption allowed on the auxiliary sockets (optional):

- 3 A for machine powered at 110V or for ETL-certified machine powered at 230 V
- 6 A for machine powered at 230 V (excluded ETL-certified machine, see above)

Do not use multisockets to connect other equipment to the same socket that powers the machine.



#### WARNING

Do not attempt to power the machine from a source having specifications other than those listed on the identification plate.

The machine is isolated from the power supply line when the power plug is disconnected; it must therefore be installed near an easily accessible mains socket outlet.

The power supply of the equipment connected to the machine via serial port, like the computer, must be equipotential (which has a single access point to earth) because potential differences cause interferences and/or damage to the serial ports.

### 5.2 Grounding instructions (ETL version only)

The conductors of the power cable which is supplied are color-coded as follows:

- GREEN/YELLOW = GROUND
- WHITE = NEUTRAL
- BLACK = LINE



#### DANGER

This product must be grounded. In the event of an electrical short circuit, grounding reduces the risk of electric shock by providing an escape wire for the electric current. This product is equipped with a cord having a grounding wire with an appropriate grounding plug. The plug must be plugged into an outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances.

Improper use of the grounding plug can result in a risk of electrical shock. If repair or replacement of the cord or plug is necessary, do not connect the grounding wire to either flat blade terminal. The wire with insulation having an outer surface that is green with or without yellow stripes is the grounding wire.

Wurden die Hinweise zur Erdung nicht vollständig verstanden oder bestehen Zweifel hinsichtlich der korrekten Durchführung der Erdung des Produkts, wenden Sie sich bitte an einen qualifizierten Elektriker oder Servicetechniker. KEINE ÄNDERUNGEN an dem mitgelieferten Stecker vornehmen; sollte es sich als unmöglich erweisen, den Stecker in die Steckbuchse zu stecken, eine passende Buchse durch einen qualifizierten Elektriker installieren lassen.

### Versorgungsspannung bis 120 V

Dieses Produkt muss an ein Versorgungsnetz mit einer Nennspannung von 120V angeschlossen werden und ist mit einem Erdungsstecker ausgestattet, der dem gezeigten Stecker gleicht.

Falls keine Anschlussdose mit Erdung verfügbar ist, kann ein vorläufiger, dem gezeigten Adapter (B) ähnelnder Adapter verwendet werden, um diesen Stecker an eine zweipolige Steckbuchse anzuschließen. Der vorläufige Adapter darf nur solange verwendet werden, bis ein qualifizierter Elektriker eine passende Steckbuchse mit Erdung installiert.

Die starre, grüne Lasche (bzw. eine ähnliche Komponente), die vom Adapter hervorsteht, muss an eine permanente Erdung angeschlossen werden, wie auch die Abdeckung der mit einem Schutzleiter ausgestatteten Steckdose. Sollte der Adapter verwendet werden, muss dieser Teil mit einer Metallschraube befestigt werden.

Check with a qualified electrician or serviceman if the grounding instructions are not completely understood, or if in doubt as to whether the product is properly grounded. DO NOT modify the plug provided; if it will not fit the outlet, have the proper outlet installed by a qualified electrician.

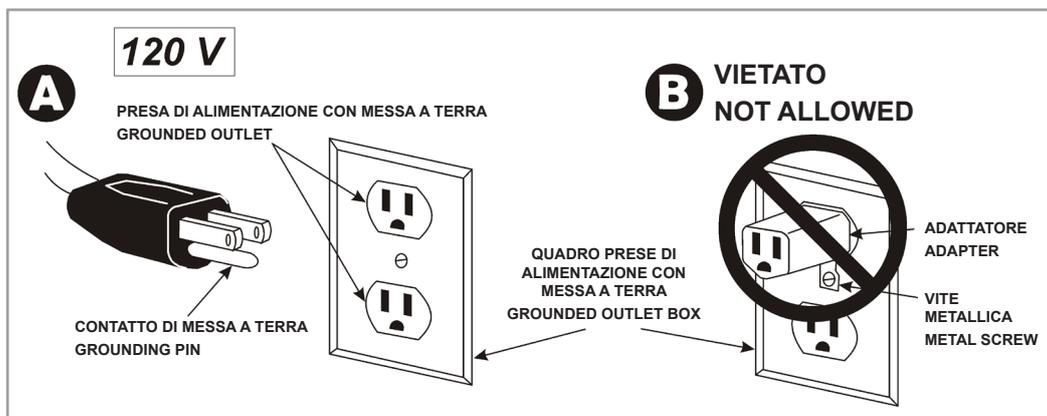
### Voltage supply up to 120 V

This product is for use on a nominal 120-V circuit and has a grounding plug similar to the plug illustrated.

A temporary adapter similar to the adapter illustrated (B) may be used to connect this plug to a 2-pole receptacle when a properly grounded outlet is not available. The temporary adapter shall be used only until a properly grounded outlet (A) is installed by a qualified electrician.

The green colored rigid ear, lug, or similar part extending from the adapter must be connected to a permanent ground such as a properly grounded outlet box cover.

Whenever the adapter is used, it must be held in place by a metal screw.



### Versorgungsspannung höher als 120 V

Dieses Produkt ist für den Gebrauch mit einem nominellen Stromkreis von mehr als 120 Volt ausgelegt und wird werkseitig mit Stromkabel und Stecker für den Anschluss an einen geeigneten Stromkreis geliefert.

Das Produkt darf ausschließlich an Steckbuchsen angeschlossen werden, deren Konfiguration derjenigen des Steckers entspricht. Für dieses Produkt darf kein Adapter verwendet werden.

Wenn das Produkt wieder angeschlossen werden muss, um an einem anderen Typ von Stromkreis verwendet zu werden, muss der Wiederanschluss von qualifiziertem Kundendienstpersonal vorgenommen werden.

### Verlängerungskabel



#### HINWEIS

Der Hersteller RÄT DRINGEND DAVON AB, an diesem Gerät ein Verlängerungskabel zu verwenden.

Ausschließlich ein Verlängerungskabel mit 3 Leitungen verwenden, das mit einem Stecker mit Erdung und einer Steckbuchse mit 3 Löchern ausgestattet ist, in die der Stecker des Produkts passt. Sicherstellen, dass das Verlängerungskabel in gutem Zustand ist.

Falls ein Verlängerungskabel verwendet werden muss, sicherstellen, dass dieses gemäß der Stromaufnahme des Produkts dimensioniert ist. Im Falle von Längen unter 25 Fuß müssen Verlängerungskabel mit AWG 18 verwendet werden.

Durch ein unterdimensioniertes Kabel kommt es zu einem Spannungsabfall, der einen Leistungsverlust und eine Überhitzung verursacht.

Hinweis: Die Kabelgröße, die für die gewählte Kabellänge und die auf dem Typenschild angegebene Stromstärke (ausgedrückt in Ampere) die richtige ist, kann der unten stehenden Tabelle entnommen werden. Im Zweifelsfall die nächst größere Querschnittsnummer verwenden. Je kleiner die Querschnittsnummer, desto größer die Kabeldimensionierung.

### Voltage supply higher than 120 V

This product is for use on a circuit having a nominal rating more than 120 V and is factory-equipped with a specific electric cord and plug for connection to a proper electric circuit.

Only connect the product to an outlet having the same configuration as the plug. Do not use an adapter with this product.

When the product must be reconnected for use on a different type of electric circuit, the reconnection shall be made by qualified service personnel.

### Extension cords



#### WARNING

Manufacturer strongly recommends NOT using an extension cord with this equipment.

Use only a 3-wire extension cord that has a 3-blade grounding plug, and a 3-slot receptacle that will accept the plug on the product. Make sure your extension cord is in good condition.

When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your product will draw. For lengths less than 25 feet, no. 18 AWG extension cords should be used.

An undersized cord will cause a drop in line voltage resulting in loss of power and overheating.

Note - The following table shows the correct size to use depending on cord length and nameplate ampere rating. If in doubt, use the next heavier gage. The smaller the gage number, the heavier the cord.

Stromstärke Ampere Rating Range	Volt	Kabellänge in Fuß (ft) / Length of cord in feet (ft.)								
	120 V	25 ft.	50	100	150	200	250	300	400	500
	240 V	50 ft.	100	200	300	400	500	600	800	1000
0 - 2		18	18	18	16	16	14	14	12	12
2 - 3		18	18	16	14	14	12	12	10	10
3 - 4		18	18	16	14	12	12	10	10	8
4 - 5		18	18	14	12	12	10	10	8	8
5 - 6		18	16	14	12	10	10	8	8	6
6 - 8		18	16	12	10	10	8	6	6	6
8 - 10		18	14	12	10	8	8	6	6	4
10 - 12		16	14	10	8	8	6	6	4	4
12 - 14		16	12	10	8	6	6	6	4	2
14 - 16		16	12	10	8	6	6	4	4	2
16 - 18		14	12	8	8	6	4	4	2	2
18 - 20		14	12	8	6	6	4	4	2	2

### 5.3 Steuercomputer

Die Steuerung der Abtönmaschine erfolgt über einen Steuercomputer. Der Fabrikant bietet ein großes Angebot an Softwareanwendungen für die Steuerung sämtlicher Maschinenfunktionen an.

Wenn die Maschine mit der Option **COROB Connect** geliefert wurde, kann sie über ein Gerät mit Android oder Windows und die zugehörige, spezifische Dosier-Software gesteuert werden.

Die vollständige Installation der Maschine, einschließlich PC-Anschluss, Installation der Steuersoftware und Konfiguration des Systems muss durch einen Fachtechniker erfolgen.

### 5.3 Management computer

The dispenser is managed by the computer. The manufacturer can also supply a wide range of software applications to manage all of the machine's functions.

If the machine is supplied with the option **COROB Connect**, it will be possible to drive it through the use of an Android or Windows device, with its corresponding dispensing software.

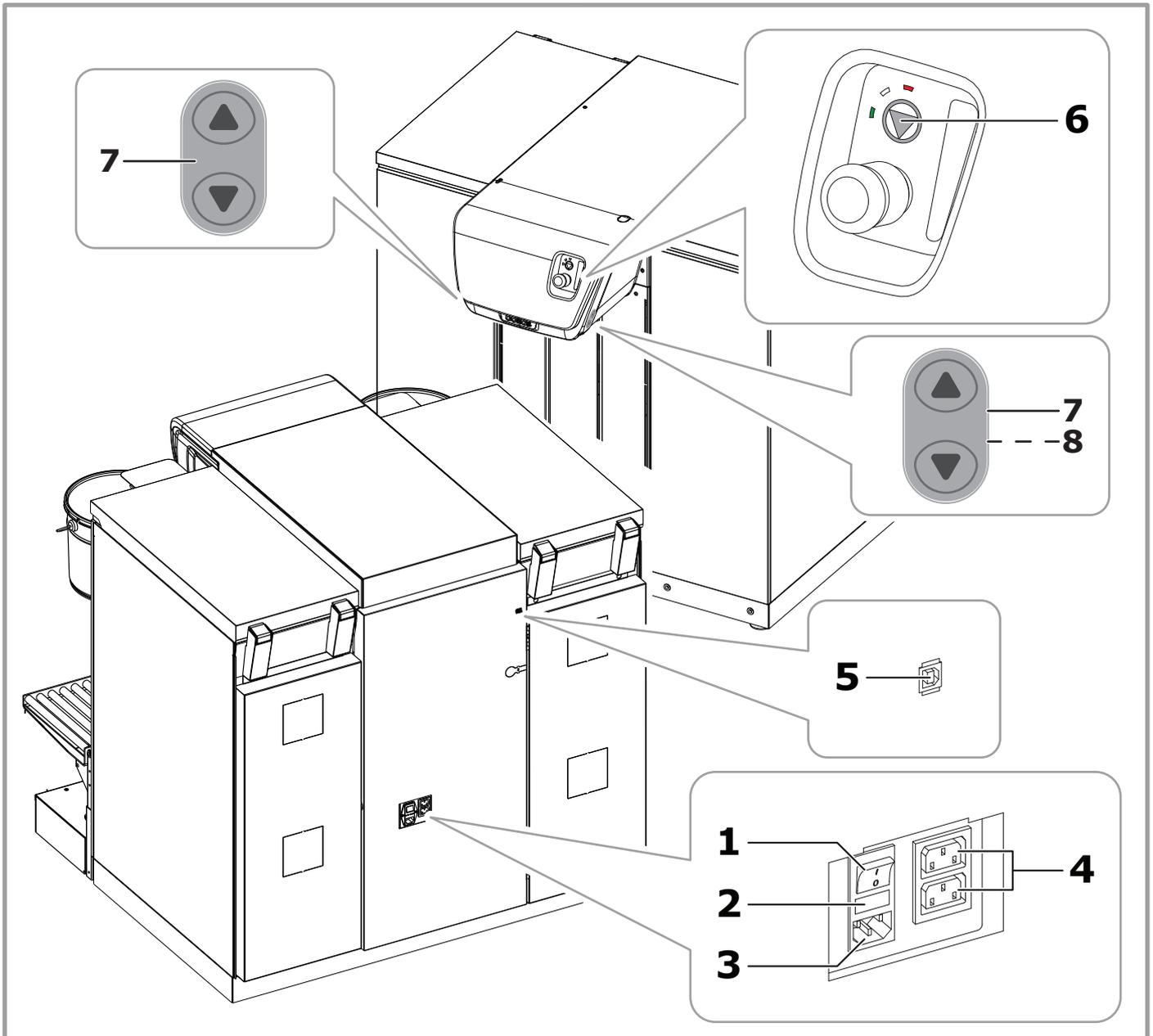
The complete installation of the machine, including computer connection, management software installation and system configuration, must be carried out by a specialized maintenance technician.

## 5.4 Bedienelemente und Anschlüsse

1. **Hauptschalter der Maschine**
2. **Sicherungsfach** - Die Daten der Sicherungen sind in der Tabelle der technischen Daten angegeben (Kapitel 8.1).
3. **Stecker der Hauptversorgung**
4. **Betriebssteckdosen** (Optional) - Für die Stromversorgung des Computers und anderer Geräte (Kalibrierwaage oder Etikettendrucker).
5. **Serielle USB-Schnittstelle** - Für den Anschluss des Steuercomputers.
6. **Steuertafel** - Mit Offline-Taste und Kontrolllichtern.
7. **Tasten zum Einschalten und Bewegen des Gebindeträgers** (Zweihandsteuerung).
8. **Einschalttaste Laser B.H.L** (nur bei BHL + automatischem Gebindeträger) - Zum Anzünden der Laserstrahlen.

## 5.4 Control devices and connections

1. **Machine main switch**
2. **Fuse compartment** - The value of fuses is shown in the technical specifications table (chapter 8.1).
3. **Main plug**
4. **Auxiliary sockets** (optional) - Power supply to the computer and other equipment (calibration scale or label printer)
5. **USB serial port** - For the connection to the management computer.
6. **Control panel** - With the off-line button and the signal lamps.
7. **Buttons enable and to move the shelf** (two-handed control).
8. **Laser B.H.L. switch-on button** (only with BHL + automatic shelf). - To switch on the laser beams.



## 5.5 Tasten und Kontrolllichter

																
Taste/ Kontrolllicht	Beschreibung															
 Offline-Taste	Um den Betrieb der Maschine zu unterbrechen, ohne sie auszuschalten. Ermöglicht außerdem, den automatischen Verschluss zur Reinigung des Düsenblocks zu öffnen und zu schließen (Kapitel 7).															
WEISSES Kontrolllicht	Weist auf den Zustand der Maschine hin: <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Kontrolllicht</th> <th>Zustand</th> <th>Bedeutung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ausgeschaltet</td> <td>ausgeschaltet</td> <td>Die Maschine ist ausgeschaltet.</td> </tr> <tr> <td>eingeschaltet</td> <td>Online</td> <td>Die Maschine ist eingeschaltet und bereit, die Befehle vom Computer zu empfangen.</td> </tr> <tr> <td>langames Blinken</td> <td>Offline 1</td> <td>Die Maschinenfunktionen sind gestoppt und die Steuerbefehle werden nicht ausgeführt.</td> </tr> <tr> <td>schnelles Blinken</td> <td>Offline 2</td> <td>Der Verschluss ist offen. Die Funktionstüchtigkeit der Maschine ist unterbrochen und die gesandten Befehle werden verweigert.</td> </tr> </tbody> </table>	Kontrolllicht	Zustand	Bedeutung	ausgeschaltet	ausgeschaltet	Die Maschine ist ausgeschaltet.	eingeschaltet	Online	Die Maschine ist eingeschaltet und bereit, die Befehle vom Computer zu empfangen.	langames Blinken	Offline 1	Die Maschinenfunktionen sind gestoppt und die Steuerbefehle werden nicht ausgeführt.	schnelles Blinken	Offline 2	Der Verschluss ist offen. Die Funktionstüchtigkeit der Maschine ist unterbrochen und die gesandten Befehle werden verweigert.
Kontrolllicht	Zustand	Bedeutung														
ausgeschaltet	ausgeschaltet	Die Maschine ist ausgeschaltet.														
eingeschaltet	Online	Die Maschine ist eingeschaltet und bereit, die Befehle vom Computer zu empfangen.														
langames Blinken	Offline 1	Die Maschinenfunktionen sind gestoppt und die Steuerbefehle werden nicht ausgeführt.														
schnelles Blinken	Offline 2	Der Verschluss ist offen. Die Funktionstüchtigkeit der Maschine ist unterbrochen und die gesandten Befehle werden verweigert.														
GRÜNES Kontrolllicht	Weist auf einen besonderen Zustand der Maschine hin auf den der Bediener achten muss oder wofür sein Eingriff notwendig ist. <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Kontrolllicht</th> <th>Bedeutung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ausgeschaltet</td> <td>Die Maschine ist betriebsbereit.</td> </tr> <tr> <td>eingeschaltet</td> <td>Das Gebinde ist in Stellung und es kann mit dem Dosieren begonnen werden.</td> </tr> <tr> <td>blinkend</td> <td>Der Düsenverschluss ist offen.</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;"><i>Mit Stanzvorrichtung</i></td> </tr> <tr> <td>eingeschaltet</td> <td>Die Maschine ist bereit das Stanzen auszuführen.</td> </tr> </tbody> </table>	Kontrolllicht	Bedeutung	ausgeschaltet	Die Maschine ist betriebsbereit.	eingeschaltet	Das Gebinde ist in Stellung und es kann mit dem Dosieren begonnen werden.	blinkend	Der Düsenverschluss ist offen.	<i>Mit Stanzvorrichtung</i>		eingeschaltet	Die Maschine ist bereit das Stanzen auszuführen.			
Kontrolllicht	Bedeutung															
ausgeschaltet	Die Maschine ist betriebsbereit.															
eingeschaltet	Das Gebinde ist in Stellung und es kann mit dem Dosieren begonnen werden.															
blinkend	Der Düsenverschluss ist offen.															
<i>Mit Stanzvorrichtung</i>																
eingeschaltet	Die Maschine ist bereit das Stanzen auszuführen.															
ROTES Kontrolllicht	Weist auf einen Fehler oder einen Not-Halt hin. <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Kontrolllicht</th> <th>Bedeutung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ausgeschaltet</td> <td>Die Maschine ist betriebsbereit.</td> </tr> <tr> <td>eingeschaltet</td> <td>Die Not-Halt -Taste wurde gedrückt.</td> </tr> <tr> <td>blinkend</td> <td>Es wurden Fehler ermittelt.</td> </tr> </tbody> </table>	Kontrolllicht	Bedeutung	ausgeschaltet	Die Maschine ist betriebsbereit.	eingeschaltet	Die Not-Halt -Taste wurde gedrückt.	blinkend	Es wurden Fehler ermittelt.							
Kontrolllicht	Bedeutung															
ausgeschaltet	Die Maschine ist betriebsbereit.															
eingeschaltet	Die Not-Halt -Taste wurde gedrückt.															
blinkend	Es wurden Fehler ermittelt.															
 Tasten um den Gebinderträger zu bewegen	Sie sind an jeder Seite des Dosierkopfes angebracht. Werden die beiden Tasten  oder  gleichzeitig gedrückt, wird der Gebinderträger gehoben oder gesenkt. Wird auch nur ein Schalter losgelassen, wird der Gebinderträger sofort angehalten. Andernfalls hält der Gebinderträger automatisch an, wenn die auf ihm abgelegte Dose von der Fotozelle eingefangen wird oder, beim Herunterfahren, wenn der Endanschlag erreicht wird.  <i>Mit Stanzvorrichtung</i> - Wenn das GRÜNE Kontrolllicht eingeschaltet ist und werden die vier Tasten gleichzeitig gedrückt, wird der Gebinderträger nach oben gehoben um das Stanzen auszuführen.  <i>Mit BHL + automatischem Gebinderträger</i> - Die Taste wird rechts vom Düsenkopf montiert und ermöglicht das Anzünden der Laserstrahlen (beliebig  oder  drücken).															

## 5.5 Buttons and lamps

																
Button/Lamp	Description															
 Off-line button	To interrupt machine functions, without shutting it off. It also enables to open and close the automatic cap to allow cleaning the nozzle center (chapter 7).															
WHITE lamp	Indicates machine condition: <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Lamp</th> <th>Condition</th> <th>Meaning</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>OFF</td> <td>off</td> <td>The machine is OFF.</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>on-line</td> <td>Le machine is ON and is waiting for communication.</td> </tr> <tr> <td>blinking slow</td> <td>off-line 1</td> <td>Machine functions are interrupted and the commands are refused.</td> </tr> <tr> <td>blinking fast</td> <td>off-line 2</td> <td>The cap is open, machine functions are interrupted and the commands coming are refused.</td> </tr> </tbody> </table>	Lamp	Condition	Meaning	OFF	off	The machine is OFF.	ON	on-line	Le machine is ON and is waiting for communication.	blinking slow	off-line 1	Machine functions are interrupted and the commands are refused.	blinking fast	off-line 2	The cap is open, machine functions are interrupted and the commands coming are refused.
Lamp	Condition	Meaning														
OFF	off	The machine is OFF.														
ON	on-line	Le machine is ON and is waiting for communication.														
blinking slow	off-line 1	Machine functions are interrupted and the commands are refused.														
blinking fast	off-line 2	The cap is open, machine functions are interrupted and the commands coming are refused.														
GREEN lamp	Indicates a particular machine condition, which the operator should pay special attention to, or that requires the operator's intervention. <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Lamp</th> <th>Meaning</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>OFF</td> <td>The machine is ready for use.</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>The can is positioned and it is possible to proceed with dispensing.</td> </tr> <tr> <td>blinking</td> <td>The humidifier cap is open.</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;"><i>With puncher</i></td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>The machine is ready for punching.</td> </tr> </tbody> </table>	Lamp	Meaning	OFF	The machine is ready for use.	ON	The can is positioned and it is possible to proceed with dispensing.	blinking	The humidifier cap is open.	<i>With puncher</i>		ON	The machine is ready for punching.			
Lamp	Meaning															
OFF	The machine is ready for use.															
ON	The can is positioned and it is possible to proceed with dispensing.															
blinking	The humidifier cap is open.															
<i>With puncher</i>																
ON	The machine is ready for punching.															
RED lamp	Indicates and error condition or an emergency stop condition. <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Lamp</th> <th>Meaning</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>OFF</td> <td>The machine is ready for use.</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>The emergency button has been pressed.</td> </tr> <tr> <td>blinking</td> <td>Errors have been detected.</td> </tr> </tbody> </table>	Lamp	Meaning	OFF	The machine is ready for use.	ON	The emergency button has been pressed.	blinking	Errors have been detected.							
Lamp	Meaning															
OFF	The machine is ready for use.															
ON	The emergency button has been pressed.															
blinking	Errors have been detected.															
 Buttons to move the shelf	The buttons are present on both sides of the dispensing head. By pressing the two buttons  or  at the same time you get to move the shelf up or down. The shelf stops immediately as soon as even only one button is released. Otherwise, the shelf stops automatically when the can resting on it is detected by the photocell, or while descending, when it reaches the bottom down position.  <i>With puncher</i> - When the GREEN lamp is on, pressing the four buttons at the same time will cause the shelf to move up, and punch the can lid.  <i>With BHL and automatic shelf</i> - The same button is mounted on the right-hand side of the dispensing head, and it allows to switch on the laser beams (press either the  or  button).															

## 5.6 Offline Taste und WEISSES Kontrolllicht

Durch Betätigen der Offline-Taste werden sämtliche Maschinenfunktionen unterbrochen und das WEISSE Kontrolllicht ON blinkt, um anzuzeigen, dass die Maschine eingeschaltet, jedoch nicht betriebsbereit ist (Status Offline 1/Offline 2). In diesem Zustand werden die gesendeten Steuerbefehle nicht ausgeführt.

