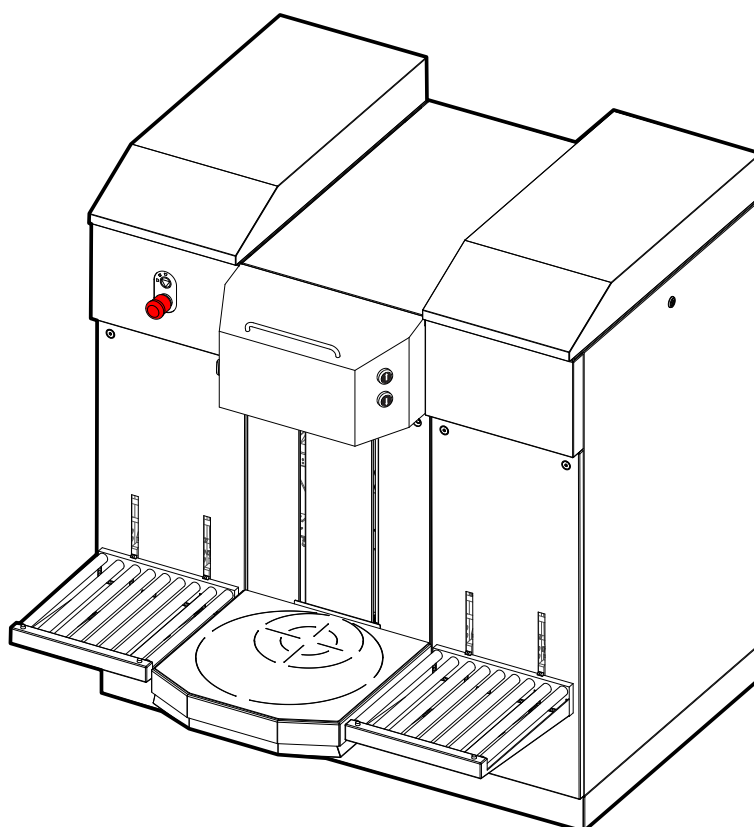


D600

Automatisk blandemaskin / Automatic Dispenser

Brukerhåndbok
User's manual



Brugerhåndbok
Automatisk blandemaskin
D600
V1.0 - R0 (09/2023)
OVERSETTELSE AV ORIGINALINSTRUKSJONENE

© COPYRIGHT 2023, COROB S.p.A.

Alle rettigheter forbeholdt i alle land.

Anmodning om ytterligere kopier av dette produktet eller teknisk informasjon, kan rettes til:

User's manual
Automatic dispenser
D600
V1.0 - R0 (09/2023)
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

IMMATERIELLE RETTIGHETER OG ANSVARSFRASKRIVELSE

Ingen deler av denne håndboken kan oversettes i et annet språk og/eller tilpasses og/eller reproduseres i noen form og/eller med noen mekanisk eller elektronisk metode, fotokopiering, innskanning eller annet, uten å innhente skriftlig samtykke på forhånd fra COROB S.p.A. COROB er et varemerke eller registrert varemerke og brukes utelukkende av COROB S.p.A. og deres søsterselskap (heretter "COROB").

Utelatelsen av andre varemerker eller registrerte varemerker i denne erklæringen, betyr ikke at COROB gir avkall på å utøve sine immaterielle rettigheter i forbindelse med disse varemerkene.

Innholdet i denne håndboken refererer til know-how, tegninger og teknologiske anvendelser som brukes utelukkende av COROB, og som vanligvis er dekket av patenter eller søknad om patenter, og derfor beskyttet av nasjonale og internasjonale lover angående immaterielle rettigheter.

Hvilken som helst henvisning til navn, data og adresser til andre selskaper som ikke er del av COROB eller deres søsterselskaper, er tilfeldig og, hvis annet ikke er angitt, tjener de kun som eksempel for å forklare bruken av COROB-produktene.

Utarbeidelsen av teksten og av illustrasjonene er utført med største omhu. Likevel forbeholder COROB seg retten til å endre og/eller aktualisere informasjon som er oppført her for å korrigere typografiske feil og/eller unøyaktigheter, uten forvarsel eller noen forpliktelse for firmaet.

Denne håndboken inneholder alle informasjon som er nødvendig for normal og forventet bruk av COROB-produktene fra sluttforbrukers side.

Denne håndboken inneholder ikke retningslinjer og/eller informasjon om reparasjon av produktet. Av sikkerhetsmessige grunner må disse inngrep kun utføres av teknisk opplært og autorisert personale. Hvis det ikke tas hensyn til dette kravet, kan det sette operatøren helse i fare, eller føre til skader på produktet.

Derfor, for utførelsen av de ovenfor nevnte inngrepene, har COROB fastlagt kvalifiserte teknikere.

Med kvalifiserte teknikere menes teknisk personale som har deltatt ved opplæringskurs, organisert av COROB og/eller deres søsterselskaper.

Ikke godkjente inngrep kan føre til tap av COROB produktets garanti, som fastholdt i kjøpekontrakten eller i de generelle kjøpsbetingelsene, som angir grensene innen hvilke COROB holdes ansvarlig.

Denne klausulen har ikke til hensikt verken å begrense, eller å utelukke ansvaret til COROB, i henhold til krenkelse av ufravikelig lovgivning. Ovenstående begrensning eller ansvarsbegrensning kunne derfor muligens ikke være gjeldende.

For å finne den nærmeste tekniske støtten, kan sluttforbrukeren ta kontakt med COROB eller besøke nettstedet 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.

KORT VEILEDNING

Når arbeidsdagen begynner

- Kontrollere sentraldysens renhetstilstand.
- (Med befukter med løsemiddel, eller uten befukter) Kontrollere svampens renhetstilstand og metning. Hvis det er behov for å mette den, skal den egnede væsken brukes (valg av væske er avhengig av brekkfargens egenskaper og må lages av produsenten av de brukte produktene).
- (Med vannbasert befukter) Kontrollere at vannivået i flasken ikke ligger under minimum.
- (Med hullstanse) Kontroller rengjøringstilstanden på bladet.
- Utfør rengjøring av systemet.

Ting som må huskes

- Slå aldri maskinen stå avslått.
- I kanistrene utføres omrøringen av hver brekkfarge automatisk (individuell tilpassing av tiden).
- Pass på, at kanistrene ikke fylles for mye med brekkfarge. Ved overskytende oppfylling, gå frem som vist i brukerhåndboken.
- Rør brekkfargen som skal fylles på kanistrene manuelt. Ikke bruk automatiske omrøringsinnretninger.
- Lukk kanistrene med med lokkene straks etter påfyllingen.
- Husk på, å aktualisere oppfyllingsnivåene i kanistrene i styringsprogrammet.
- (Med befukter med løsemiddel, eller uten befukter) Svampen må mettes minst to ganger i uken (inngrepsfrekvensen er rådgivende, ettersom den avhenger av brekkfargens egenskaper og av miljøforholdene).
- (Med vannbasert befukter) Etterfyll vann på flasken så snart minimumsnivå er nådd. Ikke overskride maksimumsnivået.

Når arbeidsdagen er gått til ende

- Fyll kanisterne.
- Aktualisere oppfyllingsnivåene i styringsprogrammet.
- Slå av datamaskinen. Ikke slå av maskinen.

Vi anbefaler å lese håndboken nøye.

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.

SAMMENDRAG

1	GENERELL INFORMASJON	5
1.1	Håndbokens formål og bruk	5
1.1.1	Grafiske standarder.....	5
1.2	Definisjoner.....	6
2	EGENSKAPER	7
2.1	Beskrivelse av maskinen	7
2.2	Beskrivelse av komponenter.....	8
2.3	Emballasjer som kan behandles	11
2.4	Tiltenkt bruk og tenkelig feilaktig bruk.....	11
2.5	Identifikasjonsdata	11
3	SIKKERHET	13
3.1	Sikkerhetsmerknader og ikke tillatt bruk	13
3.2	Merknader om bruk av produkter.....	14
3.3	Andre farer	15
3.4	Plassering av etikettene	17
3.5	Sikkerhetsmidler.....	18
3.6	Nødstop	18
3.6.1	Kontroll av sikkerhetsinnretninger	20
3.7	Nødsituasjoner	21
3.8	Krav til installasjonsstedet	21
4	TRANSPORT OG FLYTTING	23
4.1	Generelle advarsler.....	23
4.2	Utpakking og plassering.....	23
4.2.1	Justering av føttene	26
4.2.2	Medfølgende materiale.....	27
4.3	Klargjøring av emballasjebordet	28
4.4	Lagring	29
4.5	Avhending og resirkulering	29
5	IGANGSETTING	30
5.1	Generelle advarsler.....	30
5.2	Instruksjoner for jording (kun versjonen ETL).....	31
5.3	Styringsdatamaskin.....	32
5.4	Kommandoer og tilkoplinger.....	33
5.5	Taster og varsellamper	34
5.6	Off-line-knapp og HVIT kontrollampe	35
5.7	Elektrisk tilkobling og oppstart.....	36
5.8	Deaktivering.....	37
6	BRUK AV BLANDEMASKINEN	38
6.1	Generelle advarsler.....	38
6.2	Når arbeidsdagen begynner.....	38
6.3	Styring	39
6.3.1	Mating av boks - Halvautomatisk emballasjebord	39
6.3.2	Mating av boks - Automatisk emballasjebord	40
6.3.3	Mating av boks - Rull	41
6.3.4	Bruk av beholdersentreringsenhet og Bung Hole Locator	41
6.3.5	Hullstansing av boksen	42
6.3.6	Dosering	42
6.4	Automatiske prosesser	42
6.5	Etterfylling av kanisterne.....	43
6.6	Unormale forhold	46
7	ORDINÆRT VEDLIKEHOLD	48
7.1	Generelle advarsler.....	48
7.2	Vedlikeholdstabell	48
7.3	Produkter som skal brukes.....	48
7.4	Ekstern rengjøring	49
7.5	Rengjøring av sentrerdysen (Autocap).....	49
7.6	Rengjøring og fuktighetstilførsel til svampen (Autocap)	50
7.7	Kontroll og utskifting av punsel på hullstansen	52
7.8	Etterfylling flaske befukter	53
8	TEKNISKE DATA	54
8.1	Tekniske data	54
8.2	Mål og vekt	55
8.3	Samsvarserklæring.....	56
8.4	Garanti.....	56

CONTENTS

1	GENERAL INFORMATION	5
1.1	Purpose and use of this manual	5
1.1.1	Conventionally used graphics	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	Checking the safety devices.....	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	Adjusting the support feet.....	26
4.2.2	Standard material supplied.....	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	Loading the can - Semiautomatic shelf.....	39
6.3.2	Loading the can - Automatic shelf	40
6.3.3	Loading the can - Roll conveyor.....	41
6.3.4	Use of can centering device and Bung Hole Locator	41
6.3.5	Punching the can.....	42
6.3.6	Dispensing	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 GENERELL INFORMASJON

1.1 Håndbokens formål og bruk

Les denne håndboken nøye før du bruker maskinen.

Denne håndboken inneholder instruksjoner for bruk og vanlig vedlikehold, som er nødvendig for å opprettholde maskinens ytelse gjennom tiden. Her finner du all nødvendig informasjon for korrekt bruk av maskinen og for å unngå ulykker.

Håndboken skal anses som en integrert del av maskinen og må oppbevares helt frem til endelig demontering.

Håndboken inneholder all informasjon som er knyttet til maskinen og til eventuelt tilbehør, som var tilgjengelig da håndboken ble forberedt. For tilbehøret er de ulike variantene eller endringene oppført, som fører med seg ulike driftsmoduser.

Håndboken kan være tilgjengelig på papir (inne i produktemballasjen) eller i digitalt format, via nettsidene til COROB. Du kan be om en papirkopi av håndboken fra produsenten.

Hvis boken mistes eller blir delvis ødelagt og det ikke er mulig å lese hele innholdet, anbefales det å bestille en ny håndbok fra produsenten.

I tilfeller der bildene i denne håndboken skulle vise maskinen uten beskyttelser og/eller operatører uten personlig verneutstyr, er dette kun for det formål å gjøre behandlingene av emnene som omhandles tydeligere.

Noen illustrasjoner i denne håndboken er fremstilt fra prototyper. Maskiner i standard produksjonsutgave kan avvike i enkelte detaljer.

