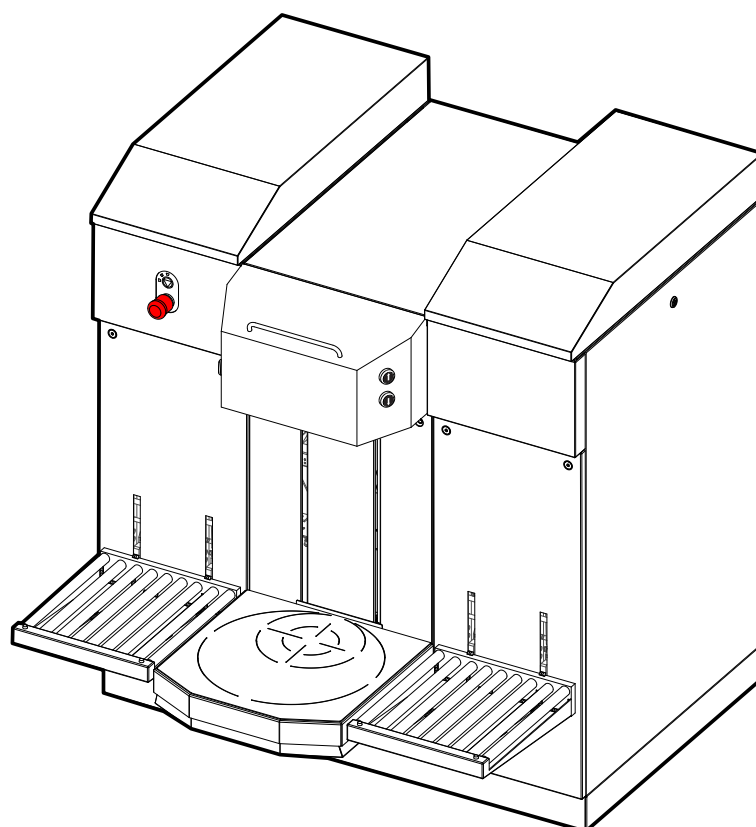


D600

Dosificador automático / Automatic Dispenser

Manual de uso

User's manual



Manual de uso
Dosificador automático
D600

V1.0 - R0 (11/2023)

TRADUCCIÓN DE LA VERSIÓN ORIGINAL EN ITALIANO

© COPYRIGHT 2023, COROB S.p.A.

Todos los derechos reservados en todos los países

Pedidos de ulteriores copias de este producto o de informaciones técnicas sobre el mismo, se dirigirán a:

User's manual
Automatic dispenser
D600

V1.0 - R0 (11/2023)

TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS

© COPYRIGHT 2023, 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:

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

DERECHOS DE PROPIEDAD INTELECTUAL Y DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

Ninguna parte de este manual puede traducirse a otros idiomas y/o ser adaptada y/o reproducida en otra forma y/u otro medio mecánico, electrónico, mediante fotocopia, registro o de otra forma, sin autorización previa por escrito por parte de COROB S.p.A..

COROB es una marca comercial y/o registrada en uso exclusivo de COROB S.p.A. y de sus socios (en adelante "COROB").

La falta de mención de otras marcas, comerciales o registradas, en la presente declaración, no implica una renuncia por parte de COROB al ejercicio de los derechos de propiedad intelectual concedidos a dichas marcas.

Los contenidos de este manual se refieren al know-how, diseños, aplicaciones tecnológicas, usados sobre una base exclusiva por COROB, a menudo protegidos por patentes o solicitudes de patente, y por lo tanto protegidos por la legislación nacional e internacional de propiedad intelectual.

Cualquier referencia a nombres, datos y direcciones de otras empresas diferentes de COROB y de sus asociadas es casual y excepto si se indica diversamente, se incluye solo como ejemplo, con el objetivo de mostrar claramente la utilización de los productos COROB.

La elaboración del texto y de las imágenes se ha realizado con el máximo cuidado; a pesar de ello, COROB se reserva el derecho de modificar y/o actualizar las informaciones que se contienen aquí para corregir errores tipográficos o imprecisiones, sin aviso previo o sin ningún compromiso por parte de la misma.

El presente manual contiene todas las informaciones necesarias para el uso normal y previsible de los productos COROB por parte del usuario final.

El presente manual no contiene ninguna guía y/o información para la reparación del producto. Por motivos de seguridad, estas intervenciones deben ser realizadas exclusivamente por personal técnico formado y autorizado. La falta de observación de este requisito puede conllevar riesgo de daños físicos para el usuario o daños al producto.

Por lo tanto, para la ejecución de dichas intervenciones, COROB ha designado técnicos autorizados.

Por técnicos autorizados se considera personal técnico que ha participado en cursos de formación organizados por COROB y/o sus asociadas.

Las intervenciones no autorizadas podrían anular la garantía del producto COROB tal y como se regula en el contrato de venta o en las condiciones generales de venta; COROB se considera responsable dentro de los límites indicados en estos documentos.

La presente cláusula no tiene el alcance de limitar, ni de excluir, la responsabilidad de COROB, en violación de disposiciones imperativas por ley. Dicha limitación o exclusión de responsabilidad podría, por lo tanto, no ser aplicable.

Para saber cuál es el punto de asistencia técnica más cercano, el usuario final puede ponerse en contacto con COROB o visitar el sitio web www.corob.com.

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 for contact details about the nearest authorized technical service.

GUÍA RÁPIDA

Al inicio del día de trabajo

- Controlar las condiciones de limpieza del centro de boquillas.
- (Con humidificador con disolvente o sin humidificador) Controlar las condiciones de limpieza y saturación de la esponja; si es necesario saturar, utilizar el líquido apropiado (la elección del líquido depende de la naturaleza de los colorantes y debe ser hecha directamente por el fabricante de los productos empleados).
- (Con humidificador con agua) Controlar que el nivel del agua en la botella no sea inferior al nivel mínimo.
- (Con Perforador) Controlar las condiciones de limpieza de la cuchilla.
- Efectuar la purga del sistema.

Cosas que hay que recordar

- No dejar nunca la máquina apagada.
- En los depósitos, la agitación de cada colorante se realiza automáticamente (tiempos personalizables).
- Prestar atención en no llenar demasiado los depósitos con el colorante. En caso de haberlos llenado excesivamente, actuar como se indica en el manual de uso.
- Agitar manualmente el colorante que se va a verter en los depósitos. No utilizar agitadores automáticos.
- Volver a cerrar los depósitos con las tapas inmediatamente después del llenado.
- Recordar actualizar correctamente los niveles de llenado de los depósitos en el software de gestión.
- (Con humidificador con disolvente o sin humidificador) La saturación de la esponja debe realizarse por lo menos dos veces por semana (la frecuencia de la intervención debe considerarse indicativa ya que depende de la naturaleza de los colorantes y de las condiciones ambientales).
- (Con humidificador con agua) Llenar la botella de agua en cuanto se alcance el nivel mínimo. No superar el nivel máximo.

Al final del día de trabajo

- Llenar los depósitos.
- Actualizar los niveles de llenado en el software de gestión.
- Apagar el ordenador. No apagar la máquina.

Se recomienda leer con atención el manual de uso.

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 Puncher) Check the cutting tool is clean.
- Carry out system Purge.

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.

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.

SUMARIO

1	INFORMACIONES GENERALES	5
1.1	Objeto y utilización del manual	5
1.1.1	<i>Convenciones gráficas</i>	5
1.2	Definiciones	6
2	CARACTERÍSTICAS	7
2.1	Descripción de la máquina	7
2.2	Descripción de las partes	8
2.3	Envases tratables	11
2.4	Uso previsto y uso incorrecto razonablemente previsible	11
2.5	Datos de identificación	11
3	SEGURIDAD	13
3.1	Advertencias de seguridad y usos no permitidos	13
3.2	Advertencias sobre el uso de los productos	14
3.3	Riesgos residuales	15
3.4	Posicionamiento de las etiquetas	17
3.5	Dispositivos de seguridad	18
3.6	Paro de emergencia	18
3.6.1	<i>Control de los dispositivos de seguridad</i>	20
3.7	Situaciones de emergencia	21
3.8	Requisitos del lugar de instalación	21
4	TRANSPORTE Y MANIPULACIÓN	23
4.1	Advertencias generales	23
4.2	Desembalaje y posicionamiento	23
4.2.1	<i>Ajuste de las patas</i>	26
4.2.2	<i>Material en dotación</i>	27
4.3	Preparación de la plataforma	28
4.4	Almacenamiento	29
4.5	Eliminación y reciclaje	29
5	PUESTA EN FUNCIONAMIENTO	30
5.1	Advertencias generales	30
5.2	Instrucciones para la puesta en el suelo (solo versión ETL)	31
5.3	Ordenador de gestión	32
5.4	Mandos y conexiones	33
5.5	Pulsadores y pilotos de señalación	34
5.6	Pulsador off-line y piloto BLANCO	35
5.7	Conexión eléctrica y encendido	36
5.8	Desactivación	37
6	UTILIZACIÓN DEL DOSIFICADOR	38
6.1	Advertencias generales	38
6.2	Al inicio del día de trabajo	38
6.3	Conducción	39
6.3.1	<i>Carga del envase - Plataforma semiautomática</i>	39
6.3.2	<i>Carga del envase - Plataforma automática</i>	40
6.3.3	<i>Carga del envase - Transportador de rodillos</i>	41
6.3.4	<i>Uso del centrador de envases y del Centrador láser</i>	41
6.3.5	<i>Perforación del envase</i>	42
6.3.6	<i>Dosificación</i>	42
6.4	Procesos automáticos	42
6.5	Rellenado de los depósitos	43
6.6	Anomalías	46
7	MANTENIMIENTO ORDINARIO	48
7.1	Advertencias generales	48
7.2	Tabla de mantenimiento	48
7.3	Productos requeridos	48
7.4	Limpieza externa	49
7.5	Limpieza del centro de boquillas (Autocap)	49
7.6	Limpieza y humidificación de la esponja (Autocap)	50
7.7	Control y sustitución del punzón del perforador	52
7.8	Llenado de la botella del humidificador	53
8	DATOS TÉCNICOS	54
8.1	Datos técnicos	54
8.2	Dimensiones y peso	55
8.3	Declaración de conformidad	56
8.4	Garantía	56

CONTENTS

1	GENERAL INFORMATION	5
1.1	Purpose and use of this manual	5
1.1.1	<i>Conventionally used graphics</i>	5
1.2	Definitions	6
2	FEATURES	7
2.1	Description of the machine	7
2.2	Description of units	8
2.3	Usable cans	11
2.4	Intended use and reasonably foreseeable misuse	11
2.5	Identifying information	11
3	SAFETY	13
3.1	Safety warnings and unauthorized use	13
3.2	Warnings on the use of products	14
3.3	Residual risks	16
3.4	Position of labels	17
3.5	Safety devices	18
3.6	Emergency stop	18
3.6.1	<i>Checking the safety devices</i>	20
3.7	Emergency situations	21
3.8	Requirements of the installation site	21
4	SHIPPING AND HANDLING	23
4.1	General warnings	23
4.2	Unpacking and placement	23
4.2.1	<i>Adjusting the support feet</i>	26
4.2.2	<i>Standard material supplied</i>	27
4.3	Preparing the shelf for use	28
4.4	Storage	29
4.5	Disposal and recycling	29
5	START-UP	30
5.1	General warnings	30
5.2	Grounding instructions (ETL version only)	31
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	Electrical connection and start-up	36
5.8	Shut-down	37
6	USING THE DISPENSER	38
6.1	General warnings	38
6.2	At the beginning of the working day	38
6.3	Running the machine	39
6.3.1	<i>Loading the can - Semiautomatic shelf</i>	39
6.3.2	<i>Loading the can - Automatic shelf</i>	40
6.3.3	<i>Loading the can - Roll conveyor</i>	41
6.3.4	<i>Use of can centering device and Bung Hole Locator</i>	41
6.3.5	<i>Punching the can</i>	42
6.3.6	<i>Dispensing</i>	42
6.4	Automatic processes	42
6.5	Refilling the canisters	43
6.6	Troubleshooting	47
7	ORDINARY MAINTENANCE	48
7.1	General warnings	48
7.2	Maintenance table	48
7.3	Products to be used	48
7.4	External cleaning	49
7.5	Cleaning the nozzle center (Autocap)	49
7.6	Cleaning and moistening the sponge (Autocap)	50
7.7	Checking and replacing the puncher	52
7.8	Refilling the humidifier bottle	53
8	TECHNICAL SPECIFICATIONS	54
8.1	Technical data	54
8.2	Dimensions and weight	55
8.3	Declaration of conformity	56
8.4	Warranty	56

1 INFORMACIONES GENERALES

1.1 Objeto y utilización del manual

Leer atentamente este manual antes de utilizar la máquina.

Este manual contiene las instrucciones relativas al uso y el mantenimiento ordinario necesario para mantener las prestaciones de la máquina en el tiempo. Incluye toda la información necesaria para la correcta utilización de la máquina y para evitar accidentes.

El manual hay que considerarlo parte integrante de la máquina y deberá ser conservado hasta el desmantelamiento final.

Contiene todas las informaciones disponibles hasta la fecha de su preparación en relación con la máquina y con los posibles accesorios; para los accesorios se indican las variantes o modificaciones que implican diversas modalidades operativas.

El manual podría estar disponible en formato papel (en el embalaje del producto) o en formato digital, al que se puede acceder desde la página web COROB. Se puede solicitar una copia en papel del manual al fabricante.

En el caso de que se perdiese o fuese parcialmente destruido y por consiguiente no fuese posible leer por completo su contenido, es obligatorio pedir uno nuevo a la casa constructora.

Si las imágenes que contiene este manual muestran la máquina sin protección y/o los encargados sin los dispositivos de protección individual, es solo para que la explicación de los temas sea más clara.

Algunas ilustraciones contenidas en este manual se han obtenido a partir de prototipos, las máquinas de la producción estándar pueden diferir en algunos detalles.

1.1.1 Convenciones gráficas

El estilo **negrita** se utiliza para dar particular resalto a notas o indicaciones de particular importancia.



PELIGRO

Señala el riesgo de daños a la persona.



ADVERTENCIA

Señala el riesgo de daños a la máquina que podrían comprometer su funcionamiento.



Evidencia instrucciones importantes referidas a normas de previsión y/o precauciones por adoptar.



Evidencia situaciones y/u operaciones que conciernen al software de gestión instalado en el ordenador.



Indica que para efectuar la intervención descrita es necesario utilizar las herramientas indicadas.

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 Definiciones

OPERADOR
Aquel que posee los conocimientos de los métodos para obtener pinturas, barnices o similares, ha sido formado y está autorizado para la conducción y utilización de la máquina mediante el uso de mandos y de las operaciones de carga y descarga de los materiales de producción con las protecciones activas. Deberá operar solo con condiciones de seguridad y podrá realizar operaciones de mantenimiento ordinario.
ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO/INSTALADOR
Especialista preparado e instruido en el campo técnico (mecánico y eléctrico) y encargado del fabricante para intervenir en la máquina para la instalación de la misma o para efectuar ajustes, reparaciones de averías o intervenciones de mantenimiento.

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 CARACTERÍSTICAS

2.1 Descripción de la máquina

El dosificador automático es un dispositivo para la dosificación (o distribución) automática de productos fluidos colorantes en contenedores (botes, latas o bidones de metal o de plástico) con las dimensiones especificadas en este manual, pre-llenados de base, con el fin de obtener productos acabados como barnices, pinturas, esmaltes, tintas que tengan el tono requerido, mediante el software de gestión de la máquina.

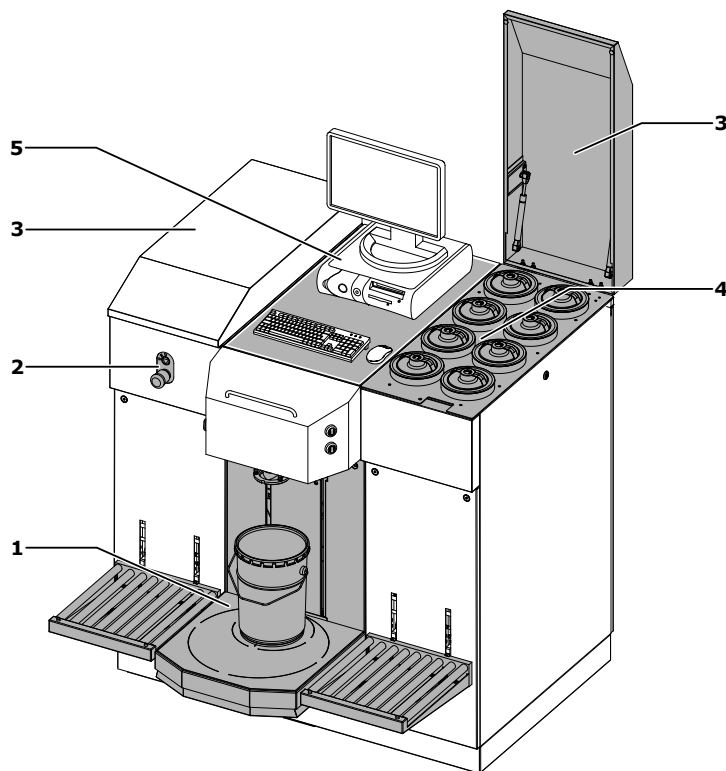
El dosificador ofrece la posibilidad de recuperar la fórmula interrumpida, si se utiliza con firmware y programas de dosificación que admitan esta función.

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.



El dosificador se compone de lo siguiente:

1. Área de dosificación y dispositivo para la colocación de los envases.
2. Panel de mandos.
3. Tapas superiores.
4. Zona de llenado de depósitos.
5. Superficie de apoyo del ordenador

La gestión del dosificador se confía al ordenador de gestión o a un dispositivo móvil (tableta, teléfono móvil).

Si la máquina se suministra con la opción **COROB Connect**, se podrá controlar con la utilización de un dispositivo Android o Windows y el relativo software de dosificación específico. La conexión entre el dispositivo donde se ha instalado el software de dosificación y la máquina es automática.

El fabricante proporciona una amplia gama de aplicaciones de software para la gestión de todas las funciones de la máquina.

The dispenser consists of:

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

The dispenser is managed by the management computer or a mobile device (tablet, mobile phone).

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.

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

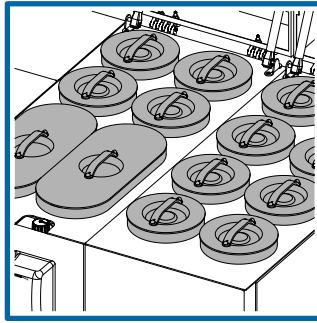
2.2 Descripción de las partes

Depósitos

Los depósitos de la máquina pueden presentar varias capacidades y están previstos para contener el producto que se debe dosificar.

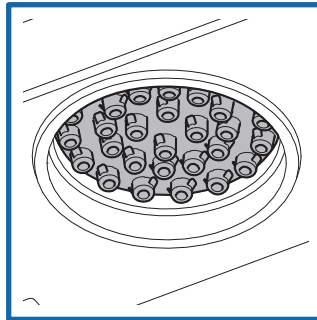
En la parte superior de la máquina, las tapas permiten el acceso para llenar los depósitos.

Cada depósito está equipado con una tapa de cierre.



Centro de boquillas

Las terminaciones de los tubos de dosificación que provienen de los depósitos convergen y son fijadas al centro de boquillas del que sale el producto para el llenado del envase.

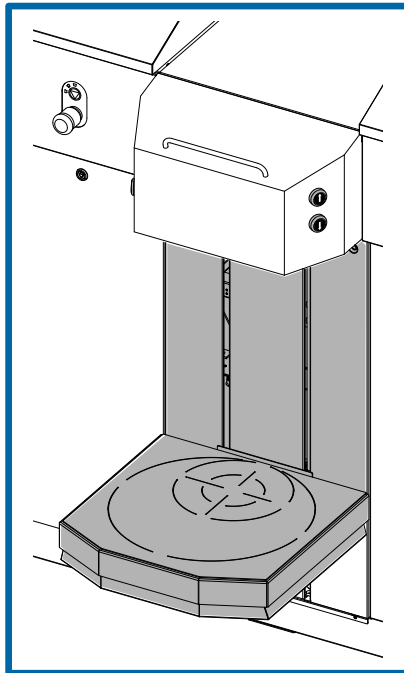


Plataforma

La plataforma permite la colocación correcta del envase en correspondencia con el centro de boquillas de dosificación.

Plataforma semiautomática - La plataforma debe ser accionada por el operador a través de los pulsadores de activación (accionamiento con dos manos); la plataforma se detiene cuando el sensor detecta el envase.

Plataforma automática - La plataforma es gestionada por el ordenador que acciona su movimiento y controla que el envase apoyado en ésta corresponda efectivamente con el elegido para la dosificación. Un sensor controla la presencia del envase y la correcta colocación de la plataforma.



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

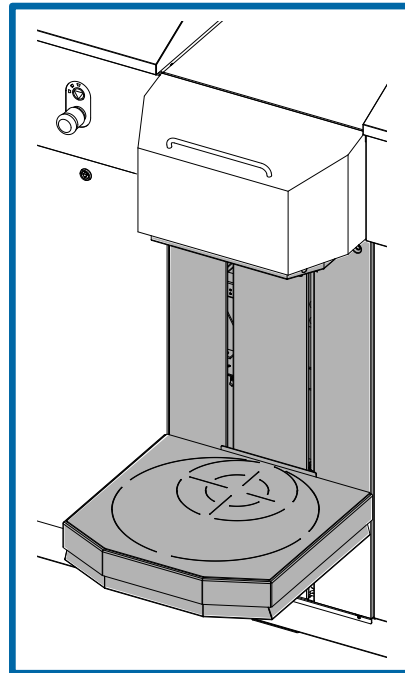
The ends of the dispensing pipes coming from the canisters converge and are fixed to the nozzle center, from which the tinting product to fill the can is dispensed.

Shelf

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

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 sensor.

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 sensor checks for the presence of the can and that the shelf is correctly positioned.