Betätigen der Offline-Taste...	Anfangszustand	Endzustand	WEISSES Kontrolllicht
...für einen Augenblick	Online	Offline 1 – Funktionen der Maschine gesperrt	Langsames Blinken
	Offline 1	Online – Funktionen der Maschine zurückgesetzt	Leuchtet
	Offline 2	Offline 2	Schnelles Blinken
...für einige Sekunden	Online	Offline 2 – Der automatische Verschluss wird geöffnet, die Funktionen der Maschine sind gesperrt	Schnelles Blinken
	Offline 1		
	Offline 2	Online – Der automatische Verschluss wird geschlossen, die Funktionen der Maschine sind bereit	Leuchtet

Die Maschine muss in den Zustand Offline 1 gestellt werden, um die Behälter aufzufüllen (Kapitel 6.5) und in den Zustand Offline 2, um Wartungsarbeiten vorzunehmen, bei denen der automatische Verschluss geöffnet werden muss (Kapitel 7).



### HINWEIS

Das Betätigen der Offline-Taste während des Dosiervorgangs führt zur Unterbrechung der Dosierung.

Die Wiederaufnahme der unterbrochenen Formel, das heißt die Möglichkeit, die Dosierung der fehlenden Menge zur Vervollständigung der Formel fortzusetzen, ist nur möglich, wenn die Firmware und das Dosierprogramm diese Funktion unterstützen.

Nach Unterbrechung der Maschinenfunktionen können die Behälter aufgefüllt werden.

## 5.7 LED-Leuchtstäbe (optional)

Im Dosierbereich sind zwei LED-Leuchtstäbe installiert, die den Zustand der Maschine während der einzelnen Betriebsphasen anzeigen.

Wenn diese Leuchtstäbe installiert sind, sind keine Kontrollleuchten vorhanden, denn es sind die Leuchtstäbe, die den Maschinenzustand signalisieren:

Farbe	Bedeutung
Blau	Die Maschine ist eingeschaltet und bereit, die Befehle zu empfangen.
Blau blinkend	Die Maschine befindet sich im Offline-Zustand. Die Offline-Taste wurde gedrückt.
Grün	Das Gebinde ist in Stellung (es wurde von der Fozelle erfasst) und es kann mit dem Dosieren und dem Stanzen begonnen werden.
Grün blinkend	<ul style="list-style-type: none"> <li>Autocap offen</li> <li>Autopad nicht in Ruhestellung</li> </ul>
Weiß	Die Maschine führt gerade eine Dosierung durch.
Rot blinkend	Anzeige einer Störung.

## 5.6 Off-line button and WHITE lamp

When the off-line button is pressed, all functions of the machine are interrupted; the WHITE lamp blinks to indicate that the machine is switched on but with the functions blocked (condition off-line 1 or off-line 2). In these conditions, any commands are refused.

Press the off-line button...	Initial condition	Final condition	WHITE lamp
...for an instant	on-line	off-line 1 - machine functions blocked	Blinking slow
	off-line 1	on-line - machine functions restored	ON
	off-line 2	off-line 2	Blinking fast
...for a few seconds	on-line	off-line 2 - the automatic cap opens, machine functions blocked	Blinking fast
	off-line 1		
	off-line 2	on-line - the automatic cap closes, machine functions restored	ON

The machine must be set to off-line 1 condition to perform canister refilling (chapter 6.5) and to off-line 2 condition to execute maintenance operations that require the automatic cap to be open (chapter 7).



### WARNING

Pressing the off-line button while a formula is being dispensed will cause dispensing to be interrupted.

The interrupted formula recovery function, i.e. the ability to resume dispensing the quantity necessary to complete the formula, is enabled only if the firmware and the dispensing program support this function.

After interrupting the machine functions, it will be possible to carry out canister refilling.

## 5.7 LED light bars (optional)

LED light bars are mounted in the dispensing area that signal machine status in the different operating phases.

With the LED light bars, there are no signal lamps, since the LEDs will signal machine status:

Color	Meaning
Blue	The machine is ON and is waiting for communication.
Blue, blinking	Machine is in the off-line condition. The off-line button has been pressed.
Green	The can is positioned (the photocell has detected it) and it is possible to proceed with dispensing or punching.
Green, blinking	<ul style="list-style-type: none"> <li>Autocap is open</li> <li>Autopad is not in rest position</li> </ul>
White	Machine is dispensing.
Red, blinking	Fault condition.

## 5.8 Funktion "Easy-On" Computer (optional)

Die Funktion „Easy-On“ erlaubt es, den Computer direkt von der Steuertafel der Maschine aus mit der Offline-Taste einzuschalten, falls dieser sich in einer für den Bediener schwer zugänglichen Position befindet.

Zum Einschalten des Computers die Offline-Taste mindestens 10 Sekunden lang gedrückt halten.

Sobald die Anzeigeleuchten aufleuchten um zu signalisieren, dass der Prozess in Gang ist, die Taste loslassen.

<b>Kontrollleuchten an der Steuertafel</b>	die drei Kontrollleuchten blinken gleichzeitig
<b>LED-Leuchtstäbe</b>	Die Leuchtstäbe leuchten in vier Farben nacheinander auf

Warten, bis der Prozess abgeschlossen ist und sich der Computer einschaltet.

Am Ende des Vorgangs befindet sich die Maschine im Online-Zustand und ist betriebsbereit.

Ist die Option „Easy-On“ vorhanden, wird ein zusätzlicher USB-Anschluss an der Maschine montiert (frontal, neben der Fotozelle zur Gebindeerfassung), um ein Gerät wie eine Kalibrierwaage oder ein USB-Stick anzuschließen.

## 5.8 "Easy-On" computer function (optional)

The "Easy-On" function allows to turn on the computer positioned in an area not easily accessible by the operator, directly from the machine control panel using the off-line button.

To turn on the computer, press and hold down the off-line button for at least 10 seconds.

When the signal lights come on, to indicate that the process is in progress, release the button.

<b>Lamps of the control panel</b>	the three lamps blink simultaneously
<b>LED light bars</b>	the LED light bars turn on in a 4-color sequence

Wait for the process to be concluded, until the computer is turned on.

At the end of the process, the machine is in on-line condition and ready for use.

If the "Easy-On" option is present, an additional USB port is mounted on the machine (front position, near the can detecting photocell) to connect any device such as calibration scale or usb pendrive.

## 5.9 Elektrischer Anschluss und Einschalten

Schaltet sich das WEISSE Kontrolllicht nicht ein, ist zu prüfen, ob die Not-Aus-Taste gedrückt wurde (Kapitel 3.6). Falls Computer und Bildschirm sich nicht einschalten, prüfen, ob die Netzkabel richtig in die Betriebssteckdosen eingesteckt und die entsprechenden Schalter eingeschaltet worden sind.



Sollte die weiße Kontrollleuchte an der Steuertafel nach der Einschaltung der Maschine blinken oder der LED-Leuchtstab blau blinken, bedeutet dies, dass sich die Maschine im Offline-Zustand befindet: Den normalen Online-Zustand durch Drücken der Offline-Taste wiederherstellen.



Beim Anlassen der Software wird der Bediener dazu aufgefordert, vorbereitende Maschinenabläufe durchzuführen, die mit der Art der angewandten Verwaltungssoftware eng zusammenhängen.

## 5.9 Electrical connection and start-up

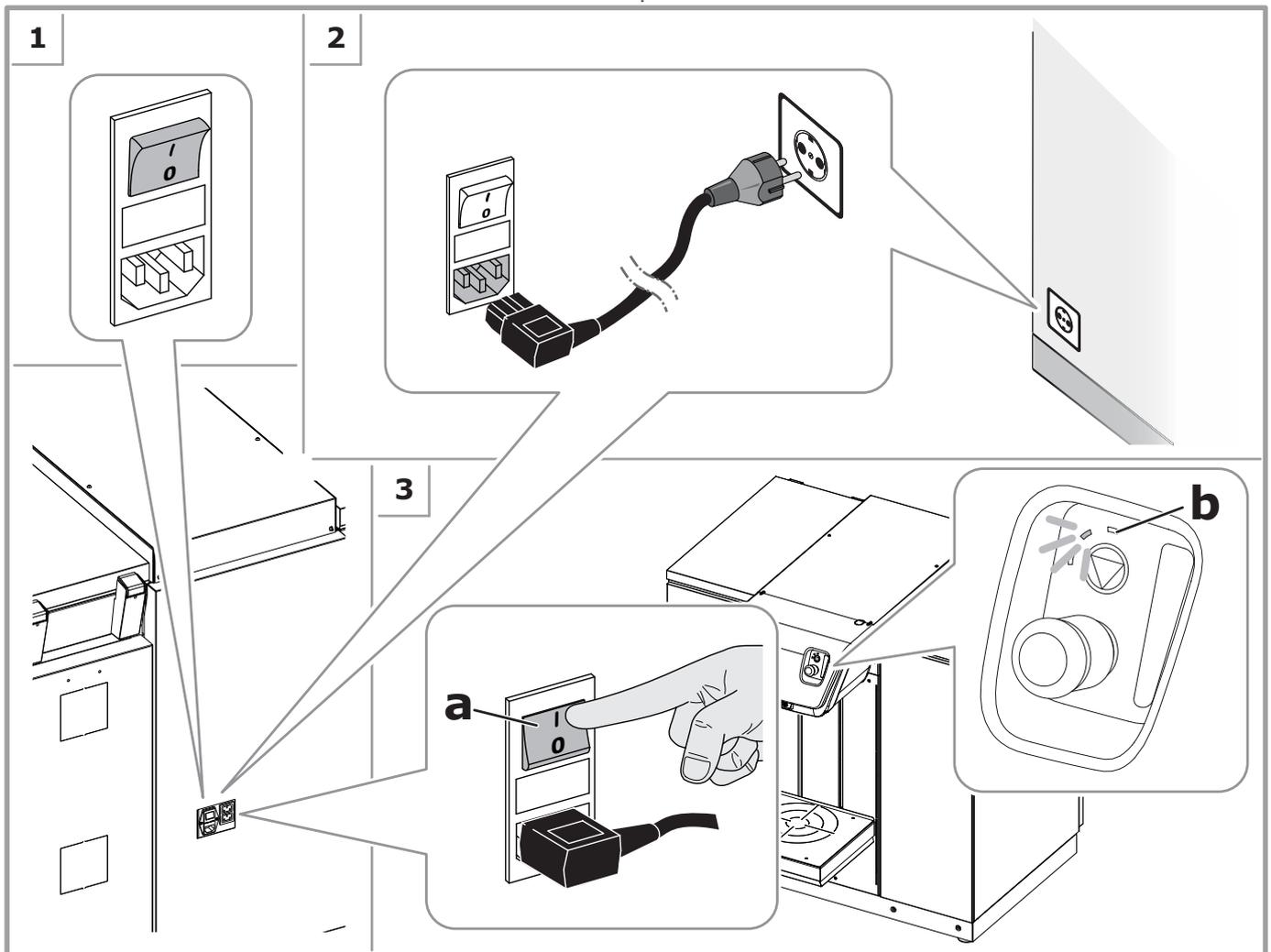
If the WHITE lamp does not come on, make sure that the emergency button is not pressed (chapter 3.6). If the computer and monitor do not come on, make sure the power cables have been properly connected to the power sockets, and that the corresponding switches have been turned on.



If, after turning the machine on, the white lamp on the panel is blinking, or the LED light bar is blinking blue, it means that the machine is in the off-line condition. Restore machine normal on-line condition, by pressing the off-line button.



When the software is launched it offers the operator a series of procedure requests that have the purpose to get the machine ready for use. These procedures are strictly related to the type of management software used.



## 5.10 Abschaltung



### HINWEIS

ES WIRD EMPFOHLEN, DIE MASCHINE NIE ABZUSCHALTEN, auch nicht zu den Ladenschlusszeiten, da die zeitgesteuerten, automatisch ablaufenden Funktionen die bestmöglichen Bedingungen für die Konservierung und Homogenität des Farbstoffs gewährleisten.

Falls die Maschine unbedingt abgeschaltet werden muss, so sollte sie nie über einen längeren Zeitraum ausgeschaltet bleiben. Wenn die Maschine nicht verwendet wird, kann gegebenenfalls nur der Computer abgeschaltet werden.



Die Leistungsaufnahme der eingeschalteten Maschine ist bei einer Nichtbenutzung oder beim Rührzyklus sehr gering.

## 5.10 Shut-down



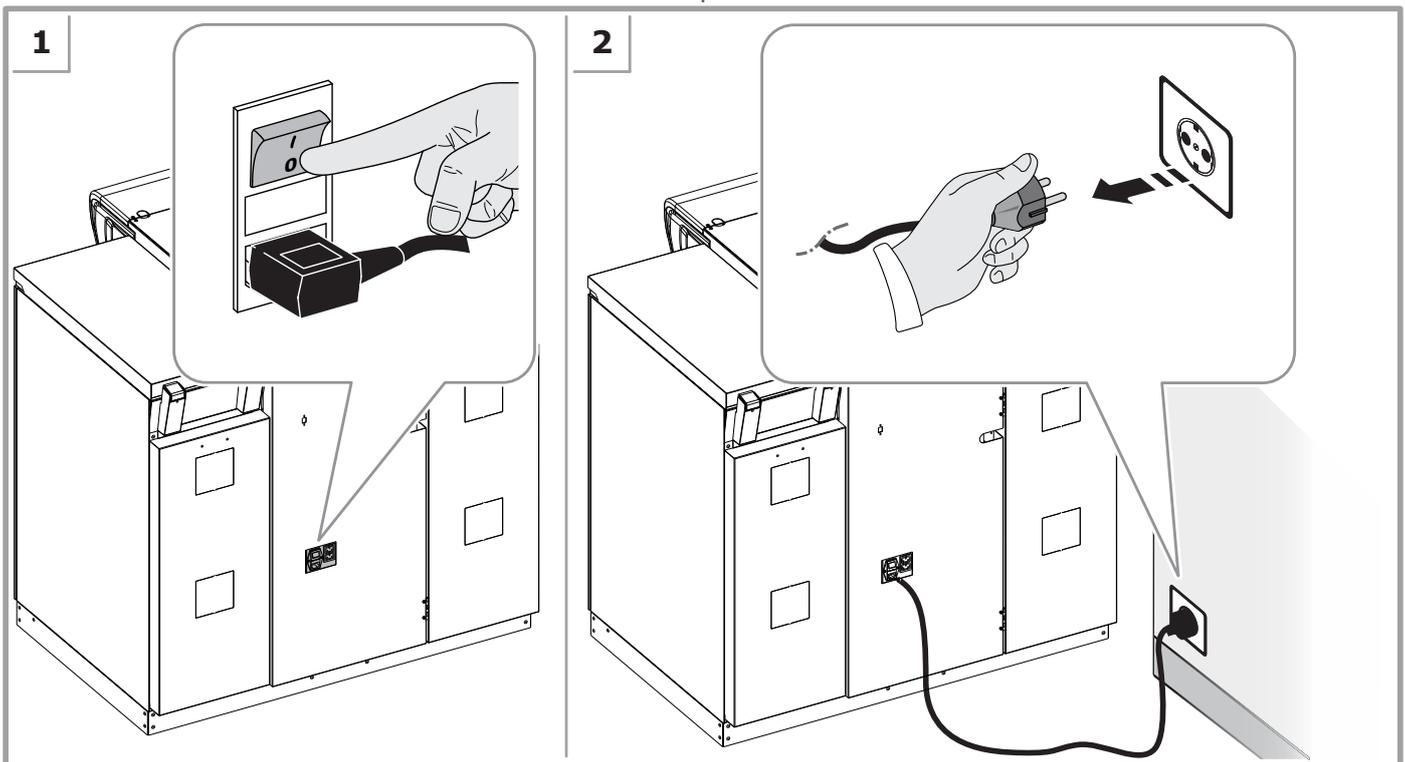
### WARNING

WE RECOMMEND THAT YOU NEVER SHUT DOWN THE MACHINE, even when closed for business, because the automatic, timed functions help keep the colorant preserved and homogeneous.

Should it be essential to shut down the machine, avoid keeping it off for extended periods of time. When the machine is not being used, if necessary shut off only the computer.



Very little power is used by the machine itself when inactive or during a stirring cycle.



## 6 VERWENDUNG DER ABTÖNMASCHINE

### 6.1 Allgemeine Hinweise

Die für diese Tätigkeiten zuständigen Personen müssen folgende Persönliche Schutzausrüstung verwenden.



#### GEFAHR

Die Maschine darf nur von einem einzigen Bediener gebraucht werden; es ist verboten, dass andere Personen außer dem Bediener anwesend sind und Teile der Maschine während des Betriebs erreichen und berühren können.

Es ist verboten, die Maschine ohne Schutzvorrichtungen zu verwenden, und die Maschine zu verwenden, wenn ihre Schutzvorrichtungen deaktiviert oder defekt sind oder fehlen. Die Schutztafeln müssen stets geschlossen sein.

Während der Bedienung der Maschine auf keinen Fall die Hände in den Dosierbereich bringen, außer zum Ein- und Ausladen der Dosen. Beim Transport der Packungen dürfen die von den einschlägigen Vorschriften festgelegten Gewichtsgrenzen nicht überschritten werden. Die einzelnen, in den folgenden Kapiteln beschriebenen Verfahren unter Beachtung der angegebenen Reihenfolge der Vorgänge durchführen. Dadurch ist gewährleistet, dass die Maschine korrekt verwendet wird, eventuelle Risiken für den Bediener auf Mindestmaß herabgesetzt sind und Schäden an der Maschine vermieden werden.

### 6.2 Bei Arbeitsbeginn

Bei jedem Arbeitsbeginn sind folgende Schritte durchzuführen:

- Den Reinigungszustand des Düsenblocks kontrollieren.
- (Mit lösungsmittelhaltigem Befeuchter oder ohne Befeuchter) Sicherstellen, dass der Schwamm sauber und befeuchtet ist; gegebenenfalls mit geeigneter Flüssigkeit tränken (die Wahl der Flüssigkeit ist abhängig von der Art der verwendeten Farbstoffe und erfolgt durch den Hersteller dieser Stoffe).
- (Mit wasserhaltigem Befeuchter) Sicherstellen, dass der Wasserstand im Vorratsbehälter nicht unter Minimum sinkt.
- (Bei Autopad) Das Kissen auf seine Sauberkeit prüfen.
- (Bei Stanzvorrichtung) Die Stanzschneide auf ihre Sauberkeit prüfen.
- Die Anlage auswaschen/ausspülen (dieser Vorgang ist nicht notwendig wenn der Spender mit einem Düsenystem mit integriertem Ventil ausgestattet ist).

### 6.3 Bedienung

Der Bediener wird bei der Bedienung der Maschine vom Anwenderprogramm geleitet, das die zu befolgenden Anweisungen und die von der Maschine ausgeführten Tätigkeiten anzeigt.

Bedienphasen	Optionen	Bez.
Die entsprechende Auswahl mit der Software treffen (Wahl des Produktes, der Formel und des Gebindes).		
Das Gebinde in die Maschine laden und die Höhe des Gebinderträgers einstellen.	mit halbautomatischem Gebinderträger	Kap. 6.3.1
	Mit automatischem Gebinderträger	Kap. 6.3.2
	Mit Rollenbahn	Kap. 6.3.3
Die Position des Gebindes zum Düsenblock einstellen.	Mit Gebindezentriervorrichtung	Kap. 6.3.4
	Mit B.H.L. Laser	
Das Stanzen des Gebindeverschlusses vornehmen (optional).	Mit Stanzvorrichtung	Kap. 6.3.5
Die Dosierung der Formel mit der Software ansteuern.		Kap. 6.3.6
Am Ende der Dosierung entfernt man die Dose und fährt mit dem nächsten Dosiervorgang fort.		

## 6 USING THE DISPENSER

### 6.1 General warnings

Personnel in charge of these operations must wear the following personal protective equipment.



#### DANGER

The machine must be used by a single operator. Unauthorized people who could reach or touch machine parts during operation must not be admitted in the nearby area.

It is strictly forbidden to use the machine without protections or with any safety devices present on the machine disabled, broken down, or removed. The panels must be kept closed at all times.

Do not, for any reason, place your hands in the dispensing area when running the machine, except for loading and unloading the cans.

When handling cans, do not exceed the weight limits stated by the current regulations in force.

Carry out the single procedures described in the following chapters respecting the sequence of operations indicated. This guarantees correct use of the machine, reduces any risks for the operator and avoids damage to the machine itself.

### 6.2 At the beginning of the working day

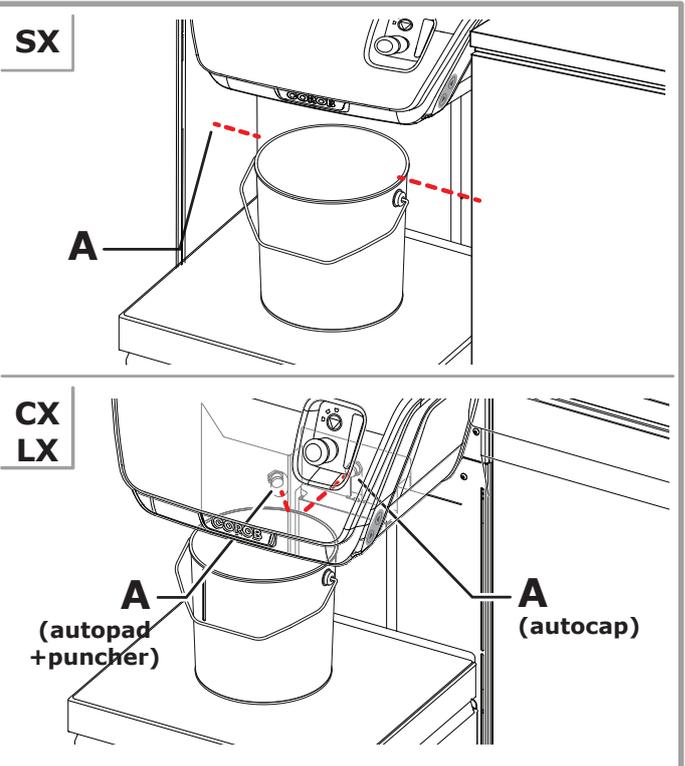
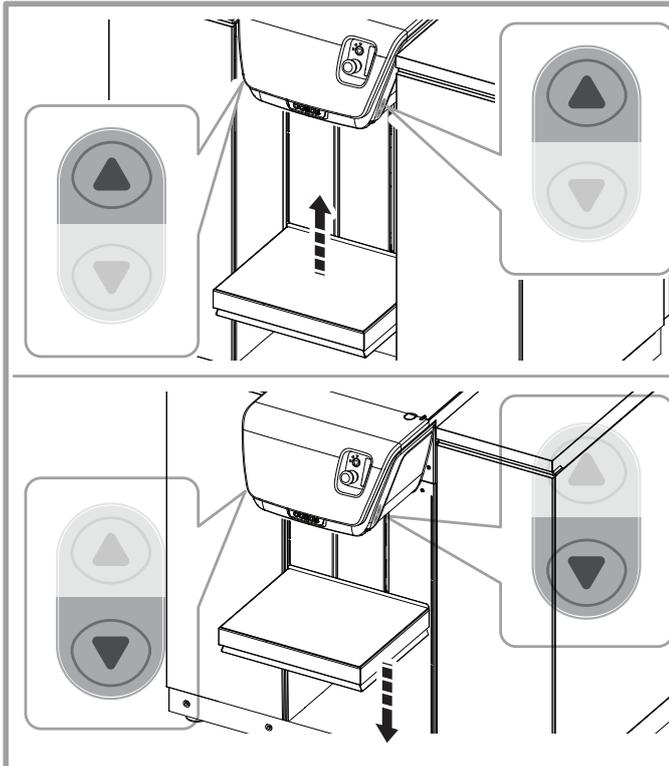
At the beginning of each work shift, always carry out the following operations:

- Check that the nozzle center is clean.
- (With humidifier for solvent-based colorants or without humidifier) Check that the sponge is clean and saturated; if it is necessary to saturate, use only appropriate liquid (the choice of the liquid depends on the nature of the colorants, and must be done directly by the manufacturer of the products used).
- (With humidifier for water-based colorants) Check that the water in the bottle is not below the minimum level.
- (With Autopad) Check that the pad is clean.
- (With Puncher) Check the cutting tool is clean.
- Carry out system Purge (not necessary if the dispenser is equipped with Integrated Nozzle Valve System).

### 6.3 Running the machine

The operator is guided in running the machine by the management software, which displays the instructions to be carried out and the actions performed by the machine.

Steps	Options	Ref.
Make the selections from the management software (selection of the product, formula and cansize).		
Load the can in the machine and adjust the height of the can shelf.	with semiautomatic shelf	ch. 6.3.1
	with automatic shelf	ch. 6.3.2
	with roll conveyor	ch. 6.3.3
Adjust can position with respect to the dispensing center.	with can centering device	ch. 6.3.4
	with Laser B.H.L.	
Carry out punching of the can lid (optional).	with puncher	ch. 6.3.5
Via the software, enter the formula dispensing command.		ch. 6.3.6
When dispensing is finished, remove the can and proceed with another dispensing process.		