1.1.1 Grafiske standarder

Fet stil brukes for å fremheve merknader eller varsler av spesiell betydning for et bestemt emne.



FARE

Angir fare for personskade.



FORSIKTIG

Angir fare for skader på maskinen, som kan redusere maskinens driftsfunksjonalitet.



Fremhever viktige instruksjoner i henhold til forholdsregler og/eller nødvendige tiltak.



Fremhever situasjoner og/eller operasjoner som vedrører styringsprogrammet som er installert på datamaskinen.



Angir, at for å utføre det nevnte inngrepet, må de angitte verktøyene brukes.

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 Definisjoner

OPERATØR

En som har kjennskap til metoder for å lage maling, lakk eller lignende, opplært i og ansvarlig for styring og bruk av maskinen ved bruk av kommandoer og operasjoner for mating og utmating av produksjonsmaterialer, med aktiverte installerte beskyttelser. Må kun operere under trygge forhold og kan utføre vanlig vedlikehold.

VEDLIKEHOLDER/INSTALLATØR

Spesialist kvalifisert og opplært på det tekniske feltet (mekaniker eller elektriker) og ansvarlig for inngrep på maskinen dor installasjon av denne, eller for å foreta, reguleringer, feilutbedring eller vedlikeholdsarbeid.

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 EGENSKAPER

2.1 Beskrivelse av maskinen

De automatiske blandemaskinene er innretninger for automatisk dosering (eller dispensering) av flytende brekkfarge i emballasje (emballasje, kanner eller bokser av metall eller plast) i størrelser som er angitt i denne håndboken, forhåndsfylt med base, for å lage sluttprodukter som lakk, maling, emaljer eller blekk med en bestemt fargetone, gjennom maskinens styringsprogram.

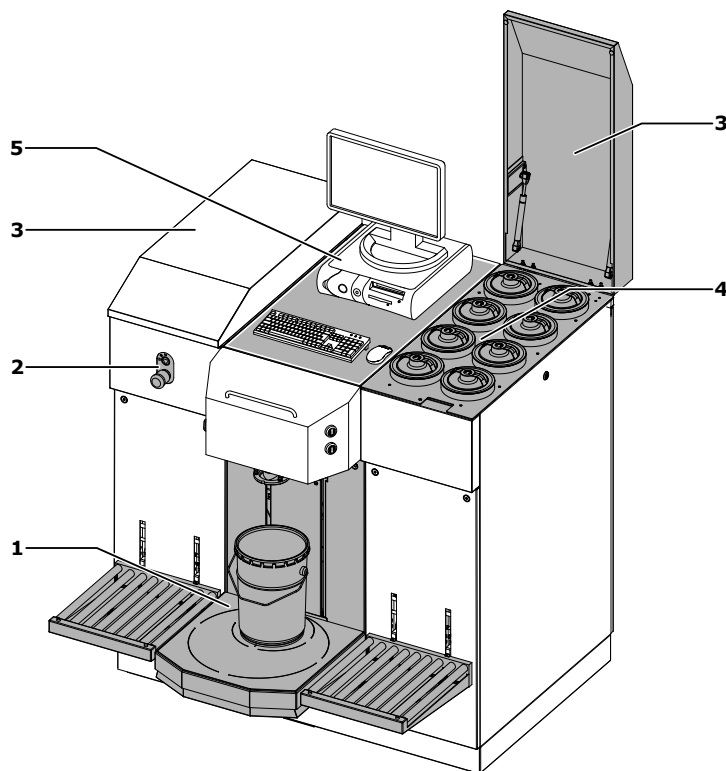
Blandemaskinen gir mulighet til å hente fram en avbrutt formel, hvis den brukes sammen med blande-fastvare og -programmer som støtter denne funksjonen.

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.



Blandemaskinen består av:

1. Doseringsområde og plasseringssystem for boksene.
2. Betjeningspanel.
3. Øvre lokk.
4. Sone påfylling kanistere.
5. Støtteplan for datamaskin.

Styring av blandemaskinen reguleres av styringsdatamaskinen eller av en mobil enhet (nettbrett, mobiltelefon).

Hvis maskinen leveres med tilbehøret **COROB Connect**, vil det være mulig å styre den ved bruk av en Android eller Windows-enhet og tilhørende programvare for blanding og dosering. Koblingen mellom innretningen der blandingsprogramvaren er installert og maskinen er automatisk.

Produsenten leverer et bredt utvalg av programvare for styringen av alle maskinens funksjoner.

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.

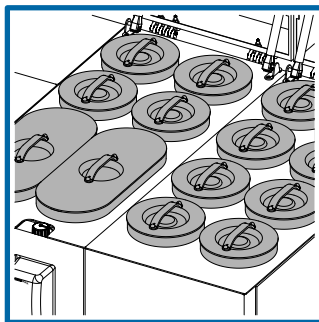
2.2 Beskrivelse av komponenter

Kanistere

Kanistene som hører med maskinen, kan være av ulik kapasitet og er egnede til å inneholde produktet som skal doseres.

I den øvre delen av maskinen, gir lokkene mulighet til å fylle på kanistrene.

Hver kanister er utstyrt med et lokk for stengning.



2.2 Description of units

Canisters

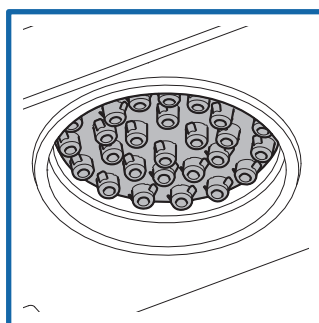
The machine canisters can be of different capacities and are suitable for containing the product to be dispensed.

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

Each canister has its own lid.

Dyseenhet

Endepunktene til doseringsrørene som kommer fra kanistrene, føres sammen og er festet til dyseenheten, hvor produktet mates ut og fylles på boksen.



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.

Emballasjebord

Emballasjebordet gjør det mulig å plassere boksen korrekt i forhold til doseringsdyseenheten.

Halvautomatisk emballasjebord - Emballasjebordet styres av operatøren ved hjelp av aktiveringsknappene (tohåndsbetjent kommando). Emballasjebordet stopper når sensoren registrerer emballasjen.

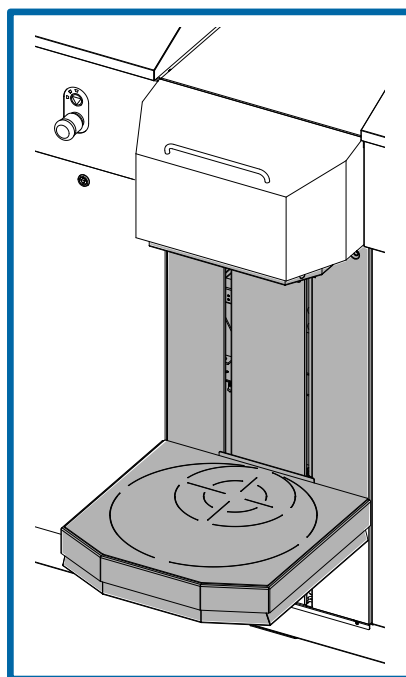
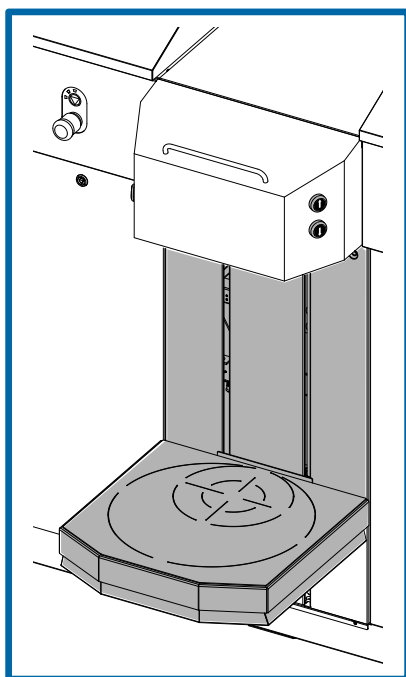
Automatisk emballasjebord - Emballasjebordet styres av datamaskinen, som bestemmer bevegelsen og kontrollerer at emballasjen som er plassert på det, faktisk tilsvarer den som er valgt for doseringen. En sensor kontrollerer tilstedeværelsen av emballasjen og den riktige plasseringen av emballasjebordet.

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.

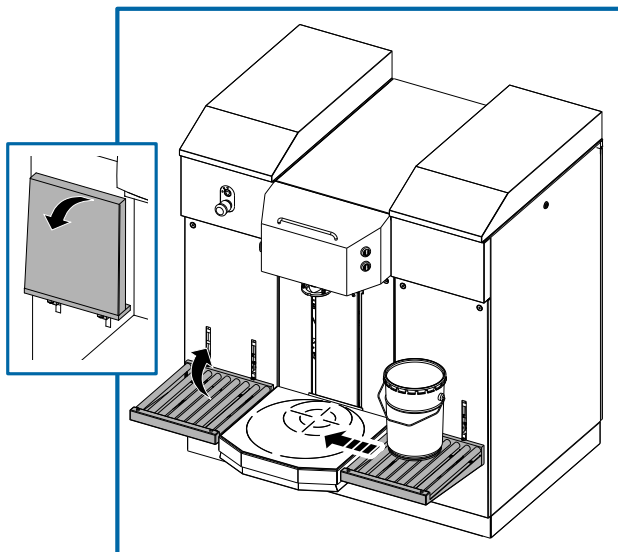


Panelruller

Et tilvalgssystem med vippebare ruller som er festet til maskinens fremre paneler, som letter lasting av tunge pakninger på emballasjebordet ved at de støttes på emballasjebordet.

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.

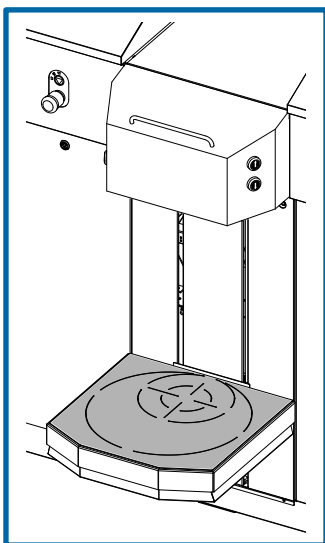


Beholdersentreringsenhet

I standardkonfigurasjonen er emballasjebordet utstyrt med en metallplate med sentreringsringer, nyttig for å plassere boksene med forhåndshullede lokk under doseringsdysen. Som ekstrautstyr er det mulig å få en plate med sentreringsringer som kan tilpasses etter behov.

Can centering device

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

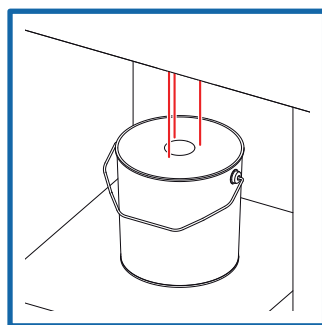


Bung Hole Locator (B.H.L.)

Det dreier seg om et system som bruker en laserstråle til å plassere forhåndshullstanset emballasje på en slik måte, at hullet er i akse med doseringsdyseenheten.

Bung Hole Locator (B.H.L.)

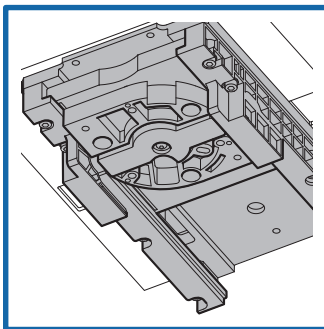
This is a system that emits laser beams that allow the positioning of pre-punched cans, so that the hole is in line with the center of the dispensing nozzles.



AUTOCAP

For å unngå uttørring av brekkfargene i midten av doseringsenheten, er maskinen utstyrt med en dyselukker eller med en innretning for rengjøring av dysene.

Autocap er en automatisk dyselukker som garanterer hermetisk lukking av doseringsenheten. Denne styres av programmet, som åpner den automatisk før en dosering og lukker den straks deretter. Inneholder en fuktende svamp.



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.

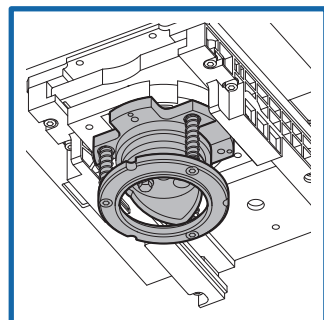
Hullstanse

Hullstansen er et verktøy som brukes til å gjennomhulle lokket på emballasjen.