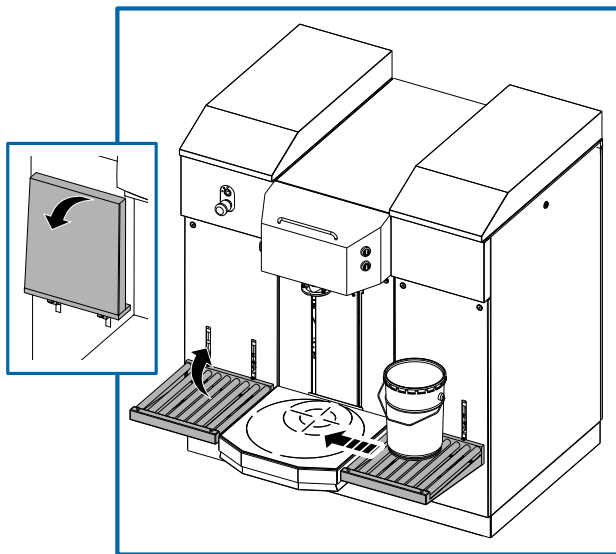


Transportador de rodillos de panel

Un sistema opcional de transportador de rodillos escamoteables fijados en los paneles anteriores de la máquina facilita la carga de los envases pesados en la plataforma y permite acompañarla en la plataforma.

Tipping panel roll conveyors

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

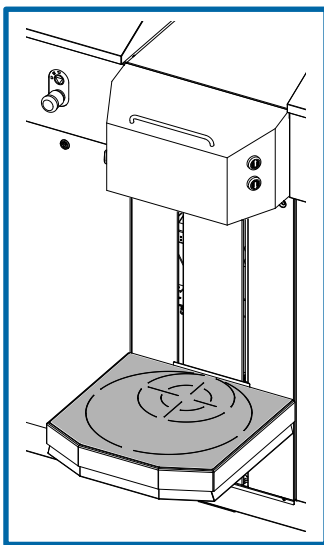


Centrador de envases

En configuración estándar, la plataforma está dotada de una placa con anillos de centrado, útil para colocar los envases con las tapas preperforadas debajo de la boquilla de dosificación. Como opcional, se puede solicitar una chapa con anillos de centrado con un diámetro personalizable.

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.

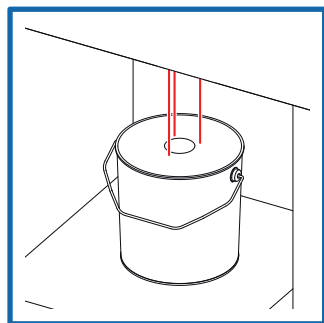


Centrador láser (Bung Hole Locator)

Este sistema emite rayos láser que permiten posicionar los envases preperforados de modo que el orificio esté alineado con el centro de boquillas de dosificación.

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.

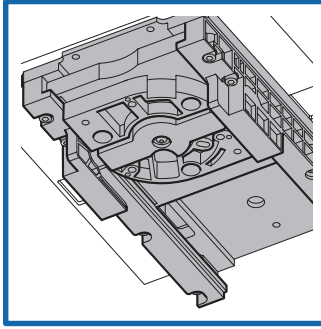


AUTOCAP

Para impedir que los colorantes se sequen en el centro de dosificación, la máquina está dotada de un tapón humidificador o de un dispositivo de limpieza de boquillas.

El **Autocap** es un tapón automático que garantiza el cierre hermético del centro de dosificación; está gestionado por el software que lo abre de forma automática antes de la dosificación y lo cierra inmediatamente después. Contiene una esponja humidificadora.

AUTOCAP



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** 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.

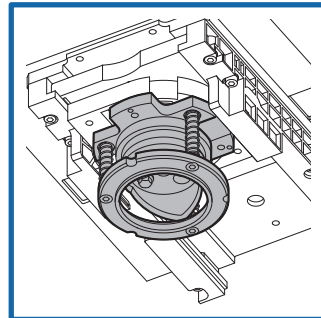
Perforador

El perforador es un dispositivo que permite agujerear la tapa del envase.

Con *perforador semiautomático*, el operador realiza la perforación mediante la activación contemporánea de los pulsadores de accionamiento de la plataforma semiautomática (accionamiento de dos manos).

El movimiento de subida de la plataforma empuja el envase apoyado en ésta contra el punzón del perforador y con un movimiento de bajada lo devuelve a la posición correcta para la dosificación.

Con el perforador se incluye también un tapador manual que permite introducir el tapón de plástico en el agujero realizado.



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.

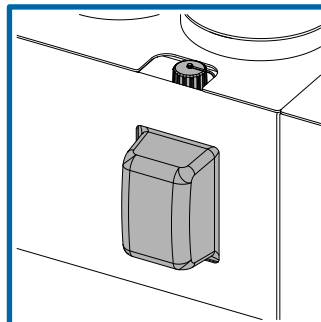
With the puncher, a manual plugger is also supplied, which allows you the insert a plastic plug in the hole made.

Humidificador No-Dry-Nozzle

El humidificador para colorantes con agua garantiza la constante humidificación de las boquillas. El aire humidificado empleando el agua contenida en la botella, se transfiere a la zona de las boquillas. Según el nivel de humedad detectado, el sistema se activa y se desactiva automáticamente cuando es necesario.

El humidificador para colorantes con disolvente permite la humidificación de las boquillas cuando el tapón está cerrado. El disolvente presente en un pequeño depósito realizado en el interior del tapón mantiene el área de las boquillas constantemente saturada.

Los dos sistemas pueden estar presentes de forma individual o conjuntamente en función del sistema tintométrico utilizado en la máquina.



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.

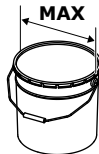
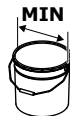
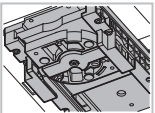
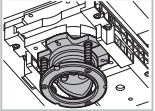
The humidifier for solvent-based colorants humidifies the nozzles when the cap is closed. The solvent, contained in a small tank inside the cap, keeps the nozzles area constantly saturated.

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

2.3 Envases tratables

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

2.3 Usable cans

Plataforma / Shelf	Tapón / Cap / Autopad Sistema de bicos / Nozzle system								
Semiautomática / Semiautomatic	AUTOCAP 	505 mm [19.9"]	70 mm [2.8"]	<table border="1"><tr><td></td><td>360 mm [14.2"]</td></tr><tr><td></td><td>235 mm [9.3"]</td></tr></table>		360 mm [14.2"]		235 mm [9.3"]	60 mm [2.3"]
		360 mm [14.2"]							
	235 mm [9.3"]								
AUTOCAP + PUNCHER 	450 mm [17.7"]	130 mm [5.1"]	100 mm [3.9"]						

Debido al elevado nivel de llenado en los envases de 0,5 litros y 1 litro [una pinta y un cuarto], COROB desaconseja la perforación de los mismos.

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.

2.4 Uso previsto y uso incorrecto razonablemente previsible

La máquina está destinada a un uso profesional para la dosificación de colorantes en puntos de venta de pequeñas, medianas y grandes dimensiones o centros profesionales para la preparación de pinturas y barnices coloreantes.

La máquina debe utilizarse con envases que respeten los límites indicados en el capítulo 2.3 (Envases tratables) con colorantes indicados en la tabla en el capítulo 8.1 (Datos técnicos) y con las modalidades indicadas en el presente manual.

Cualquier otro uso de la máquina diferente de aquel indicado, no incluido o deducible del presente manual, será considerado impropio y no previsto, por lo tanto, eximirá al fabricante de toda responsabilidad derivada del incumplimiento de estas prescripciones.

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 Datos de identificación

La máquina está dotada de una placa de identificación (capítulo 3.4) que indica:

1. Nombre del fabricante.
2. Marcados.
3. Modelo de la máquina.
4. Mes y año de fabricación.
5. Número de matrícula.
6. Características eléctricas.



No eliminar o manipular de ningún modo la placa de identificación.

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 SEGURIDAD

3.1 Advertencias de seguridad y usos no permitidos



OBLIGATORIO

- **Leer cuidadosamente el manual de empleo antes de realizar operaciones en la máquina.**
- La máquina deberá ser empleada solo para los usos para los que ha sido construida.
- Prestar atención a las señalizaciones situadas sobre la máquina.
- Cuando se indique, deben utilizarse los equipos de protección individual.
- Solamente el personal cualificado y oportunamente adiestrado (ENCARGADO DE MANTENIMIENTO) está autorizado a acceder a las partes de la máquina protegidas por paneles para las operaciones de mantenimiento extraordinario y reparación.
- Cualquier intervención de mantenimiento ordinario por parte del operador debe ser realizada con la máquina apagada y con el cable de alimentación desconectado de la toma de corriente.
- La máquina debe ser utilizada por **un solo operador**; se prohíbe la presencia de otros encargados además del operador que puedan alcanzar y tocar partes de la máquina durante la utilización.
- El lugar de trabajo para el operador que debe utilizar la máquina está en la parte delantera.
- La máquina debe ser utilizada por un operador que sea mayor de edad y que esté en condiciones psicológicas y físicas consideradas adecuadas por un médico especializado en medicina del trabajo.
- Las sustancias que se pueden utilizar en la máquina, tales como colorantes, barnices, disolventes, lubricantes y detergentes, pueden perjudicar la salud. Manipular, almacenar y eliminar estas sustancias de acuerdo con las normas vigentes y las instrucciones suministradas con el producto.



PROHIBIDO

- La máquina no debe utilizarse con envases que superen los límites indicados en el capítulo 2.3 (Envases tratables) ni con colorantes que no sean aquellos indicados en la tabla de los datos técnicos.
- **LA MÁQUINA NO ES ANTIDEFLAGRANTE, POR LO TANTO NO SE DEBE UTILIZAR EN ZONAS CLASIFICADAS (AMBIENTES CON PELIGRO DE EXPLOSIÓN).**
- **No verter líquidos altamente inflamables en el interior de la máquina. En caso de utilización de colorantes que contengan solventes volátiles, seguir las indicaciones específicas indicadas en el capítulo 3.7.**
- Se prohíbe fumar cerca de la máquina.
- No usar llamas libres ni utilizar materiales que puedan generar chispas y cebar un incendio.
- La máquina no debe ser utilizada para uso alimentario.
- El OPERADOR no debe realizar operaciones reservadas al MANTENEDOR o el INSTALADOR. El fabricante NO responde por daños derivados de la falta de respeto de esta prohibición.
- Se prohíbe utilizar la máquina sin protecciones o con los dispositivos de seguridad presentes en la máquina desactivados, averiados o si no están presentes. Los paneles deberán mantenerse rigurosamente cerrados.
- No mirar nunca directamente a la fuente luminosa del centrador láser (producto láser de Clase II).
- Si la máquina se incendia **no utilizar nunca agua**. Utilizar solamente extintores de polvo seco o de anhídrido carbónico siguiendo las formas de uso y las advertencias indicadas por el fabricante y en el extintor.

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 3.7.**
- 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.



PELIGRO ELÉCTRICO

- El usuario debe conectar la máquina a una instalación de alimentación TN o TT, dotada de un dispositivo de protección RCD (dispositivo de corriente residual) que intervenga automáticamente en caso de avería.
- **ALIMENTAR SIEMPRE LA MÁQUINA CON UNA TOMA CAPAZ DE GARANTIZAR LA CONEXIÓN DE TIERRA.** La línea deberá ser protegida contra sobrecargas, cortocircuitos y contactos directos según las normas vigentes de prevención de accidentes. Una ejecución incorrecta de la toma de tierra puede comportar el riesgo de descargas eléctricas.
- La máquina no deberá ser alimentada eléctricamente con una fuente de alimentación que tenga características diferentes de las indicadas en la placa de identificación.
- En el caso de interrupción imprevista de la alimentación eléctrica, la reactivación provocará el reencendido automático de la máquina para permitir la ejecución automática de los procesos que evitan el secado de los productos.
- Para evitar el riesgo de descargas eléctricas o heridas, utilizar la máquina solo en ambientes internos. Se prohíbe utilizar la máquina al aire libre donde pueda estar expuesta a la lluvia o a humedad intensa.
- Desconectar siempre el cable de alimentación eléctrica de la toma de corriente antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento.
- La máquina se aísla de la red de alimentación eléctrica desconectando el enchufe de alimentación, por tanto deberá ser instalada cerca de una toma de corriente eléctrica fácilmente accesible.
- No utilizar cables de prolongación para alimentar la máquina.
- No utilizar enchufes múltiples para conectar otros equipos a la toma que alimenta la máquina. Asegurarse de que la alimentación eléctrica de los aparatos conectados en serie a la máquina, como el ordenador, sea equipotencial (que tenga una única referencia de puesta a tierra) ya que las diferencias de potencial provocan problemas y/o daños en los puertos seriales.
- Controlar periódicamente las condiciones del cable de alimentación, en el caso de que resultase dañado sustituirlo con un cable nuevo proporcionado por el fabricante.

3.2 Advertencias sobre el uso de los productos



PELIGRO

La máquina es adecuada para la utilización de productos colorantes en general; respete escrupulosamente las instrucciones de uso incluidas en el envase del colorante y lea atentamente las **FICHAS DE SEGURIDAD (MSDS - Material Safety Data Sheet)** que suministre el vendedor o el fabricante del producto.

Respetar todas las disposiciones de seguridad incluidas y, cuando sea obligatorio, utilizar el equipo de protección previsto.

A continuación se indican algunas de las advertencias y precauciones de seguridad más habituales ofrecidas por los fabricantes de productos colorantes.

1. Dañino si se ingiere.
2. Evitar el contacto con la piel y los ojos. En caso de contacto con la piel y con los ojos, enjuagar con abundante agua.
3. Mantener fuera del alcance de los niños.
4. Cuando sea obligatorio, utilizar los equipos de protección indicados.
5. En caso de derrame o vuelco accidental del producto, ventilar cuidadosamente la zona y seguir los pasos indicados en este manual y en las instrucciones que se suministran con el producto mismo.
6. No verter el colorante en las alcantarillas. Para la eliminación de los residuos, respetar las disposiciones de la legislación local sobre la materia.



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 Riesgos residuales

Riesgo	Medida preventiva	E.P.I.	Ref. en el manual
	Riesgo de descarga eléctrica - Riesgo de descarga eléctrica si se alimenta la máquina con una toma de corriente eléctrica no dotada de toma de tierra.	\	cap. 5
	Riesgo de electrocución - Riesgo de descarga eléctrica si se accede a las partes de la máquina protegidas por paneles sin haber quitado antes la tensión eléctrica.	\	
	Lesiones dorso-lumbares - El desplazamiento de cargas pesadas durante la manipulación de la máquina y la carga de los envases sobre la plataforma, pueden provocar lesiones.	  GUANTES PROTECCIÓN RIESGO MECÁNICO (DESGARRO, CORTE)	cap. 4 - 6
	Riesgo de caída de objetos / Aplastamiento - Durante la colocación sobre la plataforma, un envase puede volcar y caer encima del operador.	 	cap. 6
	Riesgo de aplastamiento / Enredamiento - El movimiento automático del tapón humidificador y de la plataforma puede provocar lesiones.	  GUANTES PROTECCIÓN RIESGO MECÁNICO (DESGARRO, CORTE)	cap. 6
	Riesgo de aplastamiento / Enredamiento - Durante la operación de rellenado de los depósitos, la rotación del agitador en el depósito puede iniciarse automáticamente.	 GUANTES PROTECCIÓN RIESGO MECÁNICO (DESGARRO, CORTE)	cap. 6.5
	Riesgo de corte - Durante las operaciones de perforación o el mantenimiento al perforador, el contacto con el filo del punzón puede provocar lesiones.	 GUANTES PROTECCIÓN RIESGO MECÁNICO (DESGARRO, CORTE)	cap. 6 - 7
	Riesgo de resbalón / Caída - La utilización inadecuada de la plataforma puede provocar lesiones.	  GUANTES PROTECCIÓN RIESGO MECÁNICO (DESGARRO, CORTE)	cap. 6
	Riesgo de explosión	\	Cap. 2.4 cap. 3.7
	Riesgo de exposición a rayo láser - El centrador láser Bung Hole Locutor (B.H.L) utiliza fuentes luminosas de láser rojo que pueden ser potencialmente peligrosas para los ojos.	\	cap. 6
	Riesgo de envenenamiento y sensibilización - Los vapores generados por los colorantes utilizados pueden provocar envenenamiento y/o sensibilización durante la operación de rellenado de los depósitos, de limpieza y de eliminación de la máquina.	Equipos de protección individual recomendados en las fichas MSDS.	cap. 3.2 - 4 - 6 - 7

3.3 Residual risks

Risk		Preventive measure	P.P.E.	Re. in the manual
	Risk of electrocution - Risk of electrical shock if you power the machine from a socket not equipped with ground connection.	Power the machine through a grounded socket outlet.	\	ch. 5
	Risk of electrocution - Risk of electrical shock if you access machine parts protected by panels without first cutting off electrical power.	The operator is not authorized to access the machine parts protected by panels. For the maintenance technician: before performing any maintenance intervention, shut off the machine and disconnect the power supply cable from the mains socket outlet.	\	
	Dorsal/lumbar injuries - Handling heavy loads when moving the machine and loading cans on the shelf may cause injuries.	Do not exceed the weight limits stated by the current regulations in force. If necessary, use appropriate lifting equipment.	  MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, WEAR)	ch. 4 - 6
	Risk of falling objects / crushing - When positioning a can on the shelf, there is a risk it may fall onto the operator.	Position the can so that the whole base rests on the shelf surface.	 	ch. 6
	Risk of crushing / entanglement - The automatic movement of the humidifier cap and of the shelf may cause injuries.	The machine must be used by a single operator. Keep hands away from the dispensing area at all times while the machine is operating.	  MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, WEAR)	ch. 6
	Risk of crushing / entanglement - During colorant refilling operations, the stirrer inside the canister may automatically start rotating.	Before performing any intervention, press the off-line button.	 MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, WEAR)	ch. 6.5
	Risk of cuts - During the punching operations or maintenance operations on the punching device, the contact with the puncher blade may cause injuries.	The machine must be used by a single operator. Keep hands away from the dispensing area at all times while the machine is operating. Use the special tool to remove the puncher.	 MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, WEAR)	ch. 6 - 7
	Risk of slipping / falling - Misuse of the shelf may cause injuries.	Do not climb onto the shelf and/or sit on it. Do not use the shelf as a ladder.	  MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, WEAR)	ch. 6
	Risk of explosion	Do not use the machine in classified areas (areas at risk for explosion). Avoid naked flames or material that may create sparks and cause a fire. Respect the conditions for the intended use of the machine and the recommendations indicated in chapter 2.4. Respect the environment working conditions indicated in chapter 3.7	\	ch. 2.4 ch. 3.7
	Risk of exposure to laser beam - The Bung Hole Locator (B.H.L.) uses red laser light sources which can be potentially dangerous for the eyes.	Avoid staring at the light source.	\	ch. 6
	Risk of poisoning and sensitization - Fumes generated by the colorants used may cause poisoning and/or sensitization during canister refilling operations, machine cleaning and disposal.	Read the warnings reported in the Material Safety Data Sheets of the colorants used. The MSDS must be provided by the colorant manufacturer. Keep the room suitably ventilated.	Personal Protective Equipment as specified in MSDS.	ch. 3.2 - 4 - 6 - 7

3.4 Posicionamiento de las etiquetas

1. Placa de identificación (capítulo 2.5)
2. Etiqueta "Advertencias generales"
3. Etiqueta "Peligro de aplastamiento"
4. Etiqueta "Peligro de corte" (solo con perforador)
5. Etiqueta "Peligro láser" (solo con BHL láser)
6. Etiqueta "Peligro eléctrico"
7. Etiqueta "Potencia máx. tomas auxiliares" (solo versión ETL)



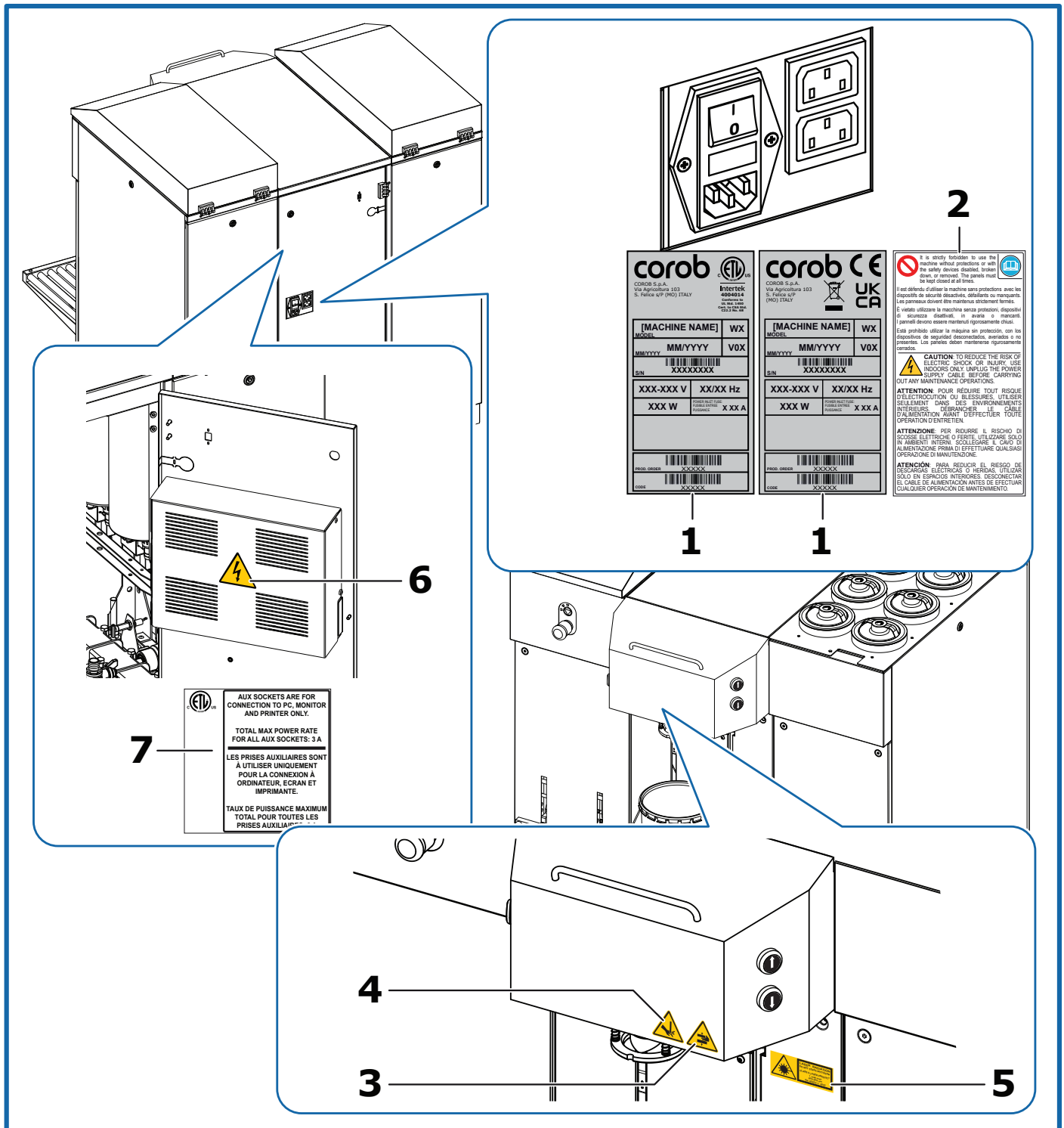
No quitar o estropear las etiquetas de seguridad o instrucción. Cambiar las etiquetas que ya no sean legibles o que falten solicitándoselas al fabricante.