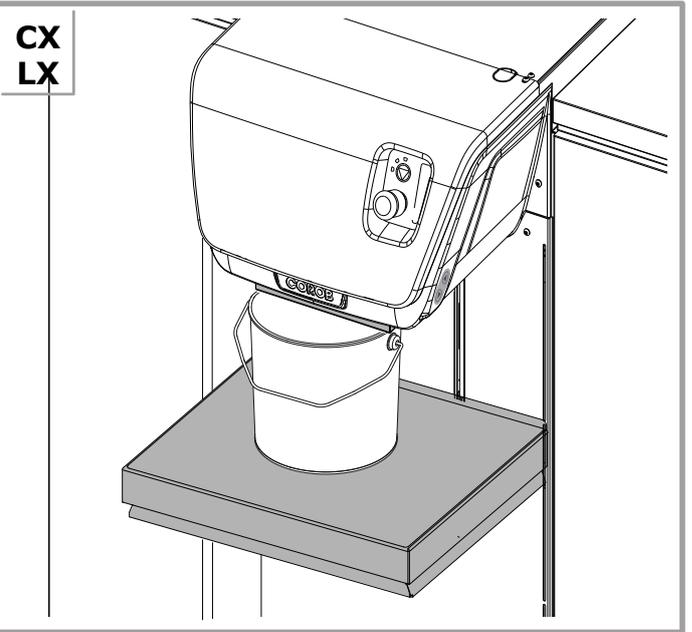
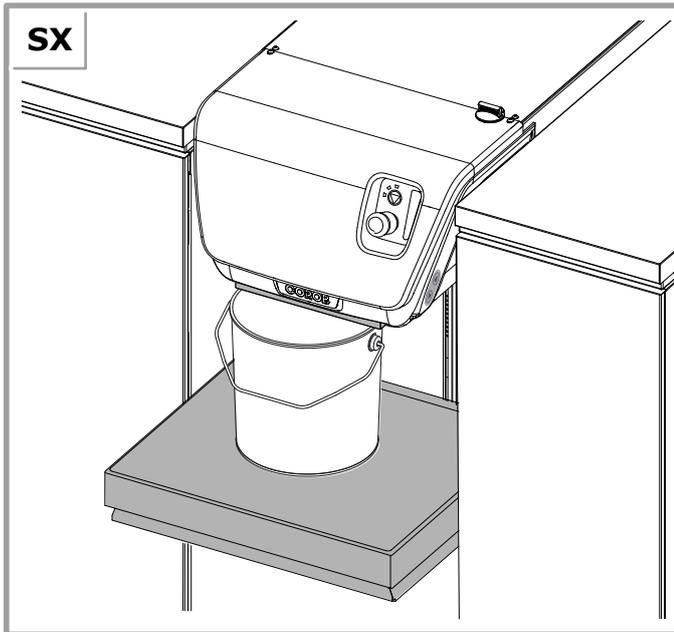


 Der halbautomatische Gebindeträger ist mit einem unteren Sicherheitsteller ausgestattet (Kapitel 3.5) um eine Quetschgefahr zu vermeiden. Der Sicherheitsteller bewirkt ein Anhalten des Gebindeträgers falls dieser unbeabsichtigt vom Bediener berührt wurde.

1. Die Dose auf den Gebindeträger oder eine eventuell vorhandene Waage stellen. Die eventuell vorhandenen Rollenbahnen verwenden, um die schweren Gebinde auf den Gebindeträger zu schieben (Kapitel 6.3.4).
2. Die zwei Schalter  gleichzeitig drücken und gedrückt halten, um den Gebindeträger so lange zu heben bis die Dose richtig positioniert ist.
3. Falls erforderlich, senken Sie den Gebindeträger, indem Sie beide Schalter  gleichzeitig drücken.

 With the purpose to prevent any crushing risks, the semiautomatic shelf is fitted with a lower safety plate (chapter 3.5). The safety plate intervenes by causing the shelf to stop if it is inadvertently touched by the operator.

1. Place the can on the shelf or on a possible scale. Use the roll conveyors, if fitted, to slide and ease heavy cans on the shelf (chapter 6.3.4).
2. Press and hold down the two buttons  at the same time, to raise the shelf, which stops when the can is correctly positioned.
3. If necessary, lower the shelf by pressing the two buttons  at the same time.



 Die Maschine verfügt über zwei Sicherheitsplatten (Kapitel 3.5), um die Gefahr von Quetschungen zu vermeiden. Die Sicherheitsplatten werden ausgelöst und bewirken das Anhalten des Gebindeträgers, wenn sie unabsichtlich vom Bediener berührt werden.

Die Dose auf den Gebindeträger oder eine eventuell vorhandene Waage stellen. Die eventuell vorhandenen Rollenbahnen verwenden, um die schweren Gebinde auf den Gebindeträger zu schieben (Kapitel 6.3.4).

Die Steuersoftware steuert die Bewegung des Gebindeträgers, prüft das Vorhandensein des Gebindes sowie dessen Übereinstimmung mit dem über die Steuersoftware für die Formeldosierung gewählten Gebinde.

Diese Kontrollen werden auch über eine Fotozelle unter dem Dosierdüsenblock durchgeführt. Wenn sie das Gebinde auf dem Gebindeträger erfasst, hält der Gebindeträger automatisch an.

Nach Positionierung eines Gebindes wird die Steuersoftware einen Fehler melden, falls sich kein Gebinde auf dem Träger befindet, oder falls es ein größeres oder kleineres als das für die Dosierung gewählte Gebinde ist.

 With the purpose to prevent any crushing risks, the machine is fitted with two safety plates (chapter 3.5). The safety plates intervene by causing the shelf to stop if they are inadvertently touched by the operator.

Place the can on the shelf or on a possible scale. Use the roll conveyors, if fitted, to slide and ease heavy cans on the shelf (chapter 6.3.4).

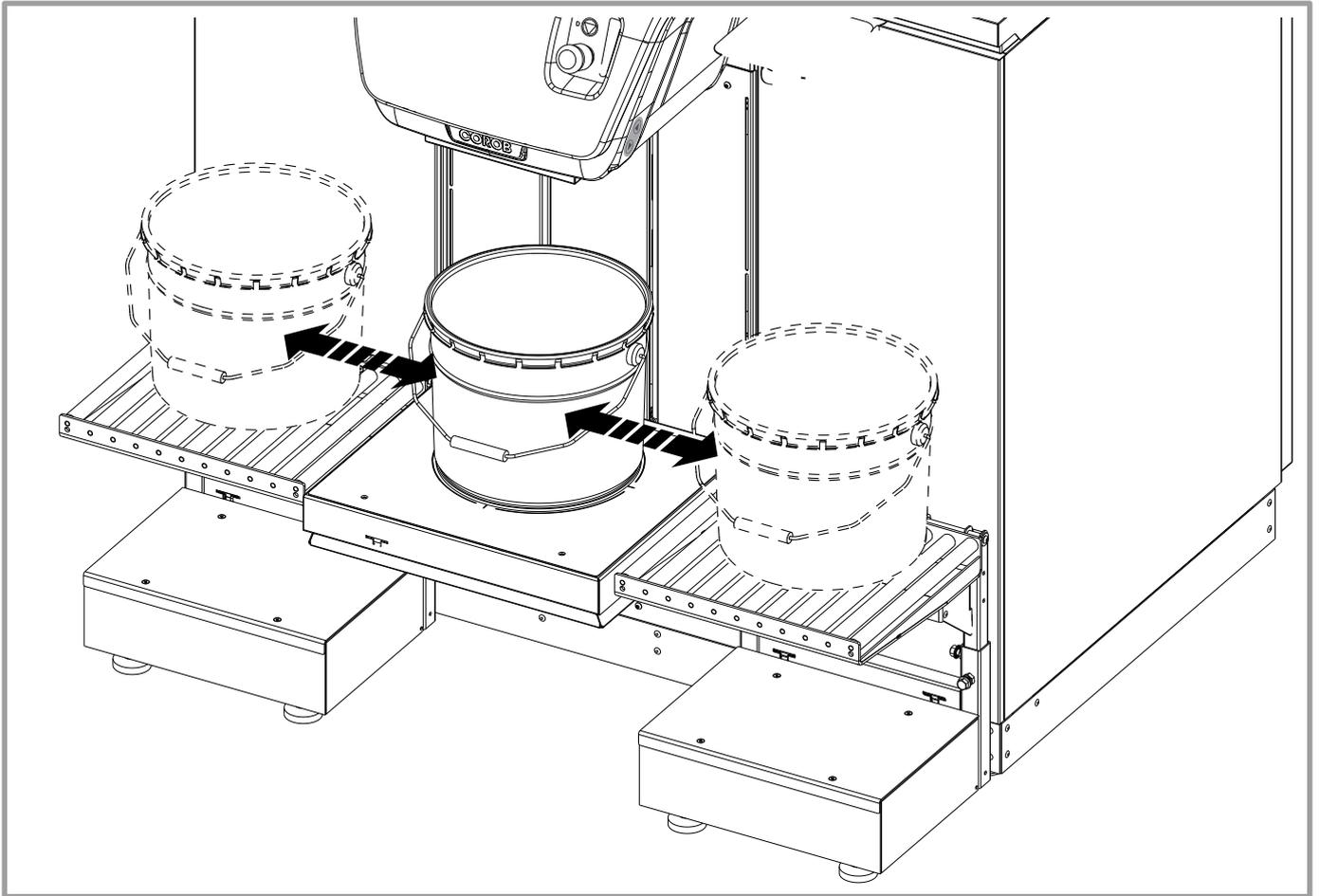
The management program controls the movement of the automatic shelf, checks for the can presence and that the can placed on it is actually the one selected through the program for dispensing the formula.

These checks are also carried out by a photocell located underneath the nozzle center. The shelf automatically stops when the can is detected by the photocell.

After a can has been positioned, the program will indicate an error if the can is missing from the shelf, or if it is larger or smaller than the one selected for dispensing.

### 6.3.3 Laden des Gebindes - Rollenbahn

### 6.3.3 Loading the can - Roll conveyor

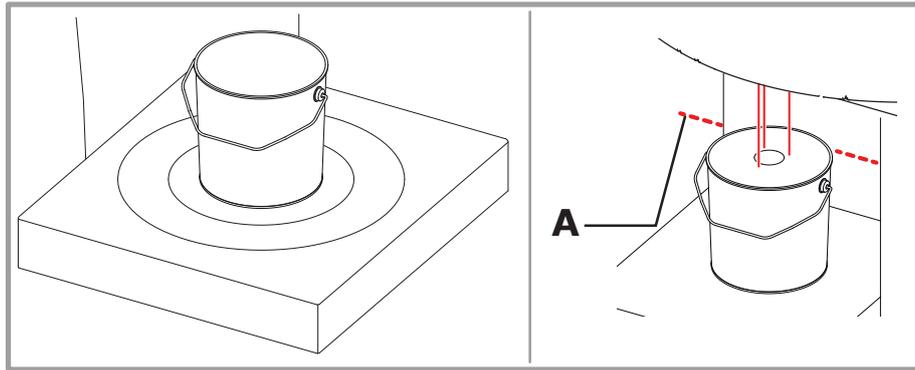


Das Gebinde auf die Rollenbahn stellen und es unter den Dosierkopf schieben.

Place the can on the roll conveyor and slide it under the dispensing head.

### 6.3.4 Verwendung der Gebindezentriervorrichtung und des Bung Hole Locators

### 6.3.4 Use of can centering device and Bung Hole Locator



#### *Mit Gebindezentriervorrichtung*

Das Gebinde im Zentrierring mit dem entsprechende Durchmesser anordnen.

#### *Bei Bung Hole Locator und halbautomatischem Gebindeträger*

1. Nachdem das Gebinde so positioniert ist, dass es zu einer Verdunkelung der Fotozelle **A** kommt, schalten sich die Laserstrahlen ein.
2. Das Gebinde so positionieren, dass die Öffnung im Verschluss mittig zwischen den Laserstrahlen liegt.

#### *Mit Bung Hole Locator und automatischem Gebindeträger*

1. Nach dem Positionieren des Gebindes die Laserstrahlen mithilfe der Zusatztaste rechts vom Düsenkopf anzünden.
2. Das Gebinde so positionieren, dass die Öffnung im Verschluss mittig zwischen den Laserstrahlen liegt.

#### *With can centering device*

Place the can in the centering ring of the suitable diameter.

#### *With Bung Hole Locator and semiautomatic shelf*

1. After having correctly positioned the can so as to obscure photocell **A**, the laser beams will switch on.
2. Position the can in such a way that the hole on the lid is in the center of the laser beams.

#### *With Bung Hole Locator and automatic shelf*

1. After having loaded the can, switch on the laser beams using the additional button located on the right of the dispensing head.
2. Position the can in such a way the hole on the lid is in the center of the laser beams.

### 6.3.5 Stanzen des Gebindes

 Denken Sie daran das Stanzen zuerst auszuführen, also **BEVOR** die Ausgabe über die Verwaltungssoftware angesteuert wird.

1. Wenn das Gebinde so positioniert wurde, dass die Fotozelle **A** (Kapitel 6.3.1 und 6.3.2) verdunkelt wird, leuchtet die GRÜNE Kontrollleuchte auf und zeigt an, dass das Stanzen durchgeführt werden kann.

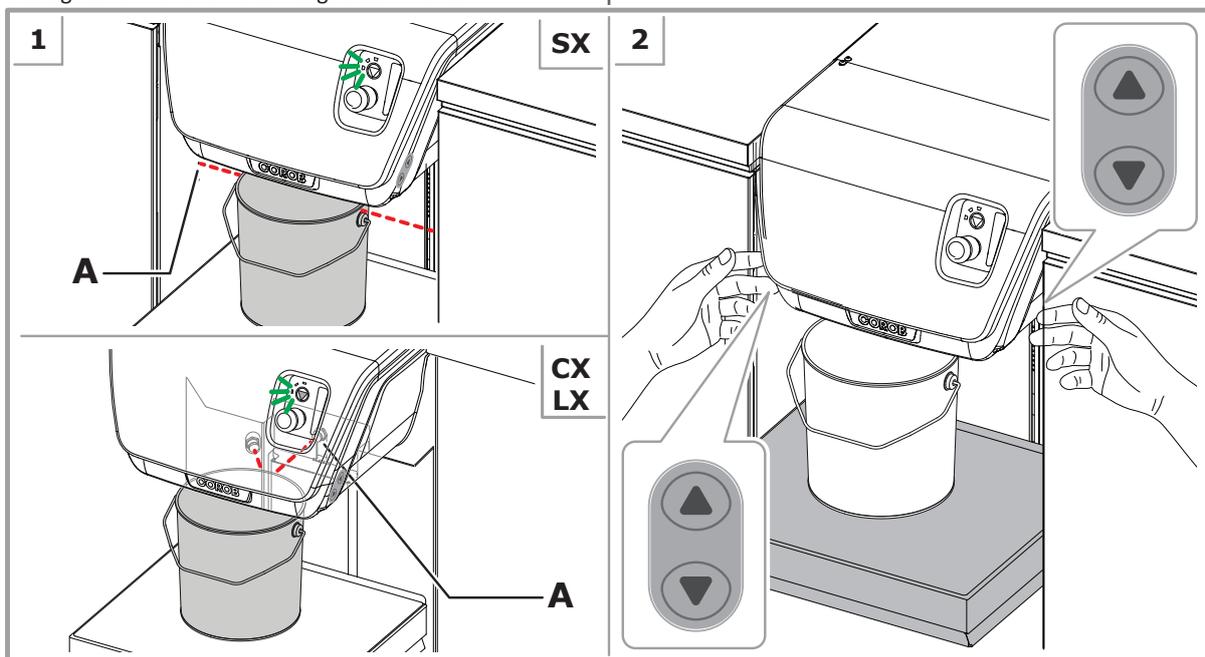


#### HINWEIS

Die Stanze an der Stanzvorrichtung ist sehr scharf. Der Anpressteller dient auch zum Schutz. Drücken Sie den Teller niemals nach oben. Berühren Sie die Klinge der Stanzvorrichtung nicht mit den Händen.

Sicherstellen, dass das Gebinde einen Verschluss hat.

2. Gleichzeitig die vier Tasten auf der rechten und linken Seite drücken und gedrückt halten; der Gebindeträger wird eine weitere Hubbewegung ausführen, so dass das Gebinde gegen die Stanzvorrichtung geschoben wird, um dann in die Ausgangsposition zurückzukehren. Während des Absenkens des Gebindeträgers können die Tasten losgelassen werden.



### 6.3.6 Dosierung

Das Dosiersystem hängt von der Maschinenversion ab.

Wenn LED-Leuchtstäbe installiert sind, leuchtet der weiße LED-Leuchtstab auf, sobald der Befehl zur Dosierung gegeben wurde. Dadurch signalisiert sie, dass die Maschine gerade den Dosiervorgang ausführt.

*Mit Autocap:*

Beim Befehl zur Dosierung öffnet sich der automatische Verschluss, um den Düsenblock freizugeben, und die Maschine beginnt, die in der Formel vorgesehenen Produkte in den festgelegten Mengen auszugeben; am Ende des Dosiervorgangs schließt sich der Verschluss automatisch wieder.

*Mit Autopad:*

*Hinweis: Die Standardposition des Autopad ist konfigurierbar, daher hängt seine Funktionsweise auch davon ab, wie es eingestellt wurde.*

Sobald der Befehl zur Dosierung erfolgt ist, beginnt die Maschine, die in der Formel vorgesehenen Produkte in der festgelegten Menge auszugeben; am Ende der Ausgabe wird das Autopad (wenn offen) geschlossen und reinigt die Düsen, um sich dann erneut zu öffnen.

Der halbautomatische Gebindeträger kann in EVOservice so konfiguriert werden, dass er am Ende der Dosierung automatisch auf eine eingestellte Höhe gesenkt wird (typischerweise ist es die Höhe einer eventuell vorgesehenen Rollenbahn).

### 6.3.5 Punching the can

 Remember to carry out punching **BEFORE** commanding the dispensing from the software.

1. When the can has been positioned so as to obscure photocell **A** (chapter 6.3.1 and 6.3.2) the GREEN lamp will light, to indicate that it is now possible to proceed with punching.



#### WARNING

The punch tool is sharp. The can-holding plate is installed for safety purposes as well. Never punch the plate upward. Do not touch the puncher blade with your hands.

Ensure that there is a lid on the can.

2. Press and hold down contemporaneously the four buttons on the right and left sides; the shelf will rise further in order to push the can against the puncher and then return to the initial position. During shelf descent, it is possible to release the buttons.

### 6.3.6 Dispensing

The dispensing system depends on the machine version.

If the LED light bars are present, when the dispensing command is entered, the white LED light bar turns on, to indicate that the machine is executing the dispensing process.

*With Autocap:*

When the dispensing command is entered, the automatic cap opens to expose the nozzles and the machine begins to dispense the products included in the formula in the set amounts; the cap will automatically close when dispensing is finished.

*With Autopad:*

*Note: the standard position of the Autopad can be configured, therefore the way it operates depend on the settings.*

When the dispensing command is entered, the machine begins to dispense the products included in the formula in the set amounts; the Autopad (if open) will automatically close when dispensing is finished, to clean the nozzles, and then it re-opens.

The semiautomatic shelf can be configured in EVOservice to automatically move down, at the end of dispensing, to a set height (typically the height of a roller conveyor).

## 6.4 Automatisch ablaufende Vorgänge

Das **Rühren** ist ein zeitgesteuerter, automatisch ablaufender Vorgang. Die Bewegung der Rührwerke die sich in den Behältern befinden, sorgt für die bestmöglichen Bedingungen hinsichtlich der Konservierung und der Homogenität des Produkts das in den Behältern enthalten ist.

Mit dem **Umlaufsystem** wird der Farbstoff, der sich in den Dosierkreisläufen befindet, in Bewegung gesetzt, um so Pigmentablagerungen in den verschiedenen Kreislaufteilen zu vermeiden. Der Farbstoff fließt aus dem Behälterboden heraus und wird durch das Verbindungsstück des Umlaufsystems wieder eingelassen, ohne die Düsenanlage zu verlassen.

Die Dauer und der Intervall zwischen einem Rühr- oder Umlaufzyklus und dem nächsten können mithilfe der Konfigurationssoftware mit Bezug auf die Art der an der Maschine verwendeten Produkte kundenspezifisch angepasst werden.



*Die Behälter müssen mit ihren Deckeln verschlossen gehalten werden. Man sollte vermeiden, in die Behälter zu greifen, auch wenn sie keinen Farbstoff enthalten.*

Auch wenn ein automatischer Vorgang läuft, kann die Maschine verwendet werden. Der Prozess wird dann unterbrochen und nach einigen Sekunden des Stillstands fortgesetzt.

## 6.5 Nachfüllen der Behälter

1. Die Offline-Taste kurz drücken (Kapitel 5.5).

Die weiße Kontrollleuchte an der Steuertafel blinkt. Wenn LED-Leuchtstäbe installiert sind, blinkt der blaue Leuchtstab.

2. Den Deckel des zu füllenden abnehmen.



*Manuell den Farbstoffbehälter schütteln, der in den Behälter gefüllt werden soll. Keine automatischen Rührwerke verwenden.*

3. Den gewünschten Farbstoff ins Innere des Behälters geben und dabei Spritzer oder die Einmischung von Luft in den Farbstoff vermeiden. Sicherstellen, dass der Flaschenabtropfer, falls vorhanden, korrekt positioniert ist, dann die gewünschte Farbstoffmenge ins Innere des Behälters direkt auf den Flaschenabtropfer geben und dabei Spritzer oder die Einmischung von Luft in den Farbstoff vermeiden.



### HINWEIS

Den Farbstoff NICHT direkt auf die Welle des Rührwerks gießen.

**NIEMALS DEN MAX. FARBSTOFF-FÜLLSTAND IM BEHÄLTER ÜBERSCHREITEN**, der ca. 1,5 cm (0.6") unter der Verbindung des Umlaufsystems liegt.

Damit der Farbstoff nicht aus der Welle des Rührwerks austritt, darf der Flaschenabtropfer NICHT ENTFERNT werden. Der Füllstand des Farbstoffs DARF NICHT die maximale Füllhöhe überschreiten, die sich 1,5 [0,6] cm (2") unter dem Behälterranda befindet.

Das Austreten von Farbstoff führt zur Blockierung der Pumpeinheit.

4. Den Behälter mit seinem Deckel verschließen.
5. Die Maschine über die Offline-Taste wieder in den Status Online bringen (Kapitel 5.5).
6. Die oben genannten Arbeitsschritte für das Befüllen anderer Behälter wiederholen.

## 6.4 Automatic processes

**Stirring** is a timed process, activated automatically to properly store the product in the canisters and keep it in ideal, homogeneous conditions for dispensing, through the movement of stirring paddles inside canisters.

The **Recirculation** process circulates the colorant through the dispensing circuits, avoiding pigment sedimentation in the various parts of the circuit. The colorant leaves the bottom of the canister and returns in the canister through the recirculation connector, without being dispensed through the nozzle center.

The duration and the interval between one stirring or recirculation cycle and another can be customized via the configuration software, based on the nature of the products used on the machine.



*We recommend to keep the canisters closed with their corresponding lids; do not insert hands in the canister even when no colorant is present*

When an automatic process is in progress, the machine can still be used; the process will be suspended and restarted after a few seconds that the machine is inactive.

## 6.5 Refilling the canisters

1. Press the off-line button for an instant (chapter 5.5).

The white lamp on the control panel blinks. If the LED bars are present, the blue bar blinks.

2. Remove the lid of the canister to be filled.



*Shake the container of colorant to be poured into the canister manually. Do not use automatic shakers.*

3. Add the desired colorant to the canister so as to avoid spattering or creating air emulsions in the colorant. If the bottle draining is present, make sure that the bottle draining system is correctly positioned, then add the desired colorant to the canister, by pouring it directly on the bottle drainer, so as to avoid spattering or creating air emulsions in the colorant.



### WARNING

NEVER pour colorant directly onto the stirrer shaft.

THE COLORANT LEVEL MUST NOT EXCEED THE MAXIMUM LEVEL, placed at 1.5 cm (0.6") approx. under the recirculation connector.

Colorant spills cause the circuit pumping unit to be blocked.

To avoid colorant spills from the shaft of the stirring system, it is essential that you DO NOT REMOVE the bottle drainer while topping up. The colorant level MUST NOT exceed the maximum level, placed at 1.5 cm [0.6] from the upper edge of the canister.

Colorant spills cause the circuit pumping unit to be blocked.

4. Close the canister with its corresponding lid.
5. Bring the machine back to the on-line condition using the off-line button (chapter 5.5).
6. Repeat the above steps to fill other canisters.