Med *halvautomatisk hullstanse*, utføres hullstansingen av operatøren ved samtidig aktivering av trykknappene på det halvautomatiske emballasjebordet (tohåndsbetjent).

Hevebevegelsen av emballasjebordet skyver boksen som står oppå det mot punselen på hullstansen og med en senkebevegelse plasseres den deretter i korrekt posisjon for dosering.

Sammen med perforatoren følger det også med en manuell proppsetter som gjør det mulig å sette inn en plastpropp i hullet som er laget.



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.

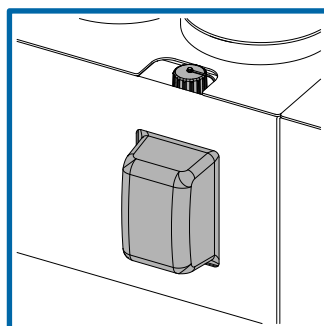
With the puncher, a manual plugger is also supplied, which allows you to insert a plastic plug in the hole made.

Fukter No-Dry-Nozzle

Fukteren for vannbaserte brekkfarger garanterer konstant fuktig av dysene. Luftes som fuktes ved å bruke vannet i flasken, blir ført til dyseområdet. Avhengig av det registrerte vannivået, aktiveres og deaktiveres systemet automatisk når det er nødvendig.

Fukteren for brekkfarger som inneholder løsemidler, tillater fuktighetstilførsel til dysene når dyselukkeren er lukket. Løsemidlet, som befinner seg i en liten beholder inne i dyselukkeren, holder dyseområdet konstant mettet.

De to systemene kan være tilstede enkeltvis eller sammen, avhengig av fargesystemet som brukes på maskinen.



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.

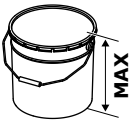
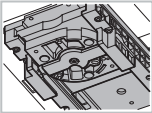
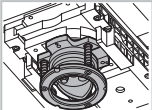
The humidifier for solvent-based colorants humidifies the nozzles when the cap is closed. The solvent, contained in a small tank inside the cap, keeps the nozzles area constantly saturated.

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

2.3 Emballasjer som kan behandles

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

2.3 Usable cans

Emballasjebord / Shelf	Kork / Cap / Autopad Dysesystem / Nozzle system								
Halvautomatisk / Semiautomatic	AUTOCAP 	505 mm [19.9"]	70 mm [2.8"]	<table><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"]
		360 mm [14.2"]							
	235 mm [9.3"]								
	AUTOCAP + PUNCHER 	450 mm [17.7"]	130 mm [5.1"]	100 mm [3.9"]					

På grunn av det høye oppfyllingsnivået i emballasjer av 0,5 liter og 1 liter, anbefaler COROB ikke hullstansing.

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 Tiltentkt bruk og tenkelig feilaktig bruk

Maskinen er laget for profesjonell bruk, for dosering av brekkfarger på små, mellomstore og store salgssteder, eller profesjonelle sentere for klargjøring av farget maling og lakk.

Maskinen må brukes med emballasjer innenfor grensene som er angitt i kapittel 2.3 (Emballasjer som kan behandles) med brekkfarger indikert i tabellen i kapittel 8.1 (Tekniske data) og med måtene som er angitt i denne håndboken.

All annen bruk av maskinen, annet enn det som er angitt, inkludert eller kan konkluderes ut i fra denne håndboken, er å anse som upassende og ikke forutsatt, og fører dermed til bortfall av alt ansvar fra produsentens side, som følge av manglende overholdelse av disse indikasjonene.

2.5 Identifikasjonsdata

Maskinen er utstyrt med en identifikasjonsetikett (kapittel 3.4) som viser:

1. Produsentens navn.
2. Merking.
3. Maskinmodell.
4. Produksjonsmåned og -år.
5. Registreringsnummer.
6. Elektriske egenskaper.



Ikke fjern eller manipuler identifikasjonsetiketten på noen som helst måte.

2.4 Intended use and reasonably foreseeable misuse

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

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

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

2.5 Identifying information

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

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



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

3 SIKKERHET

3.1 Sikkerhetsmerknader og ikke tillatt bruk



PÅBUDD

- **Les brukerhåndboken nøye før maskinen tas i bruk.**
- Maskinen må bare anvendes for formålet den er konstruert for.
- Vær oppmerksom på alle signalene som er plassert på maskinen.
- Når det er påbudt, bruk personlig verneutstyr
- Barekvalifisert eller opplært personale (VEDLIKEHOLDSTEKNIKER) har tilgang til delene i maskinen som er beskyttet av paneler, for å utføre ekstraordinært vedlikehold og reparasjoner.
- Alle eventuelle ordinære vedlikeholdsinngrep som gjennomføres av operatøren må utføres med maskinen avslått og med strømkabelen koblet fra strømkontakten.
- Maskinen skal brukes av **en enkelt operatør**. Det er forbudt for andre enn operatøren å oppholde seg i nærheten, der de vil kunne nå fram til og berører maskinens deler under bruk.
- Arbeidsposisjonen til operatøren som skal bruke maskinen er foran.
- Maskinen må brukes av en voksen operatør og som av bedriftshelsetjenesten er ansett som å være i egnet psykisk og fysisk form.
- Stoffene som kan brukes i maskinen, f.eks. brekkfarge, lakk, løsemidler, smøremidler og vaskemidler, kan være helseskadelige. Slike stoffer må behandles, oppbevares og avhendes i samsvar med gjeldende regler og ifølge instruksjonene som følger med produktet.



FORBUDT

- Maskinen må ikke brukes med emballasjer som ligger utenfor grensene angitt i kapittel 2.3 (Emballasjer som kan behandles) eller med andre brekkfarger enn dem som er angitt i tabellen og i den tekniske informasjonen.
- **MASKINEN ER IKKE ANTI-EKSPLOSIV OG MÅ IKKE BRUKES I KLASSIFISERTE SONER (MILJØER MED FARE FOR EKSPLOSJON).**
- **Ikke hell svært brennbare væsker inn i maskinen. I tilfelle av bruk med fargestoffer som inneholder flyktige løsemidler må du følge de spesifikke indikasjonene angitt i kapittel 3.7.**
- Det er forbudt å røyke i nærheten av maskinen.
- Ikke bruk flammer eller bruk materialer som kan gnist og utløse en brann.
- Maskinen må ikke brukes for næringsmidler.
- OPERATØREN må ikke utføre operasjoner som er forbeholdt VEDLIKEHOLDSTEKNIKEREN eller INSTALLATØREN. Produsenten dekker IKKE skader som forårsakes på grunn av manglende overholdelse av dette forbudet.
- Det er forbudt å bruke maskinen uten beskyttelser eller med eventuelle sikkerhetsinnretninger på maskinen deaktivert, ødelagt eller tapt. Panelene må holdes konstant lukket.
- Se aldri direkte på lyskilden til Bung Hole Locator laseren (laserprodukt klasse II).
- Hvis maskinen skulle ta fyr, **må det aldri brukes vann**. Bruk kun sløkkeapparater basert på tørrpulver eller karbondioksid og følg bruksanvisningen og varslene som er angitt av fabrikanten og oppført på sløkkeapparatet.

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.



ELEKTRISK FARE

- Brukeren må koble maskinen til et forsyningssystem TN eller TT, utstyrt med en beskyttelsesinnretning RCD (Residual Current Devices) som griper inn automatisk i tilfelle av feil.
- **KOBLE ALLTID MASKINEN TIL EN JORDET STIKKONTAKT.** Ledningen må være beskyttet mot overbelastninger, kortslutninger og direkte kontakter ifølge gjeldende sikkerhetsnormer. En feilaktig jordingskobling vil kunne medføre fare for elektrisk støt.
- Maskinen må ikke motta strømforsyning med andre kjennetegn enn angitt på identifikasjonsetiketten. Feilaktig jording kan føre til risiko for elektrisk støt.
- Ved et uventet avbrudd i strømforsyningen, gjenstarter maskinen automatisk ved gjenoppsett og prosessene som forhindrer uttørring av produktene utføres automatisk.
- For å unngå fare for elektrisk støt eller skader, skal maskinen kun brukes innendørs. Det er forbudt å bruke maskinen utendørs, der den vil kunne utsettes for regn eller sterk fuktighet.
- Trekk alltid ut strømforsyningen fra stikkontakten før du gjennomfører noen vedlikeholdsoperasjoner.
- Maskinen isoleres fra strømforsyningsnettet ved å trekke ut pluggen fra strømforsyningen, så den bør plasseres i nærheten av en lett tilgjengelig kontakt.
- Ikke bruk skjøteledninger for å forsyne maskinen med strøm.
- Ikke bruk forgreningskontakter for å koble annet utstyr til kontakten som forsyner maskinen med strøm. Forsikre deg om at strømforsyningen til apparater som er koblet til maskinen via seriekoblinger som en datamaskin, er ekvipotensielle, (at de har en enkelt jordingsreferanse), da forskjeller i potensialet vil kunne forårsake forstyrrelser og/eller skader på serieportene.
- Kontroller med jevne mellomrom strømledningens tilstand. Hvis det finnes skader på ledningen, må den skiftes ut med en ny ledning levert av produsenten.

3.2 Merknader om bruk av produkter



FARE

Maskinen er generelt tilpasset for bruk av brekkfargeprodukter. Følg nøye alle instruksjoner for bruk som er angitt i brekkfargeemballasjen, og **HMS-databladet (MSDS - Material Safety Data Sheet)** som forhandleren eller produsenten av produktet skal ha lagt ved, må leses nøye.

Følg alle sikkerhetsbestemmelsene som er angitt og, når det er påbudt, må det brukes forutsatt verneutstyr.

På den neste sidene beskrives noen av de vanligste merknadene og forholdsreglene som er utarbeidet av fargeprodukter.

1. Skadelig ved svelging.
2. Unngå kontakt med huden og øynene. Ved kontakt med huden og øynene må det skylles med rikelige mengder vann.
3. Oppbevar utenfor barns rekkevidde.
4. Bruk angitt verneutstyr når det er påbudt.
5. Ved lekkasje eller utilsiktet utslipp av produktet, må området ventileres grundig og følg fremgangsmåten som er angitt i denne håndboken og i instruksene som ble levert sammen med selve produktet.
6. Ikke slipp ut brekkfarge i kanalsystemet. Følg lokale forskrifter for avhending av reststoffer.