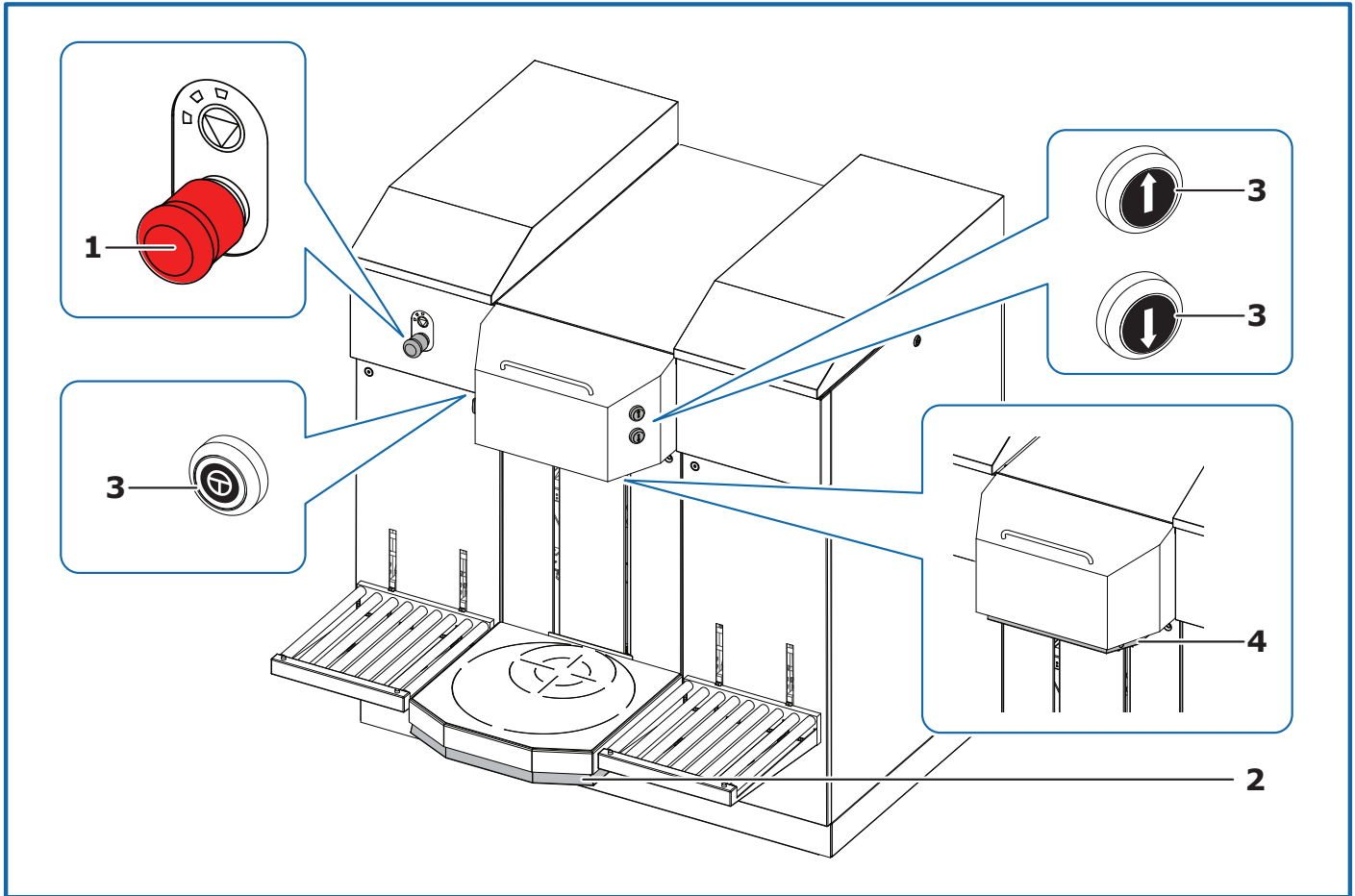
3.4 Position of labels

1. Identification plate (chapter 2.5)
2. Label "General warnings"
3. Label "Risk of crushing"
4. Label "Risk of cuts" (with puncher only)
5. Label "Laser danger" (with BHL laser only)
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.





La máquina está provista de los siguientes equipos de seguridad:

	Con plataforma:	
	semiauto	auto
1. Pulsador de emergencia	✓	✓
2. Platillo de seguridad inferior de la plataforma	✓	✓
3. Pulsadores de habilitación y de desplazamiento de plataforma	✓	--
4. Platillo de seguridad superior de la plataforma	--	✓



PELIGRO

En caso de fallas de los dispositivos de seguridad, se prohíbe utilizar componentes no suministrados por el fabricante. Si es necesario, contacte exclusivamente el servicio de asistencia autorizado por el fabricante.

3.6 Paro de emergencia

En caso de avería o en situación de peligro, presionar el pulsador de emergencia (capítulo 3.5). Si se aprieta el pulsador se provoca el paro de todos los desplazamientos peligrosos de la máquina y se quita la alimentación a todos los circuitos de potencia. Se enciende el piloto rojo en el panel de mandos (capítulo 5.5).

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).



PELIGRO

El pulsador de emergencia no quita la alimentación de toda la máquina. La caja del alimentador en el interior de la máquina permanece alimentada.

Para aislar completamente la máquina es necesario apagarla y desconectar el cable de alimentación de la toma de corriente.



El pulsador de emergencia no hace que el ordenador se apague, lo que requiere determinados procedimientos de parada (las tomas auxiliares siguen alimentándose).

Tras haber eliminado la causa del funcionamiento incorrecto o resuelto la situación de peligro, **restituir el pulsador tirando de él hacia fuera.**



ADVERTENCIA

NO GIRAR EL PULSADOR, SIMPLEMENTE TIRAR DE ESTE.



ADVERTENCIA

La utilización del pulsador de paro de emergencia debe considerarse exclusivamente como una maniobra de emergencia, no como una maniobra de paro normal, para que no se produzca una degradación excesiva de la máquina.



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.



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

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



WARNING

DO NOT ROTATE THE BUTTON: SIMPLY PULL IT.



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 Control de los dispositivos de seguridad

Al menos **dos veces al año** debe comprobarse la eficiencia de los dispositivos de seguridad de la máquina y el funcionamiento correcto de los dispositivos de mando y señalación (capítulo 5).

En caso de resultado inesperado o mal funcionamiento, póngase en contacto inmediatamente con el servicio de asistencia técnica del fabricante.

Dispositivo	Acción	Resultado esperado
Pulsador de emergencia.	Con la máquina encendida y con agitación de colorante en los depósitos en curso, apretar el pulsador de paro de emergencia.	Paro de todos los elementos móviles de la máquina.
Platillo de seguridad inferior de la plataforma.	Con la máquina encendida, poner un objeto (por ejemplo, una lata) entre el plato inferior debajo de la plataforma y el suelo y hacer que baje la plataforma.	Después del contacto con el plato de seguridad, el movimiento de la plataforma se debe detener.
 Pulsadores de habilitación y de desplazamiento de plataforma eléctrica/de mando de la perforación. Mando de dos manos.	Con la máquina encendida, apretar y mantener apretados al mismo tiempo los dos pulsadores  y  para subir la plataforma y después los dos pulsadores  y  para bajar la plataforma.	La plataforma se debe mover solo si ambos pulsadores se activan al mismo tiempo. Si se libera uno de los pulsadores, el movimiento se debe detener.  +  : la plataforma sube hasta la lectura del sensor o hasta la posición de todo arriba.  +  : la plataforma baja hasta la posición de todo abajo.
Platillo de seguridad superior de la plataforma.	Con la máquina encendida, poner un objeto entre el plato debajo del cabezal de dosificación y la tapa de la lata y hacer que suba la plataforma.	Después del contacto con el plato de seguridad, el movimiento de la plataforma se debe detener.

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
Emergency button.	With the machine on, and with colorant stirring process in progress, press the emergency stop button.	All mobile parts of the machine must stop.
Shelf lower safety plate.	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.
 Buttons to enable and move the electrical shelf / to command punching. Two-handed control.	With the machine on, press and hold down the two  and  buttons at the same time to raise the shelf, and then the two  and  buttons 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 sensor or to the fully up position.  +  : the shelf lowers down to the lowest position.
Shelf upper safety plate.	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 Situaciones de emergencia

En caso de situaciones de emergencia como accidentes, roturas o averías:

1. Apagar la máquina y desconectar el cable de la toma de corriente (capítulo 5.8).
2. Ponerse en contacto con el servicio de asistencia autorizado del fabricante.



PELIGRO

Después de situaciones de emergencia, se prohíbe al operador efectuar reparaciones en la máquina. Si es necesario, contacte exclusivamente el servicio de asistencia autorizado por el fabricante.

3.8 Requisitos del lugar de instalación

Requisitos del ambiente donde utilizar la máquina:

- Limpio y sin polvo.
- Con suelo plano y estable.
- Dotado de toma de alimentación específica con conexión a tierra.
- Dotado de iluminación que garantice una buena visibilidad en cualquier punto de la máquina (valor de iluminación no inferior a 500 Lux).
- Dotado de una aireación adecuada que impida que se concentren vapores dañinos: por ejemplo, para un ambiente de 4x4 m y una altura de 3 m (volumen total 48 m³) es necesario un índice de recambio del aire [a3/h] igual a 3.
- Temperatura de 10 °C (50 °F) a 40 °C (104 °F) y humedad relativa del 5% al 85% no condensada.



ADVERTENCIA

Las condiciones ambientales de funcionamiento se relacionan estrictamente con el tipo de productos utilizados (indicaciones que se deben solicitar al fabricante de los productos). Los requisitos indicados son válidos exclusivamente para la máquina.

No colocar la máquina cerca de una fuente de calor ni exponerla a la luz directa del sol. Evitar las posibles fuentes de humedad. Utilizar la máquina solo en ambientes de interior.

Condiciones ambientales fuera de los valores indicados (capítulo 8.1) podrían provocar graves daños a la máquina y en particular a los dispositivos electrónicos.



PELIGRO

Cuando se usen **productos que contengan solventes volátiles**, instale la máquina en un local espacioso, con buena ventilación: por ejemplo, para un ambiente de 4x4 m y una altura de 3 m (volumen total 48 m³) es necesario un índice de recambio del aire [a3/h] igual de 3. No acercar ni almacenar partes de diferentes tipos cerca de la máquina.

No usar llamas libres ni utilizar materiales que puedan generar chispas y cebar un incendio.

Se prohíbe fumar cerca de la máquina.

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 5.8).
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 m³) 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 8.1) 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 m³) 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 TRANSPORTE Y MANIPULACIÓN

4.1 Advertencias generales

Es necesario que los encargados de estas operaciones usen las siguientes protecciones individuales.



**GUANTES PROTECCIÓN
RIESGO MECÁNICO
(DESGARRO, CORTE)**



PELIGRO

Para evitar daños a personas y cosas, prestar la máxima atención y cuidado durante el desplazamiento de la máquina y seguir atentamente las instrucciones citadas en este capítulo.



ADVERTENCIA

El desplazamiento del embalaje deberá ser efectuado por personal cualificado a través de medios idóneos de desplazamiento. Prohibido colocar bultos sobre el embalaje.

4 SHIPPING AND HANDLING

4.1 General warnings

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



**MECHANICAL RISK
PROTECTION GLOVES
(TEAR, WEAR)**



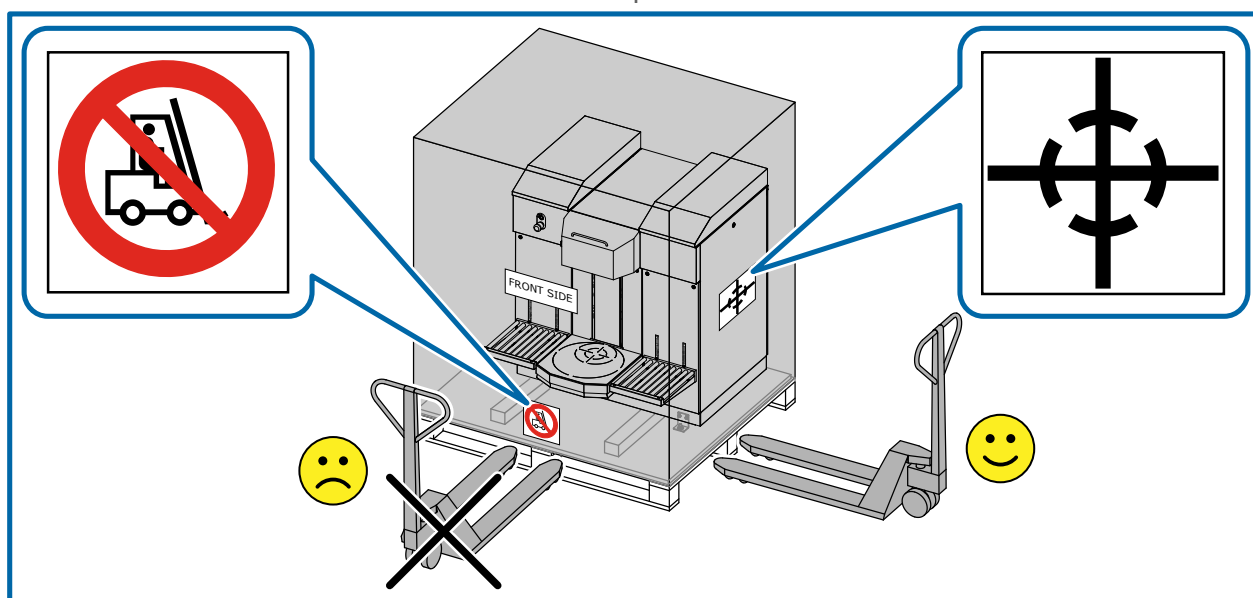
DANGER

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.



Si la máquina se instala cerca de una pared, mantener una distancia mínima de 10 cm (4") para evitar que se aplasten los cables.



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 Desembalaje y posicionamiento

	1 x 10 mm 2 x 17 mm	Extracción de los estribos
---	------------------------	----------------------------



PELIGRO

El siguiente procedimiento requiere la ayuda de al menos 2 personas.

Reponer el material de embalaje para futuras necesidades o eliminarlo según las normas vigentes. De cualquier forma se aconseja conservarlo durante la duración de la garantía de la máquina y para la fase de desmantelamiento final.

Verificar que el embalaje no haya sufrido daños o manipulaciones durante el transporte; si es así, dirigirse a la asistencia técnica autorizada o al vendedor.

4.2 Unpacking and placement

	1 x 10 mm (0.39") 2 x 17 mm (0.66")	To remove the fixing brackets
--	--	-------------------------------

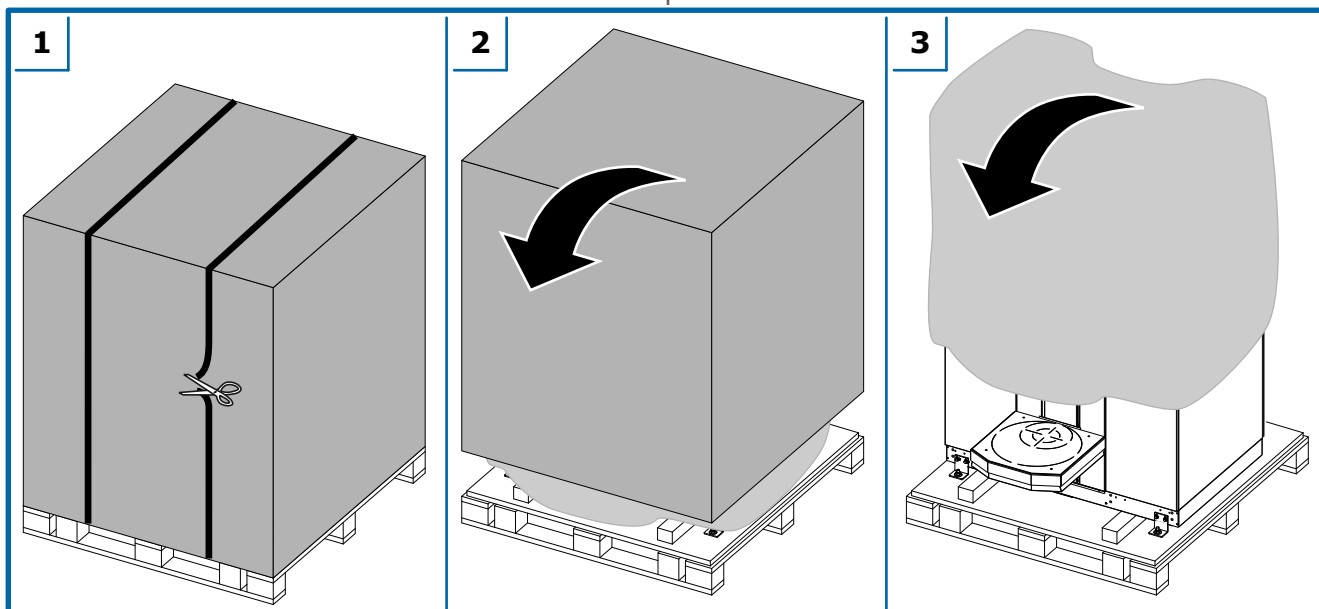


DANGER

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 and for the machine final disposal phase.

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



1. Cortar los flejes.
2. Quitar el cartón.
3. Eliminar el revestimiento que envuelve la máquina. Retirar los accesorios y/o material incluido.



PELIGRO

Si la máquina resultase dañada durante el transporte, no intentar ponerla en funcionamiento y dirigirse a la asistencia técnica autorizada o al vendedor.

Para el desplazamiento de la máquina sin cartón exterior, pero aún fijada al palet, utilizar medios de elevación adecuados. Sujetar el palet de manera que se distribuya de manera equitativa el peso en las horquillas y se evite que vuelque la máquina.

4. Aflojar los tornillos **A** que fijan los estribos a la máquina.
5. Bajar las patas de manera que suba ligeramente la máquina respecto a las vigas en las cuales está apoyada.
6. Quitar las vigas de madera **B**.
7. Desenroscar completamente y quitar todos los tornillos y tuercas que fijan los estribos **C** al palet.
8. Subir las patas hasta que la máquina se mueva fácilmente sobre las ruedas.
9. Bajar ambas plataformas.
10. Sujetar la máquina por los lados (es indispensable que trabajen al menos dos personas) y ponerla en el suelo haciendo que se desplace sobre las plataformas.

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

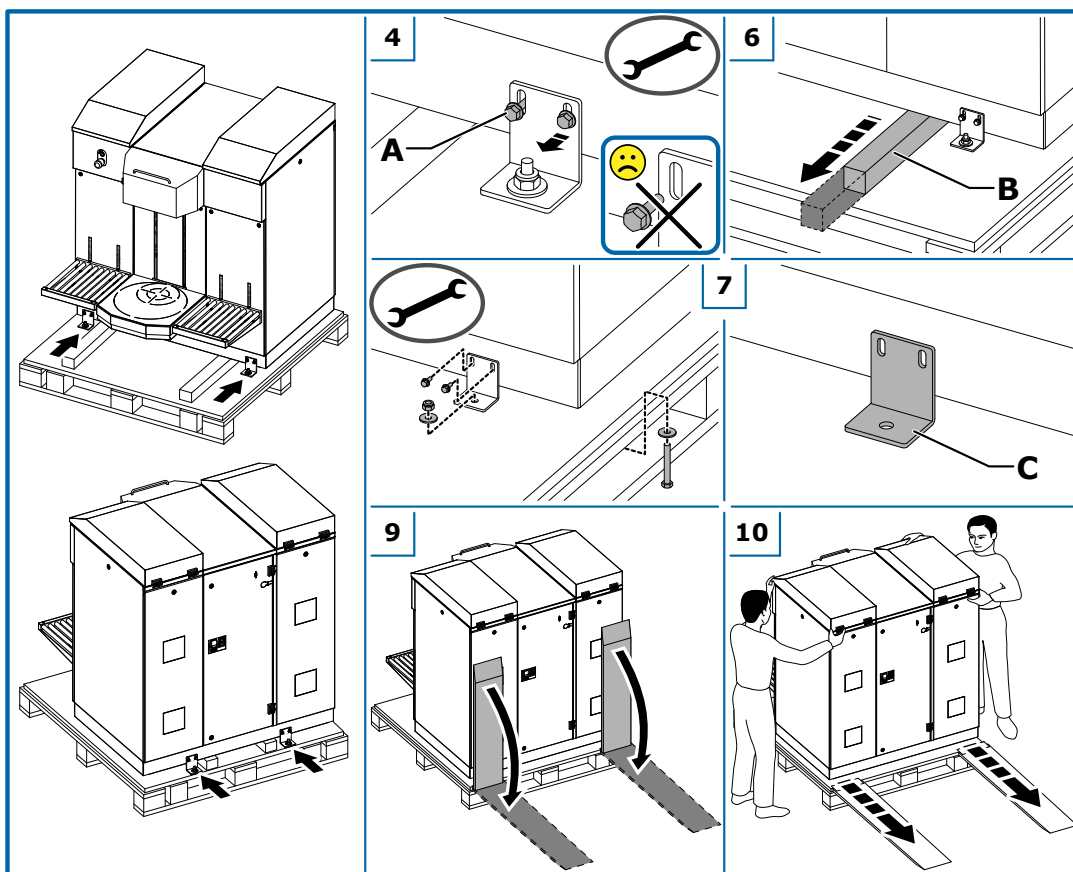


DANGER

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. Loosen the screws holding the brackets **A** to the machine.
5. Lower the feet so that the machine is slightly raised from the wooden beams on which it rests.
6. Remove the wooden beams **B**.
7. Completely unscrew and remove all screws and nuts fastening each bracket **C** to the pallet.
8. Raise the feet until when the machine can move easily on its wheels.
9. Lower both platforms.
10. Grasp the machine on the sides (this must be done by at least two people) slide it slowly along the platforms to the ground.



11. Bajar los pies para nivelar la máquina y comprobar que las ruedas delanteras no apoyen sobre el suelo.

Si es necesario embalar de nuevo la máquina, siga el procedimiento inverso descrito para el desembalaje. Cada vez que la máquina deba ser transportada o expedida se aconseja volver a empaquetarla utilizando si es posible los embalajes originales.