## HINWEIS

Sollten die Behälter versehentlich übermäßig befüllt worden sein, gehen Sie folgendermaßen vor:

- Sollte das Produkt in die Maschine gelangt sein, versuchen Sie auf keinen Fall, selbst die Reinigung vorzunehmen; schalten Sie die Maschine umgehend aus und kontaktieren Sie den Kundendienst.
- Sollten lediglich die Behälter von außen verschmutzt sein, muss die Maschine umgehend ausgeschaltet und eine gründliche Reinigung mittels Papiertüchern oder feuchten Lappen vorgenommen werden. Soweit möglich sollte man den Farbstoff antrocknen lassen und mit einem Spachtel entfernen.
- Sollte das Produkt nicht über die Ränder getreten sein, verschließen Sie den Behälter nicht mit seinem Deckel, sondern nehmen Sie umgehend eine Entnahme des überschüssigen Farbstoffs über die Dosierung vor, bis der korrekte Füllstand erreicht ist. Anschließend die Ränder des Behälters mit Papiertüchern oder feuchtem Lappen gründlich reinigen und mit dem zugehörigen Deckel wieder verschließen.
- Um Rutschgefahr auszuschließen, den Boden um die Maschine immer sauber halten und eventuell ausgetretenes Produkt entfernen.

**NIEMALS WASSER ODER LÖSUNGSMITTELHALTIGE PRODUKTE FÜR DIE REINIGUNG DER MASCHINE VERWENDEN.**

**DER GEBRAUCH VON AGGRESSIVEN REINIGUNGSPRODUKTEN KANN SCHÄDEN AN KOMPONENTEN UND AN DER LACKIERUNG DER TAFELN VERURSACHEN.**



## GEFAHR

Wenn **Farbstoffe verwendet werden die flüchtige Lösungsmittel** enthalten, wird empfohlen die Dosen einzeln nachzufüllen, also nur eine nach der anderen.

Weder offenes Feuer noch Werkstoffe verwenden, die Funken erzeugen oder einen Brand auslösen können.

Es ist verboten, in der Nähe der Maschine zu rauchen.



## HINWEIS

Werden die Farbstofffüllstände in den Behältern nicht aktualisiert, kann die Präzision des hergestellten Farbtons beeinträchtigt werden, oder es kann sogar zur Entleerung der Behälter und der Kreisläufe der Maschine kommen.



*Es wird empfohlen, die Behälter stets voll zu halten, indem sie oft nachgefüllt werden.*

Nach dem Nachfüllen von Farbstoff sollte das Rühren mit den entsprechenden Funktionen des Anwenderprogramms ausgeführt werden, um die Luft zu beseitigen, die sich mit dem Farbstoff vermischt haben könnte.



## WARNING

In case of improper actions, which caused canister overfilling with colorant:

- In case the colorant has poured inside the machine, do not try to clean; turn the machine off at once and contact an authorized service center.
- If, on the contrary, the product has already poured out of the canister, it is necessary to shut off the machine immediately and clean with paper or a moistened cloth. Whenever possible, leave the colorant to dry itself and remove with a spatula.
- If the product has not yet come out of the canister borders, it is necessary to avoid closing the canister with its lid and provide immediately to dispense the exceeding colorant until the correct level is reached. Clean carefully the upper border of the canister with paper or a moistened cloth before closing it with the lid.
- To avoid the risk of slipping, keep the floor around the machine clean from possible product spills.

**NEVER USE WATER OR SOLVENT-BASED CLEANING PRODUCTS TO CLEAN THE MACHINE.**

**USING AGGRESSIVE CLEANING LIQUIDS CAN DAMAGE COMPONENTS AND EXTERNAL PANELS PAINT COATING.**



## DANGER

When using **colorants containing volatile solvents** the canister top up must be carried out opening one canister at the time.

Avoid naked flames or material that may create sparks and cause a fire.

It is forbidden to smoke in the machine nearby area.



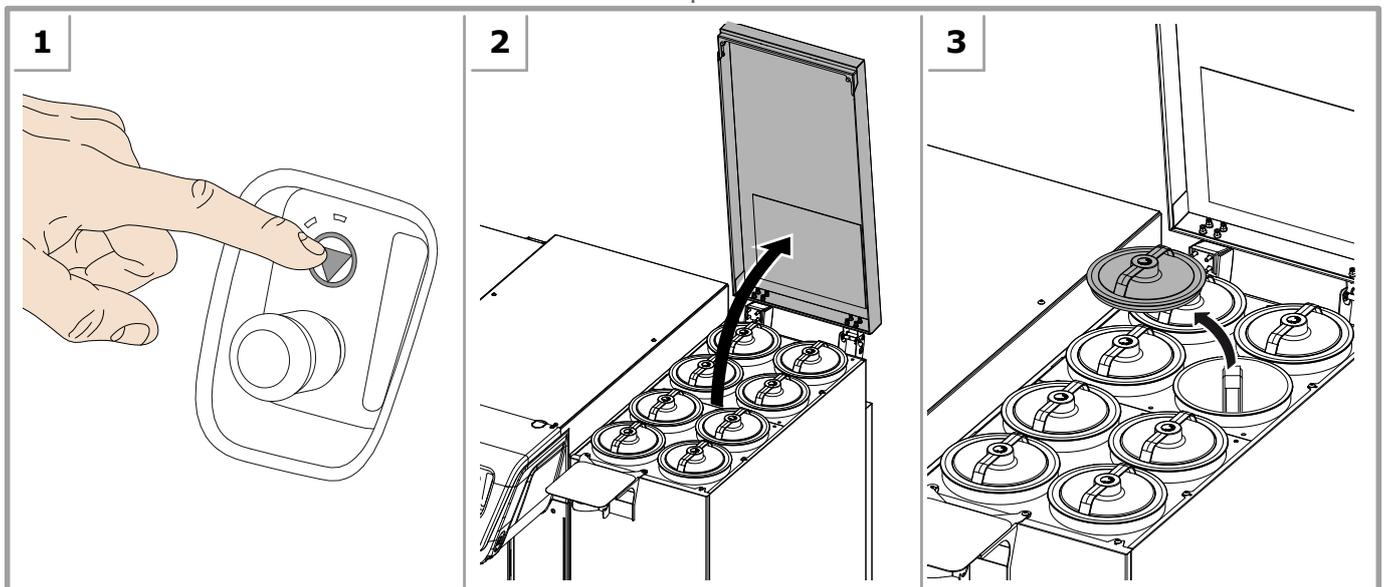
## WARNING

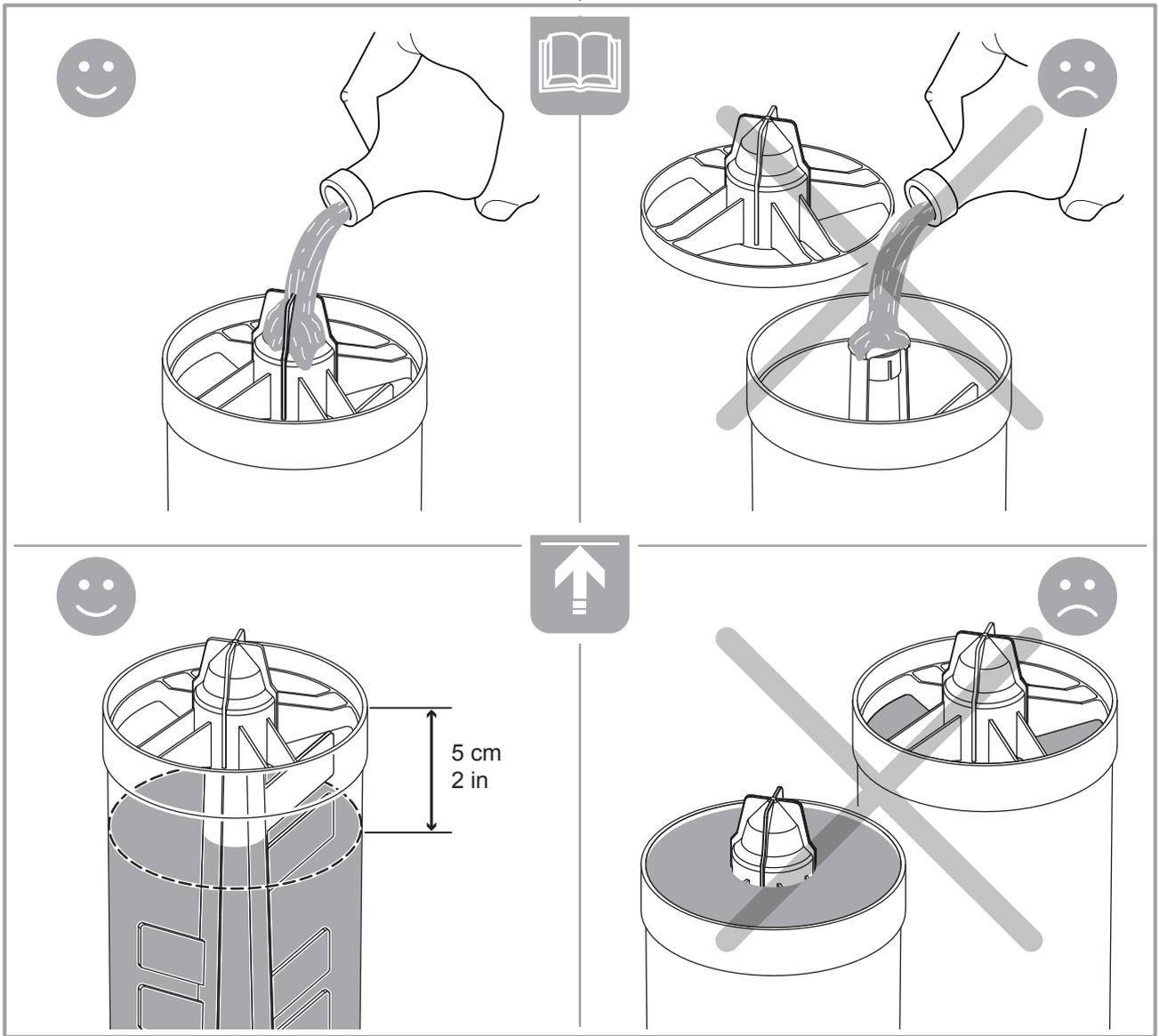
Failure to update, or incorrect update of the colorant levels in the canisters may compromise the accuracy of the hue produced or, worse yet, lead to emptying the machine canisters and circuits.



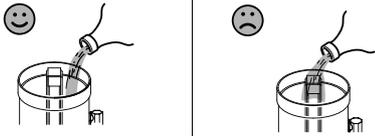
*We recommend that you keep the canisters full at all times by topping up frequently*

After topping up the colorant, it is advisable to carry out the stirring process using the functions provided in the management software, to eliminate any air that may be emulsified and incorporated into the colorant.

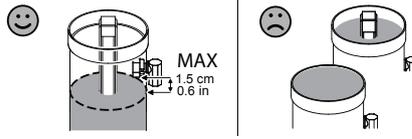




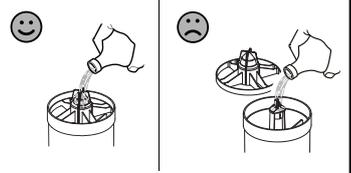
HOW - COME - COMMENT - WIE - CÓMO - COMO



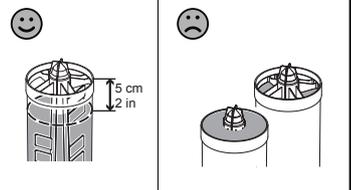
TO - FIN DOVE - JUSQU'À - BIS ZU - HASTA - ATÉ



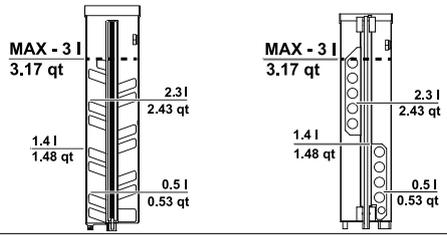
HOW - COME - COMMENT - WIE - CÓMO - COMO



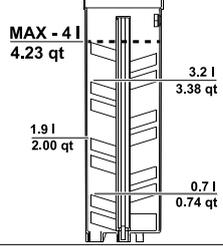
TO - FIN DOVE - JUSQU'À - BIS ZU - HASTA - ATÉ



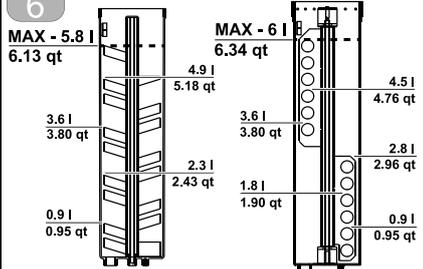
3



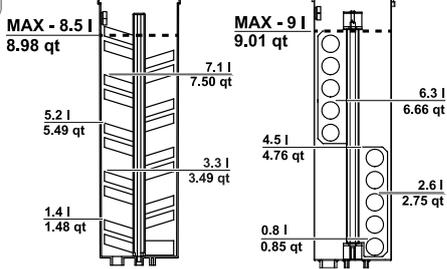
4



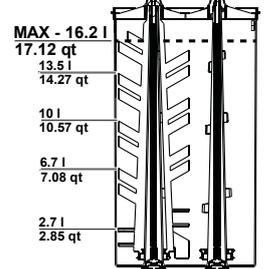
6



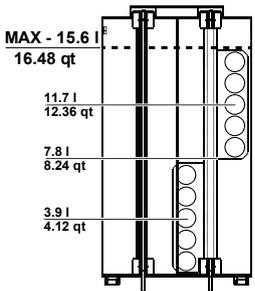
9



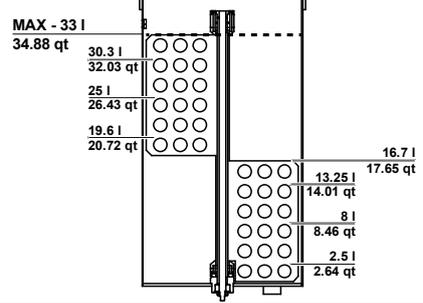
15



15



35



## 6.6 Störungen

Problem	Ursache	Behebung
Die Maschine schaltet sich nicht ein.	Maschine steht nicht unter Strom.	Die Anschlüsse auf der Rückseite der Maschine kontrollieren (Kapitel 5.4).
	Der Hauptschalter befindet sich auf der Position Aus (O).	Den Hauptschalter einschalten (Position I) (Kapitel 5.9).
	Eine oder mehrere Sicherungen sind durchgebrannt.	Das Sicherungsfach kontrollieren und durchgebrannte Sicherungen ersetzen (Kapitel 5.3).
	Der Schutzmechanismus des Netzteils hat sich eingeschaltet.	Einige Minuten warten und versuchen, die Maschine einzuschalten. Hält die Störung an, eine autorisierte Kundendienststelle kontaktieren.
	Elektrische Anschlüsse defekt.	Eine autorisierte Kundendienststelle kontaktieren.
Die Steuersoftware meldet einen Fehler im Übertragungsprotokoll.	Die Maschine ist ausgeschaltet.	Maschine einschalten (Kapitel 5.9) und die Steuersoftware neu starten.
	Maschine ist nicht am Computer angeschlossen.	Die Anschlüsse auf der Rückseite der Maschine kontrollieren (Kapitel 5.4).
	Serielle Schnittstelle oder USB-Anschluss des Computers nicht korrekt konfiguriert oder defekt.	Die korrekte Konfiguration der seriellen Verbindung zum Datenaustausch mit der Maschine über die Konfigurations- und Kalibriersoftware prüfen.
		Die Reparatur des seriellen oder USB-Anschlusses des Computers vornehmen lassen.
	Seriell Kabel ist beschädigt.	Das Kabel für den Datenaustausch durch ein Originalkabel des Herstellers ersetzen.
Datenübertragung fehlerhaft.	Eine autorisierte Kundendienststelle kontaktieren.	
Die WEISSE Kontrollleuchte blinkt langsam und die Maschine verweigert jegliche Steuerbefehle.	Die Maschine befindet sich im Status Offline 1.	Die Maschine in den Status Online bringen, indem die Offline-Taste gedrückt wird.
Die Maschine funktioniert nicht.	Die Offline-Taste ist gedrückt. Die WEISSE Kontrollleuchte blinkt.	Die Offline-Taste loslassen (Kapitel 5.6).
	Eine Störung ist aufgetreten. Die ROTE Kontrollleuchte blinkt.	Die Fehlermeldung kontrollieren die durch die Verwaltungssoftware angezeigt wird. Die Ursache der Störung beheben und anschließend die Maschine mit einem Reset-Befehl zurücksetzen bzw. aus- und wieder einschalten. Hält die Störung an, eine autorisierte Kundendienststelle kontaktieren.
Die WEISSE Kontrollleuchte blinkt schnell und die Maschine verweigert jegliche Steuerbefehle.	Der automatische Verschluss ist geöffnet und die Maschine befindet sich im Status Offline 2.	Den automatischen Verschluss schließen und die Maschine durch Betätigen der Offline-Taste in den Status Online bringen.
Die Maschine funktioniert nicht und die ROTE Kontrollleuchte an der Steuertafel leuchtet auf.	Not-Aus-Taste gedrückt.	Den Not-Halt-Schalter zurücksetzen (Kapitel 3.6).
Das Stanzen ist fehlgeschlagen und das Gebinde ist in der Stanzvorrichtung steckengeblieben.	Die Stanze ist abgenutzt oder schmutzig und schneidet daher nicht gut, oder die Gleitsäulen der Stanzvorrichtung sind verschmutzt.	Den Gebinderträger leicht senken und das Gebinde von Hand nach unten drücken, um es entfernen zu können. Bei diesem Eingriff müssen Schutzhandschuhe getragen werden.
		 <i>SCHUTZHANDSCHUHE BEI MECHANISCHEN GEFAHREN (RISS, SCHNITT)</i>
	Das Gebinde ist verformt.	Die ordentliche Wartung des Schneidwerkzeugs der Stanzvorrichtung (Reinigung) durchführen oder das Auswechseln des Werkzeugs anfordern.
	Das Gebinde ist verformt.	Überprüfen, ob die Gebinde in gutem Zustand sind und ob ihre Abmessungen den Werten entsprechen, die von der Maschine verarbeitet werden können.
	Die Sensoren der Stanzvorrichtung sind nicht richtig eingestellt.	Den technischen Kundendienst anrufen, um die außerordentliche Wartung der Stanzvorrichtung zu veranlassen.

## 6.6 Troubleshooting

Problem	Cause	Solution
The machine does not turn on.	Power supply is missing.	Check the connections at the back of the machine (chapter 5.4).
	Main switch in OFF position (O).	Set the main switch to the ON position (I) (chapter 5.9).
	One or more fuses may be blown up.	Replace any blown fuse inside the fuse compartment (chapter 5.5).
	The power supply unit is in overcurrent.	Wait a few minutes and try to restart the machine. If the problem persists, contact the authorized technical service.
	Electrical connections are defective.	Contact the authorized technical service.
The management software shows an error in the communication protocol.	Machine is OFF.	Turn the machine on (chapter 5.9) and restart the management software.
	Machine disconnected from the computer.	Check the connections at the back of the machine (chapter 5.4).
	Computer serial port or USB port wrongly configured or defective.	Use the configuration and calibration software to make sure you have correctly configured the port used to communicate with the machine.
		Repair the computer serial port or USB port.
	Serial cable damaged.	Replace the communication cable using manufacturer's original spare parts.
Connection defective.	Contact the authorized technical service.	
The WHITE lamp blinks slowly and the machine refuses the commands.	The machine is in the off-line 1 condition.	Bring the machine to the on-line condition by using the off-line button.
The machine does not work.	The off-line button is pressed. The WHITE lamp blinks.	Release the off-line button (chapter 5.6).
	An error has occurred. The RED lamp blinks.	Check the error message displayed in the software. After removing the cause of the error, restore the machine by sending a reset command. If the problem persists, contact the authorized technical service.
The WHITE lamp blinks fast and the machine refuses the commands.	The automatic cap is open and the machine is in the off-line 2 condition.	Close the automatic cap and bring the machine to the on-line condition by using the off-line button.
The machine does not work and the RED lamp on the control panel is on.	Emergency button is pressed.	Release the emergency button (chapter 3.6).
The punching operation failed and the can got stuck in the punching group.	The punch tool is worn or dirty and therefore does not cut well, or the sliding columns of the punch group are dirty.	Lower the shelf slightly and push the can down by hand to disengage it. The use of safety gloves is mandatory.
		 MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT) Perform routine maintenance on the punch tool (cleaning) or request replacement.
	The paint can is deformed.	Check that the cans are in good condition and that they are of the right size and intended for use with the machine.
	The punching sensors are not properly adjusted.	Call the technical service for extraordinary maintenance on the punching group.

## 7 PLANMÄSSIGE WARTUNG

### 7.1 Allgemeine Hinweise

Die für diese Tätigkeiten zuständigen Personen müssen folgende Persönliche Schutzausrüstung verwenden.



SCHUTZHANDSCHUHE  
BEI MECHANISCHEN  
GEFAHREN (RISS, SCHNITT)



#### GEFAHR

Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten die Maschine abschalten und das Netzkabel aus der Netzsteckdose ziehen.

Während der Wartung der Maschine besteht ein hohes Risiko des Kontakts mit dem Farbstoff. Diesbezüglich sind die Vorgaben in Kapitel 3.2 einzuhalten.

### 7.2 Wartungstabelle



#### HINWEIS

Die Angaben zu Wartungsintervallen dienen lediglich als Anhaltspunkte und hängen von der Beschaffenheit der verwendeten Farbstoffe sowie von den Umgebungsbedingungen ab.

Wartungsarbeiten	Zubehör	Frequenz		
		Bei Arbeitsbeginn	zweimal wöchentlich	bei Bedarf
Ausspülen (mit INV nicht notwendig)		✓		
Reinigung des Düsenblocks		✓		
Kontrolle der Sauberkeit des Schwamms / Kissens		✓		
Kontrolle der Sättigung des Schwamms (nur Autocap)	Lösungsmittelhaltige Befeuchtung oder ohne Befeuchtung	✓		
Befeuchtung des Schwamms (nur Autocap)	Lösungsmittelhaltige Befeuchtung oder ohne Befeuchtung		✓	
Reinigung des Schwamms / Kissens		✓		
Kontrolle der Stanze	Stanzvorrichtung		✓	
Externe Reinigung der Abtönmaschine				✓
Nachfüllen der Flaschen des Befeuchtungssystems	Befeuchter auf Wasserbasis			✓

### 7.3 Empfohlene Produkte

Bei der Reinigung der Düseneinheit, zum Befeuchten des Schwamms des Befeuchters und bei der Reinigung des Kissens des Autopad müssen Produkte verwendet werden, die mit den Eigenschaften der an der Maschine verwendeten Farbstoffe kompatibel sind.

Typ des Farbstoffs	Empfohlenes Produkt
A u f Lösungsmittelbasis	Langsam verdampfendes Lösungsmittel, das mit den verwendeten Farbstoffen kompatibel ist
Auf Wasserbasis	Wasser
Gemischte Systeme	Die Auswahl ist vom besonderen Typ der bei der Zusammensetzung der verwendeten Farbstoffe eingesetzten Mittel abhängig. Weitere Informationen beim Händler oder Hersteller der Produkte erfragen.

Falls sich im Verschluss, in den Schwämmen oder im Wasser in der Flasche des Befeuchtungssystems Schimmel bilden sollte, verwenden Sie bitte folgende Flüssigkeiten:

- Lösung von 50 % Propylenglykolvolumen in Wasser;
- AgCl-Lösung in Wasser;
- Bleichmittel 1%.

## 7 ORDINARY MAINTENANCE

### 7.1 General warnings

Personnel in charge of these operations must wear the following personal protective equipment.



MECHANICAL RISK  
PROTECTION GLOVES  
(TEAR, CUT)



#### DANGER

Before carrying out any maintenance operations, you must turn off the machine and unplug the power supply cable from the mains socket outlet.

During machine maintenance operations there is a high risk of contact with the coloring product; strictly follow the indications of chapter 3.2.

### 7.2 Maintenance table



#### WARNING

The frequencies indicated are approximate, since they depend on the type of colorants, environment conditions and frequency of use of the machine.

Operations	Accessories	Frequency		
		beginning of shift	twice a week	when necessary
Purge machine (not necessary with INV)		✓		
Clean the nozzle center		✓		
Check the sponge / pad is clean		✓		
Check the sponge is saturated (Autocap only)	humidifier (solvent) or no humidifier	✓		
Moisten the sponge (Autocap only)	humidifier (solvent) or no humidifier		✓	
Clean the sponge / pad		✓		
Check condition of puncher	puncher		✓	
Clean the dispenser externally				✓
Fill up the humidifier bottle	humidifier (water)			✓

### 7.3 Products to be used

We recommend to use products compatible with the type of colorants in the machine when cleaning the nozzle center and moistening the humidifier and cap sponge or cleaning the Autopad pad.

Type of colorant	Suggested product
Solvent-based colorants	slow-evaporating solvent, compatible with the colorants used
Water-based colorants	water
Mixed systems	the choice depends on the type of vehicles used to produce the colorants; for more information, contact the dealer or colorant manufacturer

Should growths form in the cap, in the sponges or in the humidifier water bottle, it is advisable to use the following fluids:

- Propylene glycol solution, 50% by volume, in water;
- AgCl solution in water;
- Bleach (dilution 1%).

## 7.4 Externe Reinigung



### HINWEIS

NIEMALS WASSER ODER LÖSUNGSMITTELHALTIGE PRODUKTE FÜR DIE REINIGUNG DER MASCHINE VERWENDEN.