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 Andre farer

Fare	Forebyggende tiltak	PVU	Kap. i håndboken
	Fare for støt - Fare for elektrisk støt hvis maskinen kobles til en stikkontakt som ikke er jordet.	\	kap. 5
	Fare for støt - Fare for elektrisk støt hvis man går inn i de delene av maskinen som er beskyttet av paneler uten først å ha kuttet strømforsyningen.		
	Skader på rygg og korsrygg - Flytting av tunge gjenstander ved flytting av maskinen og plassering av boksene på emballasjebordet kan føre til skader.	  BESKYTTELSESHANSKER MEKANISK RISIKO (OPPRIVING, KUTT)	kap. 4 - 6
	Fare for fall av gjenstander/klemming - Under plassering av boksen på emballasjebordet vil en boks kunne velte og falle over operatøren.	 	kap. 6
	Fare for klemming/opphengning - Den automatiske bevegelsen til dyseslukkeren kan forårsake skader.	  BESKYTTELSESHANSKER MEKANISK RISIKO (OPPRIVING, KUTT)	kap. 6
	Fare for klemming/opphengning - Under oppfylling av brekkfarge kan røreinnretningen kunne begynne å rotere i kanisteren.	 BESKYTTELSESHANSKER MEKANISK RISIKO (OPPRIVING, KUTT)	kap. 6.5
	Fare for kutt - Under hullstansing eller vedlikehold på hullstanseren vil kontakt med bladet på punselen kunne forårsake skader.	 BESKYTTELSESHANSKER MEKANISK RISIKO (OPPRIVING, KUTT)	kap. 6 - 7
	Fare for skliing/fall - Upassende bruk av emballasjebordet kan forårsake skader.	  BESKYTTELSESHANSKER MEKANISK RISIKO (OPPRIVING, KUTT)	kap. 6
	Risiko for eksplosjon	\	kap. 2.4 kap. 3.7
	Ikke bruk maskinen i klassifiserte områder (eksplosjonsfarlige områder). Ikke bruk flammer eller bruk materialer som kan gnist og utløse en brann. Respekter bruksbetingelsene som er forutsatt for maskinen og alle anbefalingene angitt i kapittel 2.4. Respekter betingelsene for driftsmiljø som er angitt i kapittel 3.7.		
	Fare forbundet med eksponering for laserstråler - Bung Hole Locator (B.H.L.) bruker røde laser-lyskilder som muligens kan være skadelige for øynene.	\	kap. 6
	Se aldri direkte på lyskilden.		
	Fare for forgiftning eller irritasjon - Dampen som genereres av brekkfargene som brukes vil kunne forårsake forgiftning og/eller irritasjon under oppfylling av kanistrene, rengjøring eller kassering av maskinen.	Personlig verneutstyr som er anbefalt i HSM-databladene.	kap. 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 Plassering av etikettene

1. Identifikasjonsplate (kapittel 2.5)
2. Etikett “Generelle merknader”
3. Etikett “Klemfare”
4. Etikett “Kuttefare” (kun med perforator)
5. Etikett “Laserfare” (kun med BHL-laser)
6. Etikett “Elektrisk fare”
7. Etikett “Maks. Effekt ekstrakontakter” (kun ETL-versjon)



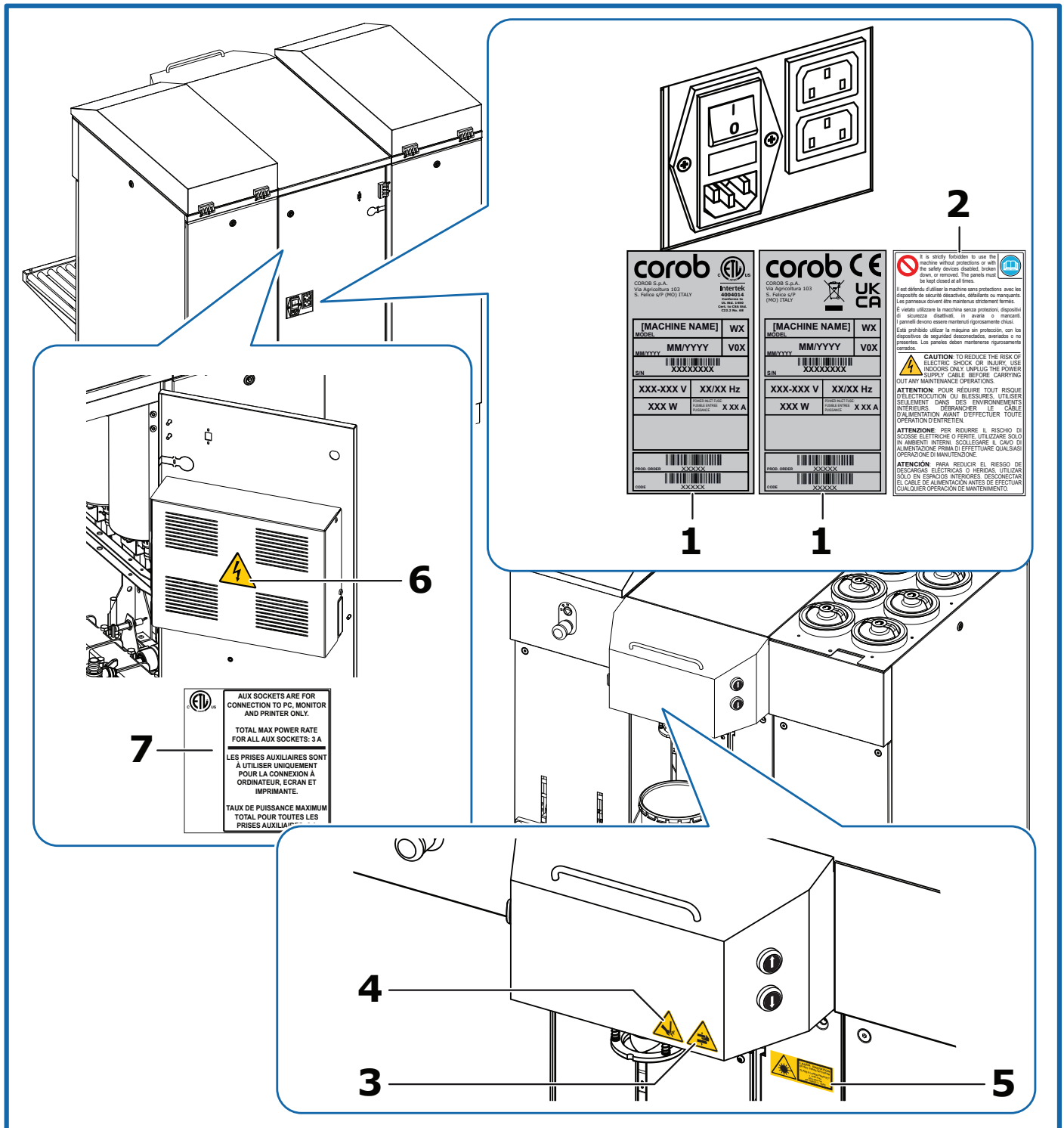
Unngå å fjerne etiketter som varsler om fare eller instruksjer, eller å gjøre dem uleselige. Bytt ut en hvilken som helst etikett som ikke lenger er leselig, eller som mangler, ved å bestille dem hos produsenten.

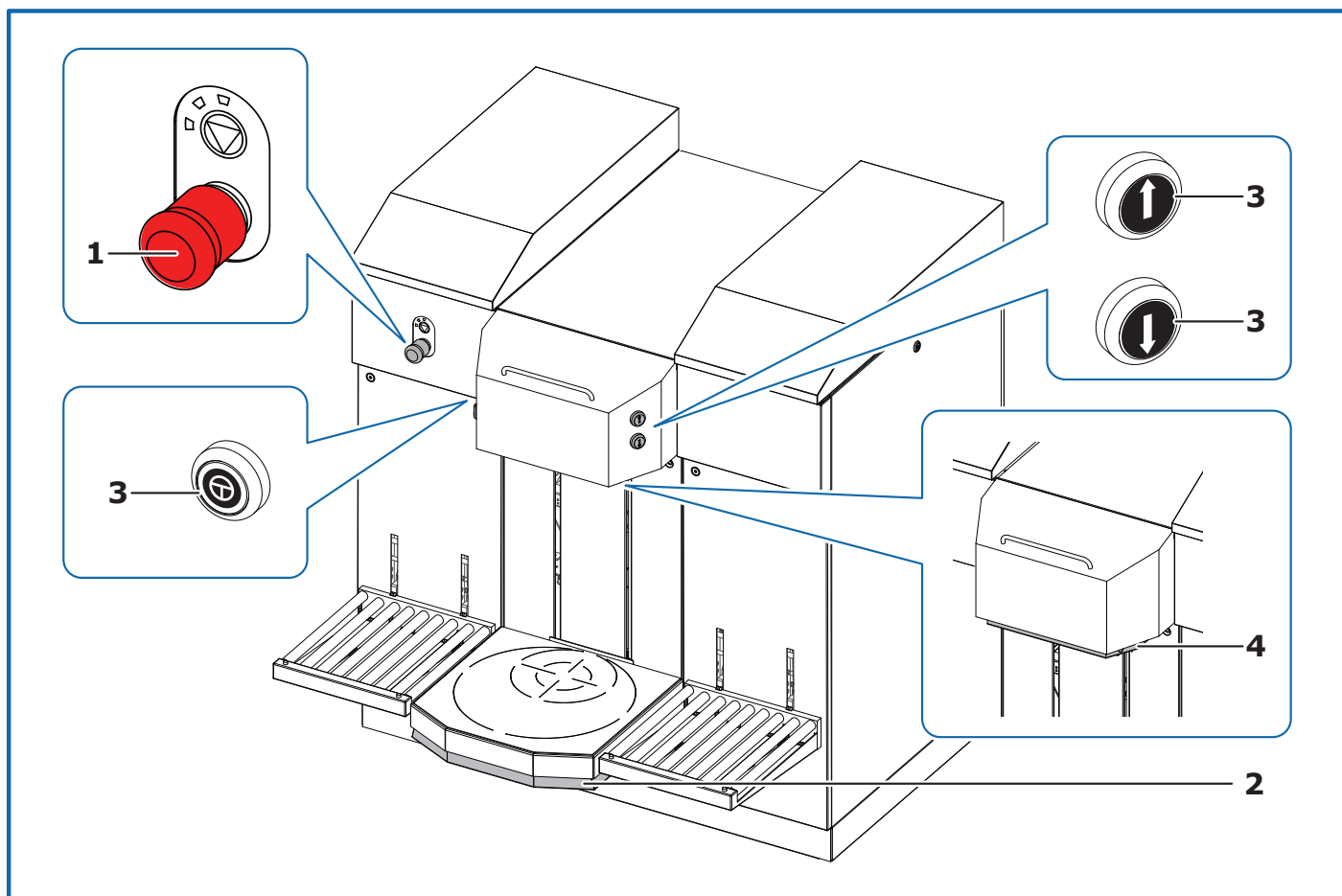
3.4 Position of labels

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.





Maskinen er utstyrt med følgende sikkerhetsmidler:

	med emballasjebord:	
	halvauto	auto
1. Nødknapp	✓	✓
2. Nedre sikkerhetsplate for emballasjebordet	✓	✓
3. Taster for aktivering og flytting av emballasjebord	✓	--
4. Øvre sikkerhetsplate for emballasjebordet	--	✓



FARE

Ved feil på sikkerhetsutstyret, er det forbudt å bruke komponenter som ikke er levert av produsenten. Ved behov må du henvende deg utelukkende til den autoriserte kundeservicen som er godkjent av produsenten.

3.6 Nødstop

Trykk nødknappen dersom det oppstår en feil eller en faresituasjon (kapittel 3.5). Ved å trykke på denne tasten stanses alle maskinens farlige bevegelser, ved å avbryte strømforsyningen til alle kretsene. Den røde lampen på betjeningspanelet tennes (kapittel 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).



FARE

Nødknappen kutter ikke strømmen til hele maskinen. Mateboksen inne i maskinen får fortsatt strøm.

For å isolere maskinen helt må du slå den av og trekke strømkabelen ut fra kontakten.



Nødknappen fører ikke til at datamaskinen slås av, da den krever bestemte avslutningsprosesser (strømforsyningen til de ekstra kontaktene blir ikke avbrutt).

Etter å ha fjernet årsaken til feilen eller funnet en løsning for den farlige situasjonen, **tilbakestilles knappen ved å trekke den utover.**



FORSIKTIG

IKKE DREI KNAPPEN, BARE DRA I DEN.



FORSIKTIG

Bruk av nødknappen er utelukkende for nødstilfeller, og må ikke brukes for normal stans, da det denne formen for stans fører til overdreven slitasje på maskinen.



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 Kontroll av sikkerhetsinnretninger

Minst **to ganger i året** må man kontrollere at maskinens sikkerhetsinnretninger, styrings- og varselinnretninger fungerer korrekt (kapittel 5). I tilfelle av uventet resultat eller funksjonsproblemer må du straks kontakte produsentens tekniske assistanse.

Innretning	Handling	Forventet resultat
Nødknapp	Trykk på nødstopknappen når maskinen er på og ristingen av fargen i beholderne pågår.	Alle de bevegelige elementene på maskinen stanser.
Nedre sikkerhetsplate for emballasjebordet.	Mens maskinen er på plasserer du en gjenstand (for eksempel en boks) mellom den nedre platen under emballasjebordet og senker emballasjebordet.	Etter kontakt med sikkerhetsplaten skal bevegelsen av emballasjebordet stanse.
   Taster for aktivering og flytting av elektrisk emballasjebord / styring av perforering. Tohåndsstyring.	Mens maskinen er på trykker du og holder inne de to tastene  og  samtidig for å løfte emballasjebordet, og deretter de to tastene  og  for å senke emballasjebordet.	Emballasjebordet skal bare bevege seg hvis begge tastene trykkes inn samtidig. Bevegelsen skal stanse med en gang du slipper en av tastene.  +  : emballasjebordet løftes til sensoren kan lese eller til den er i den helt øvre posisjonen.  +  : emballasjebordet senkes til den laveste posisjonen.
Øvre sikkerhetsplate for emballasjebordet.	Mens maskinen er på plasserer du en gjenstand mellom platen under doseringshodet og lokket på boksen og hev emballasjebordet.	Etter kontakt med sikkerhetsplaten skal bevegelsen av emballasjebordet stanse.