11. Lower the feet to support and level the machine properly, and make sure that the wheels are not resting.

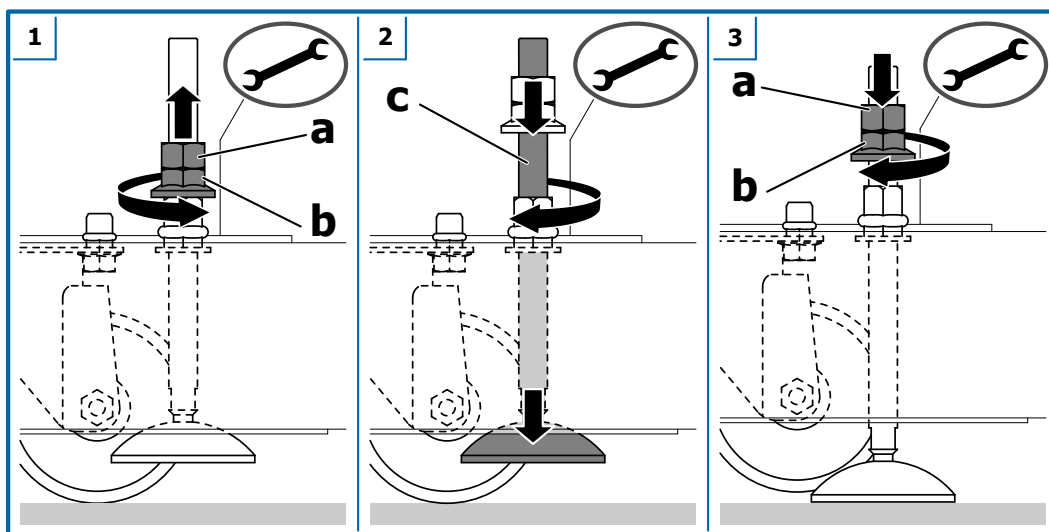
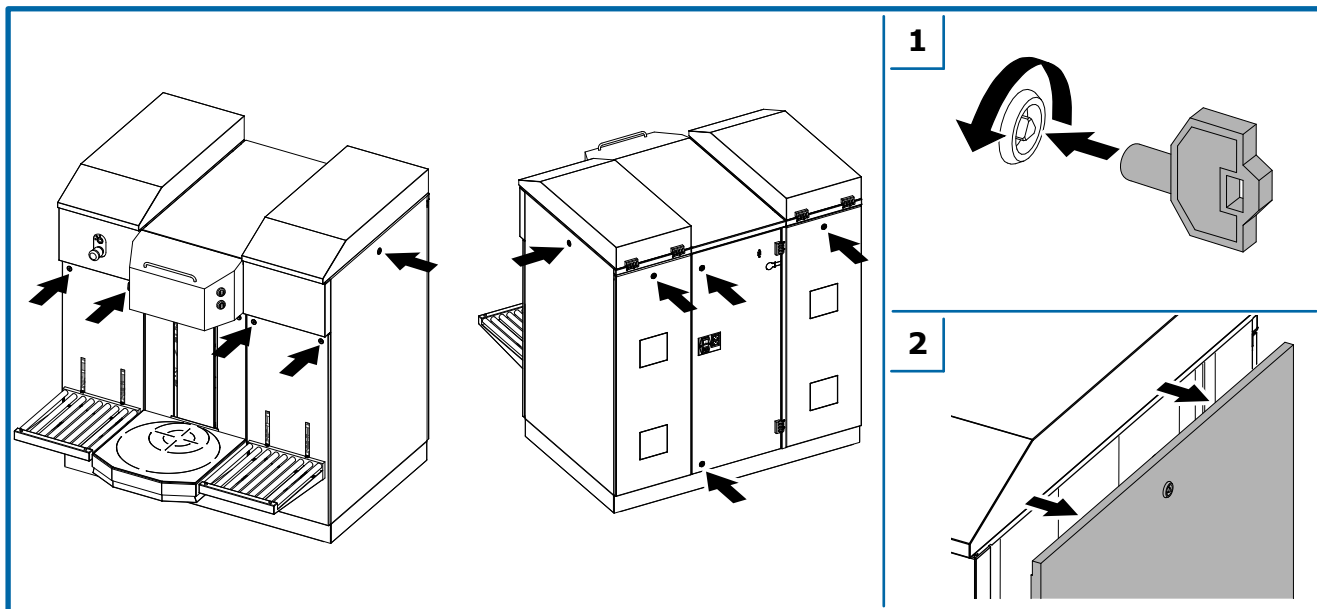
To repack the machine, follow the unpacking instructions in reverse order. We recommend reusing the original packing any time the machine must be moved or shipped.

4.2.1 Ajuste de las patas

			Apertura de paneles
		1 x 19 mm	Ajuste de las patas

4.2.1 Adjusting the support feet

			To open machine panels
		1 x 19 mm	To adjust machine feet



4.2.2 Material en dotación

Tras haber desembalado la máquina, verificar la presencia del siguiente material en dotación:

1. Cable de alimentación eléctrica.
2. Cables para la alimentación del ordenador.
3. Cable USB.
4. Llave para paneles.
5. Documentación de producto.
6. Partes de recambio.

Sólo con perforador:

7. Llave en forma de T.
8. Herramienta para extraer el punzón.
9. Tapador manual.

En función de lo especificado en el pedido de compra se podría encontrar además:

- Software de gestión.
- Posibles accesorios a instalar en la máquina.

Verificar que cuanto indicado arriba esté contenido en el embalaje; en caso contrario dirigirse al fabricante.

4.2.2 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. Product documentation.
6. Spare parts.

With puncher only:

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

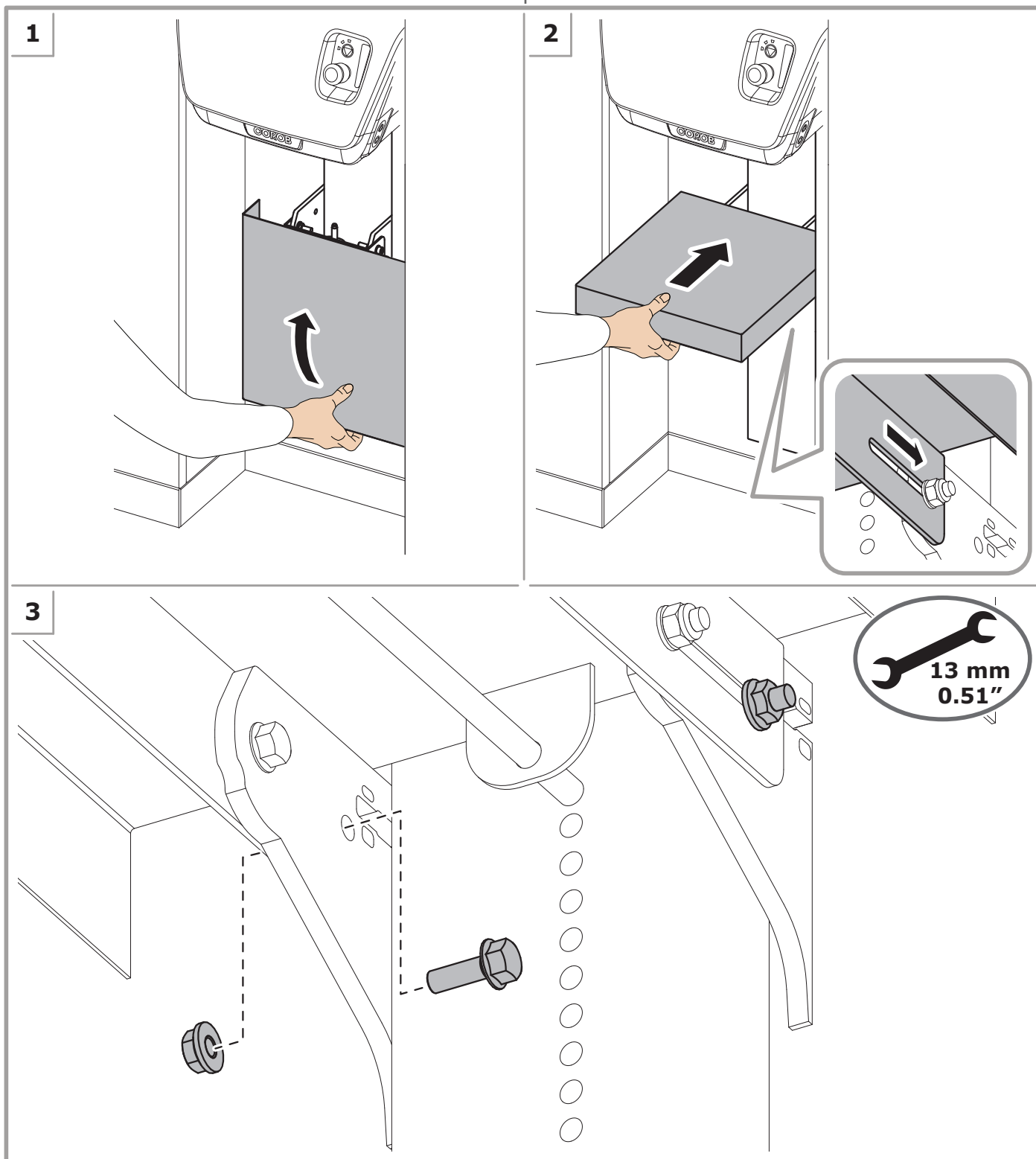
Depending on the options specified on the purchase order, you may also find:

- 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 Preparación de la plataforma

4.3 Preparing the shelf for use



4.4 Almacenamiento

Utilizar medios idóneos para mover la máquina embalada. Si se almacena, la máquina debe mantenerse en un ambiente seguro y protegido, con una adecuada temperatura, humedad y protegida del polvo.

4.5 Eliminación y reciclaje

Este equipo no debe ser eliminado junto con residuos domésticos. Debe realizarse una recogida separada.

Cumpliendo con la Directiva WEEE, la recogida, el tratamiento, la recuperación y la eliminación ecológicamente correcta de los desechos de equipos eléctricos y electrónicos (WEEE = Equipos eléctricos y electrónicos de desecho) debe realizarse en función de las disposiciones nacionales de cada país miembro de la Comunidad Europea que acoge la Directiva.

Separar las partes que forman la máquina según los diferentes tipos de materiales de construcción (plástico, hierro, etc.).

Para el colorante que queda en los depósitos, para los componentes de la máquina más sucios de producto y en caso que se hayan utilizado productos que necesitan procedimientos especiales de eliminación, hay que respetar las disposiciones de la legislación local sobre la materia.

4.4 Storage

Use appropriate equipment to handle the packed machine. If stored, the machine must be kept in a safe and protected environment, with a suitable temperature and humidity degree and protected from dust.

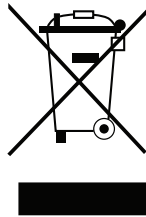
4.5 Disposal and recycling

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 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

5.1 Advertencias generales

Es necesario que los encargados de estas operaciones usen las siguientes protecciones individuales.



**GUANTES PROTECCIÓN
RIESGO MECÁNICO
(DESGARRO, CORTE)**



PELIGRO

El usuario debe conectar la máquina a una instalación de alimentación TN o TT, dotada de un dispositivo de protección RCD (dispositivo de corriente residual) que intervenga automáticamente en caso de avería.

ESTE EQUIPO DEBERÁ SER CONECTADO A TIERRA. Verificar la correcta conexión a tierra de la instalación de alimentación eléctrica antes de conectar la máquina.

No utilizar cables de prolongación para alimentar la máquina.

El ordenador y los eventuales dispositivos conectados a la máquina a través de la línea serial o conectados al mismo ordenador deben estar alimentados por una red de alimentación eléctrica equipotencial o, si existen, por tomas auxiliares (opcionales).

No conectar a las tomas auxiliares dispositivos diferentes del ordenador, impresora de etiquetas o balanza de calibración.

Máxima absorción permitida en las tomas auxiliares (opcionales):

- 3 A para máquina alimentada a 110 V o para máquina certificada ETL alimentada a 230 V
- 6 A para máquina alimentada a 230 V (excluido máquina certificada ETL, véase arriba)

No utilizar enchufes múltiples para conectar otros equipos a la toma que alimenta la máquina.



ADVERTENCIA

No tratar de alimentar la máquina con una fuente de alimentación que presente características diferentes de las indicadas en la placa de identificación.

La máquina se aísla de la red de alimentación desconectando el enchufe de alimentación, por lo que se deberá instalar cerca de una toma fácilmente accesible.

La alimentación eléctrica de los aparatos conectados en serie a la máquina como el ordenador, debe ser equipotencial (tener una única referencia de puesta a tierra) ya que las diferencias de potencial provocan problemas y/o daños en los puertos seriales.

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, WEAR)**



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 Instrucciones para la puesta en el suelo (solo versión ETL)

Los conductores del cable de alimentación incluido se caracterizan por un color que respeta el siguiente código:

- VERDE/AMARILLO = TIERRA
- BLANCO = NEUTRO
- NEGRO = FASE



PELIGRO

Este equipo se debe conectar a tierra. En caso de cortocircuito eléctrico, la puesta a tierra reduce el riesgo de descarga eléctrica y ofrece un conductor de fuga para la corriente eléctrica. Este producto está equipado con un cable dotado de conductor de tierra y una toma adecuada para la puesta a tierra. El enchufe debe conectarse a una toma de alimentación correctamente instalada y puesta a tierra de conformidad con todos los códigos y legislación local.

Un uso no adecuado del enchufe de tierra puede determinar un riesgo de descarga eléctrica. Si es necesario reparar o sustituir el cable o el enchufe, no conecte el conductor de tierra a ninguno de los conectores planos. El conductor con el aislante exterior de color verde (con o sin rayas amarillas) es el conductor de tierra.

Si las instrucciones para la puesta a tierra no se han entendido completamente, o si tiene dudas sobre la correcta ejecución de la puesta a tierra del producto, diríjase a un electricista o a un técnico de asistencia cualificados. NO modifique el enchufe que se incluye: si no se puede pasar por la toma de alimentación, haga que un electricista calificado realice la instalación de una toma adecuada.

Tensión de alimentación hasta 120 V

Este producto debe funcionar en un circuito nominal de 120 V y está dotado de un enchufe de puesta a tierra parecido al mostrado.

Puede utilizarse un adaptador temporal parecido al mostrado (B) para conectar este enchufe a una toma de pared de 2 polos cuando no está disponible una toma de alimentación dotada de puesta a tierra. El adaptador temporal deberá ser utilizado solo hasta que un electricista cualificado haya realizado la instalación de una toma de alimentación adecuada dotada de puesta a tierra.

La aleta rígida de color verde, o parte parecida que sale del adaptador debe conectarse a una masa permanente, como la cobertura de la toma de alimentación dotada de puesta a tierra. En caso que se utilice un adaptador, esta parte deberá fijarse con un tornillo metálico.

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.

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.

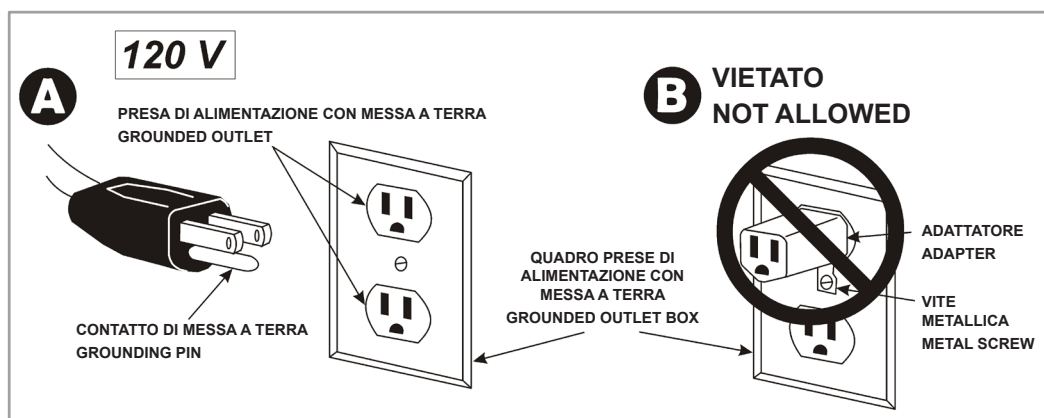
Voltage supply up to 120 V

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.



Tensión de alimentación superior a 120 V

Este producto debe funcionar en un circuito nominal superior a 120-V y se suministra de fábrica con un cable eléctrico y enchufe para la conexión a una circuito eléctrico adecuado.

Conecte el producto solamente a una toma de alimentación que tenga la misma configuración del enchufe. No utilice ningún adaptador con este producto.

Cuando el producto deba volver a conectarse para un uso en un circuito eléctrico de tipo diferente, la reconexión deberá ser realizada por personal de asistencia cualificado.

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.

Cables de prolongación



ADVERTENCIA

El fabricante recomienda encarecidamente NO utilizar un cable de prolongación en este aparato.

Utilice únicamente un cable de prolongación de 3 conductores, con enchufe dotado de toma de tierra y una toma de red de 3 agujeros en la cual se puede conectar el enchufe del producto. Compruebe que el cable de prolongación esté en buenas condiciones.

Si se tiene que utilizar un cable de prolongación, asegúrese de que el cable elegido tenga unas dimensiones suficientes según la corriente absorbida por el producto. Para longitudes inferiores a los 25 pies, deberán utilizarse cables de prolongación AWG 18.

Un cable con unas dimensiones inferiores provoca una caída de la tensión de línea, y causa una pérdida de potencia y sobrecalentamiento.

Nota: La siguiente tabla muestra la dimensión correcta que se debe utilizar según la longitud del cable y la corriente de chapa expresada en amperios. En caso de duda, utilice el número de diámetro siguiente. Cuando más pequeño es el número de diámetro, mayor es la dimensión del cable.

Amperaje Ampere Rating Range	Voltios/ Volt	Longitud del cable (pies - 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	

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.

5.3 Ordenador de gestión

La gestión del dosificador se confía al ordenador de gestión o a un dispositivo móvil (tableta, teléfono móvil).

Si la máquina se suministra con la opción **COROB Connect**, se podrá controlar con la utilización de un dispositivo Android o Windows y el relativo software de dosificación específico. La conexión entre el dispositivo donde se ha instalado el software de dosificación y la máquina es automática.

El fabricante proporciona una amplia gama de aplicaciones de software para la gestión de todas las funciones de la máquina.

La instalación completa de la máquina, incluida la conexión del ordenador, la instalación del software de gestión y la configuración del sistema, debe ser realizada por un encargado de mantenimiento especializado.

5.3 Management computer

The dispenser is managed by the management computer or a mobile device (tablet, mobile phone).

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.

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

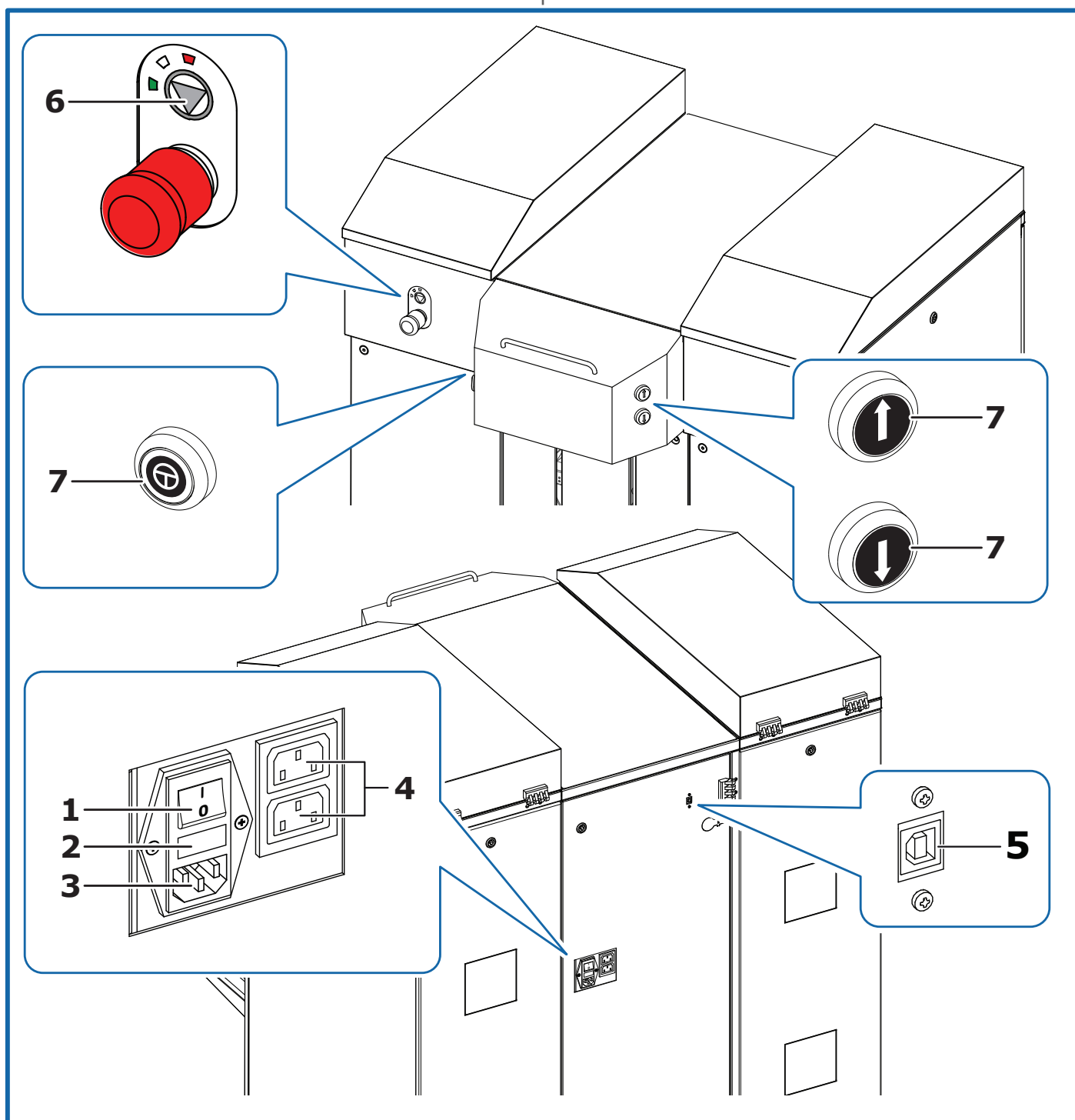
The complete installation of the machine, including computer connection, management software installation and system configuration, must be carried out by a specialized maintenance technician.