DER GEBRAUCH VON AGGRESSIVEN REINIGUNGSPRODUKTEN KANN SCHÄDEN AN DEN KOMPONENTEN UND DER LACKIERUNG DER TAFELN VERURSACHEN.

Sollte das Produkt in die Maschine gelangt sein, versuchen Sie auf keinen Fall, selbst die Reinigung vorzunehmen; schalten Sie die Maschine umgehend aus und kontaktieren Sie den Kundendienst.

Bei einem Auslaufen des Produktes sofort die Maschine reinigen.

1. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 5.10).
2. Verkleidungen, Abdeckungen und Bedieneinrichtungen der Maschine säubern, indem man Schmutz, Staub und eventuelle Farbstoffflecken mit einem weichen, trockenen oder leicht mit einem milden Reinigungsmittel angefeuchteten Lappen entfernt.
3. Die Maschine wieder anschließen und einschalten (Kapitel 5.9).

Für die Reinigung des Computers wird auf das Handbuch des Computerherstellers verwiesen.

## 7.5 Reinigung des Düsenblocks (Autocap)



1. Den Düsenverschluss öffnen.
2. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 5.10).
3. Die Düsen sorgfältig mit einem spitzen Werkzeug reinigen. Eventuelle eingetrocknete Farbrückstände vorsichtig entfernen, um die Anschlüsse der Leitungskreise nicht zu beschädigen.
4. Die Maschine wieder anschließen und einschalten (Kapitel 5.9).
5. Den Düsenverschluss schließen.
6. Die Entlüftung über den entsprechenden Befehl der Steuersoftware ausführen.

## 7.4 External cleaning



### WARNING

NEVER USE WATER OR SOLVENT-BASED CLEANING PRODUCTS TO CLEAN THE MACHINE.

USING AGGRESSIVE CLEANING LIQUIDS CAN DAMAGE COMPONENTS AND EXTERNAL PANELS PAINT COATING.

In case the colorant has poured inside the machine, do not try to clean; turn the machine off at once and contact an authorized service center.

In case of paint spills, clean the machine immediately.

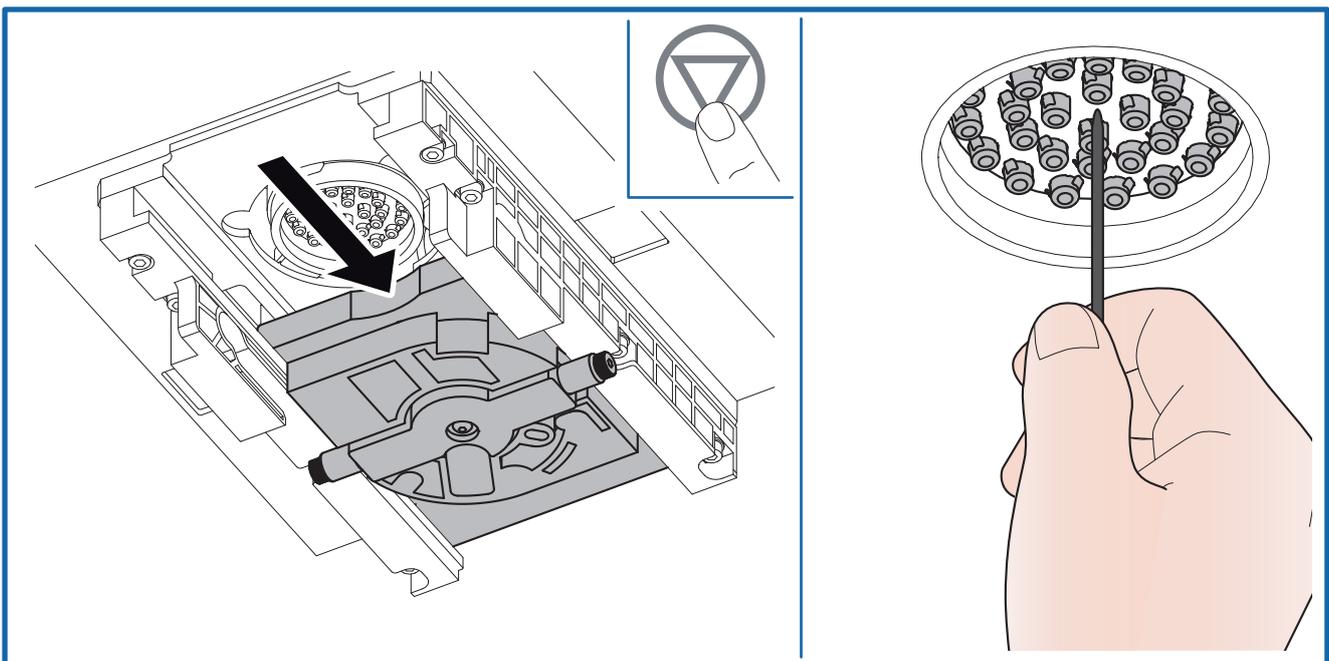
1. Disconnect power supply (chapter 5.10).
2. Clean coverings, panels and control devices of the machine, to remove dirt, dust and any colorant stains, using a soft and dry cloth, or slightly moistened with a mild cleansing solution.
3. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.9).

See the manufacturer manual for instructions on cleaning the computer.

## 7.5 Cleaning the nozzle center (Autocap)



1. Open the humidifier cap.
2. Disconnect power supply (chapter 5.10).
3. Accurately clean the nozzles using a sharp tool; remove any dried colorant residue delicately, to avoid damaging the ends of the circuits.
4. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.9).
5. Close the humidifier cap.
6. Carry out purge using the command in the management software.



## 7.6 Reinigung des Düsenblocks (Autopad mit INV)

Das Autopad reinigt den Düsenblock INV nach jeder Ausgabe.

Folgendermaßen vorgehen, um gegebenenfalls den Düsenblock zusätzlich zu säubern:

1. Das Autopad, falls es geschlossen ist, durch Drücken der Offline-Taste öffnen.
2. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 5.9).



### **VERBOT**

ZUM REINIGEN DES DÜSENBLOCKS DÜRFEN **AUF KEINEN FALL** SCHEUERENDE SCHWÄMME BZW. LAPPEN ODER SPITZE WERKZEUGE VERWENDET WERDEN.

KEINE AGGRESSIVEN LÖSUNGS- ODER AGGRESSIVE VERWENDEN.

3. Den Düsenblock sorgfältig mit einem feuchten Tuch oder mit der Spezialbürste reinigen die als Spezialzubehör separat bestellt werden kann.
4. Die Maschine wieder anschließen und einschalten (Kapitel 5.9).

## 7.6 Cleaning the nozzle center (Autopad with INV)

The Autopad cleans the INV nozzle center after each dispensing.

When necessary, additionally clean the nozzles as follows:

1. If it's not open already, open the Autopad using the Off-line button.
2. Disconnect power supply (chapter 5.9).

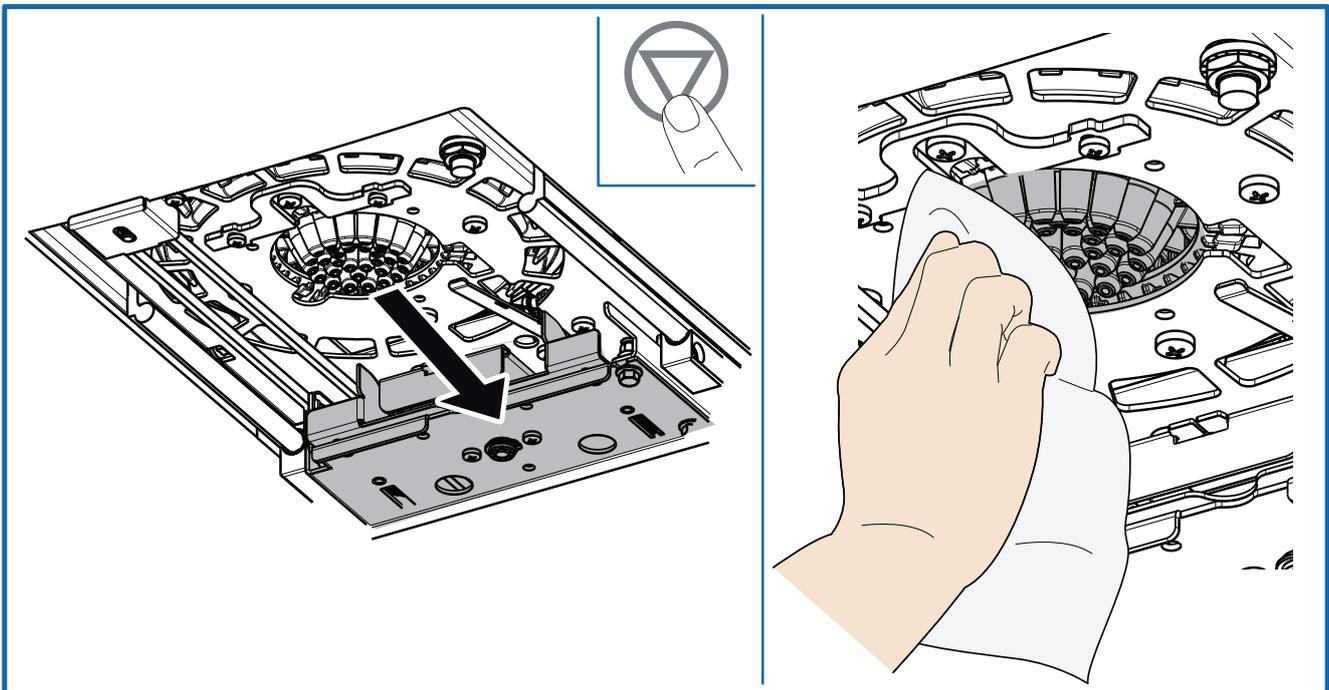


### **PROHIBITION**

**TO CLEAN THE NOZZLE CENTER NEVER USE ABRASIVE SPONGES OR CLOTHS, OR SHARP TOOLS.**

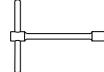
**DO NOT USE SOLVENTS OR AGGRESSIVE CLEANING PRODUCTS.**

3. Accurately clean the nozzles using a moistened cloth or the special cleaning brush that can be ordered as an optional accessory.
4. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.9).



## 7.7 Reinigung und Befeuchtung des Schwamms (Autocap)

 Beim Austausch des Schwamms des Düsenverschlusses nur die beiliegenden Ersatzschwämme verwenden.

		8 mm	Entfernen der Schraube/n
---	---	------	--------------------------



**GEFAHR**

**VERFÜGT DIE MASCHINE ÜBER EINE STANZVORRICHTUNG, MÜSSEN ZUM SCHUTZ VOR SCHNITTVERLETZUNGEN HANDSCHUHE GETRAGEN WERDEN.**



SCHUTZHANDSCHUHE BEI MECHANISCHEN GEFAHREN (RISS, SCHNITT)



1. Den Düsenverschluss öffnen.
2. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 5.10).
3. Den Becher abmontieren in dem sich der Schwamm befindet.

**OHNE BEFEUCHTER:**

- a. Den Zustand des Schwamms überprüfen und die Befeuchtung vornehmen. Der Pegel der Anfeuchtflüssigkeit darf die Höhe des Schwamms nicht überschreiten. Bei starker Verschmutzung muss der Schwamm herausgenommen und sorgfältig ausgewaschen werden.

**MIT BEFEUCHTER AUF LÖSUNGSMITTELBASIS:**

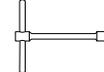
- b. Überprüfen Sie den Zustand des Schwamms. Bei starker Verschmutzung muss der Schwamm herausgenommen und sorgfältig ausgewaschen werden. Eine geringe Menge Lösungsmittel in den kleinen Vorratsbehälter der Schwammhalterung füllen; anschließend den Schwamm sorgfältig wieder auf dem Filter positionieren, so dass das Zapfenende in das Lösungsmittel eintaucht.

**MIT BEFEUCHTER AUF WASSERBASIS:**

- c. Überprüfen Sie den Zustand des Schwamms. Bei starker Verschmutzung muss der Schwamm herausgenommen und sorgfältig ausgewaschen werden.
4. Ein beschädigter Schwamm muss in jedem Fall umgehend ersetzt werden.
5. Den Becher in dem sich der Schwamm befindet wieder einbauen.
6. Die Maschine wieder anschließen und einschalten (Kapitel 5.9).
7. Den Düsenverschluss schließen.

## 7.7 Cleaning and moistening the sponge (Autocap)

 In case of humidifier cap sponge replacement, use only those supplied with the machine

		8 mm [0.31"]	To remove the screw(s)
---	--	--------------	------------------------



**DANGER**

**IF THE MACHINE IS EQUIPPED WITH PUNCHING DEVICE, YOU MUST WEAR CUT-PROOF GLOVES.**



MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)



1. Open the cap.
2. Disconnect power supply (chapter 5.10).
3. Remove the sponge holding lid.

**WITHOUT HUMIDIFIER:**

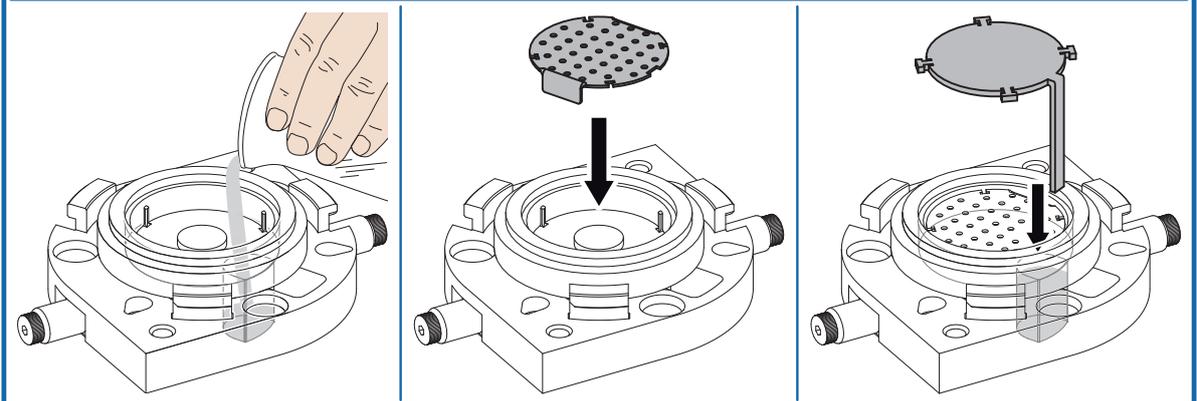
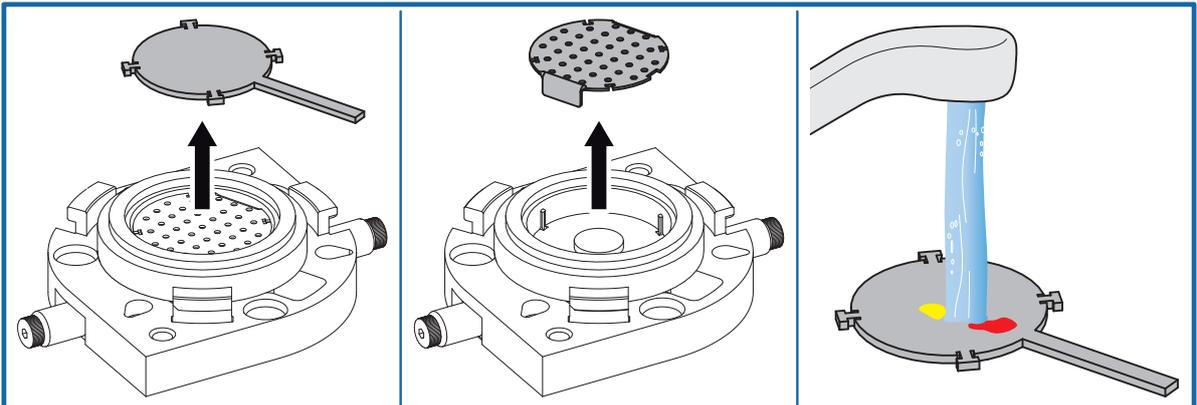
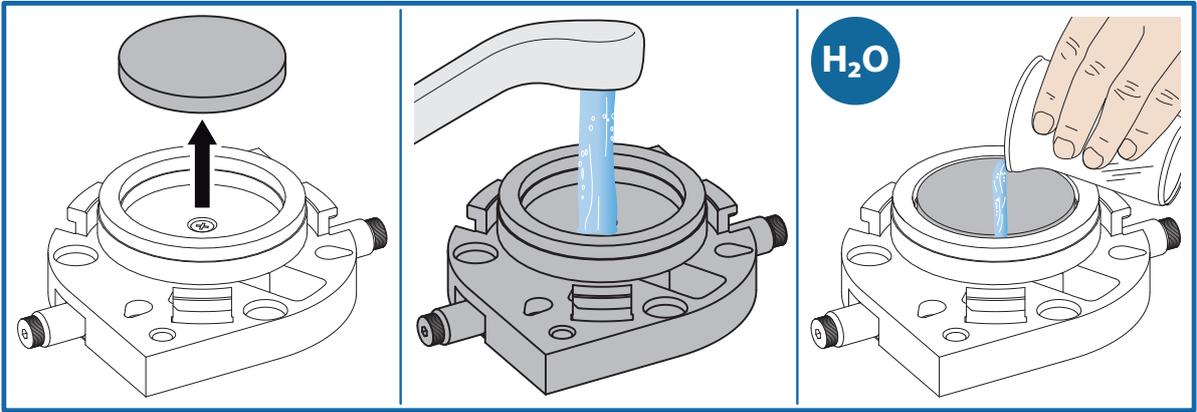
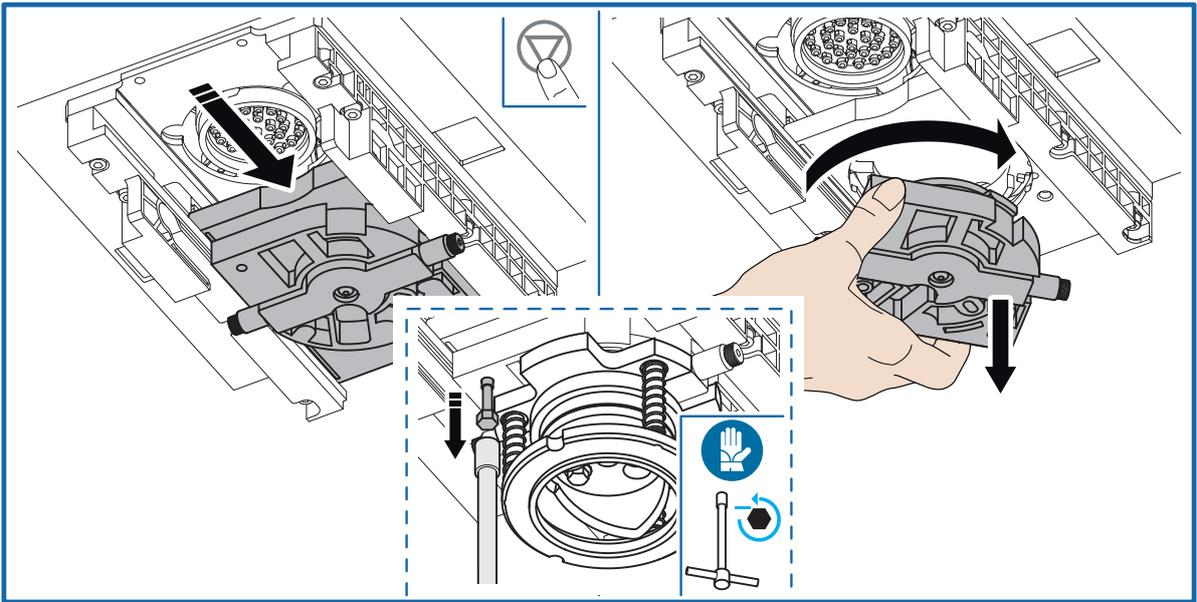
- a. Check the condition of the sponge and moisten as needed. The level of the humidifying liquid must not exceed the height of the sponge. If it is very dirty, remove the sponge from the cap and wash it thoroughly.

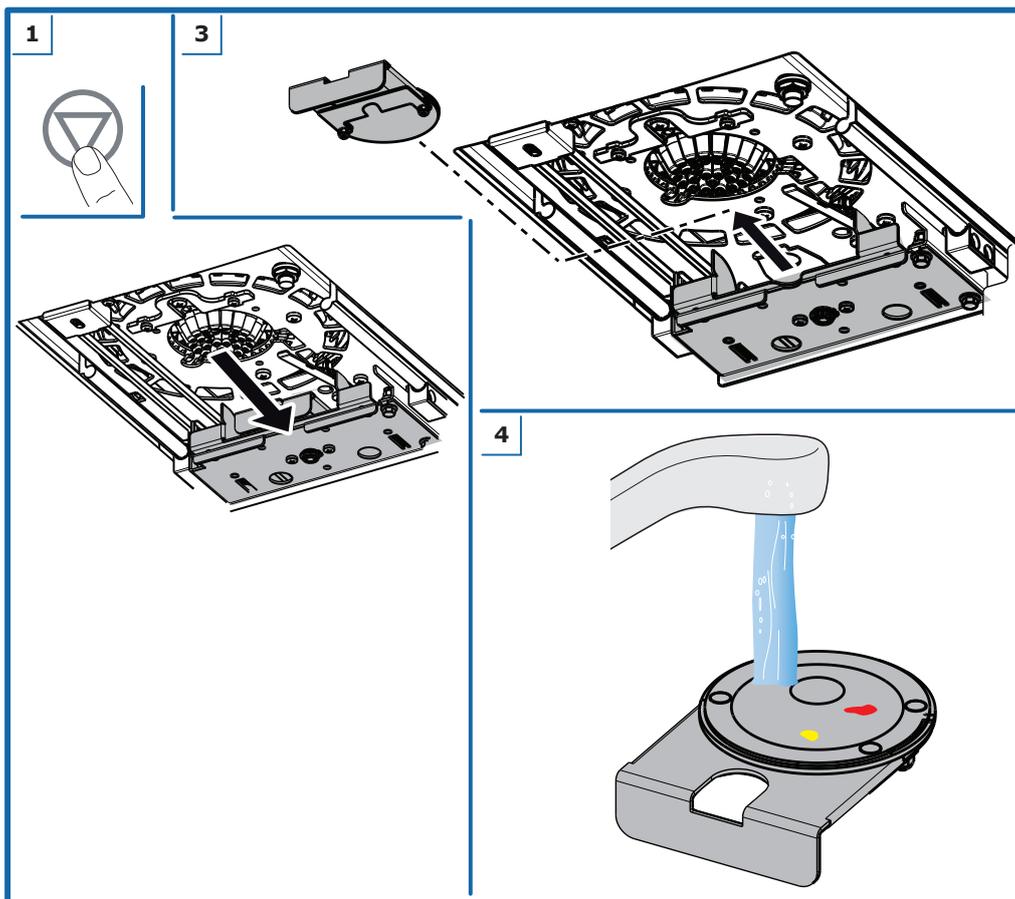
**WITH SOLVENT HUMIDIFIER:**

- b. Check the condition of the sponge. If it is very dirty, remove the sponge from the cap and wash it thoroughly. Top up with a small quantity of solvent the tank inside the sponge support; when repositioning the sponge on the filter, be careful to dip the tail into the solvent.

**WITH WATER HUMIDIFIER:**

- c. Check the condition of the sponge. If it is very dirty, remove the sponge from the cap and wash it thoroughly.
4. In all cases, if the sponge is severely damaged, replace it.
5. Re-install the sponge holding lid.
6. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.9).
7. Close the cap.





Falls das Kissen des Autopad ausgewechselt werden müssen, nur die Ersatzteile verwenden, die im Lieferumfang enthalten sind.

1. Das Autopad, falls es geschlossen ist, durch Drücken der Offline-Taste öffnen.
2. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 5.10).
3. Den Kissenträger herausziehen.
4. Gründlich reinigen.
5. Falls das Kissen beschädigt ist, muss es ausgewechselt werden.
6. Den Kissenträger wieder einlegen.
7. Die Maschine wieder anschließen und einschalten (Kapitel 5.9).



In case of Autopad pad replacement, use only those supplied with the machine

1. If it's not open already, open the Autopad using the Off-line button.
2. Disconnect power supply (chapter 5.10).
3. Remove the pad holder.
4. Wash thoroughly.
5. In all cases, if the pad is severely damaged, replace it.
6. Re-install the pad holder.
7. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.9).

## 7.9 Kontrolle und Erneuerung der Stanze an der Stanzvorrichtung



**GEFAHR**

ZUM SCHUTZ VOR SCHNITTEN IST ES VORGESCHRIEBEN, HANDSCHUHE ZU TRAGEN.