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 Nødsituasjoner

I nødsituasjoner som ulykker, skader eller feil:

1. Slå av maskinen og koble strømkabelen fra stikkkontakten (kapittel 5.8).
2. Kontakt et assistanseverksted som er godkjent av produsenten.



FARE

Etter nødsituasjoner er det forbudt for operatøren å gjennomføre reparasjoner på maskinen. Ved behov må du henvende deg utelukkende til den autoriserte kundeservicen som er godkjent av produsenten.

3.8 Krav til installasjonsstedet

Krav til omgivelsene der maskinen skal brukes:

- Rengjort og fritt for støv.
- Med plant og stabilt underlag.
- Utstyrt med egen jordet strømforsyningskontakt.
- Utstyrt med en belysning som garanterer god visibilitet på alle steder av maskinen (belysningsverdi ikke under 500 Lux).
- Utstyrt med et egnet luftesystem som hindrer oppsamling av farlig damp. For eksempel, for et rom på 4x4 m med en høyde på 3 m (totalt volum 48 m³) kreves det en luftutskiftningsgrad [ac/h] på 3.
- Temperatur fra 10 °C til 40 °C og relativ luftfuktighet fra 5 % til 85 % ikke-kondenserende.



FORSIKTIG

Driftsforholdene er sterkt knyttet til typen benyttede produkter (indikasjoner kan bestilles fra produsenten av produktene). De oppførte kravene er kun gyldige for maskinen.

Maskinen må ikke plasseres i nærheten av en sterk varmekilde, eller utsettes for direkte sollys. Unngå mulige kilder til fuktighet. Maskinen skal kun brukes innendørs.

Miljøbetingelser utenom de angitte verdiene (kapittel 8.1) kan forårsake alvorlige skader på maskinen og spesielt på elektronisk utstyr.



FARE

Når det brukes **produkter som inneholder flyktige løsemidler** må maskinen installeres i et stort rom, med god ventilasjon: For eksempel, for et rom på 4x4 m med en høyde på 3 m (totalt volum 48 m³) kreves det en luftutskiftningsgrad [ac/h] på 3. Ikke plasser eller lagre deler av forskjellig slag i nærheten av maskinen.

Ikke bruk flammer eller bruk materialer som kan gnist og utløse en brann.

Det er forbudt å røyke i nærheten av maskinen.

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 TRANSPORT OG FLYTTING

4.1 Generelle advarsler

Operatørene som utfører disse operasjonene må bruke følgende personlig verneutstyr.



BESKYTTELSESHANSKER
MEKANISK RISIKO
(OPPRIVING, KUTT)



FARE

For å unngå personskader og materielle skader må det utvises stor oppmerksomhet og forsiktighet under håndtering av maskinen, og instruksjonene i dette kapittelet må følges nøye.



FORSIKTIG

Håndtering av emballasjen må utføres av kvalifisert personale ved hjelp av egnede redskaper. Det er forbudt å sette andre gjenstander oppå pakken.

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)



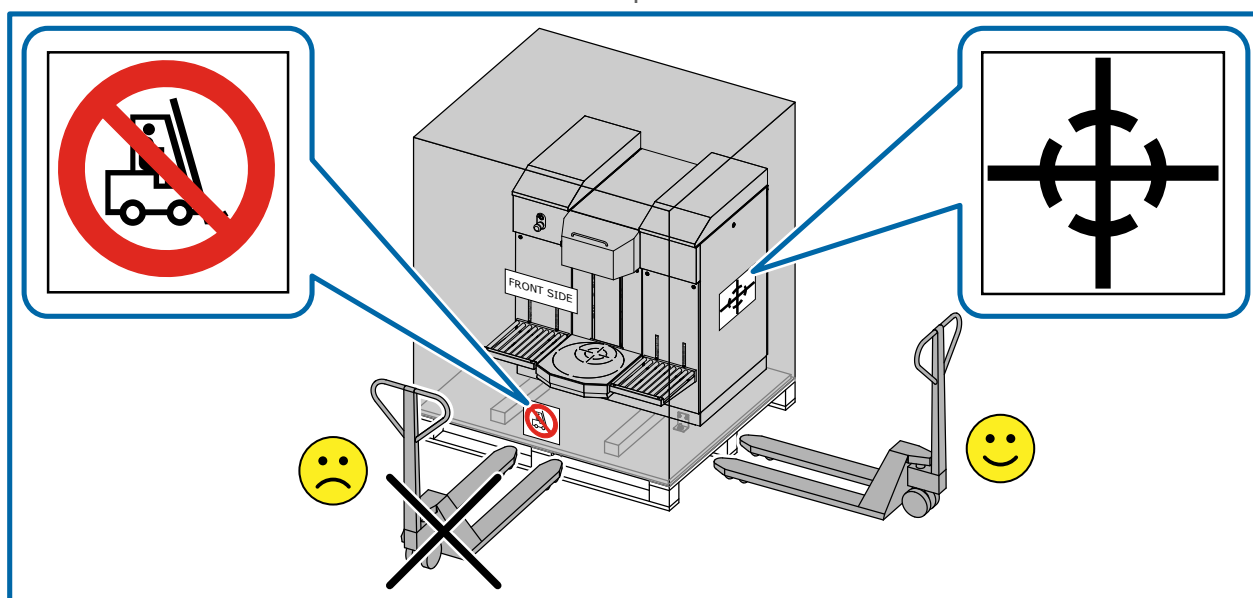
DANGER

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.



Hvis maskinen skal plasseres i nærheten av en vegg, hold den minst 10 cm på avstand for å unngå klemskader på kablene.



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 Utpakking og plassering

	1 x 10 mm 2 x 17 mm	Fjerning av stenger
--	------------------------	---------------------



FARE

Den følgende prosedyren må utføres av minst 2 personer.

Legg til side emballasjematerialet for fremtidige behov, eller kast det ifølge gjeldende forskrifter. Det er tilrådelig, at den i hvert fall oppbevares inntil maskinens garantiperiode utløper og for den endelige kasseringen.

Kontroller at pakken ikke har skader eller mangler som er oppstått under transporten. I motsatt fall må du henvende deg til kundeservice eller forhandleren.

4.2 Unpacking and placement

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

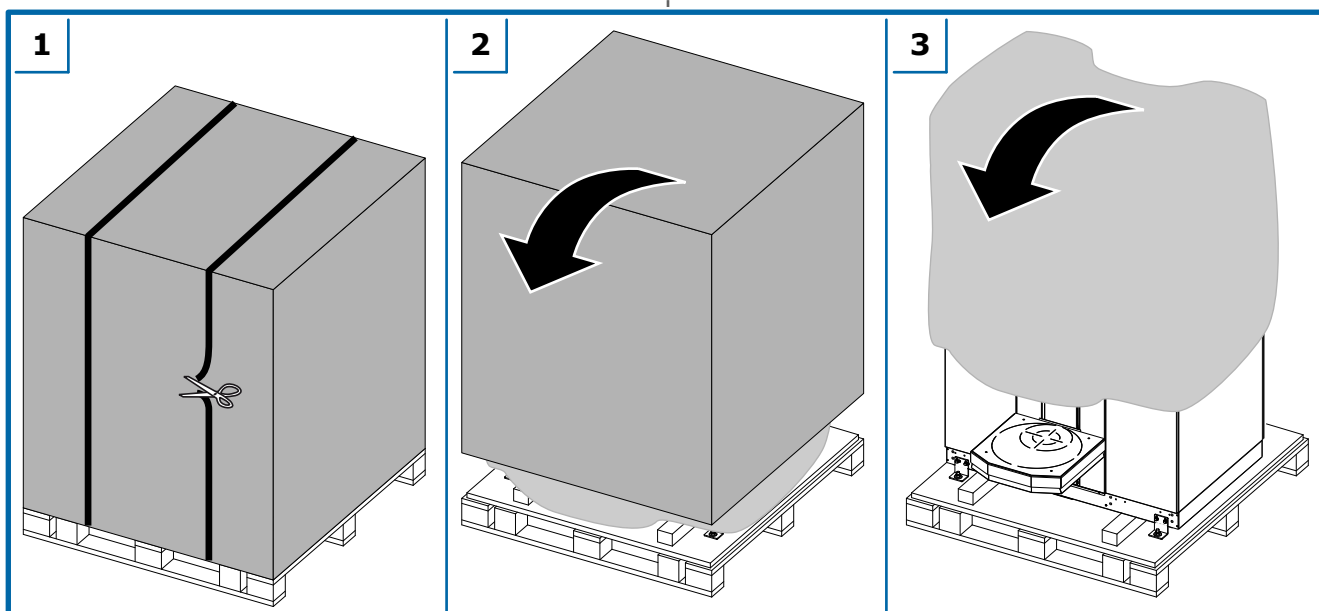


DANGER

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. Kutt stroppene.
2. Fjern kartongen.
3. Fjern innpakningen som omslutter maskinen. Ta ut eventuelt tilbehør og/eller medfølgende materialer.



FARE

Hvis det skulle vise seg at maskinen er blitt skadet under transporten, må du ikke prøve å sette den i drift, men henvende deg til kundeservice eller forhandleren.

Bruk alltid egnet løfteutstyr for å flytte maskinen uten utvendig kartong, men mens den fremdeles er festet til pallen. Sett gaflene innunder pallen på en slik måte at vekten fordeles jevnt på gaflene, slik at du unngår at maskinen velter.

4. Løsne skruene **A** som fester bøyene til maskinen.
5. Senk føttene slik at maskinen løftes lett fra lektene den hviler på.
6. Fjern trelektene **B**.
7. Skruene og mutterne som fester hver bøy **C** til lastepallen, må løsnes helt og fjernes.
8. Løft føttene til maskinen beveger seg lett på hjulene.
9. Senk begge pallene.
10. Grip tak i sidene på maskinen (det må to personer til for å gjøre dette), og sett den på bakken ved å la den gli på brettene.

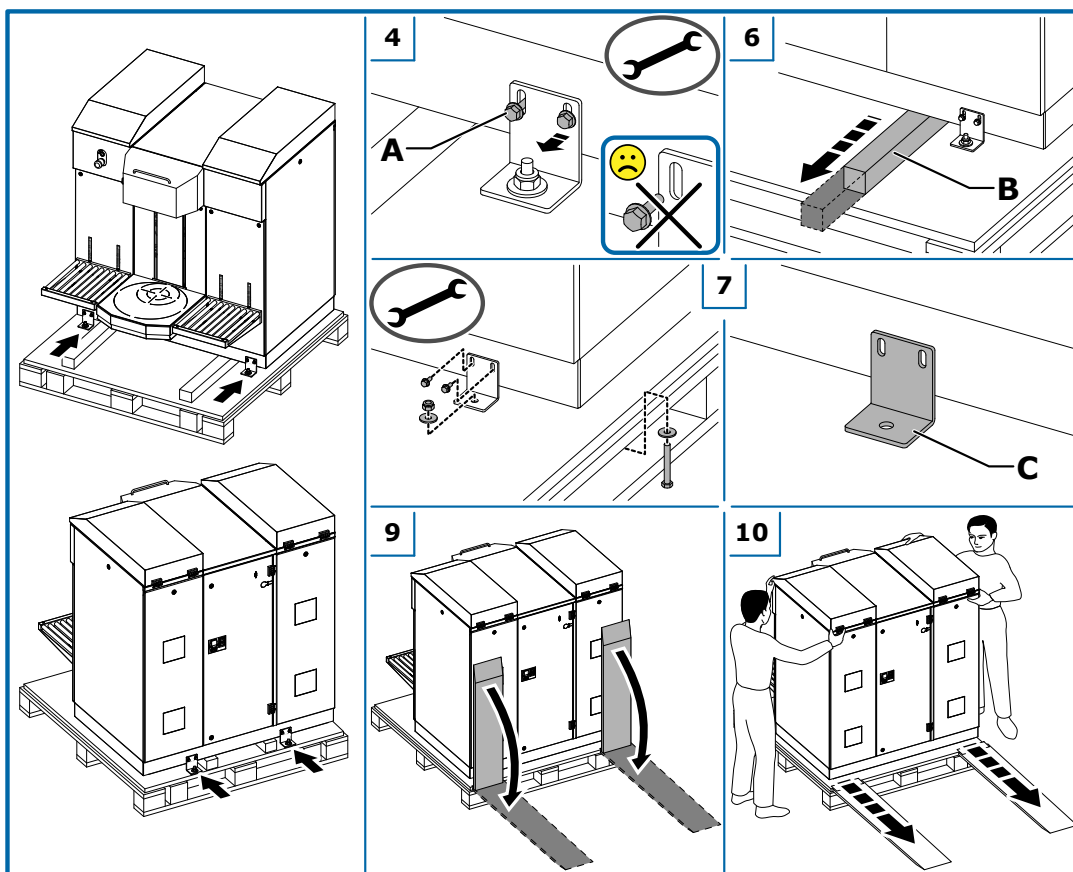


DANGER

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. Senk ned føttene for å oppnå riktig nivellering av maskinen, og kontroller at hjulene ikke støtter mot gulvet.