5.4 Mandos y conexiones

1. **Interruptor general de la máquina.**
2. **Alojamiento de los fusibles** - El valor de los fusibles se indica en la tabla de los datos técnicos (capítulo 8.1).
3. **Toma de alimentación general**
4. **Tomas auxiliares** (opcionales) - Para la alimentación eléctrica del ordenador y de otros equipos (balanza de calibración o impresora de etiquetas)
5. **Puerto serial USB** - Para la conexión con el ordenador de gestión.
6. **Panel de mandos** - Con pulsador offline y pilotos de señalación.
7. **Pulsadores de habilitación y desplazamiento de plataforma / de mando de la perforación** (mando de dos manos).

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 to enable and move the shelf / to execute punching** (two-handed control).

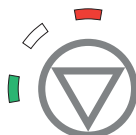


5.5 Pulsadores y pilotos de señalación

Pulsador/Piloto	Descripción															
Pulsador off-line	Para interrumpir las funciones de la máquina sin apagarla. También permite abrir y cerrar el tapón automático para limpiar el centro de las boquillas (capítulo 7).															
Piloto BLANCO	Indica la condición en que está la máquina: <table><tr><th>Piloto</th><th>Estado</th><th>Significado</th></tr><tr><td>apagado</td><td>apagado</td><td>La máquina está apagada.</td></tr><tr><td>encendido</td><td>On-line</td><td>La máquina está encendida y preparada para recibir los mandos.</td></tr><tr><td>intermitencia lenta</td><td>Off-line 1</td><td>Las funciones de la máquina están bloqueadas y los mandos enviados son rechazados.</td></tr><tr><td>intermitencia veloz</td><td>Off-line 2</td><td>El tapón está abierto, las funciones de la máquina están bloqueadas y los comandos enviados son rechazados.</td></tr></table>	Piloto	Estado	Significado	apagado	apagado	La máquina está apagada.	encendido	On-line	La máquina está encendida y preparada para recibir los mandos.	intermitencia lenta	Off-line 1	Las funciones de la máquina están bloqueadas y los mandos enviados son rechazados.	intermitencia veloz	Off-line 2	El tapón está abierto, las funciones de la máquina están bloqueadas y los comandos enviados son rechazados.
	Piloto	Estado	Significado													
	apagado	apagado	La máquina está apagada.													
	encendido	On-line	La máquina está encendida y preparada para recibir los mandos.													
	intermitencia lenta	Off-line 1	Las funciones de la máquina están bloqueadas y los mandos enviados son rechazados.													
intermitencia veloz	Off-line 2	El tapón está abierto, las funciones de la máquina están bloqueadas y los comandos enviados son rechazados.														
Piloto VERDE	Indica una condición de la máquina especial a la que el operador debe prestar atención o para la cual es necesario su intervención. <table><tr><th>Piloto</th><th>Significado</th></tr><tr><td>apagado</td><td>La máquina está preparada para el uso.</td></tr><tr><td>encendido</td><td>El envase está colocado y se puede realizar la dosificación.</td></tr><tr><td>parpadeante</td><td>El tapón humidificador está abierto.</td></tr><tr><td colspan="2">Con perforador</td></tr><tr><td>encendido</td><td>La máquina está preparada para realizar la perforación.</td></tr></table>	Piloto	Significado	apagado	La máquina está preparada para el uso.	encendido	El envase está colocado y se puede realizar la dosificación.	parpadeante	El tapón humidificador está abierto.	Con perforador		encendido	La máquina está preparada para realizar la perforación.			
	Piloto	Significado														
	apagado	La máquina está preparada para el uso.														
	encendido	El envase está colocado y se puede realizar la dosificación.														
	parpadeante	El tapón humidificador está abierto.														
Con perforador																
encendido	La máquina está preparada para realizar la perforación.															
Piloto ROJO	Indica una condición de error o de paro de emergencia. <table><tr><th>Piloto</th><th>Significado</th></tr><tr><td>apagado</td><td>La máquina está preparada para el uso.</td></tr><tr><td>encendido</td><td>Se ha apretado el pulsador de emergencia.</td></tr><tr><td>parpadeante</td><td>Se han detectado errores.</td></tr></table>	Piloto	Significado	apagado	La máquina está preparada para el uso.	encendido	Se ha apretado el pulsador de emergencia.	parpadeante	Se han detectado errores.							
	Piloto	Significado														
	apagado	La máquina está preparada para el uso.														
	encendido	Se ha apretado el pulsador de emergencia.														
parpadeante	Se han detectado errores.															
	Pulsador de subida de la plataforma Provoca la subida de la plataforma cuando se aprieta junto al pulsador de seguridad y el paro inmediato de la plataforma cuando se suelta. Si no se suelta, la plataforma se detiene automáticamente cuando el envase apoyado en esta es interceptado por el sensor.															
	Pulsador de bajada de la plataforma Provoca la bajada de la plataforma cuando se aprieta junto al pulsador de seguridad y el paro inmediato de la plataforma cuando se suelta. Si no se suelta, la plataforma se detiene automáticamente cuando llega al tope de final de recorrido.															
	Pulsador de seguridad para habilitación de plataforma. Habilita la ejecución de los movimientos de subida y de bajada de la plataforma cuando se aprieta, respectivamente, junto al pulsador de subida o al pulsador de bajada y el paro inmediato de la plataforma cuando se suelta.															

Con perforador - Cuando el piloto de perforación está encendido, si se aprietan contemporáneamente los tres pulsadores provocan la subida de la plataforma para efectuar la perforación del envase.

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:		
	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.		
	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.	
	With puncher		
ON	The machine is ready for punching.		
RED lamp	Indicates and error condition or an emergency stop condition.		
	Lamp	Meaning	
	OFF	The machine is ready for use.	
	ON	The emergency button has been pressed.	
blinking	Errors have been detected.		
	Shelf UP button		
	This button, when pressed with the safety button, causes the shelf to rise and, when released, to stop immediately. If it is not released, the shelf stops automatically when the can resting on it is detected by the sensor.		
	Shelf DOWN button		
	This button, when pressed with the safety button, causes the shelf to lower and, when released, to stop immediately. If it is not released, the shelf stops automatically when it reaches the bottom down position.		
	SAFETY button, to enable shelf movement		
	This button, when pressed with the up or down button, enables the shelf to move respectively up or down and, when released, to stop immediately.		
With puncher - When the punching lamp is on, pressing the three buttons simultaneously will cause the shelf to be raised to punch the can lid.			

5.6 Pulsador off-line y piloto BLANCO

Si se utiliza el pulsador off-line, se interrumpen todas las funciones de la máquina y el piloto BLANCO empieza a parpadear para indicar que la máquina está encendida pero sus funciones están bloqueadas (off-line 1 o off-line 2); en estas condiciones los mandos enviados son rechazados.

Presionar el pulsador off-line...	Condición inicial	Condición final	Piloto BLANCO
...por un instante	On-line	off-line 1 - funciones de máquina bloqueadas	Intermitencia lenta
	Off-line 1	on-line - funciones de máquina restablecidas	Encendida
	Off-line 2	Off-line 2	Intermitencia veloz
...por unos segundos	On-line	off-line 2 - el tapón automático se abre, funciones de máquina bloqueadas	Intermitencia veloz
	Off-line 1		
	Off-line 2	on-line - el tapón automático se cierra, funciones de máquina restablecidas	Encendida

La máquina debe ser puesta en condición de off-line 1 para llenar los depósitos (capítulo 6.6) y en condición off-line 2 para efectuar las operaciones de mantenimiento que requieren la apertura del tapón automático (capítulo 7).



ADVERTENCIA

Si se presiona el pulsador off-line durante el proceso de dosificación de una fórmula, se interrumpirá la dispensación.

La recuperación de la fórmula interrumpida, esto es, la posibilidad de continuar la dosificación de las cantidades que faltan para completar la fórmula se puede realizar solo si el firmware y el programa de dosificación admiten esta función.

Tras haber interrumpido la funcionalidad de la máquina es posible efectuar el rellenado de los depósitos.

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 6.6) 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 Conexión eléctrica y encendido

Si el piloto BLANCO no se enciende, comprobar que el pulsador de emergencia no se haya presionado (capítulo 3.6). Si el ordenador y el monitor no se encienden, comprobar que se hayan conectado correctamente los cables de alimentación a las toma de corriente y que se hayan encendido los interruptores.

Si después de haber encendido la máquina el piloto blanco en el panel parpadea, significa que la máquina está en condiciones de off-line: restablecer la condición normal on-line apretando el pulsador off-line.



Cuando se pone en marcha el software se solicita al operador que se ejecuten los procedimientos de preparación de la máquina estrictamente relacionados con el tipo de software de gestión utilizado.

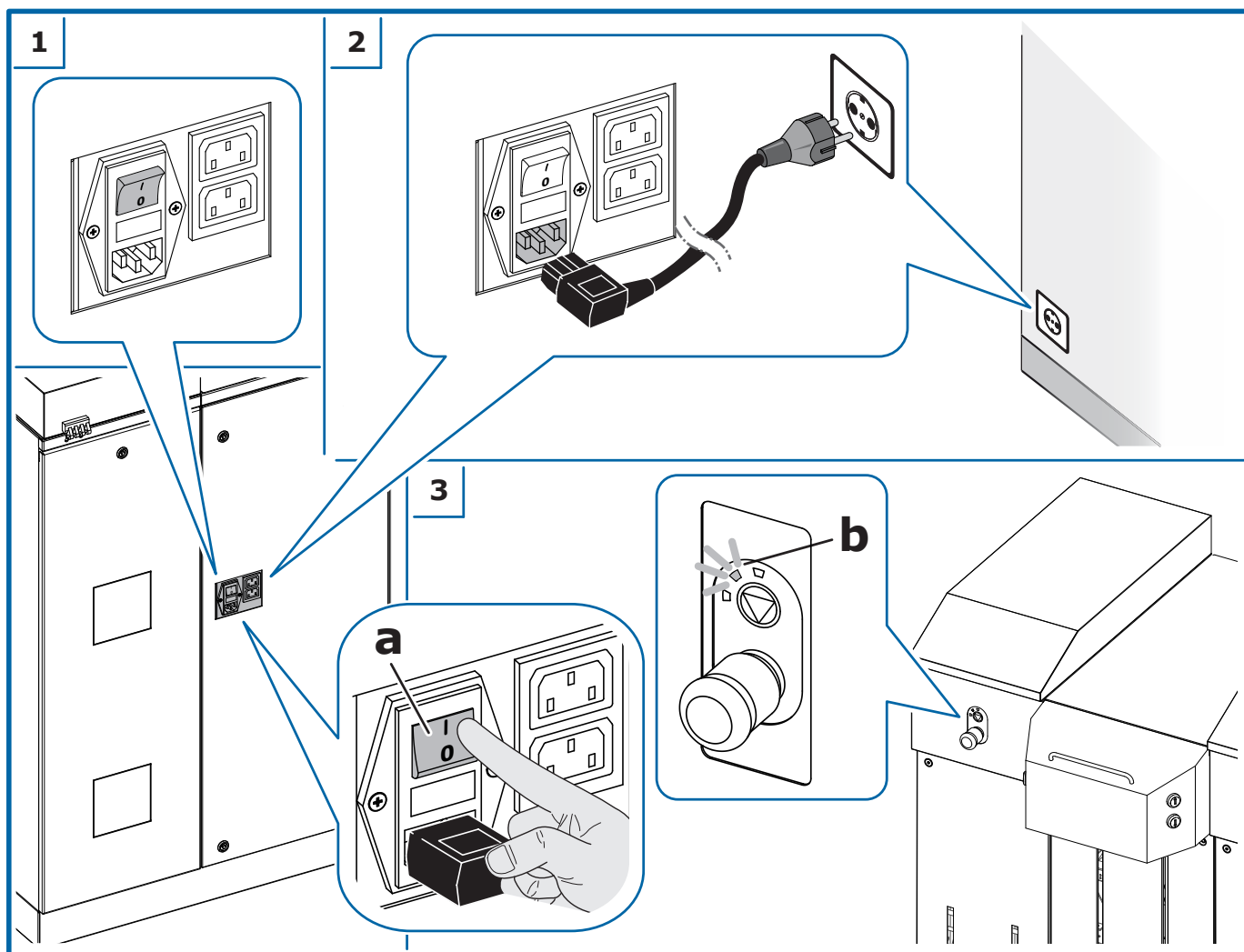
5.7 Electrical connection and start-up

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, 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.



5.8 Desactivación



ADVERTENCIA

ES ACONSEJABLE NO APAGAR JAMÁS LA MÁQUINA ni siquiera en los horarios de cierre del establecimiento, para que las funciones automáticas temporizadas permitan mantener el colorante en las mejores condiciones de conservación y homogeneidad.

En el caso de que fuese indispensable apagar la máquina, evitar tenerla apagada durante un largo período de tiempo. Cuando la máquina no viene utilizada, apagar solamente el ordenador.



La potencia absorbida por la máquina encendida durante su inactividad o durante un ciclo de agitación, es muy baja.

5.8 Shut-down



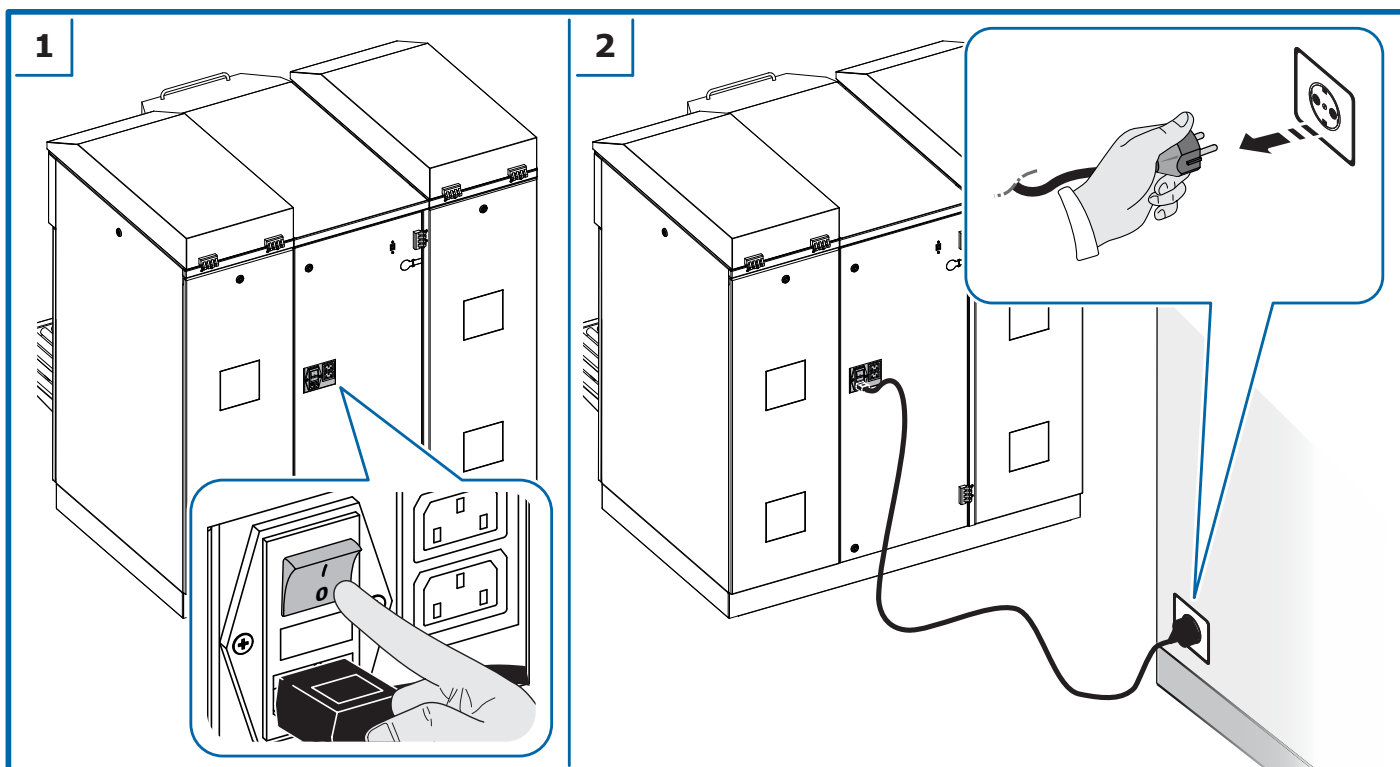
WARNING

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 UTILIZACIÓN DEL DOSIFICADOR

6.1 Advertencias generales

Es necesario que los encargados de estas operaciones usen las siguientes protecciones individuales.



GUANTES
PROTECCIÓN
RIESGO MECÁNICO
(DESGARRO, CORTE)



PELIGRO

La máquina debe ser utilizada por un solo operador; se prohíbe la presencia de otros encargados que puedan alcanzar y tocar partes de la máquina durante el funcionamiento.

Se prohíbe utilizar la máquina sin protecciones o con los dispositivos de seguridad presentes en la máquina desactivados, averiados o si no están presentes. Los paneles deberán mantenerse rigurosamente cerrados.

No introducir bajo ningún concepto las manos en el área de dosificación durante la conducción de la máquina si no es para cargar y descargar los envases.

Durante el desplazamiento de los envases, no superar los límites de peso definidos por las normas vigentes.

Efectuar cada uno de los procedimientos descritos en los capítulos siguientes respetando la secuencia de las operaciones indicada. Esto garantiza una correcta modalidad de utilización de la máquina, reduce eventuales riesgos para el operador y evita daños a la máquina misma.

6.2 Al inicio del día de trabajo

A cada inicio del turno de trabajo hay que realizar las siguientes operaciones:

- Controlar las condiciones de limpieza del centro de boquillas.
- (Con humidificador con disolvente o sin humidificador) Controlar las condiciones de limpieza y saturación de la esponja; si es necesario saturar, utilizar el líquido apropiado (la elección del líquido depende de la naturaleza de los colorantes y debe ser hecha directamente por el fabricante de los productos empleados).
- (Con humidificador con agua) Controlar que el nivel del agua en la botella no sea inferior al mínimo.
- (Con Perforador) Controlar las condiciones de limpieza de la cuchilla.
- Efectuar la purga del sistema.

6 USING THE DISPENSER

6.1 General warnings

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



MECHANICAL RISK
PROTECTION GLOVES
(TEAR, CUTS)



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:

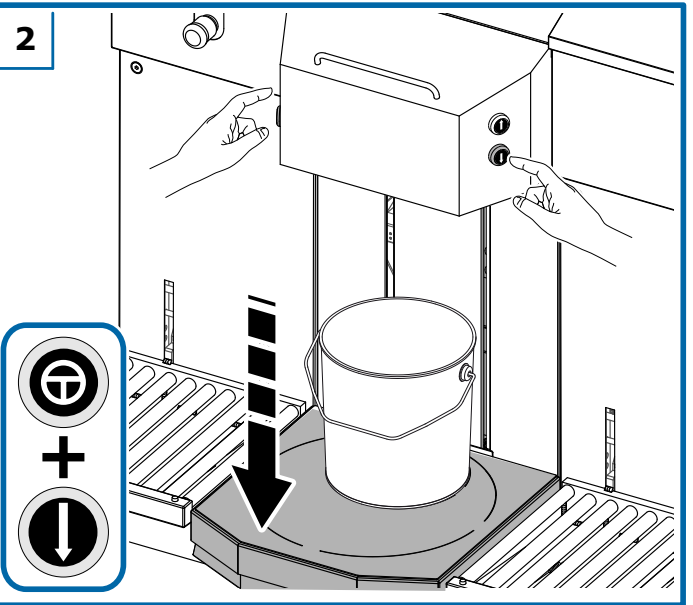
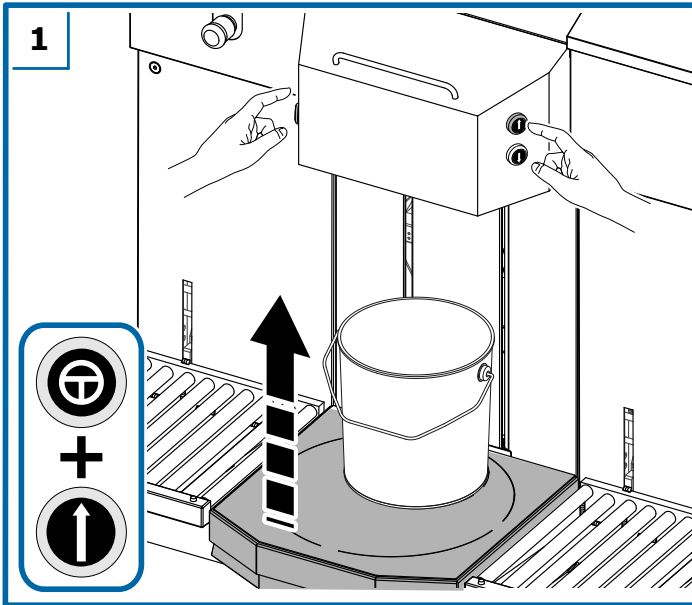
- Check that the nozzle center is clean.
- (With humidifier for solvent-based colorants or without humidifier) Check that the sponge is clean and saturated; if it is necessary to saturate, use only appropriate liquid (the choice of the liquid depends on the nature of the colorants, and must be done directly 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 Puncher) Check the cutting tool is clean.
- Carry out system Purge.

6.3 Conducción

El operador es guiado en la conducción de la máquina por el software de gestión que visualiza las instrucciones a seguir y las acciones emprendidas por la máquina.

Fases de conducción	Opciones	Ref.
Realizar las selecciones oportunas del software (selección del producto, de la fórmula y del envase).		
Cargar el envase en la máquina y ajustar la altura de la plataforma.	con plataforma semiautomática	cap. 6.3.1
	con plataforma automática	cap. 6.3.2
	con transportador de rodillos	cap. 6.3.3
Ajustar la posición del envase respecto del centro de dosificación.	con centrador de envases	cap. 6.3.4
	con B.H.L. - Centrador Láser Láser	
Perforar la tapa del envase (opcional).	con perforador	cap. 6.3.5
Accionar la dosificación de la fórmula por medio del software.		cap. 6.3.6
Al terminar la fase de dosificación quitar el envase e iniciar la dosificación siguiente.		

6.3.1 Carga del envase – Plataforma semiautomática



- La plataforma semiautomática está dotada de un platillo inferior de seguridad (capítulo 3.5) para evitar riesgos de aplastamiento. El platillo de seguridad interviene causando la parada de la propia plataforma en el caso de que el operador lo toque sin querer.*
- Apoyar el envase sobre la superficie de la plataforma.
 - Presionar y mantener presionados contemporáneamente los dos pulsadores **Seguridad**  y **Subida**  para levantar la plataforma. Ésta se detendrá cuando el envase esté bien colocado.
 - Si es necesario, bajar la plataforma apretando los dos pulsadores **Seguridad**  y **Bajada**  al mismo tiempo.