SCHUTZHANDSCHUHE BEI MECHANISCHEN GEFAHREN (RISS, SCHNITT)

		8 mm	Entfernen der Stanze



1. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 5.10).
2. Das Werkzeug **A** an der Stanzvorrichtung **B** anschrauben.
3. Den Schlüssel **C** durch die Öffnungen des Werkzeugs einführen und die Schrauben **D** leicht lockern (ohne sie vollends raus zu drehen).
4. Das Werkzeug **A** drehen und nach unten ziehen, so dass die Stanze **B**, abgezogen werden kann, dann die Stanze vom Werkzeug lösen.
5. Eventuelle Farbrückstände auf der Innen- und Außenfläche der Stanze entfernen. Dazu ein Reinigungsprodukt nutzen, das mit dem verwendeten Farbsystem kompatibel ist. Es ist empfehlenswert, die Wandungen mit einem handelsüblichen, nicht verschmutzenden Schmiermittel (wie ENOTAP oder Ähnlichem) zu schmieren.
6. Die Stanze wieder montieren, indem die vorher beschriebene Prozedur umgekehrt ausgeführt wird.
7. Die Maschine wieder anschließen und einschalten (Kapitel 5.9).

Falls das Stanzen aufgrund der übermäßigen Abnutzung der Stanzenschneide nicht sauber erfolgt, muss die Stanze ausgewechselt werden.

## 7.9 Checking and replacing the puncher



**DANGER**

TO PERFORM THIS OPERATION YOU MUST WEAR CUT-PROOF GLOVES.



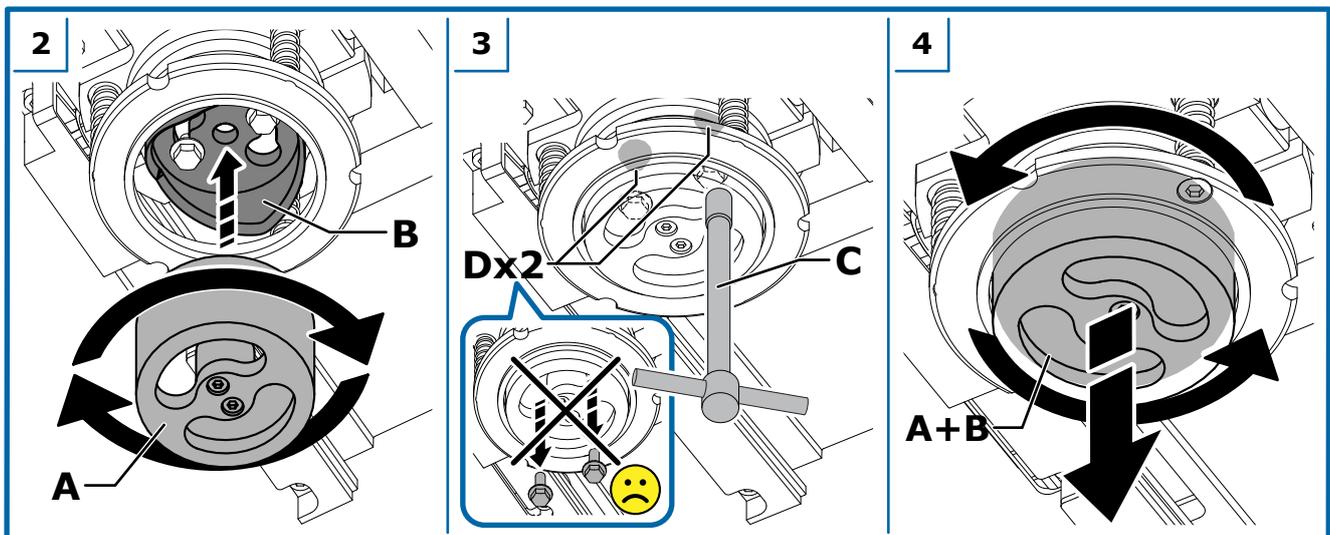
MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)

		8 mm [0.31"]	To remove the puncher



1. Disconnect power supply (chapter 5.10).
2. Screw tool **A** to puncher **B**.
3. Insert wrench **C** in the tool slots and slightly loosen screws **D** (do not unscrew them completely).
4. Rotate and pull down tool **A**, so as to remove puncher **B**, then separate the puncher from the tool.
5. If necessary, clean the surfaces of the puncher to remove encrusted matter, using a product compatible with the type of bases used in your system. We recommend lubricating the puncher walls with a common, non-contaminant lubricant (ENOTAP or similar)
6. Reassemble the puncher following the above steps in reverse order.
7. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.9).

If the can punching is inadequate because the cutting edge of the puncher is excessively worn, replace the worn puncher.



## 7.10 Nachfüllen der Flaschen des Befeuchtungssystems



### HINWEIS

Sinkt der Füllstand in der Flasche auf den Mindestfüllstand, muss umgehend nachgefüllt werden.

1. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 5.10).
2. Den Verschluss der Flasche entfernen und Wasser einfüllen (max. 850 ml – 1,8 Pint), dabei **DIE MAXIMALE FÜLLHÖHE NICHT ÜBERSCHREITEN**.



*Um das Risiko von Kalkablagerungen zu verringern, wird empfohlen, ausschließlich destilliertes Wasser zu verwenden.*

3. Den Flasche mit dem Verschluss wieder gut verschließen.
4. Die Maschine wieder anschließen und einschalten (Kapitel 5.9).

## 7.10 Refilling the humidifier bottle



### WARNING

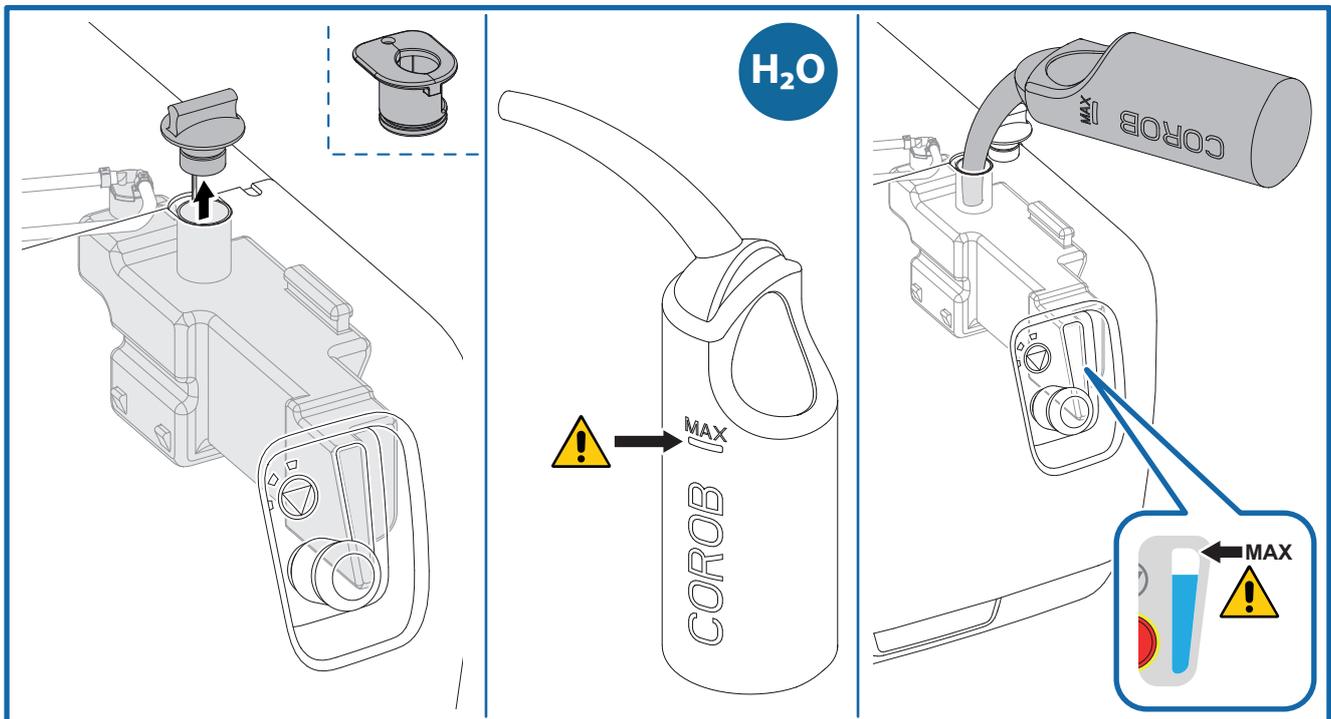
When the water in the bottle reaches the minimum level, fill up immediately.

1. Disconnect power supply (chapter 5.10).
2. Remove the bottle cap and add water (850 ml / 1.8 Pint maximum), paying attention **NOT TO EXCEED THE MAXIMUM LEVEL**.



*To reduce the risk of lime encrustations due to hard water, it is recommended to use distilled water*

3. Re-place the cap and firmly tighten.
4. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.9).



## 8 TECHNISCHE DATEN

### 8.1 Technische Daten

Spannung <sup>(a)</sup>	Einphasen 200 - 240 V ~ ± 10% Einphasig 127 V ~ ± 10% [optional]  Einphasig 100 - 120 V ~ ± 10% [optional ETL] Einphasig 200 - 208 V ~ ± 10% [optional ETL]
Frequenz <sup>(a)</sup>	50/60 Hz
Sicherungen <sup>(a)</sup>	F 10 A
Max. Leistungsaufnahme <sup>(a)</sup>	<b>CE, SD [Single Drive]:</b> von 150 bis 600 W, je nach Konfiguration <b>CE, CD [Central Drive]:</b> Bis 24c: 650 W; >25c: 800 W (für diese Version, der regelmäßig abwechselnde Betriebszyklus zu 70%) <i>(Die Maschinendaten in ETL-Version können der Tabelle entnommen werden)</i>
Lärmbelastigung <sup>(b)</sup>	Äquivalenter Schalldruckpegel: < 70 dB (A)
Umgebungsbedingungen für den Betrieb <sup>(c)</sup>	Temperatur: von 10°C (50 °F) bis 40°C (104 °F) Relative Feuchte: von 5 % bis 85 % (ohne Kondenswasserbildung)
Vibrationen	Die Maschine überträgt keine Schwingungen auf den Boden, die die Standsicherheit und Präzision von eventuell in der Nähe aufgestellten Geräten beeinträchtigen könnten.
Fassungsvermögen Behälter	3 - 4 - 6 - 9 - 15 - 35 Liter (3 q - 4 q - 6 q - 9.5 q - 4 G - 9.2 G)
Anzahl der Behälter	<ul style="list-style-type: none"> <li>• [CX] und [SX] bis zu 24 mit EV - bis zu 32 mit INV</li> <li>• [LX] bis zu 32</li> </ul>
Dosiertechnik	<b>SD [Single Drive]: Balg, Zahnräder oder gemischt</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Balgpumpe BPG: STD 0,25 l/m - HF 0,4 l/m;</li> <li>• Pumpe mit Getriebe: STD 0,5 l/m - HF 1,0 l/m - LAB 0,16 l/m</li> </ul> <b>CD [Central Drive]: Zahnräder</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pumpe mit Getriebe mit zentraler Übermittlung, Flussmenge STD 0,5 l/m - HF 1,0 l/m</li> </ul>
Maximaler Fließdurchmesser Düsenblock <sup>(d)</sup>	<i>mit Düsenverschluss:</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 28 mm (1.1") [bis 16]</li> <li>• 39 mm (1.5") [von 17 bis 20]</li> <li>• 45 mm (1.8") [von 21 bis 24/32]</li> </ul> <i>mit INV:</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 33 mm (1.3") [bis 16]</li> <li>• 45 mm (1.8") [von 17 bis 32]</li> </ul>
Dosiersystem	<ul style="list-style-type: none"> <li>• simultan</li> </ul>
Düsenblock	<ul style="list-style-type: none"> <li>• [CX] und [SX] intern</li> <li>• [LX] extern</li> </ul>
Behältertyp	Universalbehälter (POM) oder Edelstahlbehälter
Farbstoffart	Für Dekor und Industrie: Auf Wasser- oder Lösungsmittelbasis, Universal-Farbstoffe
Ventiltyp	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Elektroventile</li> <li>• INV</li> </ul>

<sup>(a)</sup> Angeschlossene Zusatzinrichtungen ausgenommen (Maschine ohne optionale Betriebssteckdosen). Die Leistungsdaten sind Richtwerte und stark von der Konfiguration der Maschine abhängig. Auf dem Schild mit der Seriennummer der Maschine sind die richtigen Angaben aufgeführt, die sich auf die spezifische Maschinenkonfiguration beziehen. Der mögliche max. Stromleistungswert wurde unter Berücksichtigung der schwersten Betriebsbedingungen erfasst.

<sup>(b)</sup> Im Labor gemessener Wert und im Prüfbericht geschildert der beim Fabrikanten zur Verfügung steht. Betriebsbedingungen: normaler Arbeitszyklus der Maschine, im Zustand der simulierten Beladung.

<sup>(c)</sup> Die Umgebungs-Betriebsbedingungen sind eng mit der Art der verwendeten Farbstoffe verbunden (nähere Angaben beim Fabrikanten der Produkte erfragen). Die angegebenen Daten haben ausschließlich für die betreffende Maschine Gültigkeit.

<sup>(d)</sup> Lochdurchmesser für vorgestanzte Dosen = Durchmesser für den Durchfluss + 15 mm (0,59"). Der Durchmesser kann entsprechend der Aufteilung der Kreisläufe für Wasser und Lösungsmittel der Maschine variieren.

## 8 TECHNICAL SPECIFICATIONS

### 8.1 Technical data

Power supply <sup>(a)</sup>	Single phase 200 - 240 V ~ ± 10% Single phase 127 V ~ ± 10% [optional]  Single phase 100 - 120 V ~ ± 10% [ETL optional] Single phase 200 - 208 V ~ ± 10% [ETL optional]
Frequency <sup>(a)</sup>	50/60 Hz
Fuses <sup>(a)</sup>	F 10 A
Maximum power absorbed <sup>(a)</sup>	<b>CE, SD [Single Drive]:</b> from 150 to 600 W, based on configuration <b>CE, CD [Central Drive]:</b> Up to 24c: 650 W; >25c: 800 W (for this version, working cycle: intermittent periodic duty 70%) <i>(see table for machine data in ETL version)</i>
Noise level <sup>(b)</sup>	Level of equivalent acoustic pressure: < 70 dB (A)
Environment working conditions <sup>(c)</sup>	Temperature: between 10 °C (50 °F) and 40 °C (104 °F) Relative humidity: between 5% and 85%, without condensation
Vibrations	The machine does not transmit vibrations to the floor that may compromise the stability and precision of any nearby equipment.
Canister capacity	3 - 4 - 6 - 9 - 15 - 35 liters (3 q - 4 q - 6 q - 9.5 q - 4 G - 9.2 G)
Number of canisters	<ul style="list-style-type: none"> <li>• [CX] and [SX] up to 24 with EV - up to 32 with INV</li> <li>• [LX] up to 32</li> </ul>
Dispensing technology	<b>SD [Single Drive]: bellow, gear or hybrid</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bellow pump BPG: STD 0.25 l/m - HF 0.4 l/m;</li> <li>• Gear pump: STD 0.5 l/m - HF 1.0 l/m - LAB 0.16 l/m</li> </ul> <b>CD [Central Drive]: gear</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Central Driving Pump Gear, size STD 0.5 l/m - HF 1.0 l/m</li> </ul>
Nozzle center maximum flow diameter <sup>(d)</sup>	<i>with humidifier cap:</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 28 mm (1.1") [up to 16]</li> <li>• 39 mm (1.5") [from 17 to 20]</li> <li>• 45 mm (1.8") [from 21 to 24/32]</li> </ul> <i>with INV:</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 33 mm (1.3") [up to 16]</li> <li>• 45 mm (1.8") [from 17 to 32]</li> </ul>
Dispensing system	<ul style="list-style-type: none"> <li>• simultaneous</li> </ul>
Dispensing center	<ul style="list-style-type: none"> <li>• [CX] and [SX] internal</li> <li>• [LX] external</li> </ul>
Type of canisters	all-purpose (POM acetalic resin) or stainless steel
Type of colorants	decorative and industrial: water, universal and solvent
Type of valves	<ul style="list-style-type: none"> <li>• electrovalves</li> <li>• INV</li> </ul>

<sup>(a)</sup> Excluding connected auxiliary devices (machine without optional auxiliary sockets). The power information is purely indicative, and depends strictly on the machine configuration. The machine serial number label indicates the exact power data, referred to the specific machine configuration. The maximum possible power value was measured considering the most severe operating conditions.

<sup>(b)</sup> Value measured in laboratory and documented by the corresponding test report available at the manufacturer's. Operating conditions: machine normal working cycle, under simulated load conditions.

<sup>(c)</sup> The environment working conditions are strictly related to the type of colorants used (ask for information from the paint manufacturer). The data shown are valid for the machine only.

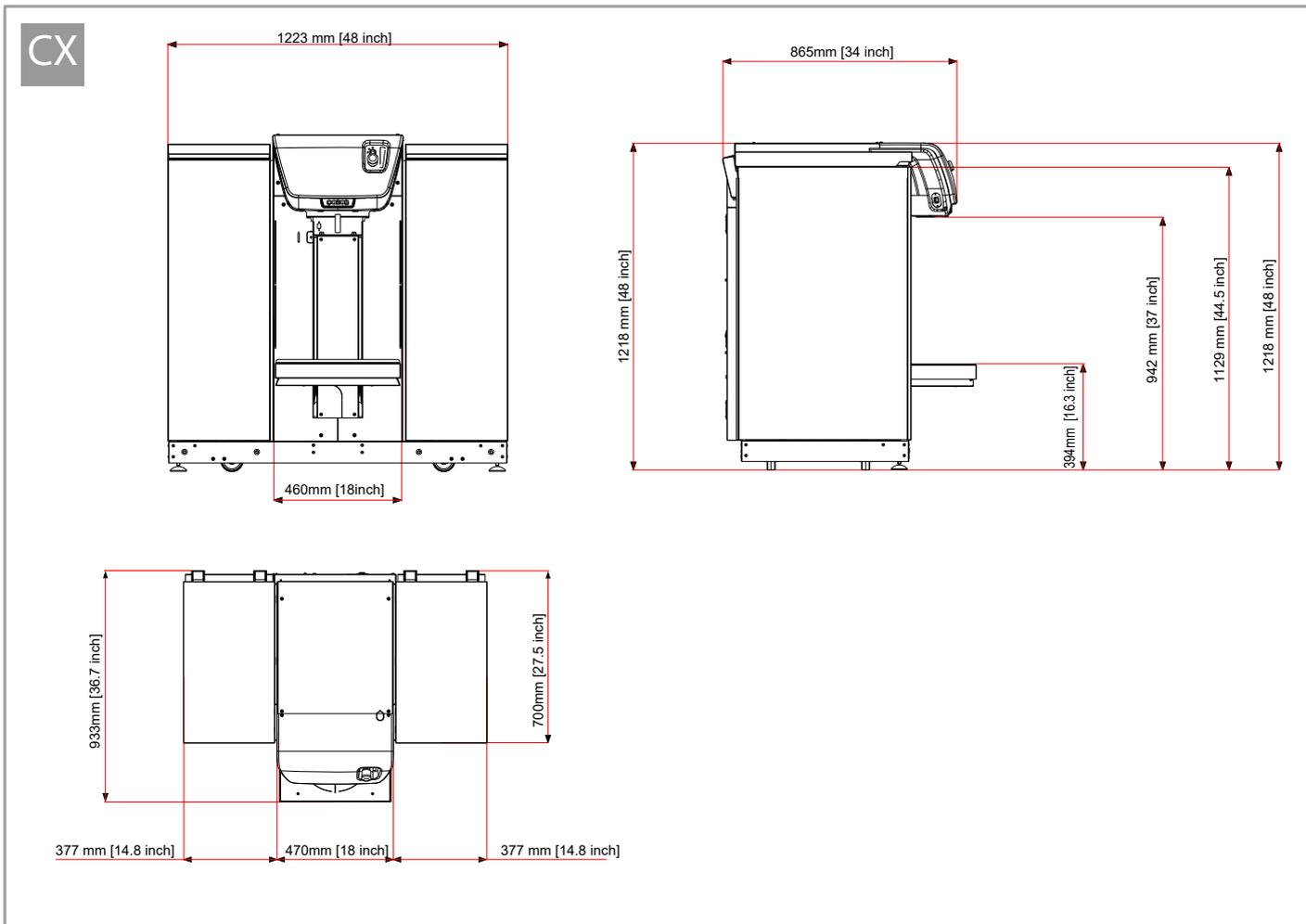
<sup>(d)</sup> Hole diameter for pre-punched cans = flow diameter + 15 mm (0.59"). The diameter may also vary based on the partition of water/solvent circuits of the machine.

## 8.2 Abmessungen und Gewichte

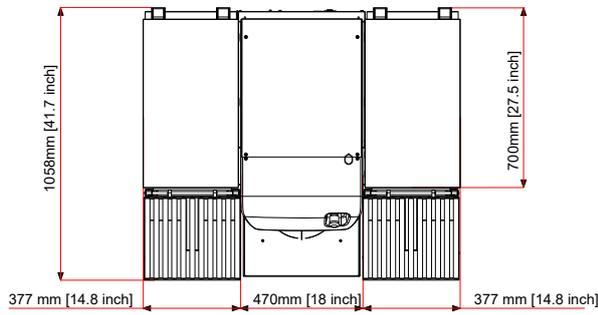
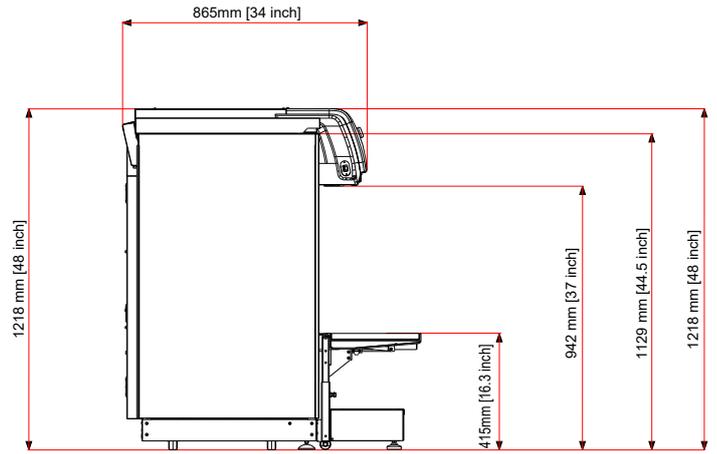
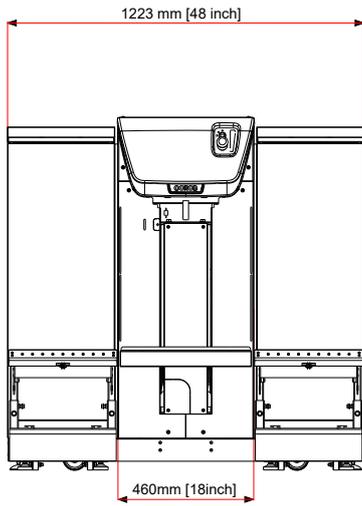
Eng mit der Konfiguration verbundene Richtwerte bezüglich der Maschine mit leeren Behältern und ohne Zubehörteile.

## 8.2 Dimensions and weight

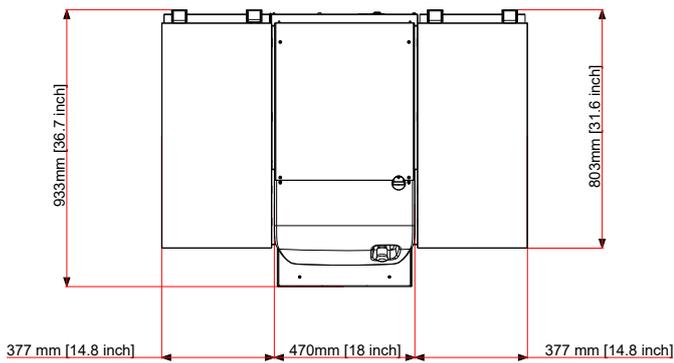
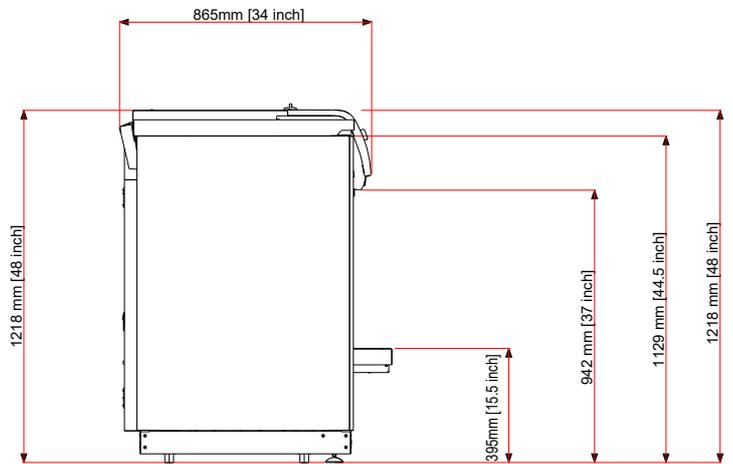
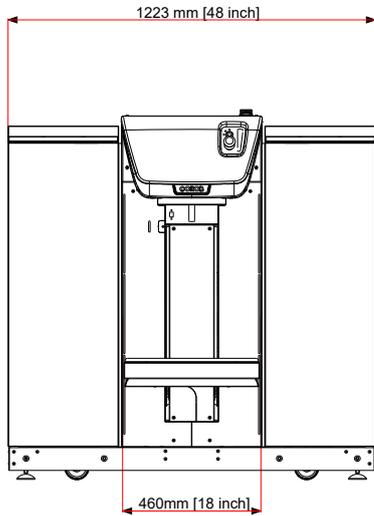
Figures are purely indicative; they depend on the configuration of the machine and are referred to the machine with empty canisters and without accessories.