Hvis det blir nødvendig å pakke inn maskinen på nytt, gjenta prosedyren som er beskrevet for utpakkingen, men i motsatt rekkefølge. Hver gang maskinen må transporteres eller sendes, er det tilrådelig å pakke den inn igjen med originalemballasjen.

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

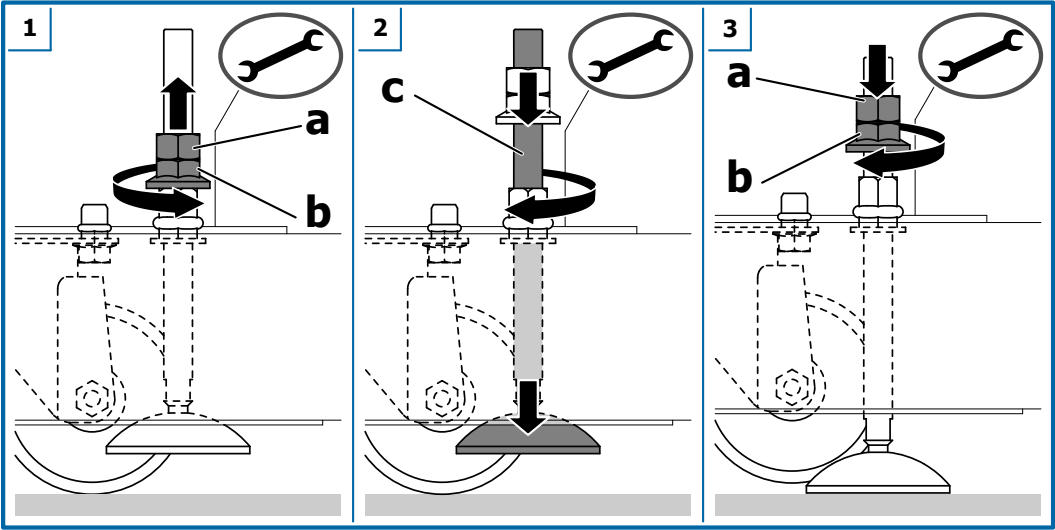
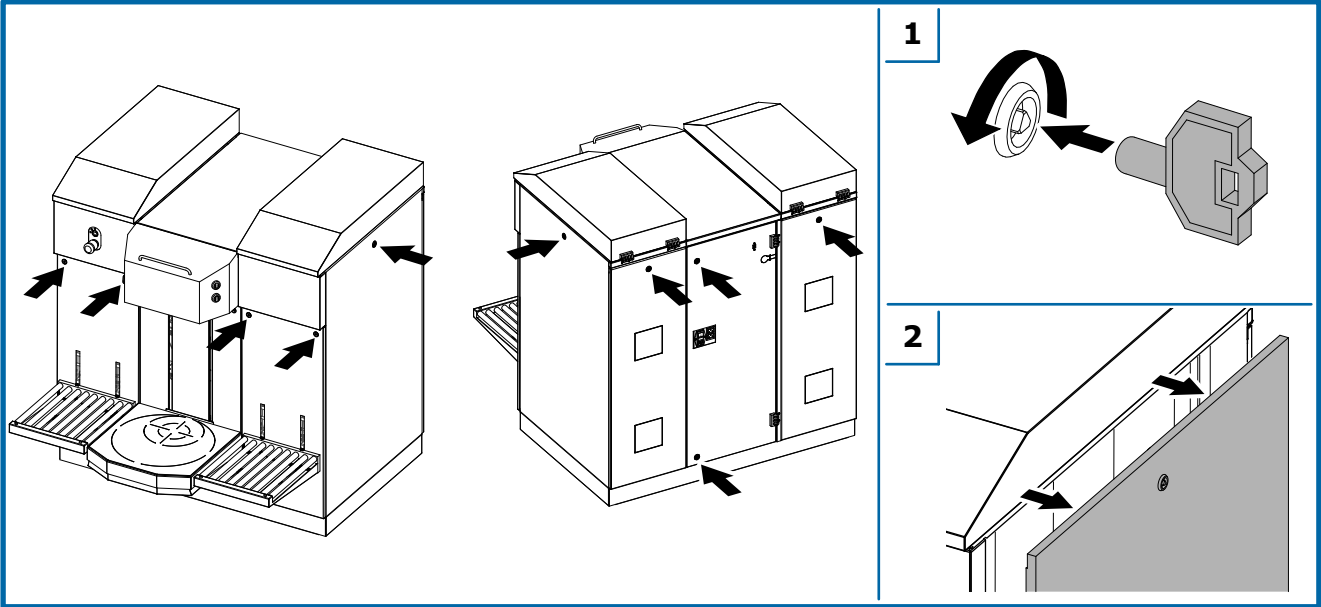
To repack the machine, follow the unpacking instructions in reverse order. We recommend reusing the original packing any time the machine must be moved or shipped.

4.2.1 Justering av føttene

			Åpning av paneler
		1 x 19 mm	Justering føtter

4.2.1 Adjusting the support feet

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



4.2.2 Medfølgende materiale

Etter at maskinen er pakket ut, kontroller om det følgende materialet er vedlagt:

1. Strømforsyningsledning.
2. Ledninger for strømforsyning til datamaskinen.
3. USB-ledning.
4. Nøkkel for paneler.
5. Produktdokumentasjon.
6. Reservedeler.

Kun med hullstansen:

7. T-nøkkel.
8. Verktøy for fjerning av punselen.
9. Manuell proppisetter.

Avhengig av det som er spesifisert på ordren, kan du blant annet finne:

- Styringsprogramvare.
- Eventuelt tilbehør som skal installeres på maskinen.

Kontroller at det som er oppført ovenfor finnes i pakken. I motsatt fall må du henvende deg til produsenten.

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.

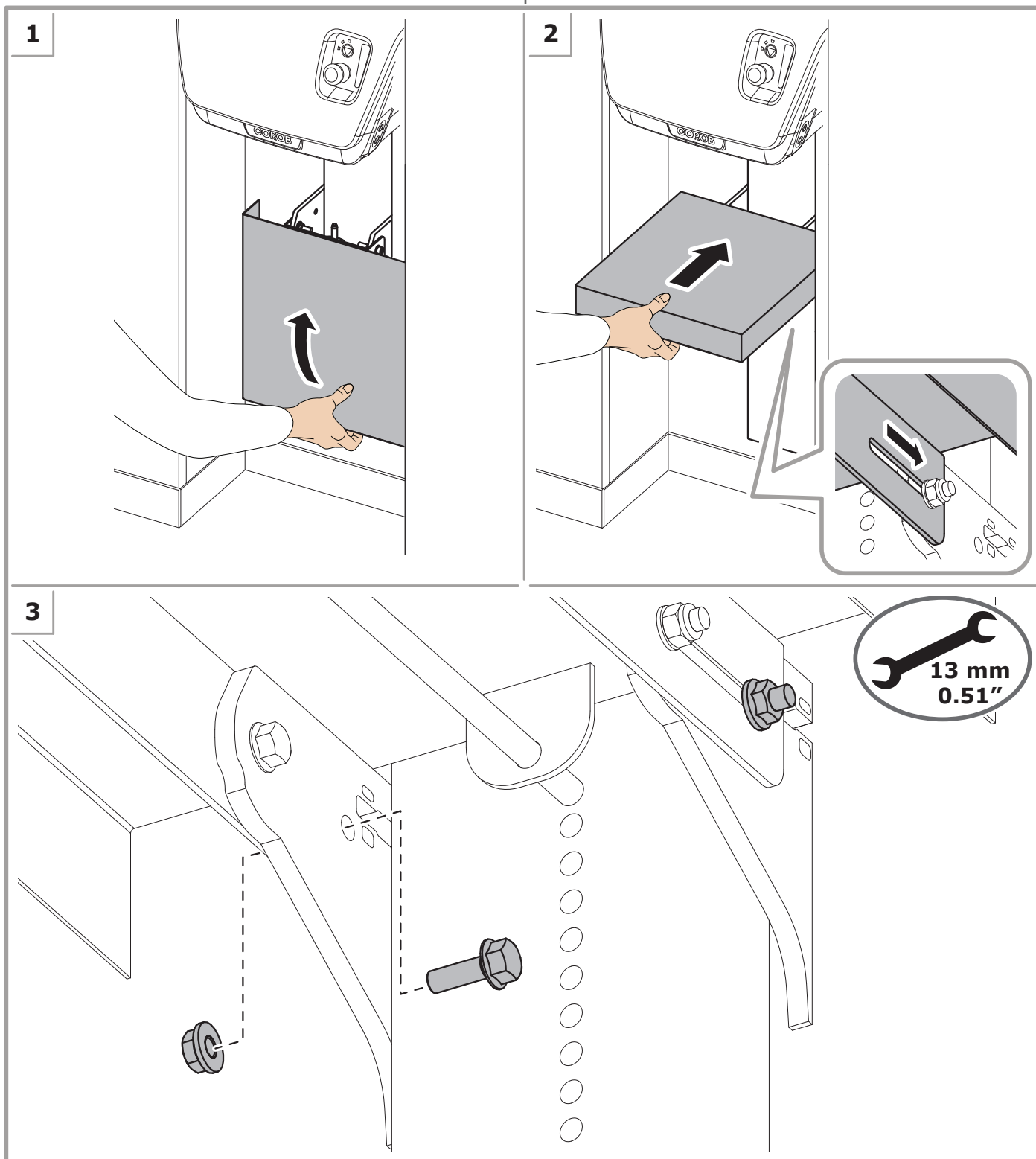
Depending on the options specified on the purchase order, you may also find:

- 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 Klargjøring av emballasjebordet

4.3 Preparing the shelf for use



4.4 Lagring

Bruk egnet utstyr til flytting av emballert maskin. Hvis den skal lagres må maskinen oppbevares på et trygt og beskyttet sted, med passende temperatur og fuktighet, og beskyttet mot støv.

4.5 Avhending og resirkulering

Dette apparatet må ikke avhendes sammen med husholdningsavfallet. Sørg for separat innsamling.

I overensstemmelse med WEEE-direktivet, skal økologisk korrekt innsamling, behandling, gjenvinning og avhending av avfall fra elektrisk og elektronisk utstyr (WEEE = Waste Electrical and Electronic Equipment), utføres på grunnlag av nasjonale disposisjoner i alle medlemsstater i Det Europeiske Fellesskap som godkjenner direktivet.

Fortsett med kildesortering av delene maskinen består av, i henhold til de forskjellige konstruksjonsmaterialene (plast, jern, etc.).

For restprodukter i beholderne og deler av maskinen som er spesielt mye skitnet til av produkt, og i tildeller der det har blitt brukt produkter på maskinen som krever spesielle avhendingsprosedyrer, må du følge lokale bestemmelser ved avhending av avfall.

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.

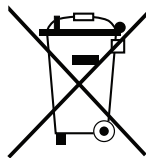
4.5 Disposal and recycling

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 IGANGSETTING

5.1 Generelle advarsler

Operatørene som utfører disse operasjonene må bruke følgende personlig verneutstyr.