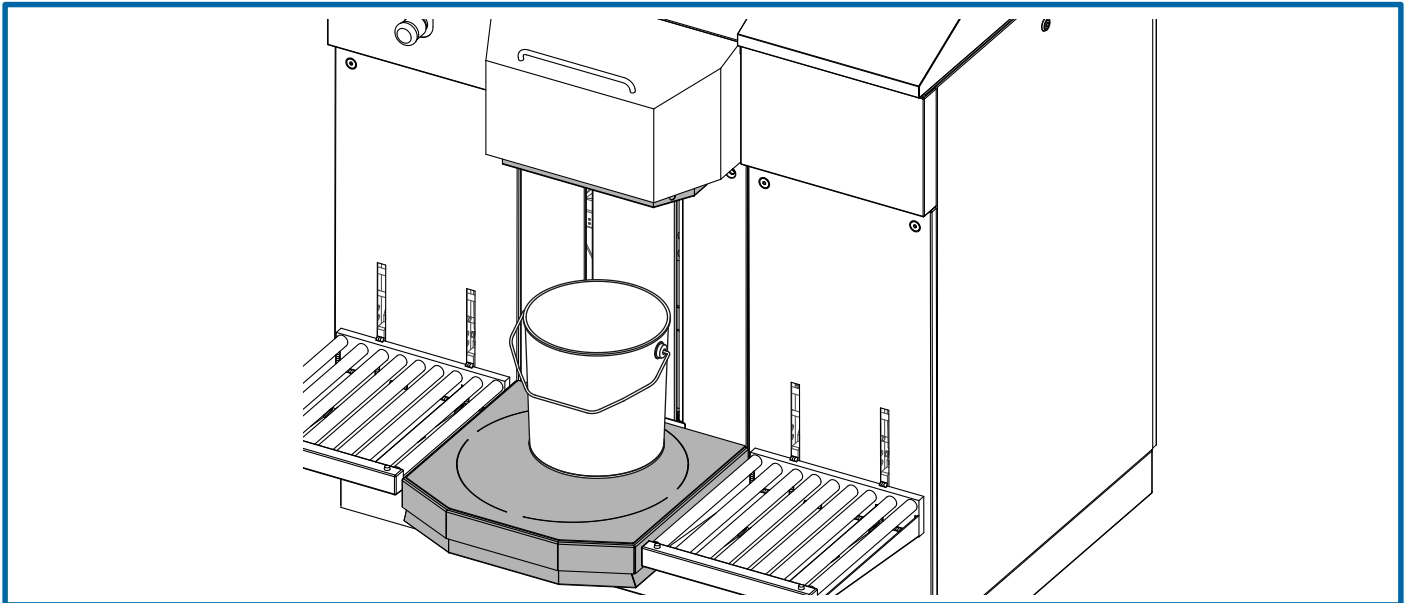
6.3 Running the machine

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.		

6.3.1 Loading the can - Semiautomatic shelf

- 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.*
- Place the can on the shelf.
 - Press and hold down the two buttons
- Safety**  and **Up**  at the same time, to raise the shelf, which stops when the can is correctly positioned.
- If necessary, lower the shelf by pressing the two buttons
- Safety**  and **Down**  at the same time.



La máquina está dotada de dos platillos de seguridad (capítulo 3.5) para prevenir riesgos de aplastamiento. Los platillos de seguridad intervienen provocando la parada de la propia plataforma en el caso de que el operador los toque sin querer.

Apoyar el envase sobre la superficie de la plataforma.

El software de gestión acciona el desplazamiento de la plataforma automática, controla la presencia del envase y que el envase presente, corresponda con el seleccionado para la dosificación de la fórmula desde el software de gestión.

Estos controles los realiza también un sensor situado debajo del centro de boquillas. Cuando el envase situado en la plataforma es interceptado por el sensor, la plataforma se detiene automáticamente.

Después de la colocación de un envase, el software de gestión señalará un error si en la plataforma falta el envase o es más grande o más pequeño que el seleccionado para la dosificación.



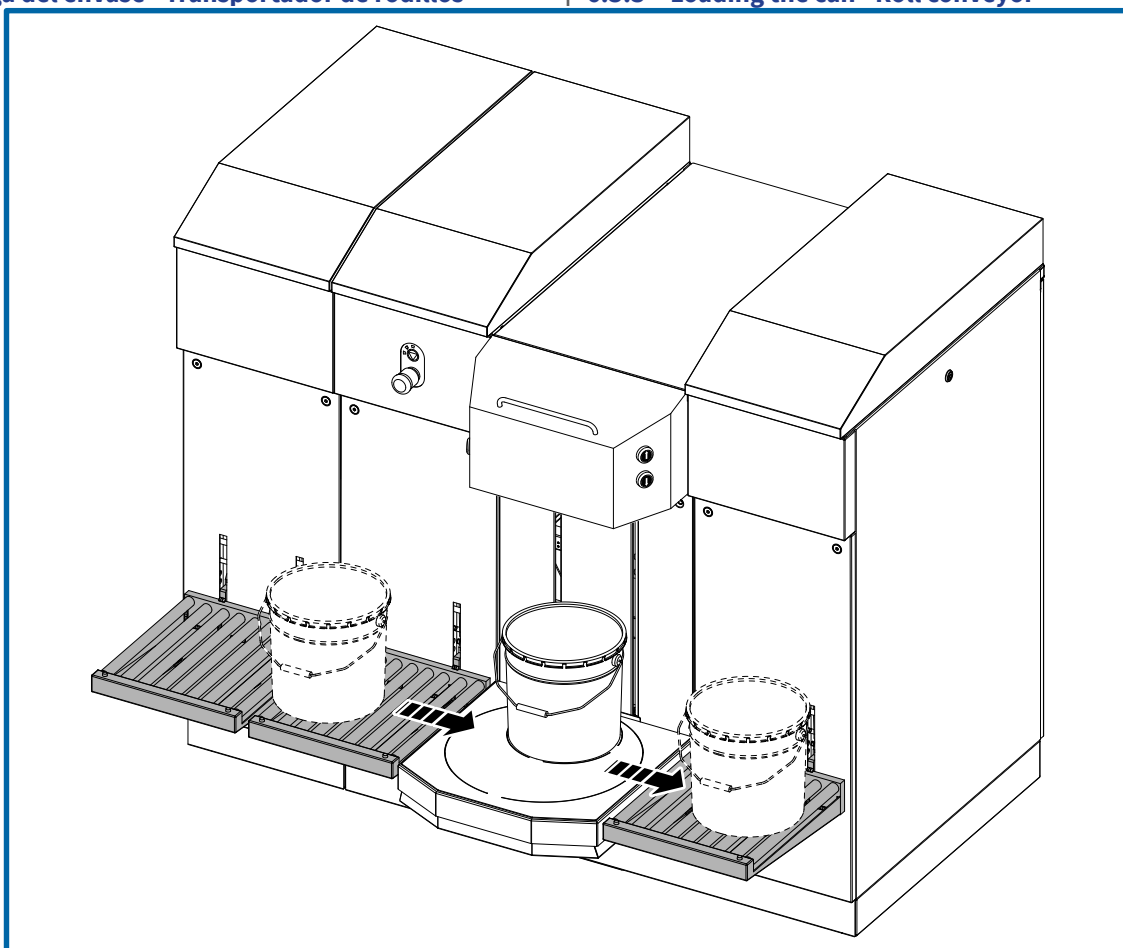
With the purpose to prevent any crushing risks, the machine is fitted with two safety plates (chapter 3.5). The safety plates intervene by causing the shelf to stop if they are inadvertently touched by the operator.

Place the can on the shelf.

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 sensor located underneath the nozzle center. The shelf automatically stops when the can is detected by the sensor.

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.

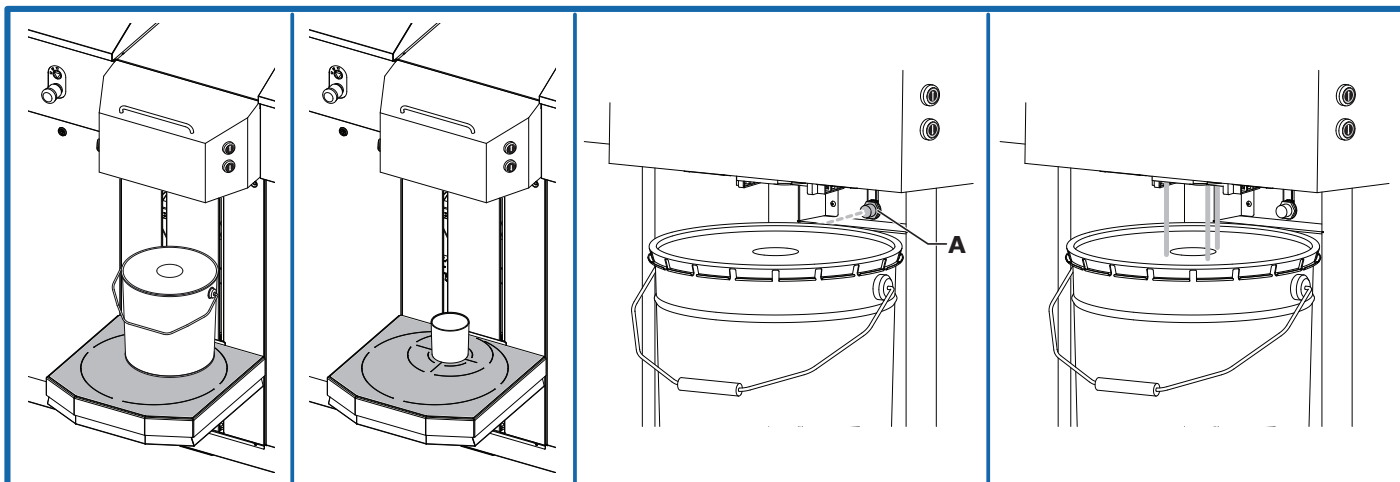


Apoye el envase en el transportador de rodillos y acompáñelo debajo del cabezal de dosificación.

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

6.3.4 Uso del centrador de envases y del Centrador láser

6.3.4 Use of can centering device and Bung Hole Locator

*Con centrador de envases*

Coloque el envase en el anillo de centrado del diámetro correspondiente.

Con Centrador láser

1. Tras colocar el envase de forma que se oscurezca el sensor **A**, se encienden los rayos láser.
2. Colocar el envase de forma que la apertura de la tapa esté centrada entre los rayos láser.

With can centering device

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

With Bung Hole Locator

1. After having correctly positioned the can so as to obscure sensor **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.

6.3.5 Perforación del envase



Recordar que es necesario efectuar la perforación **ANTES** de accionar la dosificación desde el software de gestión.

1. Cuando el envase está colocado de forma que tapa el sensor **A**, el piloto VERDE **B** se enciende para indicar que es posible proceder a realizar la perforación.



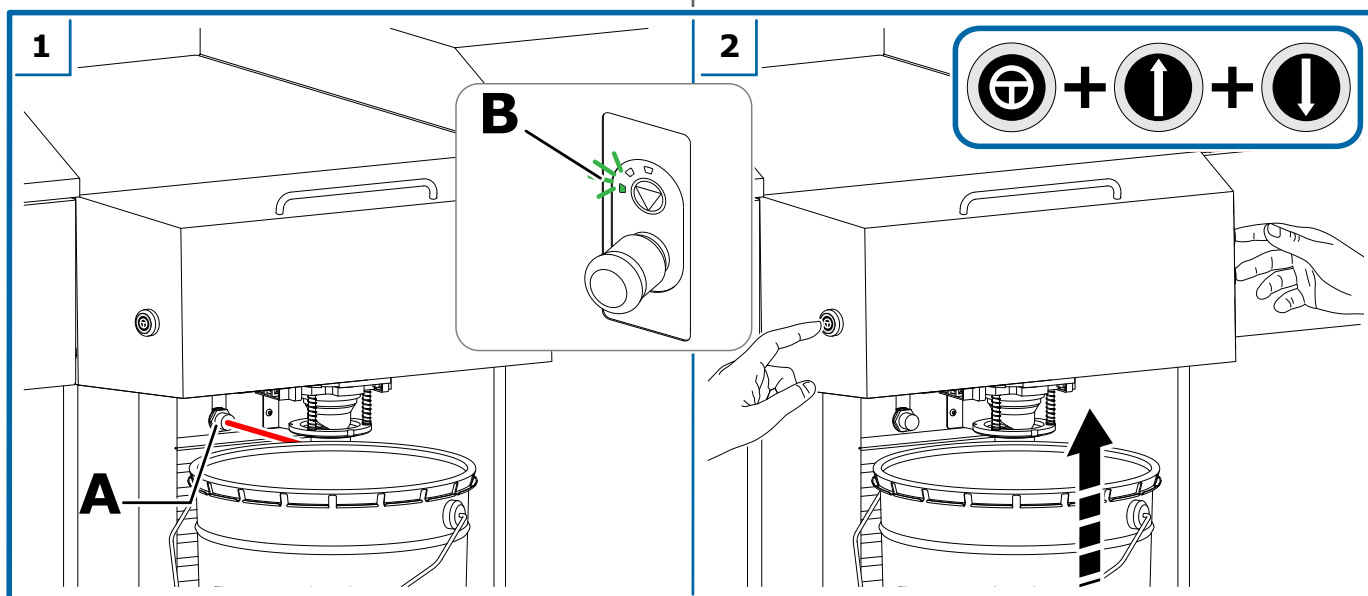
ADVERTENCIA

El punzón del perforador está muy afilado. El platillo para presionar el envase está presente también como protección. No presionar nunca el platillo hacia arriba. No tocar la cuchilla del perforador con las manos.

Comprobar que el envase tenga tapa.

2. Presionar y mantener presionados al mismo tiempo los

pulsadores **Seguridad, Subida y Bajada** ( +  + ); la plataforma realizará un movimiento adicional de subida para empujar el envase contra el punzón del perforador, y luego regresará a la posición inicial; durante la bajada de la plataforma se pueden soltar los pulsadores.



En caso de bloqueo o de mal funcionamiento consulte el capítulo 6.7.

Efectuar la dosificación.

6.3.6 Dosificación

Al accionar el comando de dosificación, el tapón automático se abre para liberar el centro de boquillas y la máquina inicia la dosificación de productos según la fórmula y las cantidades establecidas; al finalizar la fase de dosificación el tapón se cierra de forma automática.

La plataforma semiautomática puede configurarse en EVOSERVICE para que baje de manera automática, al final de la dosificación, a una altura configurada (típicamente la altura de un eventual transportador de rodillos).

6.4 Procesos automáticos

La **Agitación** es un proceso temporizado activado automáticamente para mantener el producto presente en los depósitos en las mejores condiciones de conservación y homogeneización a través del movimiento de los agitadores colocados dentro de los depósitos.

La **Recirculación** pone en circulación el colorante en los circuitos de dosificación, evitando que se sedimenten los pigmentos en las diferentes partes del circuito. El colorante sale del fondo del depósito y vuelve a entrar desde el racor de recirculación sin salir del centro de las boquillas.

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 sensor **A**, the GREEN lamp **B** comes on, 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 push 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 **Safety, Up** and

Down buttons ( +  + ); 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.



In case of blockage or malfunction during punching, refer to chapter 6.7.

Proceed with dispensing.

6.3.6 Dispensing

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.

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 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.

La duración y el intervalo entre un ciclo de agitación o recirculación y el siguiente pueden personalizarse utilizando el software de configuración en relación a la naturaleza de los productos utilizados en la máquina.



Se recomienda mantener los depósitos cerrados con las respectivas tapas y no introducir las manos en el depósito incluso si no hay colorante.

Mientras un proceso automático está en curso, la máquina puede utilizarse de todo modos; el proceso se suspenderá y se reanudará después de algunos segundos de inactividad.

6.5 Rellenado de los depósitos

1. Presionar el pulsador off-line por un momento (capítulo 5.5). El piloto blanco del panel de mando parpadea.
2. Abrir las tapas superiores.
3. Quitar la tapa del depósito por llenar.



Agitar manualmente el envase de colorante que debe verterse en los depósitos. No utilizar agitadores automáticos.

4. Verter el colorante deseado en el interior del depósito de manera que no salpique ni se emulsione aire en el colorante.



ADVERTENCIA

NO verter colorante directamente en el eje del agitador.

NO SUPERAR NUNCA EL NIVEL MÁXIMO DE COLORANTE EN EL DEPÓSITO, que está a 1,5 cm (0,6") aproximadamente debajo del racor de recirculación.

La salida de colorante produce el bloqueo del grupo de bombeo del circuito.

5. Volver a cerrar el depósito con la respectiva tapa.
6. Poner la máquina en estado on-line utilizando el pulsador off-line (capítulo 5.5).
7. Repetir las operaciones para llenar otros depósitos.
8. Cerrar las tapas superiores.



ADVERTENCIA

En caso de operación incorrecta con un consiguiente llenado excesivo del depósito:

- Si se ha derramado producto dentro de la máquina, no intentar limpiar; apagar de inmediato la máquina y ponerse en contacto con el servicio de asistencia técnica.
- Si, por el contrario, el producto se ha derramado por fuera del depósito, hay que apagar de inmediato la máquina y limpiar esmeradamente con papel o con un paño húmedo. Cuando sea posible, dejar que se seque el colorante y quitarlo con una espátula.
- Si el producto no se ha salido de los bordes del depósito, evitar cerrar el depósito con la tapa y proceder de inmediato con la dosificación del colorante en exceso hasta llegar al nivel correcto. Limpiar esmeradamente los bordes del depósito con papel o con un paño húmedo antes de cerrarlo con la tapa.
- Para evitar el riesgo de resbalamiento, mantener el suelo que rodea la máquina limpio de cualquier pérdida de producto.

NO USAR NUNCA AGUA NI PRODUCTOS A BASE DE DISOLVENTE PARA LIMPIAR LA MÁQUINA.

EL USO DE PRODUCTOS DE LIMPIEZA AGRESIVOS PUEDE DAÑAR LOS COMPONENTES Y LA PINTURA DE LOS PANELES.



PELIGRO

Cuando se utilizan **colorantes que contienen disolventes volátiles**, se recomienda realizar el llenado abriendo los depósitos uno por uno.

No usar llamas libres ni utilizar materiales que puedan generar chispas y cebar un incendio.

Se prohíbe fumar cerca de la máquina.

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.
2. Open the machine upper covers.
3. 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.

4. Add the desired colorant to the canister so as to avoid splattering 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.

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



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.



ADVERTENCIA

La falta de actualización de los niveles de colorante en los depósitos puede comprometer la exactitud de la tinta producida o, lo que es peor, causar el vaciamiento de los depósitos y de los circuitos de la máquina.



Se recomienda mantener los depósitos siempre llenos procediendo a un frecuente llenado.

Después de un rellenado de colorante se aconseja efectuar la agitación, mediante las funciones específicas del software de gestión, para eliminar el aire que de cualquier forma podría haberse emulsionado y englobado en el colorante.



WARNING

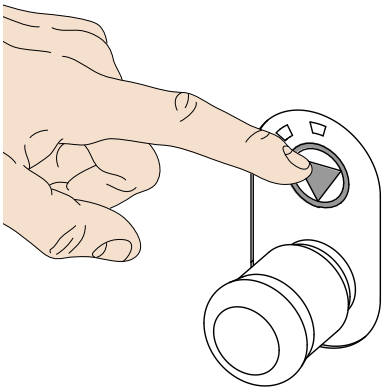
Failure to update the colorant levels in the canisters may compromise the accuracy of the hue produced or, worse yet, lead to emptying the machine canisters and circuits.



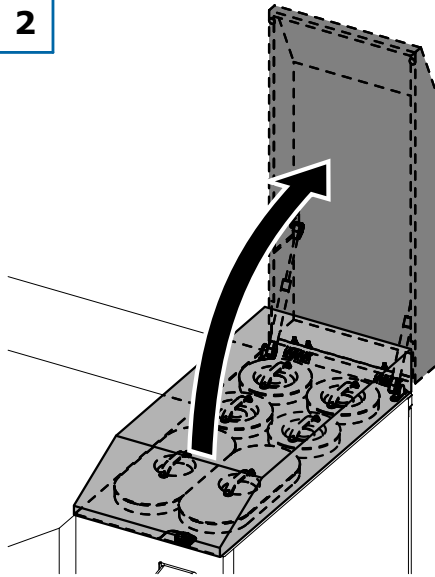
We recommend that you keep the canisters full at all times by topping up frequently

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.