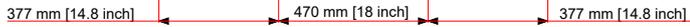
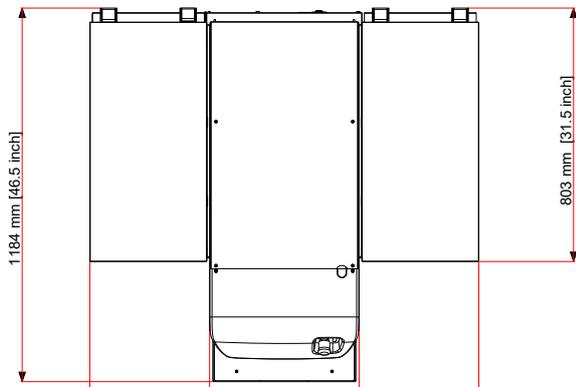
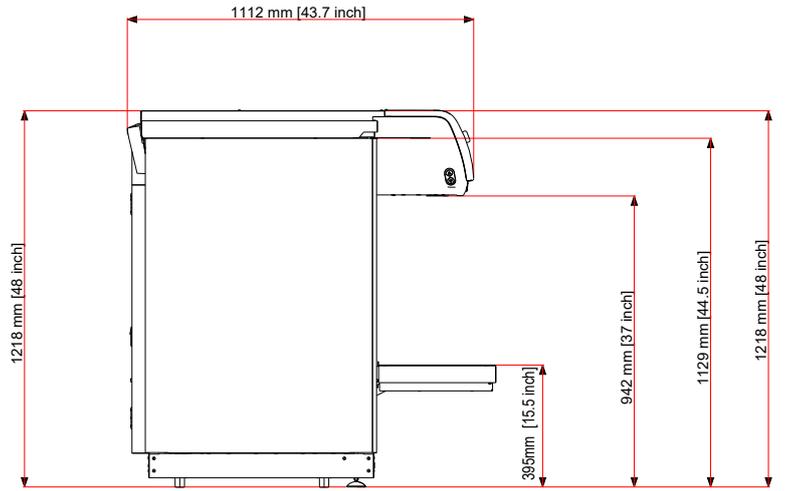
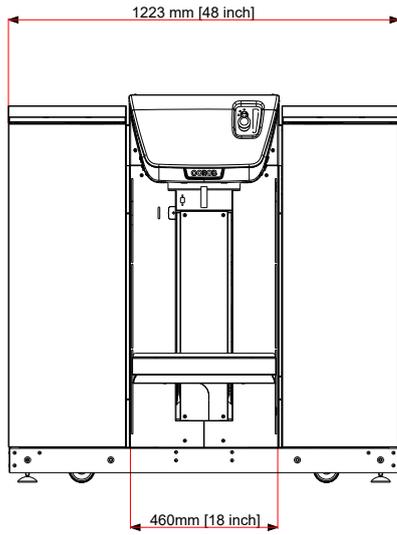
CX +R



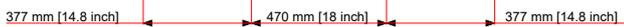
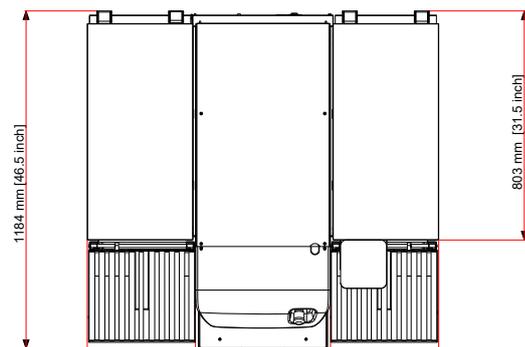
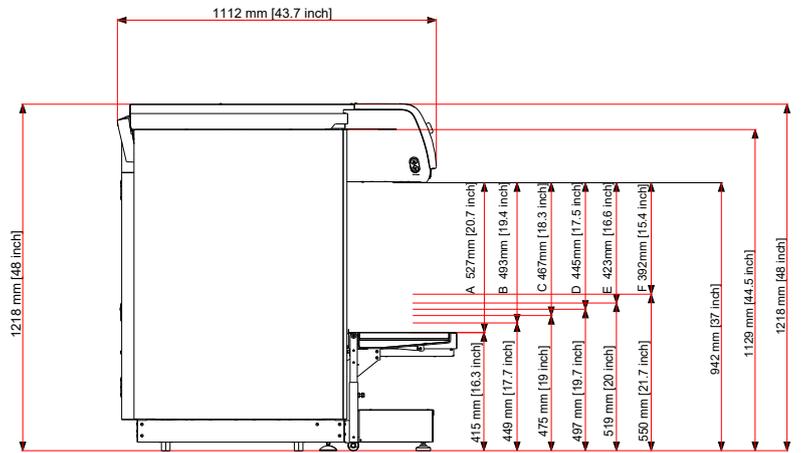
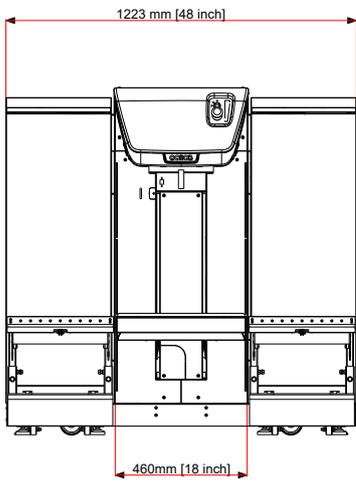
SX



LX



LX +R



	CX	SX	LX
	250 kg 551 lb	260 kg 573 lb	345 kg 761 lb
	285 kg 628 lb	305 kg 672 lb	402 kg 886 lb

### 8.3 Konformitätserklärung

Siehe Anhang.

### 8.4 Garantie

Damit die Garantie wirksam wird, bitten wir Sie, das in der Verpackung enthaltene Formular vollständig auszufüllen und es wie auf dem Formular angegeben einzuschicken.

Falls Sie einen Kundenservice benötigen, wenden Sie sich ausschließlich an unser autorisiertes und qualifiziertes Personal. Verwenden Sie bei Wartungs- und Reparaturarbeiten ausschließlich Originalersatzteile.

Ändern oder entfernen der Schutz- und Sicherheitsgeräte an der Maschine führen nicht nur zur Ungültigkeit der Garantie, sondern ist auch gefährlich und illegal.

Der Hersteller haftet nicht für Personen- oder Sachschäden in Folge einer unsachgemäßen Benutzung der Maschine oder unerlaubter Eingriffe an den auf ihr installierten Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen.

Der vom Fabrikanten **gewährte Garantieleistungsanspruch verfällt** in den nachstehenden Fällen:

- Unsachgemäße Benutzung der Maschine.
- Nichtbeachtung der vom Handbuch vorgesehenen Bedienungs- und Wartungsbestimmungen.
- Nicht autorisierte Änderungen und/oder Reparaturen, die von Fremdpersonal, das nicht der Kundendienstorganisation des Fabrikanten angehört und/oder keine Originalersatzteile verwendet, ausgeführt wurden.

### 8.3 Declaration of conformity

See Appendix.

### 8.4 Warranty

In order for the warranty to be valid, please complete the form included in the machine packing, and send it to the address listed on the form itself.

Contact our authorized and qualified personnel only for all your service needs. Use only original spare parts for all maintenance and replacement interventions

Altering or removing the guards and safety devices provided on the machine will not only void the warranty immediately, but is also dangerous and illegal.

The manufacturer may not be held liable for personal injury or property damage caused by improper use of the equipment or tampering with the guards and safety devices installed on the machine.

The following shall **void the manufacturer's warranty**:

- Improper use of the machine.
- Failure to observe the instructions and maintenance rules set forth in the manual.
- Making or having changes and/or repairs made on the machine by personnel outside the service organization authorized by the manufacturer and/or made using non-original spare parts.

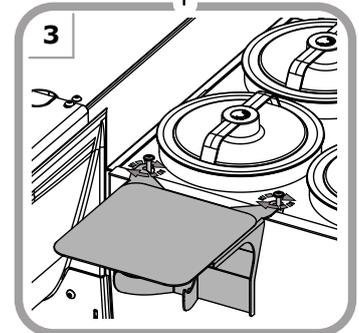
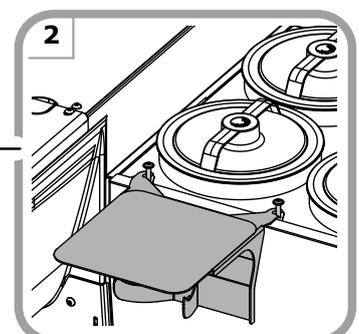
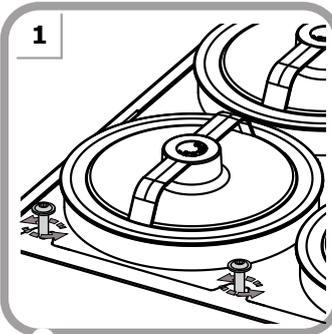
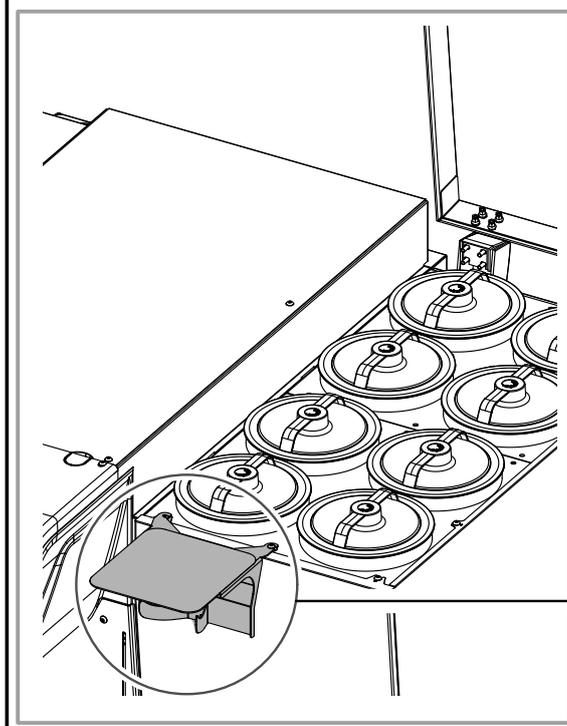
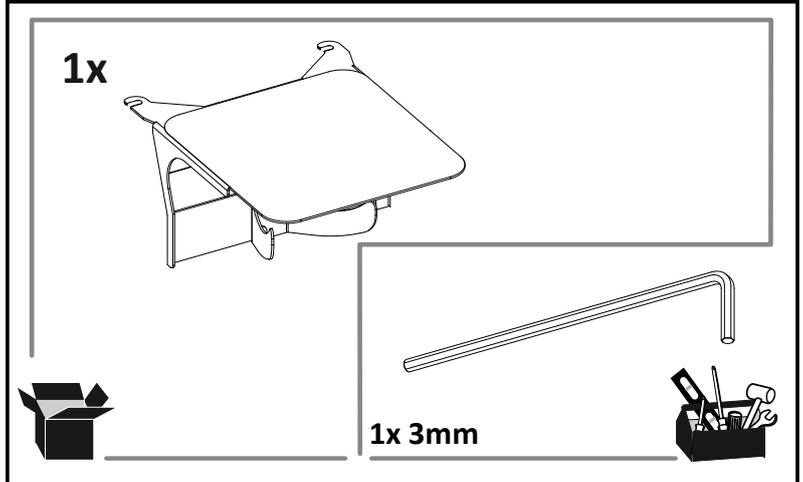
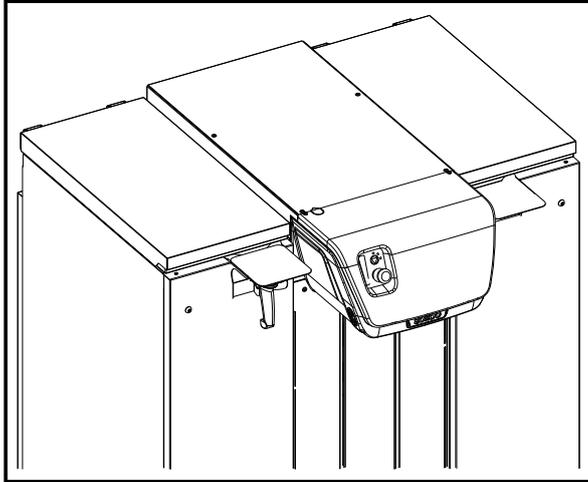




Installation must be carried out only by qualified personnel.

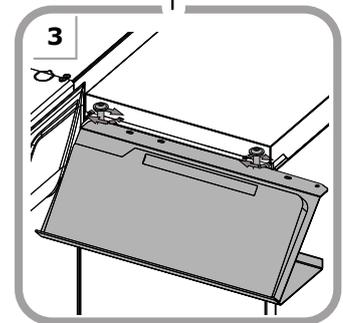
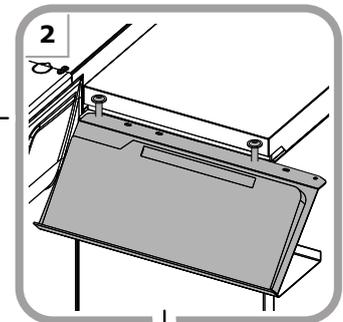
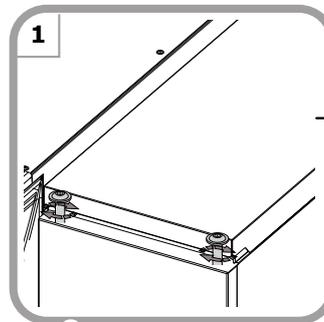
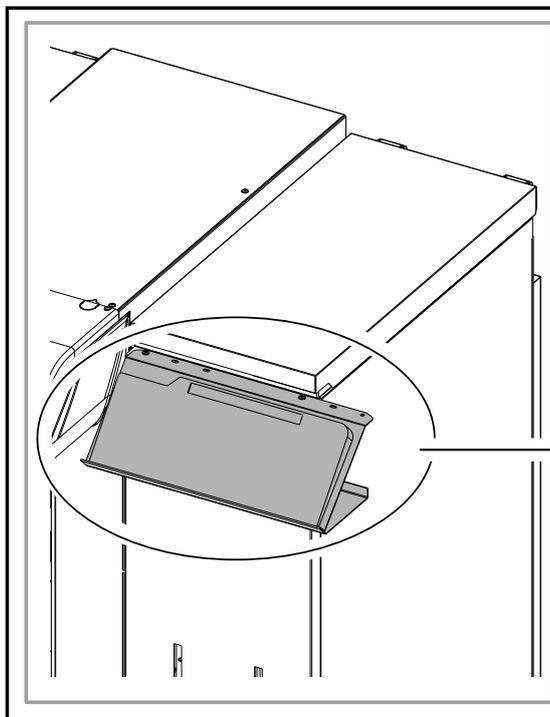
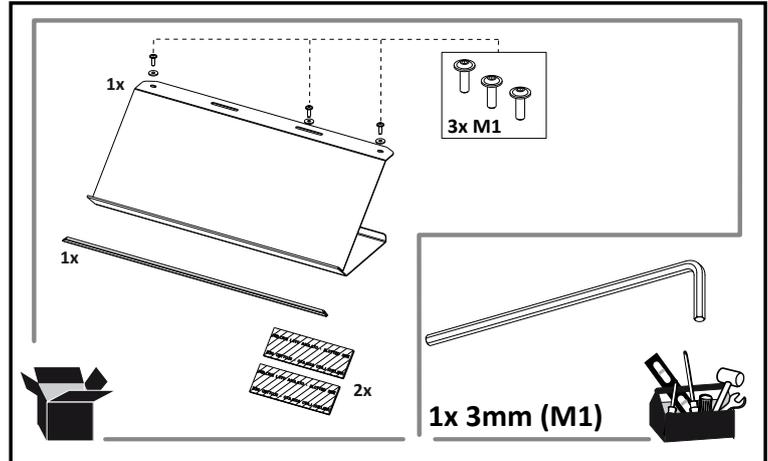
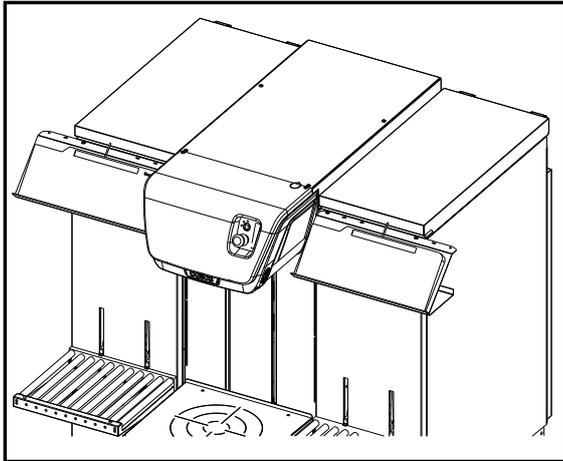


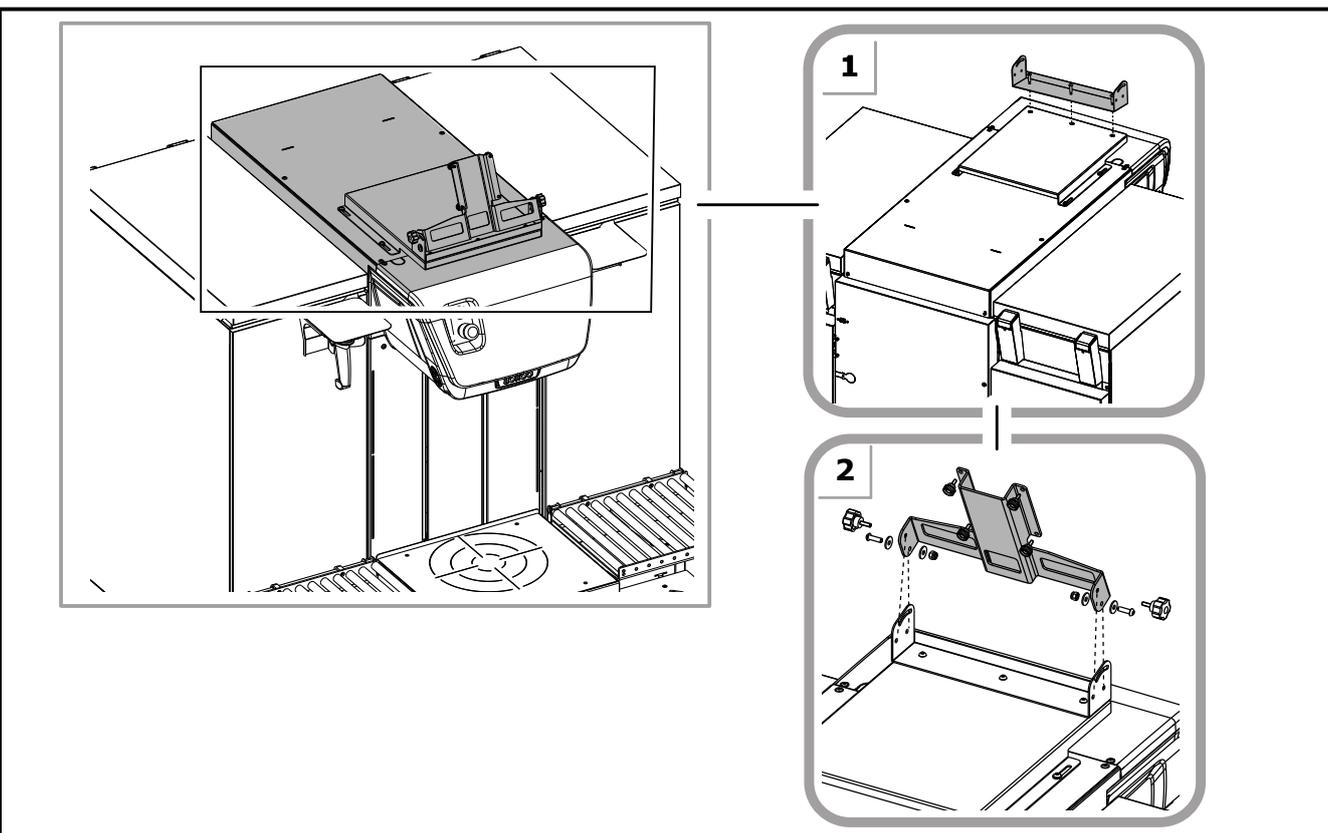
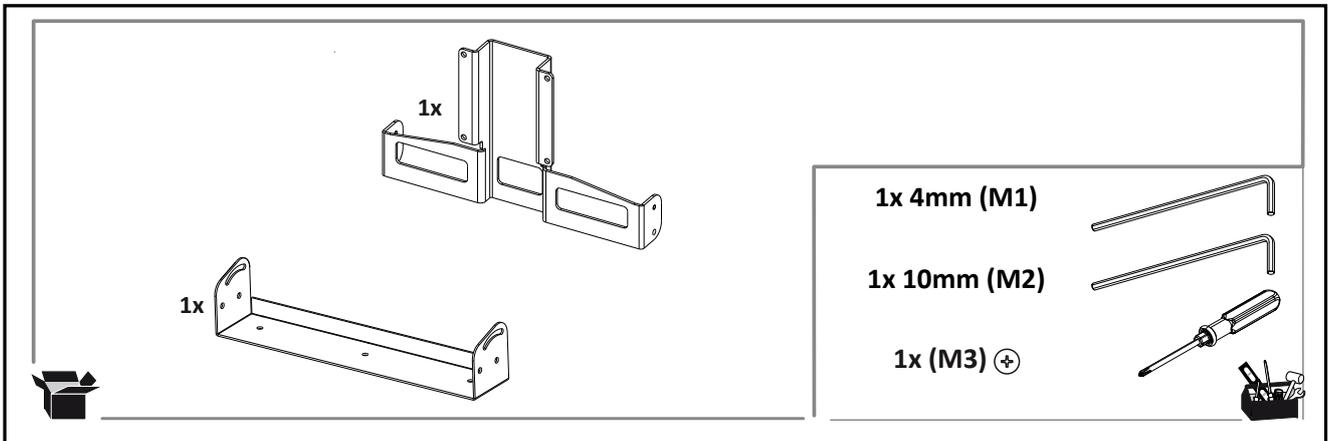
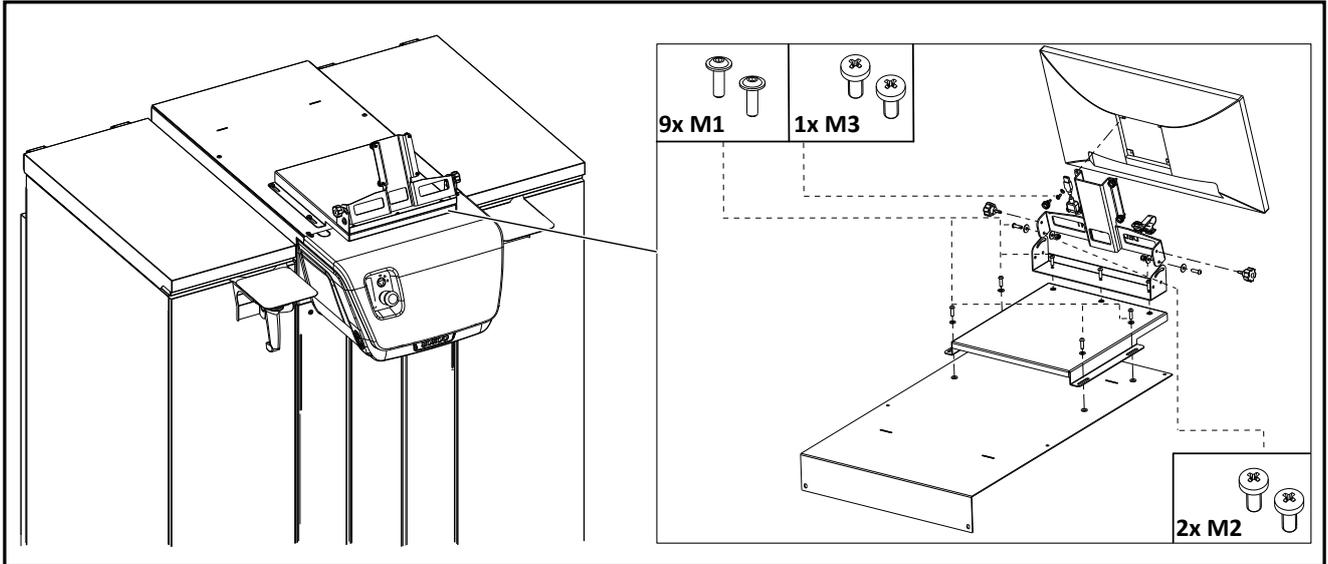
Do not place any objects other than mouse on top of the support kit.