BESKYTTELSESHANSKER
MEKANISK RISIKO
(OPPRIVING, KUTT)



FARE

Brukeren må koble maskinen til et forsyningssystem TN eller TT, utstyrt med en beskyttelsesinnretning RCD (Residual Current Devices) som griper inn automatisk i tilfelle av feil.

DETTE UTSTYRET MÅ VÆRE JORDET. Kontroller at anlegget for strømforsyningen er riktig jordnet før du kobler til maskinen.

Ikke bruk skjøteledninger for å forsyne maskinen med strøm.

Datamaskinen og eventuelle andre enheter som er koplet til maskinen via en serieport, eller koplet til selve datamaskinen, må forsynes med strøm fra ekstra kontakter.

Det må ikke koples annet utstyr enn datamaskin, etikettskriver eller kalibreringsvekt til de ekstra kontaktene.

Maksimalt tillatt absorbering på ekstrakontaktene (tilvalg):

- 3 A for maskin forsynt med 110 V eller for maskin med sertifisering ETL forsynt med 230 V
- 6 A for maskin forsynt med 230 V (unntatt maskin med sertifisering ETL, se over)

Ikke bruk forgreningskontakter for å koble annet utstyr til kontakten som forsyner maskinen med strøm.



FORSIKTIG

Forsøk ikke å forsyne maskinen med strøm fra en strømkilde som har andre egenskaper enn de som er angitt på identifikasjonsetiketten.

Maskinen kan isoleres fra strømforsyningsnettet ved å trekke ut støpselet, så det er praktisk å plassere den i nærheten av en lett tilgjengelig stikkontakt.

Strømforsyningen til apparater som er koblet til maskinen via seriekoblinger, slik som en datamaskin, skal være ekvipotensielle, (at de har en enkelt jordingsreferanse), da forskjeller i potensialet vil kunne forårsake forstyrrelser og/eller skader på serieportene.

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 Instruksjoner for jording (kun versjonen ETL)

Lederne i den medfølgende strømkabelen er farget i henhold til følgende koder:

- GRØNN/GUL = JORDING
- HVIT = NØYTRAL
- SVART = FASE



FARE

Dette produktet må jordes. I tilfelle av en eventuell elektrisk kortslutning reduserer jordingen risikoen for elektrisk støt ved å gi en fluktleider for den elektriske strømmen. Dette produktet er utstyrt med en kabel utstyrt med jordingsledning og et egnet støpsele for jording. Støpselet skal kobles til en korrekt installert stikkontakt med jording i samsvar med alle lokale lover og regler.

Upassende eller feilaktig bruk av jordingsstøpselet kan medføre fare for elektrisk støt. Hvis det skulle bli nødvendig å reparere eller skifte ut kabelen eller støpselet må du ikke koble jordingsledningen til noen av de flate konnektorene. Lederen med ekstern isolering i grønn farge (med eller uten gule striper) er jordingsledningen.

Hvis du ikke har forstått jordingsinstruksjonene til fulle, eller hvis du er i tvil om korrekt gjennomføring av jordingen av produktet, ta kontakt med en elektriker eller en annen kvalifisert tekniker. IKKE foreta endringer på støpselet som medfølger. Hvis det ikke er mulig å sette det inn i stikkontakten må du sørge for å få en kvalifisert tekniker til å installere en egnet stikkontakt.

Forsyningsspenning opptil 120 V

Dette produktet skal fungere ved en nominell krets 120-V og er utstyrt med et jordingsstøpsele som ligner det som er illustrert.

En midlertidig adapter som ligner den illustrerte adapteren (B) kan brukes for å koble dette støpselet til en 2-polet mottaker når det finnes en en stikkontakt utstyrt med jording. Den midlertidige adapteren må kun brukes fram til en kvalifisert elektriker har sørget for installasjon av en egnet stikkontakt utstyrt med jording.

Den stive grønne fargede klaffen, eller en lignende del som stikker ut fra adapteren, må kobles til en permanent masse, slik som dekselet på den jordede stikkontakten. Ved bruk av en adapter må denne delen festes med en metallskru.

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.

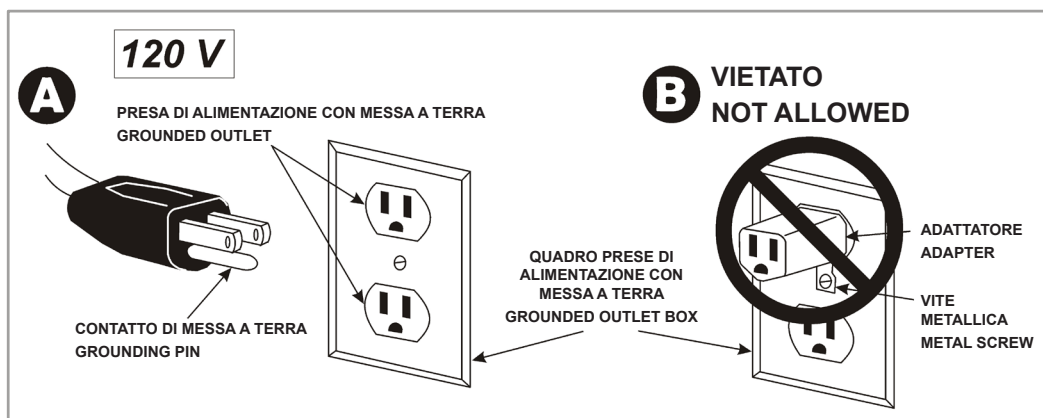
Voltage supply up to 120 V

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.



Forsyningsspenning over 120 V

Dette produktet skal fungere på en nominell krets over 120-V og leveres fra fabrikken med en strømkabel og et støpsele for kobling til en egnet elektrisk krets.

Produktet må kun kobles til en stikkontakt som har samme konfigurasjon som støpselet. Det må ikke brukes noen form for adapter med dette produktet.

Når produktet skal kobles til på nytt eller brukes på en annen form for elektrisk krets må dette alltid gjøres av kvalifisert personale.

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.

Skjøteledninger



FORSIKTIG

Produsenten anbefaler på det sterkeste å IKKE bruke skjøteledninger med dette utstyret.

Bruk utelukkende skjøteledninger med 3 ledere, med jordet støpsel og stikkontakter med 3 hull er det er mulig å koble til støpselet på produktet. Kontroller at skjøteledningen er i god stand.

Hvis du må bruke en skjøteledning må du forsikre deg om at den ledningen som velges er tilstrekkelig dimensjonert på bakgrunn av den strømmen som absorberes av produktet. For lengder under 25 fot må det brukes skjøteledninger av typen AWG 18.

En underdimensjonert kabel fører til et spenningsfall på linjen, noe som forårsaker et effektfall og overoppvarming.

Merk: Tabellen under viser den riktige størrelsen som skal brukes, avhengig av kabellengden og ampereverdien som er angitt på merkeplaten. Bruk neste diameterstørrelse hvis du er i tvil. Jo mindre diameter, jo kraftigere kabel.

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

5.3 Styringsdatamaskin

Styring av blandemaskinen reguleres av styringsdatamaskinen eller av en mobil enhet (nettbrett, mobiltelefon).

Hvis maskinen leveres med tilbehøret **COROB Connect**, vil det være mulig å styre den ved bruk av en Android eller Windows-enhet og tilhørende programvare for blanding og dosering. Koblingen mellom innretningen der blandingsprogramvaren er installert og maskinen er automatisk.

Produsenten leverer et bredt utvalg av programvare for styringen av alle maskinens funksjoner.

Fullstendig installasjon av maskinen, inkludert tilkobling av datamaskin, installasjon av styringsprogramvare og konfigurasjon av systemet må utføres av en spesialisert vedlikeholdsarbeider.

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 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.

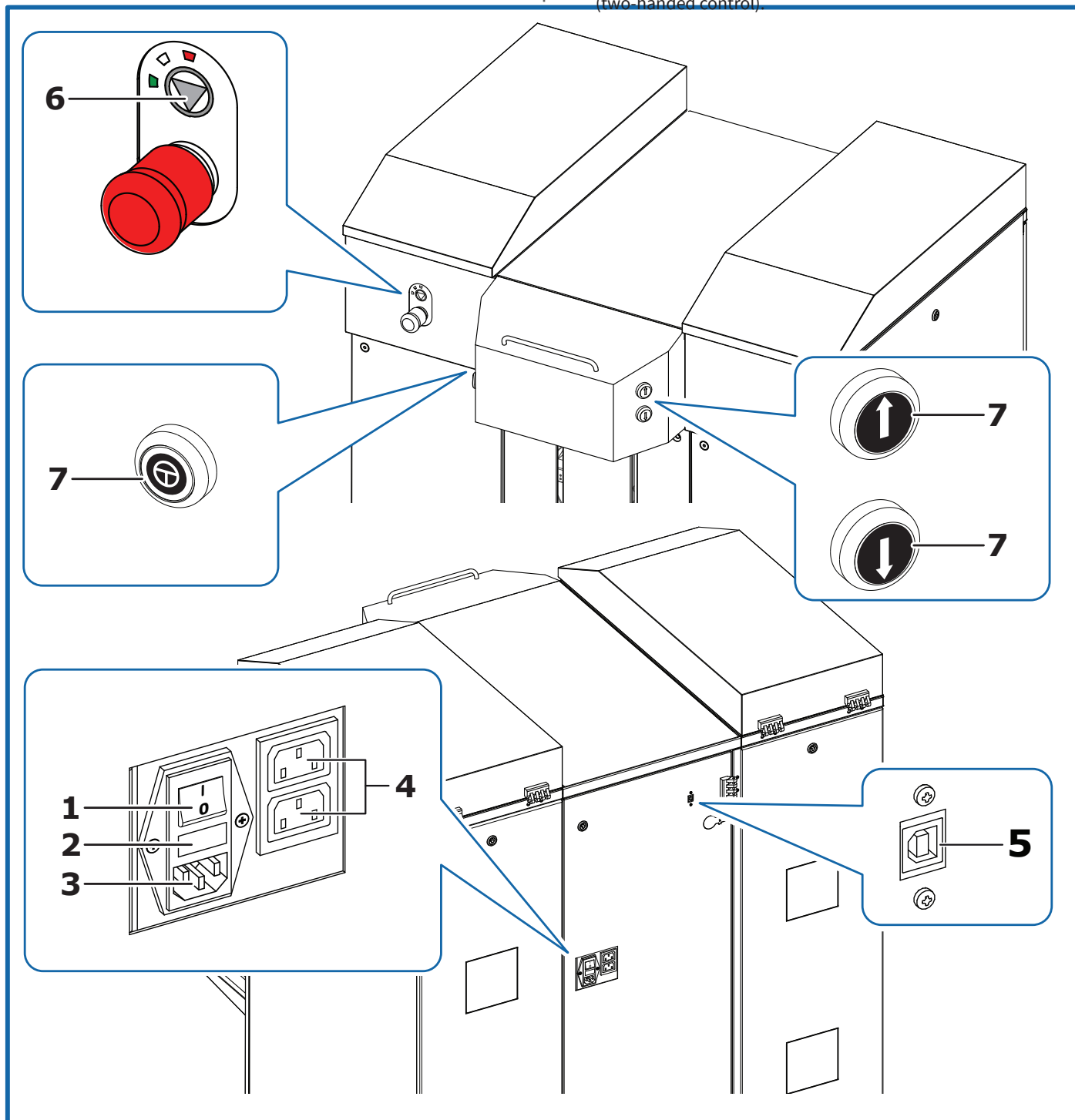
The complete installation of the machine, including computer connection, management software installation and system configuration, must be carried out by a specialized maintenance technician.

5.4 Kommandoer og tilkoblinger

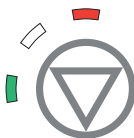
1. **Maskinens hovedbryter**
2. **Sikringsrom** - Verdien til sikringene er angitt i tabellen over tekniske data (kapittel 8.1).
3. **Støpsel for hovedstrømforsyningen**
4. **Ekstrakontakter** (tilvalg) - For strømforsyning til datamaskinen og annet utstyr (kalibreringsvekt eller etikettskriver).
5. **Serieport USB** - For kobling til styringsdatamaskinen.
6. **Betjeningspanel** - Med off-line-knapp og varsellamper.
7. **Taster for aktivering og bevegelse av emballasjebord/ styring av perforering** (tohåndsbetjent).