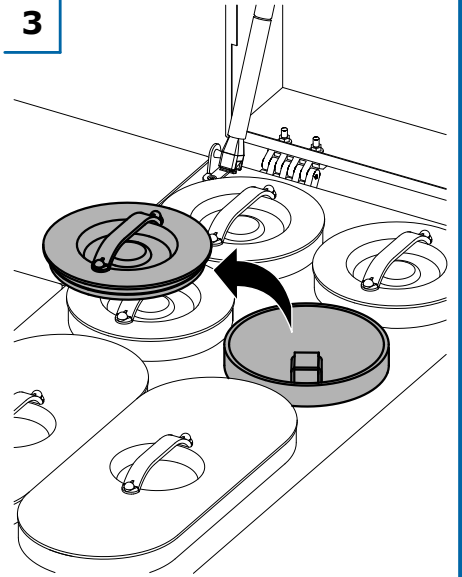
1



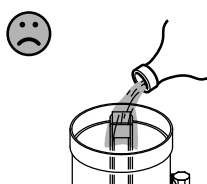
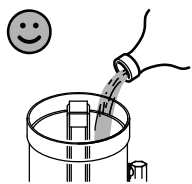
2



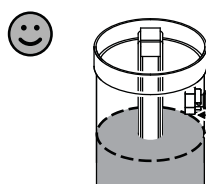
3



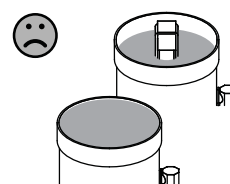
HOW - COME - COMMENT - WIE - CÓMO - COMO



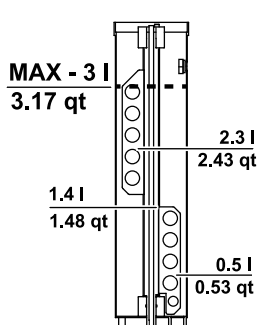
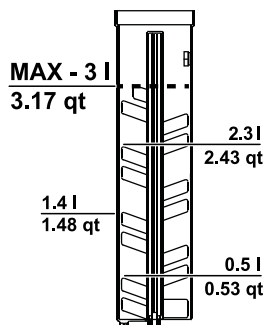
TO - FIN DOVE - JUSQU'À - BIS ZU - HASTA - ATÉ



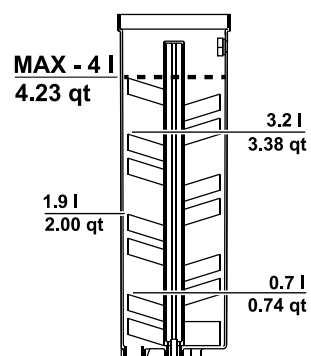
MAX
1.5 cm
0.6 in



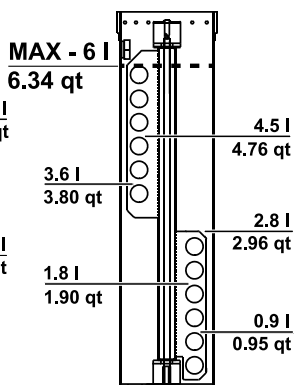
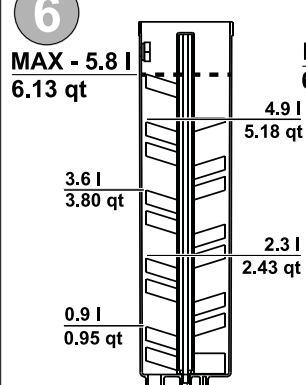
3



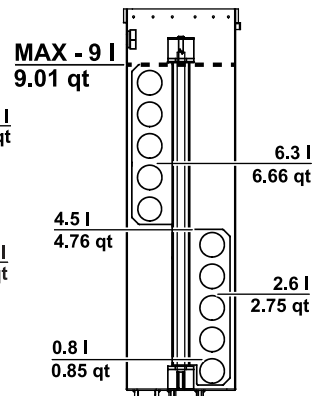
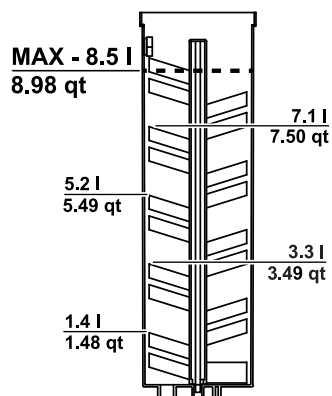
4



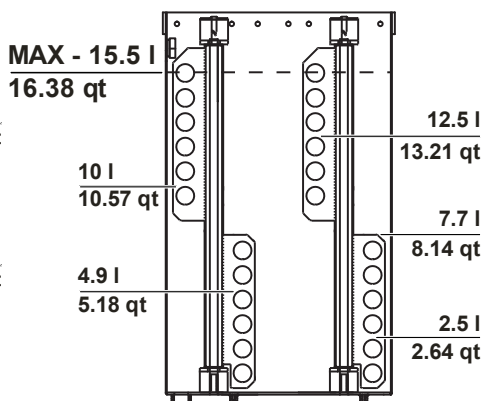
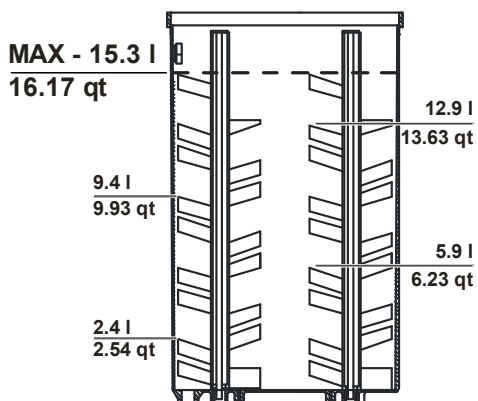
6



9



15



6.6 Anomalías

Problema	Causa	Solución
La máquina no se enciende.	Máquina eléctricamente desconectada.	Verificar las conexiones en la parte trasera de la máquina (capítulo 5.4).
	Interruptor general en la posición de desconectado (O).	Poner el interruptor general en la posición de conectado (I) (capítulo 5.7).
	Uno o más fusibles están quemados.	Sustituir los fusibles quemados en el receptáculo de alojamiento de los fusibles (capítulo 5.3).
	El alimentador ha entrado en protección.	Esperar algunos minutos y volver a encender la máquina. Si la anomalía persiste, dirigirse a la Asistencia Técnica autorizada.
	Conexiones eléctricas defectuosas.	Dirigirse a la Asistencia Técnica autorizada.
El software de gestión visualiza el error en el protocolo de comunicación.	Máquina apagada.	Encender la máquina (capítulo 5.7) y reiniciar el software de gestión
	Máquina desconectada del ordenador.	Verificar las conexiones en la parte trasera de la máquina (capítulo 5.4).
	Puerto serial o USB del ordenador no correctamente configurado o defectuoso.	Comprobar la correcta configuración del puerto de comunicación con la máquina a través del programa de configuración y calibración.
		Ejecutar la reparación del puerto serial o USB del ordenador.
	Cable serial dañado.	Cambiar el cable de comunicación utilizando repuestos originales del fabricante.
	Conexión defectuosa.	Dirigirse a la Asistencia Técnica autorizada.
El piloto BLANCO parpadea lentamente y la máquina rechaza los comandos.	La máquina está en condiciones de off-line 1.	Poner la máquina en condición on-line con el pulsador off-line.
La máquina no funciona.	El pulsador off-line está presionado. El piloto BLANCO parpadea.	Soltar el pulsador off-line (capítulo 5.6).
	Se ha producido un error. El piloto ROJO parpadea.	Comprobar el mensaje de error que muestra el software de gestión. Después de haber eliminado la causa del error, restablecer la máquina enviando un mando de reset o apagando y volviendo a encender la máquina. Si la anomalía persiste, dirigirse a la Asistencia Técnica autorizada.
El piloto BLANCO parpadea rápidamente y la máquina rechaza los comandos.	El tapón automático está abierto y la máquina está en condiciones de off-line 2.	Cerrar el tapón automático y poner la máquina en condición on-line presionando el pulsador off-line.
La máquina no funciona y el piloto ROJO en el panel de control está encendido.	Pulsador de emergencia presionado.	Restablecer el pulsador de emergencia (capítulo 3.6).
La operación de perforación ha fallado y la lata se ha quedado atascada en el grupo de perforación.	El punzón está gastado o sucio, por lo tanto, no corta bien, o las columnas de deslizamiento del grupo perforador están sucias.	Bajar ligeramente la plataforma y a mano empujar hacia abajo la lata para desatacarla. Obligatorio el uso de guantes de seguridad.  GUANTES PROTECCIÓN RIESGO MECÁNICO (DESGARRO, CORTE) Efectuar el mantenimiento ordinario en la herramienta cortante del perforador (limpieza) o solicitar la sustitución de esta.
	La lata está deformada.	Comprobar que las latas están en buenas condiciones y que tienen unas dimensiones adecuadas que pueden ser gestionadas por la máquina.
	Los sensores de perforación no se han regulado correctamente.	Llamar al servicio de asistencia técnica para el mantenimiento extraordinario del grupo perforador.

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 5.7).
	One or more fuses may be blown up.	Replace any blown fuse inside the fuse compartment (chapter 5.3).
	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 5.7) 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, WEAR) 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 MANTENIMIENTO ORDINARIO

7.1 Advertencias generales

Es necesario que los encargados de estas operaciones usen las siguientes protecciones individuales.



GUANTES
PROTECCIÓN
RIESGO MECÁNICO
(DESGARRO, CORTE)



PELIGRO

Antes de efectuar cualquier intervención de mantenimiento ordinario es necesario apagar la máquina y desconectar el cable de alimentación de la toma de corriente.

Durante las fases de mantenimiento de la máquina, el riesgo de contacto con el producto colorante es elevado; respetar las indicaciones del capítulo 3.2.

7.2 Tabla de mantenimiento



ADVERTENCIA

Las frecuencias de intervención citadas son indicativas ya que dependen de la naturaleza de los colorantes y de las condiciones ambientales así como de la frecuencia de uso de la máquina.

Operaciones	Accesorios	Frecuencia		
		inicio turno	2 veces / semana	cuando sea necesario
Purga		✓		
Limpieza del centro de las boquillas		✓		
Control de la limpieza de la esponja		✓		
Control de la saturación de la esponja	humidificador con disolvente o sin humidificador	✓		
Humidificación de la esponja	humidificador con disolvente o sin humidificador		✓	
Limpieza de la esponja		✓		
Control del estado del punzón	perforador		✓	
Limpieza externa del dosificador				✓
Llenado de la botella del humidificador	humidificador de agua			✓

7.3 Productos requeridos

Se recomienda utilizar los productos compatibles con la naturaleza de los colorantes presentes en la máquina en las fases de limpieza del centro de boquillas y de humidificación de la esponja del tapón del humidificador.

Tipo de colorante	Producto sugerido
A base de disolvente	disolvente de lenta evaporación compatible con los colorantes utilizados
A base de agua	agua
Sistemas mixtos	la selección está relacionada con la particular tipología de los vehículos utilizados en la composición de los colorantes empleados; para más información, consultar al vendedor o fabricante de los productos.

En caso que se forme moho en el tapón y en las esponjas o en el agua de la botella del humidificador, se recomienda usar los siguientes fluidos:

- Solución 50% v/v (en volumen) de glicol propilénico en agua;
- Solución de AgCl en agua;
- Lejía diluida al 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		✓		
Clean the nozzle center		✓		
Check the sponge is clean		✓		
Check the sponge is saturated	humidifier (solvent) or no humidifier	✓		
Moisten the sponge	humidifier (solvent) or no humidifier		✓	
Clean the sponge		✓		
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.

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 Limpieza externa



ADVERTENCIA

NUNCA USAR AGUA NI PRODUCTOS A BASE DE DISOLVENTE PARA LIMPIAR LA MÁQUINA.

EL USO DE PRODUCTOS DE LIMPIEZA AGRESIVOS PUEDE DAÑAR LOS COMPONENTES Y LA PINTURA DE LOS PANELES.

Si se ha derramado producto dentro de la máquina, no intentar limpiar; apagar de inmediato la máquina y ponerse en contacto con el servicio de asistencia técnica.

En caso de derrame del producto, intervenir inmediatamente para limpiar la máquina.

1. Desconectar la alimentación (capítulo 5.8).
2. Limpiar los revestimientos, paneles y mandos de la máquina para retirar la suciedad, el polvo y las posibles manchas de colorante utilizando un paño suave y seco o ligeramente humedecido en una solución detergente suave.
3. Volver a conectar la alimentación y encender la máquina (capítulo 5.8).

Para la limpieza del ordenador remítase al manual del productor.

7.5 Limpieza del centro de boquillas (Autocap)



1. Abrir el tapón del humidificador.
2. Desconectar la alimentación (capítulo 5.8).
3. Limpiar exhaustivamente el centro de boquillas mediante una herramientas de punta, retirar posibles residuos secos de colorantes con cuidado para no dañar las terminaciones de los circuitos.
4. Volver a conectar la alimentación y encender la máquina (capítulo 5.8).
5. Cerrar el tapón del humidificador.
6. Efectuar la purga utilizando el comando específico del software de gestión.

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.

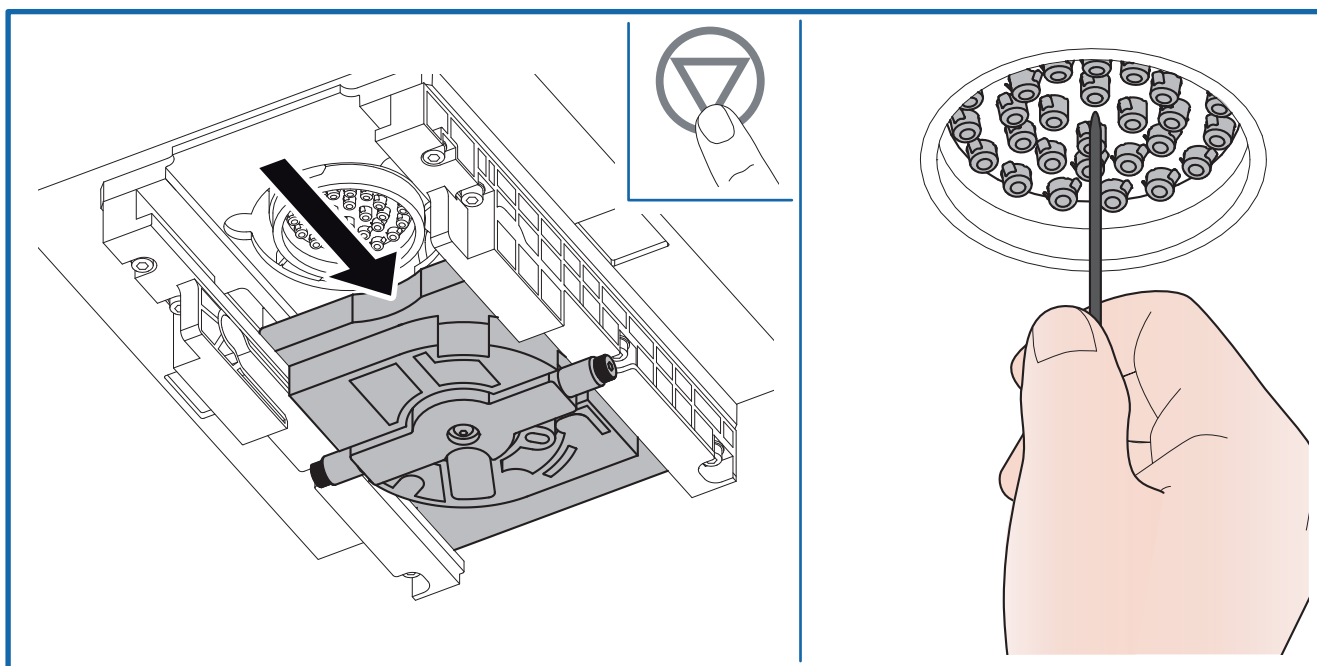
In case of paint spills, clean the machine immediately.

1. Disconnect power supply (chapter 5.8).
 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 5.8).
- See the manufacturer manual for instructions on cleaning the computer.

7.5 Cleaning the nozzle center (Autocap)



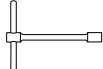
1. Open the humidifier cap.
2. Disconnect power supply (chapter 5.8).
3. Accurately clean the nozzles using a sharp tool; remove any dried colorant residue delicately, to avoid damaging the ends of the circuits.
4. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.8).
5. Close the humidifier cap.
6. Carry out purge using the command in the management software.



7.6 Limpieza y humidificación de la esponja (Autocap)



En caso de sustitución de la esponja del tapón humidificador, utilizar sólo las suministradas en la dotación.

		8 mm	Extracción de tornillo/s
---	---	------	--------------------------



PELIGRO

SI LA MÁQUINA ESTÁ PROVISTA DE PERFORADOR, ES OBLIGATORIO LLEVAR GUANTES DE PROTECCIÓN ANTICORTE.



GUANTES PROTECCIÓN RIESGO MECÁNICO (DESGARRO, CORTE)



1. Abrir el tapón.
2. Desconectar la alimentación (capítulo 5.8).
3. Desmontar el depósito porta esponja.

SIN HUMIDIFICADOR:

- a. Controlar la esponja y proceder con la humidificación. El nivel del líquido no debe superar la altura de la esponja. Si estuviese excesivamente sucia, será necesario extraerla y lavarla cuidadosamente.

CON HUMIDIFICADOR CON DISOLVENTE:

- b. Controlar la esponja. Si estuviese excesivamente sucia, será necesario extraerla y lavarla cuidadosamente. Verter una pequeña cantidad de disolvente en el contenedor presente en el soporte de la esponja asegurándose de volver a poner la esponja sobre el filtro, sumergiendo el mango en el disolvente.

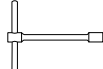
CON HUMIDIFICADOR CON AGUA:

- c. Controlar la esponja. Si estuviese excesivamente sucia, será necesario extraerla y lavarla cuidadosamente.
4. En cualquier caso, si resultase dañada, sustituirla.
 5. Volver a montar el depósito porta esponja.
 6. Volver a conectar la alimentación y encender la máquina (capítulo 5.7).
 7. Cerrar el tapón.

7.6 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, WEAR)



1. Open the cap.
2. Disconnect power supply (chapter 5.8).
3. Remove the sponge holding lid.

WITHOUT HUMIDIFIER:

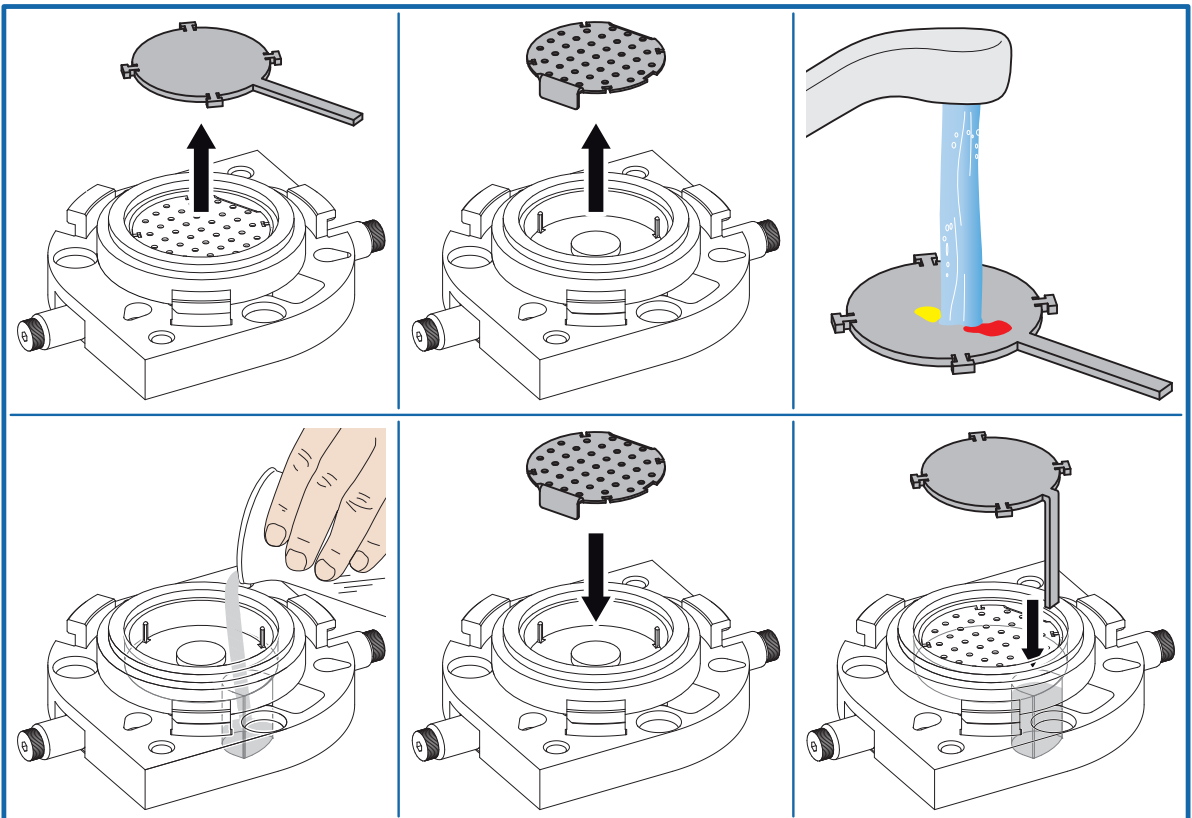
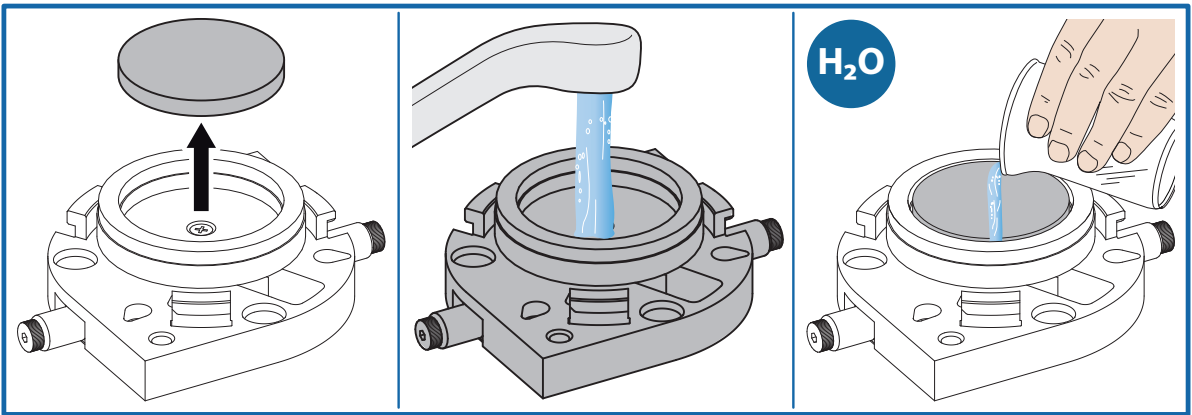
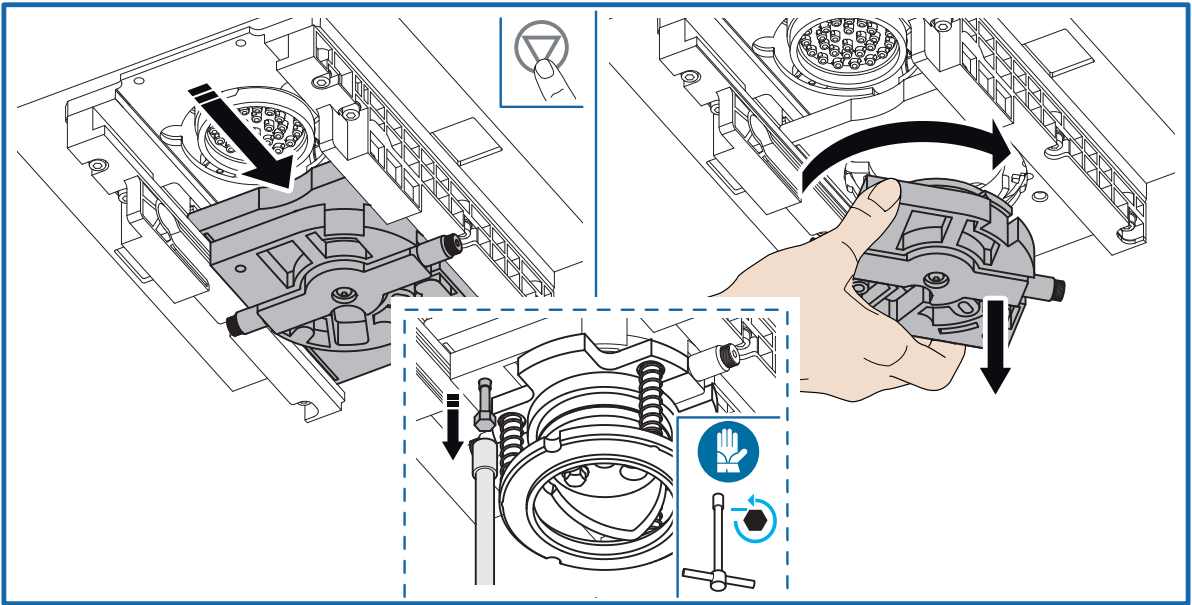
- a. Check the condition of the sponge and moisten as needed. The level of the humidifying liquid must not exceed the height of the sponge. If it is very dirty, remove the sponge from the cap and wash it thoroughly.