# EVOPWR V02- MOUSE/KEYBOARD/TOUCHSCREEN SUPPORT ASSEMBLY INSTRUCTIONS

 The two brackets that are present on the sides of the support allow the operator to adjust the support to the desired width.



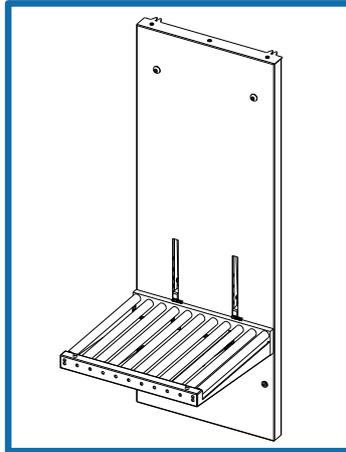




**Tipping panel roll conveyor system - [LX] version only**

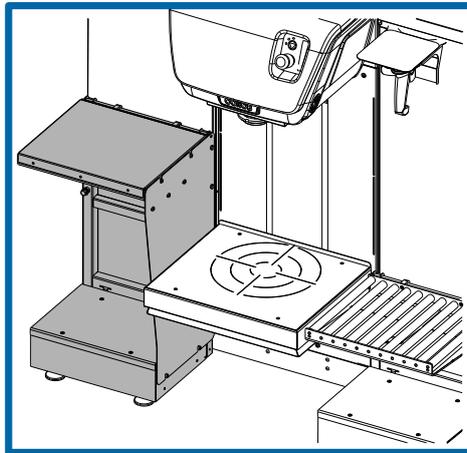
An optional system made up of tipping panel roll conveyors is available to facilitate the loading cans; the conveyors are fixed to the front panels of the machine and allow heavy cans to be eased as far as the shelf.

The roll conveyor has several adjusting heights, that can be adjusted manually by the operator.

**Working Table - [LX] version only**

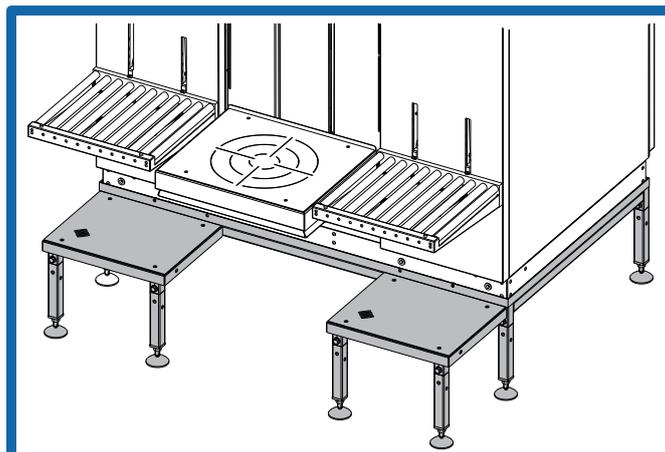
The working table is mounted frontally on the canister module and facilitates the loading of heavy cans on the shelf. The work surface is made of stainless steel plate. It also features a step that makes canister refilling operations easier for the operator. The working table has several adjusting heights: standard height is 700 mm [24.5"], table height adjustment is +/- 40 mm [+/- 1.57"].

It can be mounted on the left or right side of the machine.

**Riser - [LX] version only**

The riser is a raised base that allows the machine to be raised by 280 mm [11.02"].

Steps are attached to the riser according to the number of modules of the machine. The steps allow the operator to carry out refilling more easily.





## Dichiarazione CE di Conformità EC Declaration of Conformity

Versione linguistica originale in Italiano

Translation of the original Italian version

DESCRIZIONE - DESCRIPTION

DISPENSATORE AUTOMATICO  
AUTOMATIC DISPENSER

MODELLO - MODEL

MATRICOLA - SERIAL No.

[MACHINE NAME]

Fabbricante e persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico:  
Manufacturer and person authorised to compile the technical file:

**COROB S.p.A.**

**Via Agricoltura, 103 - 41038 San Felice s/P (MO) - Italy**

Il fabbricante dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che la macchina alla quale questa dichiarazione si riferisce è conforme ai requisiti essenziali previsti dalle seguenti direttive:

The manufacturer certifies, under its own responsibility, that the machine to which this statement refers to, complies with the essential requirements foreseen by the regulations:

- Direttiva Macchine 2006/42/CE
- Direttiva Compatibilità Elettromagnetica 2014/30/EU
- Direttiva 2011/65/EU come modificata da 2015/863/EU
- Direttiva WEEE 2012/19/EU
- Direttiva 2014/53/EU

- Machinery Directive 2006/42/EC
- Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU
- Directive 2011/65/EU as amended by 2015/863/EU
- WEEE Directive 2012/19/EU
- Directive 2014/53/EU

Si garantisce poi che la progettazione della macchina e la relativa produzione è effettuata, e documentata, seguendo precise procedure aziendali conformi con la norma EN ISO 9001:2015 inerente i sistemi di gestione qualità.

It is furthermore guaranteed that the design of the machine and the relevant manufacturing are carried out, and supported by documents, following accurate factory procedures in accordance with the standard EN ISO 9001:2015 about quality management systems.

[Name and Surname of Special Proxy Holder in charge]

COROB S.p.A.

San Felice sul Panaro, DD/MM/YYYY

**BG - Производителят, който е лицето изпълнено с изготвяне на техническата документация, декларира на собствена изключителна отговорност, че машината, за която се отнася тази декларация, е в съответствие със съществуващите изисквания, предвидени от следните Директиви: Директива 2006/42/EC - Машини - Директива 2014/30/EU относно Електромагнитна съвместимост - Директива 2011/65/EU изменена с 2015/863/EU - Директива WEEE 2012/19/EU - Директива 2014/53/EU. Освен това се гарантира, че проектирането на машината и съответното производство са извършени и документиранни при спазване на конкретни фирмени процедури в съответствие със стандарт EN ISO 9001:2015, отнасящ се до системите за управление на качеството.**

**CS - Vyrobce a osoba pověřená sestavením technické dokumentace stvrzuje na svou vlastní zodpovědnost, že zařízení, ke kterému se toto toto prohlášení vztahuje, je v souladu se základními požadavky stanovenými následujícími směrnici: Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/EC - Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU - Směrnice 2011/65/EU ve znění 2015/863/EU - Směrnice WEEE 2012/19/EU - Směrnice 2014/53/EU. Dále se zaručuje, že stroj byl navržen a vyroben, a výroba je zdokumentována, v souladu s přesnými firmními postupy, které odpovídají normě EN ISO 9001:2015 o systémech řízení jakosti.**

**DA - Fabrikanten og personen bemyndiget til at udarbejde den tekniske dokumentation erklærer på eget ansvar at maskinen, som denne erklæring henviser til, er i overensstemmelse med de væsentlige krav i de følgende direktiver: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktivet 2011/65/EU som ændret ved 2015/863/EU - Direktivet WEEE 2012/19/EU - Direktivet 2014/53/EU. Det garanteres desuden, at designet af maskinen og den relevante produktionsproces er udført og dokumenteret ifølge præcise fabriksprocedurer i overensstemmelse med standarden EN ISO 9001:2015 vedrørende kvalitetsstyringsystemer.**

**DE - Der Hersteller und autorisierte Verfasser der technischen Dokumentation erklärt unter eigener exklusiver Verantwortung, dass die Maschine, auf die sich diese Erklärung bezieht, den Grundanforderungen entspricht, die von den folgenden Richtlinien vorgesehen werden: Maschinenrichtlinie 2006/42/EC - Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit 2014/30/EU - Richtlinie 2011/65/EU geändert durch 2015/863/EU - Richtlinie WEEE 2012/19/EU - Richtlinie 2014/53/EU. Darüber hinaus wird garantiert, dass die Planung der Maschine und ihre Herstellung unter Befolgung von genauen Unternehmensprozessen, die der Norm EN ISO 9001:2015 hinsichtlich der Qualitätsmanagement-Systeme entsprechen, durchgeführt und dokumentiert wird.**

**EL - Ο κατασκευαστής, και ο εξουσιοδοτημένος συντάκτης του τεχνικού φακέλου, πιστοποιεί, ότι, με δική του υπαυτοότητα, το μηχάνημα στο οποίο αναφέρεται το παρόν, συμμορφώνεται με τις ουσιωδώς απαιτήσεις που προβλέπονται από τους κανονισμούς: Οδηγία Μηχανισμάτων, 2006/42/EC - Οδηγία Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας 2014/30/EU - Οδηγία 2011/65/EU όπως τροποποιήθηκε από το 2015/863/EU - Οδηγία WEEE 2012/19/EU - Οδηγία 2014/53/EU. Εγγυάται περαιτέρω ότι ο σχεδιασμός του μηχανισμού και η σχετική κατασκευή του εκτελείται και υποστηρίζεται από έγγραφα, ακολουθώντας τις ακριβείς ερμηνείες διαδικασίες σύμφωνα με το πρότυπο EN ISO 9001:2015 σχετικά με τα συστήματα διαχείρισης ποιότητας.**

**ES - El fabricante y la persona autorizada para componer el fascículo técnico declara, bajo su propia y exclusiva responsabilidad, que la máquina a la que hace referencia esta declaración guarda conformidad con los requisitos esenciales previstos por las directivas siguientes: Directiva de máquinas 2006/42/EC - Directiva de compatibilidad electromagnética 2014/30/EU - Directiva 2011/65/EU modificada por 2015/863/EU - Directiva WEEE 2012/19/EU - Directiva 2014/53/EU. Se garantiza además que el diseño de la máquina y su producción se han efectuado y documentado de acuerdo con procedimientos de fábrica precisos conformes a la normativa EN ISO 9001:2015 relativa a los sistemas de gestión de calidad.**

**ET - Tootja ja tehnilise tootmiska koostajaks volitatud isik kinnitavad oma täielikul vastutusel, et seade, millele käesolev avaldus viitab, vastab järgnevat regulatsioone põhinõudmistele: Masinadirektiiv 2006/42/EC - Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EU - Direktiiv 2011/65/EU muudetud 2015/863/EU-ga - Direktiiv WEEE 2012/19/EU - Direktiiv 2014/53/EU. Peale selle on garanteeritud, et seadme projekteerimisel ja tootmisel on järgitud täpseid tehaseprotsedure, mis vastavad standardile EN ISO 9001:2015 kvaliteedijuhtimissüsteemide kohta, ning et seada toetab ka vastav dokumentatsioon.**

**FI - Valmistaja ja henkilö, joka on valtuutettu laatimaan tekninen asiakirja-aineisto, vakuuttavat omalla vastuullaan, että kone, johon tämä lausunto viittaa, vastaa seuraavien direktiivien olennaisia vaatimuksia: Konedirektiivi 2006/42/EC - Sähkömagneettista yhteensopivuutta koskeva direktiivi (EMC) 2014/30/EU ja Direktiivi 2011/65/EU sellaisena kuin se on muutettuna direktiivillä 2015/863/EU - Direktiivi WEEE 2012/19/EU - Direktiivi 2014/53/EU. Lisäksi taataan, että koneen suunnittelussa ja valmistelussa ja näiden dokumentoinnissa noudatetaan tehtaan tarkkoja menettelytapoja, jotka täyttävät laadunhallintaa koskevan EN ISO 9001:2015 -standardin vaatimukset.**

**FR - Le fabricant, et toute personne autorisée à établir le dossier technique, déclare sous sa propre responsabilité que la machine à laquelle se rapporte cette déclaration est conforme aux exigences essentielles prévues par les directives suivantes : Directive Machines 2006/42/EC - Directive Compatibilité Electromagnétique 2014/30/EU - Directive 2011/65/EU telle que modifiée par 2015/863/EU - Directive WEEE 2012/19/EU - Directive 2014/53/EU. Le fabricant garantit également que la conception de la machine, ainsi que sa production, ont été effectuées et documentées, en suivant des procédures d'entreprise précises conformes à la norme EN ISO 9001:2015 relative aux systèmes de gestion qualité.**

**GA - Dearbhaíonn an deántóir, agus an duine atá údaráithe chun an comhad teicniúil a chur le chéile, ar a fheargacht féin go bhfuil an gléas a mbeianann an ráiteas seo leis i gcomhréir leis na riachtanais atá leagtha amach sna treoracha seo a leanas: Treoir um Innealra 2006/42/EC - Treoir um Chomhoiriúnacht Leictreamaighnéadach 2014/30/EU - Treoir 2011/65/EU lena leasú le 2015/863/EU - Treoir WEEE 2012/19/EU - Treoir 2014/53/EU. Deimhnítear freisin go bhfuil dearadh an ghléas agus a dhéantús déanta, agus doiciméadaithe, de réir gnásanna beachta an chomhlachta atá i gcomhréir leis an rial EN ISO 9001:2015 a bhaineann le córais bainistíochta cáilíochta.**

**HR - Proizvođač, i osoba ovlaštena za sastavljanje tehničke dokumentacije, izjavljuje pod svojom punom odgovornošću da je stroj na koji se odnosi ova izjava sukladan bitnim zahtjevima slijedećih direktiva: Direktive o strojevima 2006/42/EC - Direktive o elektromagnetskoj kompatibilnosti 2014/30/EU - Direktive 2011/65/EU izmijenjena i dopunjena 2015/863/EU - Direktive WEEE 2012/19/EU - Direktive 2014/53/EU. Također, jamči se da su projektiranje stroja i njegova proizvodnja izvedeni i dokumentirani slijedeće precizne tvorničke procedure sukladne normi EN ISO 9001:2015 o sustavima upravljanja kvalitetom.**

**HU - A gyártó, valamint a műszaki feladat elvégzéséért felelős személy saját felelősségük tudatában kijelentik, hogy a jelen nyilatkozat tárgyát képező gép megfelel az alábbi irányelvek alapvető rendelkezéseinek: 2006/42/EC Gépék irányelve - 2014/30/EU Elektromágneses kompatibilitás irányelve - 2011/65/EU irányelve, módosítással módosított 2015/863/EU irányelve - WEEE 2012/19/EU irányelve - 2014/53/EU irányelve. A gyártó garantálja továbbá, hogy a gép tervezése, kivitelezése, valamint a folyamat dokumentálása az üzemi előírások precíz betartásával történik, a minőségkezelési rendszerrel foglalkozó EN ISO 9001:2015 szabvánnyal összhangban.**

**IS - Framleiðandinn, og einstaklingurinn sem hefur heimild til að taka saman tekniskjölin, vottar, að eigin ábyrgð, að vélin sem vísað er til í þessari yfirlýsingu, sé í samræmi við þær grunnkröfur sem gert er ráð fyrir í eftirfarandi reglugerðum: Vélátalskipun 2006/42/EC - Tilskipun um rafsegulvísamhefni 2014/30/EU - Tilskipun 2011/65/EU eins og henni var breytt með 2015/863/EU - Tilskipun WEEE 2012/19/EU - Tilskipun 2014/53/EU. Ennfremur er ábyrgt að hönnun vélarinnar og tengd framleiðsla fer fram, og er það skjalfest, í samræmi við nákvæmt framleiðsluferli og í samræmi við EN ISO 9001:2015 staðalinn um gæðastjórnunarkerfi.**

**LT - Gamintojas ir asmuo įgaliotas sudaryti techninę dokumentaciją, savo atsakomybę pareiškia, kad staklės, kurioms skirta ši deklaracija, atitinka esminius šių direktyvų reikalavimus: Masinų direktyva 2006/42/EC - Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/EU - Direktyva 2011/65/EU su pakeitimais, padarytais 2015/863/EU - Direktyva WEEE 2012/19/EU - Direktyva 2014/53/EU. Taip pat užtikrinama ir dokumentais patvirtinama, kad staklės buvo sukurtos ir pagamintos tiksliai laikantis gamybos reikalavimų pateiktų EN ISO 9001:2015 standarte, dėl kokybės valdymo sistemos.**

**LV - Ražotājs un persona, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju, apliecinā uz savu atbildību, ka mašina, uz kuru šī deklarācija attiecas, atbilst šādu direktīvu: pamatprasībām Mašīnu Direktīva 2006/42/EC - Elektromagnētiskās sadarbības Direktīva 2014/30/EU - Direktīva 2011/65/EU grozīta ar 2015/863/EU pantu - Direktīva WEEE 2012/19/EU - Direktīva 2014/53/EU. Tiek arī nodrošināts, ka mašīnas dizains, pēc precīziem biznesa procesiem atbilst standartā EN ISO 9001:2015 prasībām attiecībā uz vadības sistēmu kvalitāti.**

**MT - Il-manifattur, u l-persuna awtorizzata biex tikkompla l-fajj tekniki jididjaraw taht ir-responsabilita taghhom stess li-magna li ghalha qed isir din id-dikjarazzjoni hija konformi ghar-rekwiżiti essenzjali previsti mid direttivi li ġejjn: Direttiva dwar il-Magni 2006/42/EC - Direttiva dwar il-Kompatibilita Elettronanjetika 2014/30/EU - Direttiva 2011/65/EU kif emendata b'2015/863/EU - Direttiva WEEE 2012/19/EU - Direttiva 2014/53/EU. Dan jgura wkoll li l-dissin tal magna u l-produzzjoni taghha jsiru, u jgu ddokumentati wara proċessi tan-ngożjoi preċiż li huma konformi ma' EN ISO 9001:2015 dwar is-sistemi ta' għestjoni tal-kwalita.**

**NL - De fabrikant en gemachtigde voor het samenstellen van het technisch dossier verklaart dat het betreffende toestel voldoet aan de toepasselijke fundamentele voorschriften van de volgende richtlijnen: Machinerichtlijn 2006/42/EC - EMC-richtlijn 2014/30/EU - Richtlijn 2011/65/EU zoals gewijzigd bij 2015/863/EU - Richtlijn WEEE 2012/19/EU - Richtlijn 2014/53/EU. Verder wordt gegarandeerd dat het ontwerp en de productie van het toestel werd gedocumenteerd en geïmplementeerd volgens de vereisten van de norm EN ISO 9001:2015 voor kwaliteitsmanagementsystemen.**

**NO - Produzenten og den personen som er autorisert til å utstede den tekniske dokumentasjonen, erklærer under eget ansvar, at den maskinen denne erklæringen viser til, er i samsvar med de grunnleggende kravene som fremsettes i følgende direktiv: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktiv 2011/65/EU som endret ved 2015/863/EU - Direktiv WEEE 2012/19/EU - Direktiv 2014/53/EU. Det garanteres videre at utformingen av maskinen og den påfølgende framstillingen er blitt utført og dokumentert etter spesifikke prosedyrer for selskapet, i samsvar med regelverket NS-EN ISO 9001:2015 om ledelsessystem for kvalitet.**

**PL - Producent oraz osoba upoważniona do sporządzenia dokumentacji technicznej zaświadcza na własną, wyłączną odpowiedzialność, że maszyna, której dotyczy niniejsza deklaracja, jest zgodna z zasadniczymi wymaganiami przewidzianymi w następujących dyrektywach: Dyrektywa Maszynowa 2006/42/EC - Dyrektywa Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/EU - Dyrektywa 2011/65/EU zmieniona przez 2015/863/EU - Dyrektywa WEEE 2012/19/EU - Dyrektywa 2014/53/EU. Ponadto gwarantuje się, że fazy projektowania oraz produkcji maszyny zostały przeprowadzone oraz są udokumentowane według dokładnych procedur zakładowych, zgodnych z normą EN ISO 9001:2015, dotyczącą systemów zarządzania jakością.**

**PT - O Fabricante e a pessoa autorizada a preencher o documento técnico declaram, à sua inteira e exclusiva responsabilidade, que a máquina a que se refere esta declaração está em conformidade com os requisitos essenciais estabelecidos pelas seguintes diretivas: Diretiva Máquinas 2006/42/EC - Diretiva Compatibilidade Eletromagnética 2014/30/EU - Diretiva 2011/65/EU alterada pela 2015/863/EU - Diretiva WEEE 2012/19/EU - Diretiva 2014/53/EU. É também garantido que a conceção e produção da máquina são efetuadas e documentadas de acordo com procedimentos empresariais específicos em conformidade com a norma EN ISO 9001:2015 relativa aos sistemas de gestão da qualidade.**

**RO - Fabricantul și persoana autorizată pentru realizarea dosarului tehnic declară pe propria răspundere că mașina la care se referă prezenta declarație se conformează cerințelor esențiale prevăzute de următoarele directive: Directiva 2006/42/EC Mașini - Directiva 2014/30/EU Compatibilitatea electromagnetă - Directiva 2011/65/EU astfel cum a fost modificată de 2015/863/EU - Directiva WEEE 2012/19/EU - Directiva 2014/53/EU. Se garantează, de asemenea, că proiectarea mașinii și producția acesteia, documentate corespunzător, se efectuează cu respectarea unor proceduri de întreprindere specifice, conforme cu standardul EN ISO 9001:2015 aferent sistemelor de management al calității.**

**SK - Výrobca a osoba poverená vypracovaním technickej dokumentácie na vlastnú zodpovednosť prehlasujú, že stroj, na ktorý sa toto prehlásenie vzťahuje, je v súlade so základnými požiadavkami, ktoré vyznačujú nasledujúce smernice: Smernica o strojních zariadeniach 2006/42/EC - Smernica o elektromagnetickej kompatibilitě 2014/30/EU - Smernica 2011/65/EU zmenená a doplnená 2015/863/EU - Smernica WEEE 2012/19/EU - Smernica 2014/53/EU. Ďalej sa zaručuje, že stroj bol navrhnutý a vyrobený, a výroba je zdokumentovaná, v súlade s presnými firmnými postupmi, ktoré zodpovedajú norme EN ISO 9001:2015 o systémoch riadenia kvality.**

**SI - Proizvajalec in oseba, pooblašena za sestavo tehničnega dokumenta, s polno odgovornostjo izdaja potrdilo, da je stroj, predmet te izjave, izdelan v skladu z osnovnimi zahtevami, kot jih določajo predpisi: Direktiva o strojih 2006/42/EC - Direktiva o elektromagnetni združljivosti 2014/30/EU - Direktiva 2011/65/EU kakor je bila spremenjena z 2015/863/EU - Direktiva WEEE 2012/19/EU - Direktiva 2014/53/EU. Jamčimo tudi za obliko sistema in predmetno izdelavo, pri katerih smo opravili postopke in pripravili ustrezno dokumentacijo v skladu z ustreznimi tovarniškimi praksami in predpisi EN ISO 9001:2015, ki velja za sisteme zagotavljanja kakovosti.**

**SV - Tillverkaren och den person som har befogenhet att sammanställa den tekniska dokumentationen intygar, på eget ansvar, att maskinen denna försäkran hänvisar till överensstämmer med de väsentliga krav som ställs av följande direktiv: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktivet 2011/65/EU ändrat genom 2015/863/EU - Direktivet WEEE 2012/19/EU - Direktivet 2014/53/EU. Det garanteras vidare att utformningen av maskinen och därtill hörande tillverkning genomförs dokumenterat, i enlighet med exakta fabriksförfaranden som följer standard EN ISO 9001:2015 om system för kvalitetsstyrning.**

**TR - Üretici ve teknik dosyası oluşturmaka görevli kişi bu beyanını ilgili olduğu makinenin, aşağıdaki direktifler tarafından öngörülen temel gerekliliklere uygun olduğunu kendi sorumluluğunda alında beyan eder: 2006/42/EC Makine Direktifi - 2014/30/EU Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi - 2015/863/EU tarafından değiştirilen 2011/65/EU sayılı Direktif - WEEE 2012/19/EU Direktifi - 2014/53/EU Direktifi. Bundan başka, makinenin tasarım ve ilgili üretimi, kalite yönetimi sistemlerine ilişkin EN ISO 9001:2015 standartlarına uygun kesin işletme prosedürlerinin izlenmesi yoluyla gerçekleştirilmesi ve belgelendirilmesi sağlanır.**

## UK Declaration of Conformity

<b>Description</b>	<b>AUTOMATIC DISPENSER</b>
<b>Model</b>	<b>[MACHINE NAME]</b>
<b>Serial Number</b>	
<b>Manufacturer:</b>	<b>COROB S.p.A. Via Agricoltura, 103 - 41038 San Felice s/P (MO) – Italy</b>

The manufacturer certifies, under its own responsibility, that the machine to which this statement refers to, complies with the relevant statutory requirements applicable to the specific machine:

- **The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 (S.I. 2008:1957)**
- **The Electrical Equipment (Safety) Regulations 2016 (S.I. 2016:1101)**
- **The Electromagnetic Compatibility Regulations 2016 (S.I. 2016:1091)**
- **The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012 (S.I. 2012 No. 3032)**
- **The Waste Electric and Electronic Equipment (WEEE) Regulations 2013**
- **The Radio Equipment Regulations 2017 (S.I. 2017:1206)**

*[Name and Surname of Special Proxy Holder in charge]*  
 COROB S.p.A.  
 San Felice sul Panaro, DD/MM/YYYY