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 5.7).
 7. Close the cap.



7.7 Control y sustitución del punzón del perforador



PELIGRO

ES OBLIGATORIO LLEVAR GUANTES DE PROTECCIÓN ANTICORTE.



GUANTES PROTECCIÓN RIESGO MECÁNICO (DESGARRO, CORTE)

		8 mm	Retirada del punzón



1. Desconectar la alimentación (capítulo 5.8).
2. Enroscar la herramienta **A** en el punzón **B**.
3. Introducir la llave **C** en las ranuras de la herramienta y aflojar ligeramente los tornillos **D** (sin desenroscarlos por completo).
4. Girar y tirar hacia abajo la herramienta **A** para poder extraer el punzón **B**, separar entonces el punzón de la herramienta.
5. Si es necesario, limpiar las incrustaciones de las superficies del punzón utilizando un producto compatible con la naturaleza de las bases del propio sistema. Se aconseja lubricar las paredes utilizando un lubricante común no contaminante (tipo ENOTAP o similar).
6. Volver a montar el punzón llevando a cabo el procedimiento inverso.
7. Volver a conectar la alimentación y encender la máquina (capítulo 5.7).

Si la perforación resultase inadecuada por excesivo desgaste del cortador, sustituir el punzón.

7.7 Checking and replacing the puncher



DANGER

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



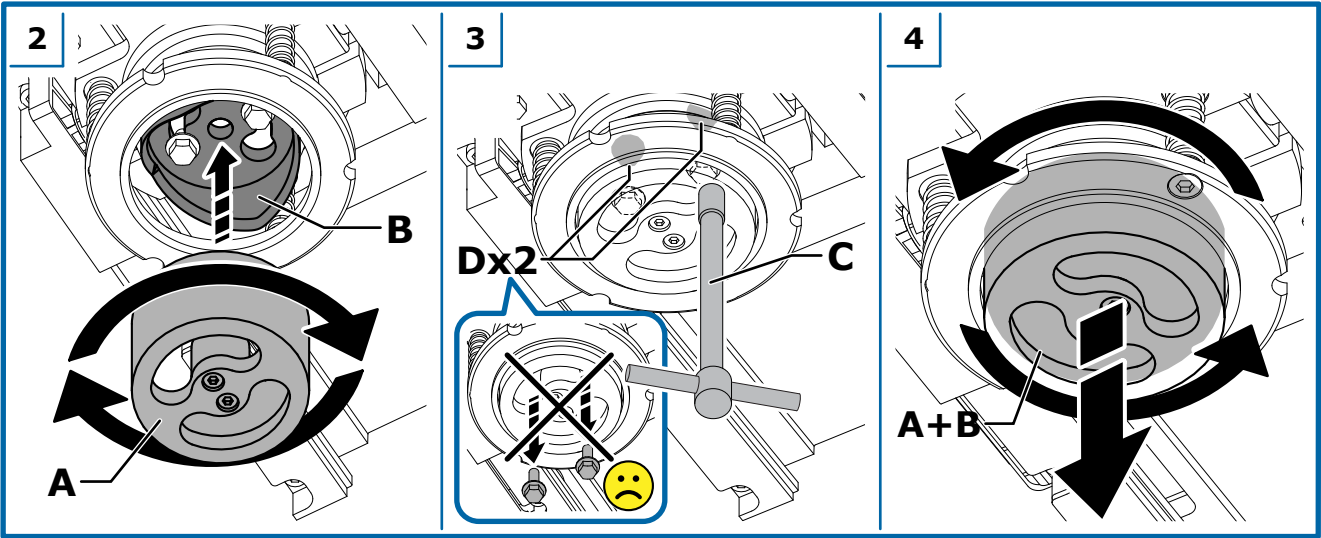
MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, WEAR)

		8 mm (0.31")	To remove the puncher



1. Disconnect power supply (chapter 5.8).
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 5.7).

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



7.8 Llenado de la botella del humidificador



ADVERTENCIA

Cuando el agua en la botella alcanza el nivel mínimo se debe efectuar el llenado de inmediato.

1. Desconectar la alimentación (capítulo 5.8).
2. Quitar el tapón de la botella y agregar agua (máximo 850 ml - 1,8 pintas) prestando atención a NO SUPERAR EL NIVEL MÁXIMO.



Para reducir el riesgo de incrustaciones calcáreas causadas por el uso de agua dura, se recomienda usar agua destilada.

3. Cerrar bien el tapón de la botella.
4. Volver a conectar la alimentación y encender la máquina (capítulo 5.7).

7.8 Refilling the humidifier bottle



WARNING

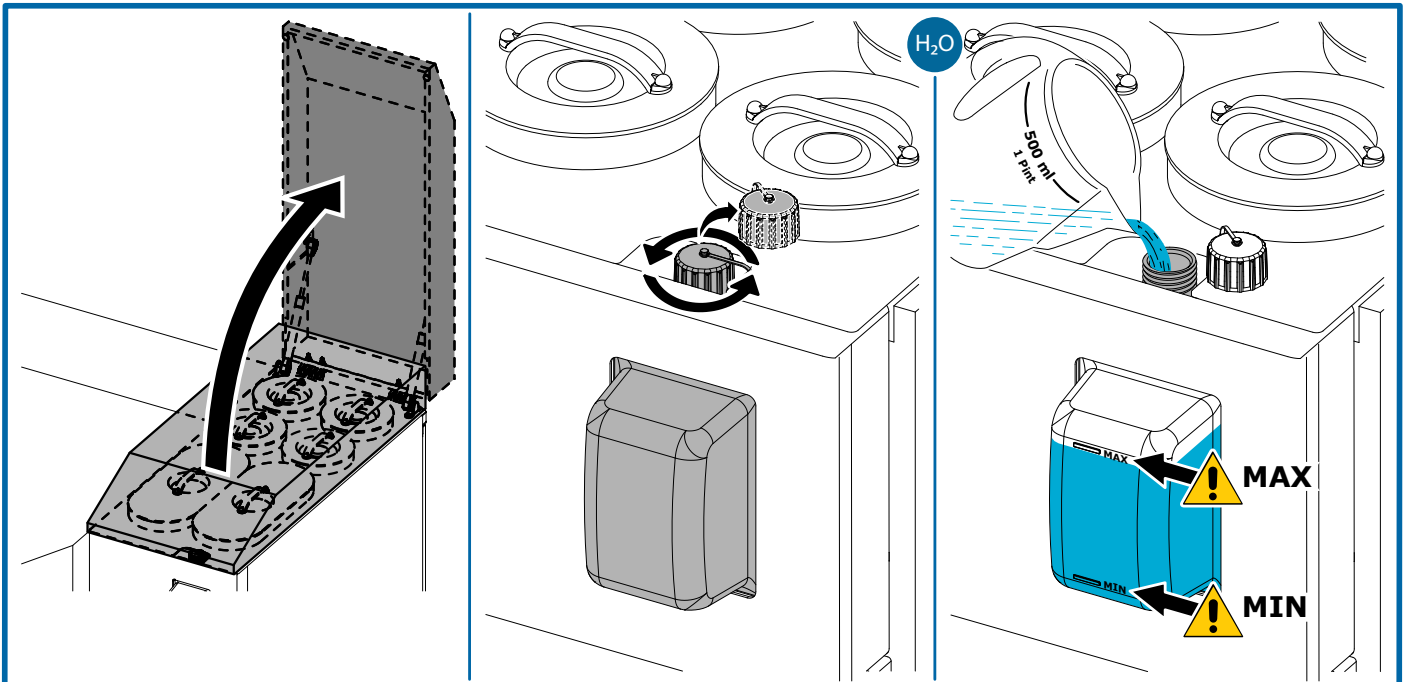
When the water in the bottle reaches the minimum level, fill up immediately.

1. Disconnect power supply (chapter 5.8).
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 5.7).



8 DATOS TÉCNICOS

8.1 Datos técnicos

Tensión ^(a)	Monofásico 200 - 240 V~ ± 10% Monofásica 127 V~ ± 10% [opcional con autotransformador] Monofásico 100 - 120 V~ ± 10% [opcional ETL] Monofásico 200 - 208 V~ ± 10% [opcional ETL]
Frecuencia ^(a)	50/60 Hz
Fusibles ^(a)	F 10 A
Potencia máxima absorbida ^(a)	De 500 a 650 W, dependiendo de la configuración (de 800 W a 1100 W con tomas auxiliares)
Nivel de ruido ^(b)	Nivel de presión acústica equivalente: < 70 dB (A)
Condiciones ambientales de funcionamiento ^(c)	Temperatura: de 10°C (50 °F) a 40°C (104 °F)
	Humedad relativa: de 5% a 85 % (sin condensación)
Vibraciones	La máquina no transmite vibraciones al suelo que pueden perjudicar la estabilidad y precisión de los equipos que puedan estar ubicados cerca.
Capacidad depósitos	3 - 4 - 6 - 9 - 15 litros, según los módulos (3 q - 4 q - 6 q - 9.5 q - 4 G)
Número depósitos	Hasta 24
Tecnología de dosificación	Bomba de engranajes, caudal STD 0,5 l/m - HF 1,0 l/m
Diámetro máximo de flujo del centro boquillas ^(d)	• 28 mm (1.1") [hasta 16] • 39 mm (1.5") [de 17 a 20] • 45 mm (1.8") [de 21 a 24]
Sistema de dosificación	simultáneo
Centro de dosificación	externo
Electrónica	5G
Tipología depósitos	universal (resina acetálica)
Tipología colorantes	Decorativos e industriales: a base de agua, universales y con solvente
Tipología válvulas	electroválvulas

^(a) Los datos de potencia son indicativos y están estrechamente ligados a la configuración de la máquina. La etiqueta de la matrícula de la máquina indica el dato exacto, relativa a la configuración de la máquina específica. El valor de potencia máxima posible se ha detectado considerando las condiciones de funcionamiento más gravosas.

^(b) Valor medido en laboratorio y documentado por el informe de prueba correspondiente que se encuentra a disposición en la sede del constructor. Condiciones de funcionamiento: ciclo de trabajo normal de la máquina, en condiciones de carga simulada.

^(c) Las condiciones ambientales de funcionamiento están estrechamente ligadas a la tipología de los colorantes usados (indicaciones que hay que pedir al fabricante de los productos). Los datos citados son válidos exclusivamente para la máquina.

^(d) Diámetro del orificio para envases preperforados = diámetro de flujo + 15 mm (0.59"). El diámetro puede variar además según la distribución de los circuitos de agua/circuitos de disolvente de la máquina.

8 TECHNICAL SPECIFICATIONS

8.1 Technical data

Power supply ^(a)	Single phase 200 - 240 V~ ± 10% Single phase 127 V~ ± 10% [optional with autotransformer] Single phase 100 - 120 V~ ± 10% [ETL optional] Single phase 200 - 208 V~ ± 10% [ETL optional]
Frequency ^(a)	50/60 Hz
Fuses ^(a)	F 10 A
Maximum power absorbed ^(a)	From 500 to 650 W, based on configuration (from 800 W to 1100 W with external socket outlets provided)
Noise level ^(b)	Level of equivalent acoustic pressure: < 70 dB (A)
Environment working conditions ^(c)	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 liters (3 q - 4 q - 6 q - 9.5 q - 4 G)
Number of canisters	up to 24
Dispensing technology	Gear pump, size STD 0.5 l/m - HF 1.0 l/m
Nozzle center maximum flow diameter ^(d)	• 28 mm (1.1") [up to 16] • 39 mm (1.5") [from 17 to 20] • 45 mm (1.8") [from 21 to 24]
Dispensing system	simultaneous
Dispensing center	external
Electronics	5G
Type of canisters	all-purpose (POM acetalic resin)
Type of colorants	decorative and industrial: water, universal and solvent
Type of valves	electrovalves

^(a) 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.

^(b) 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.

^(c) 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.

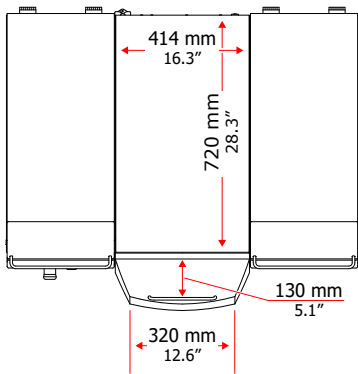
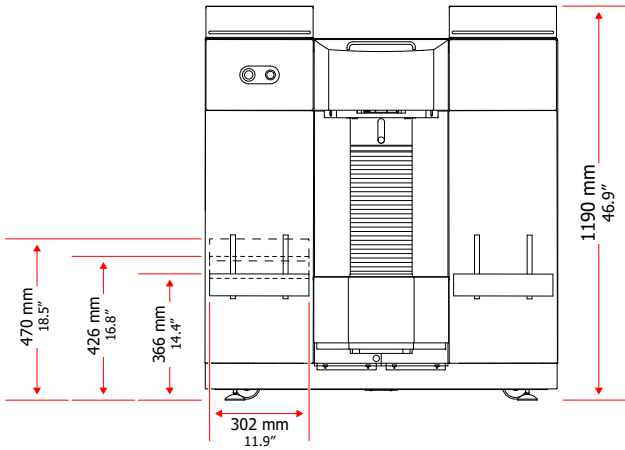
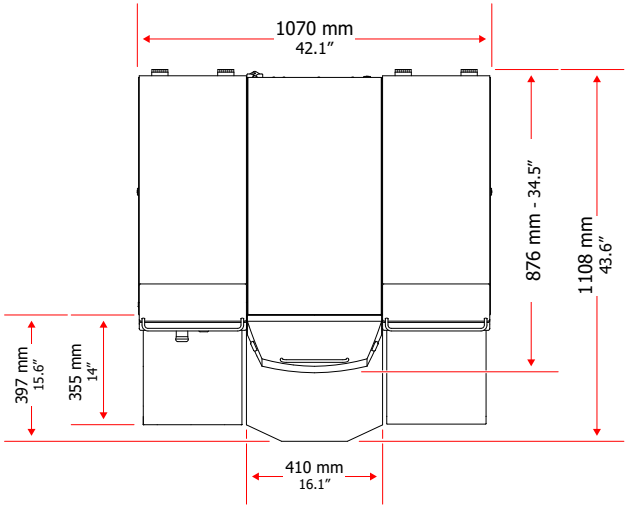
^(d) Hole diameter for pre-punched cans = flow diameter + 15 mm (0.59"). The diameter may also vary based on the partition of water/solvent circuits of the machine.

8.2 Dimensiones y peso

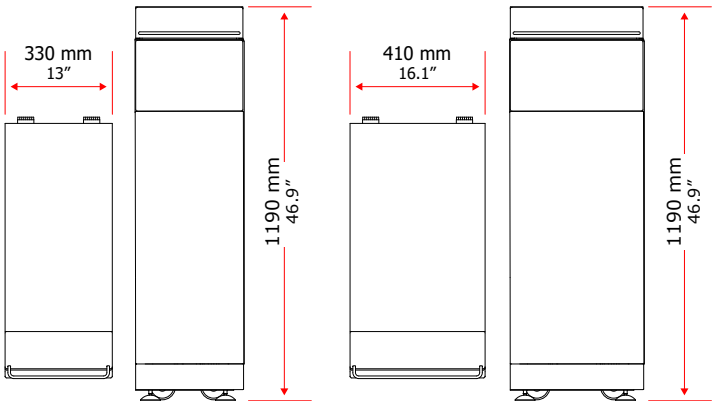
Datos indicativos estrictamente relacionados con la configuración y que se refieren a la máquina con los depósitos vacíos y sin accesorios.

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.



ADDITIONAL MODULE



	16C	24C
	290 kg 639 lb	350 kg 772 lb
	330 kg 728 lb	400 kg 882 lb

8.3 Declaración de conformidad

Véase Anexo.

8.4 Garantía

Para que la garantía sea operativa, le invitamos a rellenar en todas sus partes el módulo presente en el embalaje de la máquina y enviarlo como se indica en el mismo.



En el caso de que se necesitasen intervenciones de la asistencia dirigirse exclusivamente a nuestro personal autorizado y cualificado. Para las operaciones de mantenimiento o sustitución utilizar exclusivamente piezas de repuesto originales.

La modificación o eliminación de las protecciones y de los dispositivos de seguridad previstos en la máquina, además de provocar la pérdida inmediata de la garantía, son peligrosas e ilegales.

El fabricante no se considerará responsable por heridas y daños a personas y cosas causadas por la utilización impropia del equipo o por manipulación de las protecciones y de los dispositivos de seguridad de los que está dotada la máquina.

Serán **motivos de cese de la garantía** proporcionada por el fabricante:

- La utilización impropia de la máquina.
- La falta de respeto de las normas de empleo y mantenimiento previstas en el manual.
- El haber efectuado o hecho que se efectúen modificaciones y/o reparaciones de la máquina por personal extraño a la organización asistencial autorizada por el fabricante y/o utilizando recambios no originales.

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.

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 упълномощено за изготвяне на техническата документация, декларира на собствена изключителна отговорност, че машината, за която се отнася тази декларация, е в съответствие със съществените 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 документирани при спазване на конкретни фирмени процедури в съответствие със стандарт EN ISO 9001:2015, отнасящ се до системите за управление на качеството.
CS - Vytvoře a osoba pověřená sestavením technické dokumentace stvrzuji 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 kvalitetsstyringssystemer.
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 υπαυότητα, το μηχάνημα στο οποίο αναφέρεται το παρόν, συμμορφώνεται με τις ουσιαστικές απαιτήσεις που προβλέπονται από τους κανονισμούς: Οδηγία Μηχανήματος, 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 μηχανήματος και η σχετική κατασκευή του εκτελείται και υποστηρίζεται από έγγραφα, ακολουθώντας τις σκριβείς εργοστασιακές 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 tootmiku koostajaks volitatud isik kinnitavad oma täielikul vastutusel, et seade, millele käesolev avaldus viitab, vastab järgnevatel regulatsioonidel põhinevatele tehnilistele: 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 kvaliteedijuhimissüsteemide 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 - Direktiiv WEEE 2012/19/EU - Direktiivi 2014/53/EU. Lisäksi taataan, että koneen suunnittelussa ja valmistelussa ja näiden dokumentoinnissa noudatetaan tehtaan tarkkoja menettelytapoja, jotka täyttävät laadunhallinnalla 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 fheagraicht féin go bhfuil an gléas a mbaineann 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 Chomhoibíocht Leictreamaighnéadach 2014/30/EU - Treoir 2011/65/EU ama leasú le 2015/863/EU - Treoir WEEE 2012/19/EU - Treoir 2014/53/EU. Deimhnítear freisin go bhfuil dearadh an gléais agus a dhéantús déanta, agus doiciméadaithe, de réir gnásanna beachta an chomhlachta atá i gcomhréir leis an riail 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 bitrim zahtjevima sljedećih 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 sljedeć precizne tvorničke procedure sukladne normi EN ISO 9001:2015 o sustavima upravljanja kvalitetom.
HU - A gyártó, valamint a műszaki fűzet összeállítására felhatalmazott személy saját felelősségük tudatában kijelentik, hogy a jelen nyilatkozat tárgyát képező gép megfelel az alábbi irányelvek alapvető rendelkezéseinek: 2006/42/EC Gépek 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 üzem előírásk precíz betartásával történik, a minőségkezelési rendszerrel foglalkozó EN ISO 9001:2015 szabvánnyal összhangban.
IS - Framleiðandinn, og einstaklingurinn sem hefur heimild til að taka saman tækniskjölín, vottar, á 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: Vélatalskipun 2006/42/EC - Töskvipun um rafsegulsvissamhæfi 2014/30/EU - Töskvipun 2011/65/EU eins og henni var breytt með 2015/863/EU - Töskvipun WEEE 2012/19/EU - Töskvipun 2014/53/EU. Ennfremur er ábyrgt að hönnun vélarinnar og tengd framleiðsla fer fram, og er það skjalteft, 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, apliecina uz savu atbildību, ka mašina, uz kuru šī deklarācija attiecas, atbilst šādū direktīvu: pamatprasībām Mašīnu Direktīva 2006/42/EC - Elektromagnētiskās sadērbības Direktīva 2014/30/EU - Direktīva 2011/65/EU grozīta ar 2015/863/EU pantu - Direktīva WEEE 2012/19/EU - Direktīva 2014/53/EU. Tiekl 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 tkompli l-fajl tekniku jidjiljaraw taht ir-responsabbilt tagħhom stess il-magna li għaliha qed isir din id-dikjarazzjoni hija konformi għar-reqwiziti essenzjali previsti mid direttivi li ġejjin: Direttiva dwar il-Magni 2006/42/EC - Direttiva dwar il-Kompatibilità Elettronamjetika 2014/30/EU - Direttiva 2011/65/EU kif emendata b'2015/863/EU - Direttiva WEEE 2012/19/EU - Direttiva 2014/53/EU. Dan jgħura wkoll li id disinn tal magna u l-produzzjoni tagħha jsiru, u jgħu ddokumentati wara proċessi tan-negozju preċiż li huma konformi ma' EN ISO 9001:2015 dwar is-sistemi ta' gestjoni tal-kwalità.
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 afent dos 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 - Vytvořa 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 vŕžadujú nasledujúce smernice: Smernica o strojných zariadeniach 2006/42/EC - Smernica o elektromagnetickej kompatibilitate 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.
SL - 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 pripraviili ustrezno dokumentacijo v skladu z ustreznimi tovarniškimi prakso in predpisom EN ISO 9001:2015, ki velja za sisteme zagotavljanja kakovosti.
SV - Tillverkaren och den person som har befogenhet att sammanställa den tekniska dokumentationen intygat, 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 - Üretim ve teknik dosyası oluşturmaka görevli kişi bu beyanını ilgili olduğu makinenin, aşağıdaki direktifler tarafından öngörülen temel gerekliliklere uygun olduğunu kendi sorumluluğunda altından 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 tasarımı 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

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

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