5.4 Control devices and connections

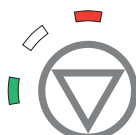
1. **Machine main switch**
2. **Fuse compartment** - The value of fuses is shown in the technical specifications table (chapter 8.1).
3. **Main plug**
4. **Auxiliary sockets** (optional) - Power supply to the computer and other equipment (calibration scale or label printer)
5. **USB serial port** - For 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 Taster og varselamper

		
Tast/Lampe	Beskrivelse	
 Off-line-knapp	For av avbryte maskinens funksjoner uten å slå av maskinen. Gjør det dessuten mulig å åpne eller lukke den automatiske dyselukkeren for rengjøring av dysesenteret (kapittel 7).	
HVIT lampe	Angir tilstanden som maskinen befinner seg i:	
	Lampe	Betingelse
	slukket	slukket
	tent	on-line
	langsomt blinkende	off-line 1
raskt blinkende	off-line 2	
GRØNN lampe	Indikerer en spesiell maskinsituasjon der operatøren må være oppmerksom eller der det kreves et inngrep.	
	Lampe	Betydning
	slukket	Maskinen er klar til bruk.
	tent	Boksen er plassert og det er mulig å gå videre med doseringen.
	blinkende	Dyselukkeren er åpen.
	Med hullstans	
	tent	Maskinen er klar til å foreta stansing.
RØD lampe	Angir en feilsituasjon eller en nødstands.	
	Lampe	Betydning
	slukket	Maskinen er klar til bruk.
	tent	Nødtasten er trykket inn.
blinkende	Det har blitt avdekket feil.	
	Tast for heving av emballasjebordet	
	Styrer heving av emballasjebordet når den trykkes inn sammen med sikkerhetstasten og umiddelbar stans av emballasjebordet når den slippes. Hvis den ikke slippes stanser emballasjebordet automatisk når boksen som hviler på den leses av sensoren.	
	Tast for senkning av emballasjebordet	
	Styrer senkning av emballasjebordet når den trykkes inn sammen med sikkerhetstasten og umiddelbar stans av emballasjebordet når den slippes. Hvis den ikke slippes stanser emballasjebordet automatisk når det kommer til enden av løpet.	
	Sikkerhetstast for aktivering av emballasjebord	
	Aktiverer utføring av heve- og senkebevegelser for emballasjebordet når den trykkes inn sammen med henholdsvis heve- eller senketasten og umiddelbar stans av emballasjebordet når den slippes.	
Med hullstans - Når perforeringstasten tennes og de tre tastene trykkes inn samtidig, heves emballasjebordet for å utføre hullstansingen av boksen.		

5.5 Buttons and lamps



Button/Lamp	Description															
 Off-line button	To interrupt machine functions, without shutting it off. It also enables to open and close the automatic cap to allow cleaning the nozzle center (chapter 7).															
WHITE lamp	Indicates machine condition:															
	<table> <tr> <th>Lamp</th> <th>Condition</th> <th>Meaning</th> </tr> <tr> <td>OFF</td> <td>off</td> <td>The machine is OFF.</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>on-line</td> <td>Le machine is ON and is waiting for communication.</td> </tr> <tr> <td>blinking slow</td> <td>off-line 1</td> <td>Machine functions are interrupted and the commands are refused.</td> </tr> <tr> <td>blinking fast</td> <td>off-line 2</td> <td>The cap is open, machine functions are interrupted and the commands coming are refused.</td> </tr> </table>	Lamp	Condition	Meaning	OFF	off	The machine is OFF.	ON	on-line	Le machine is ON and is waiting for communication.	blinking slow	off-line 1	Machine functions are interrupted and the commands are refused.	blinking fast	off-line 2	The cap is open, machine functions are interrupted and the commands coming are refused.
	Lamp	Condition	Meaning													
	OFF	off	The machine is OFF.													
	ON	on-line	Le machine is ON and is waiting for communication.													
blinking slow	off-line 1	Machine functions are interrupted and the commands are refused.														
blinking fast	off-line 2	The cap is open, machine functions are interrupted and the commands coming are refused.														
GREEN lamp	Indicates a particular machine condition, which the operator should pay special attention to, or that requires the operator's intervention.															
	<table> <tr> <th>Lamp</th> <th>Meaning</th> </tr> <tr> <td>OFF</td> <td>The machine is ready for use.</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>The can is positioned and it is possible to proceed with dispensing.</td> </tr> <tr> <td>blinking</td> <td>The humidifier cap is open.</td> </tr> <tr> <td colspan="2">With puncher</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>The machine is ready for punching.</td> </tr> </table>	Lamp	Meaning	OFF	The machine is ready for use.	ON	The can is positioned and it is possible to proceed with dispensing.	blinking	The humidifier cap is open.	With puncher		ON	The machine is ready for punching.			
	Lamp	Meaning														
	OFF	The machine is ready for use.														
	ON	The can is positioned and it is possible to proceed with dispensing.														
	blinking	The humidifier cap is open.														
With puncher																
ON	The machine is ready for punching.															
RED lamp	Indicates and error condition or an emergency stop condition.															
	<table> <tr> <th>Lamp</th> <th>Meaning</th> </tr> <tr> <td>OFF</td> <td>The machine is ready for use.</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>The emergency button has been pressed.</td> </tr> <tr> <td>blinking</td> <td>Errors have been detected.</td> </tr> </table>	Lamp	Meaning	OFF	The machine is ready for use.	ON	The emergency button has been pressed.	blinking	Errors have been detected.							
	Lamp	Meaning														
	OFF	The machine is ready for use.														
ON	The emergency button has been pressed.															
blinking	Errors have been detected.															
	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 Off-line-knapp og HVIT kontrollampe

Ved å bruke off-line-knappen avbrytes alle maskinens funksjoner, den HVITE lampen blinker for å indikere at maskinen er på, men med blokkerte funksjoner (situasjon off-line 1 eller off-line 2). I disse situasjonene avvises kommandoene som sendes.

Trykk på off-line-knappen...	Startbetingelse	Sluttbetingelse	HVIT lampe
...Et øyeblikk	on-line	off-line 1 - maskinens funksjoner er blokkerte	Langsomt blinkende
	off-line 1	on-line 1 - maskinens funksjoner er gjenopprettet	Tent
	off-line 2	off-line 2	Raskt blinkende
...i noen sekunder	on-line	off-line 2 - den automatiske dyselukkeren åpnes, maskinens funksjoner er blokkerte	Raskt blinkende
	off-line 1		
	off-line 2	on-line 2 - den automatiske dyselukkeren lukkes, maskinens funksjoner er gjenopprettet	Tent

Maskinen må settes i off-line 1 for å foreta oppfylling av kanisterne (kapittel 6.6) og i off-line 2 for å foreta vedlikeholdsoperasjoner som krever åpning av den automatiske dyselukkeren (kapittel 7).



FORSIKTIG

Hvis du trykker på off-line-knappen under dosering av en formel forårsaker avbrudd i utførselen.

Gjenopptak av den avbrutte formelen, det vil si muligheten for å fortsette dosering av de resterende mengdene for fullføring av formelen, er kun mulig hvis fastvaren og doseringsprogrammet støtter denne funksjonen.

Etter å ha avbrutt maskinens funksjoner er det mulig å foreta oppfylling av kanisterne.

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 Elektrisk tilkobling og oppstart

Hvis den HVITE lampen ikke tennes, må du kontrollere at nødknappen ikke er trykket inn (kapittel 3.6). Hvis datamaskinen og skjermen ikke slås på, må det kontrolleres om strømforsyningsledningene er satt riktig inn i de strømkontaktene og at bryterne er slått på.

Hvis den hvite lampen på panelet blinker etter at du har slått på maskinen betyr det at maskinen er i off-line tilstand. Gjenopprett normale on-line betingelser ved å trykke på on-line-knappen.



Når programvaren startes bes operatøren om å foreta prosedyrene for klargjøring av maskinen, nært knyttet til den typen styringsprogramvare som brukes.

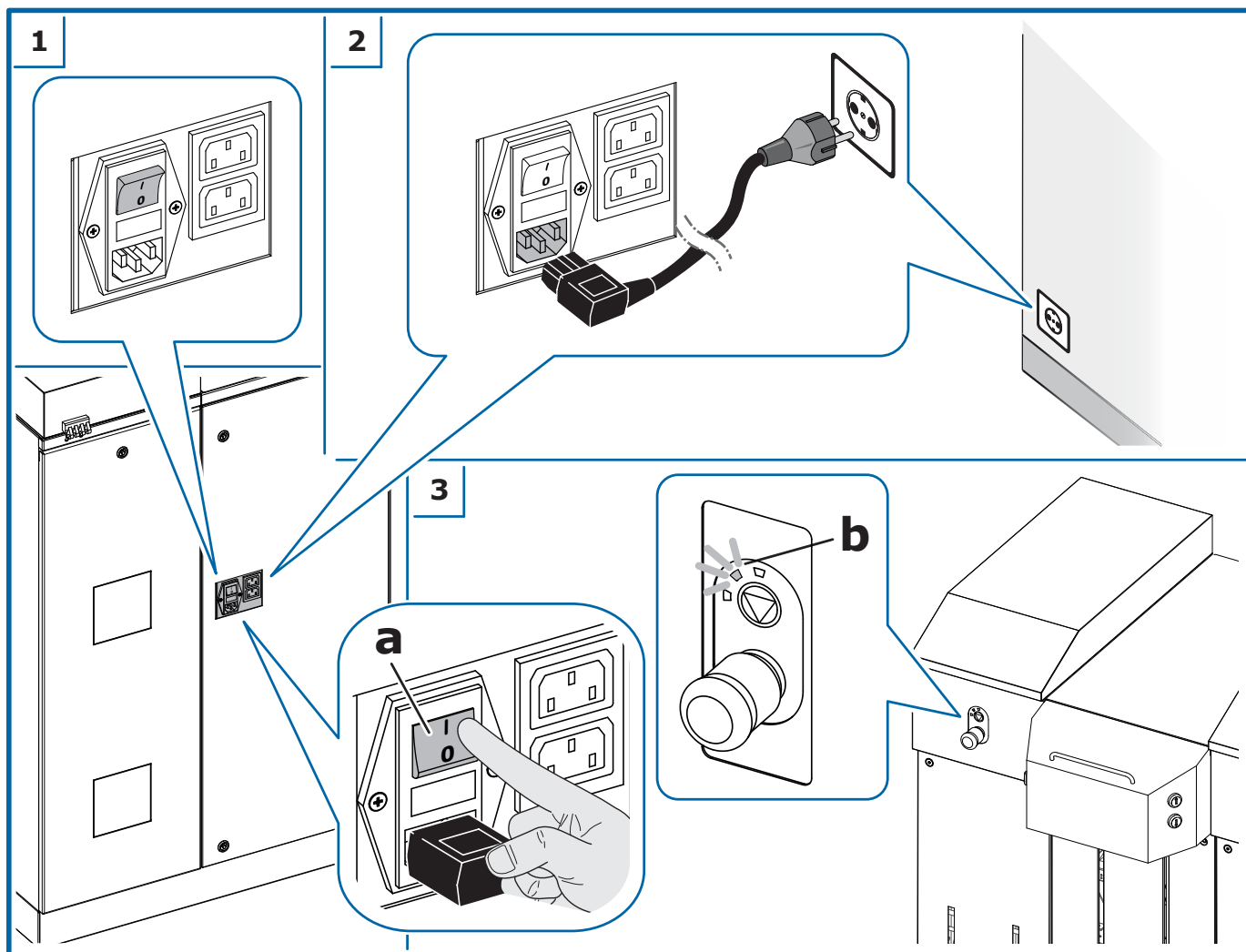
5.7 Electrical connection and start-up

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 Deaktivering



FORSIKTIG

DET ANBEFALES Å ALDRI SLÅ AV MASKINEN, selv ikke under driftsstanden, da de automatiske tidsstyrte funksjonene gir mulighet til å bevare brekkfargens homogenitet og optimale konserveringstilstand.

Hvis det blir tvingende nødvendig å slå av maskinen, bør du unngå å ha den avslått i lengre tid. Når maskinen ikke er i bruk, kan du eventuelt nøye deg med slå av datamaskinen.



Effekten som forbrukes av den innkoblede maskinen er meget lav under inaktivitet, eller under omrøringssyklusen.

5.8 Shut-down



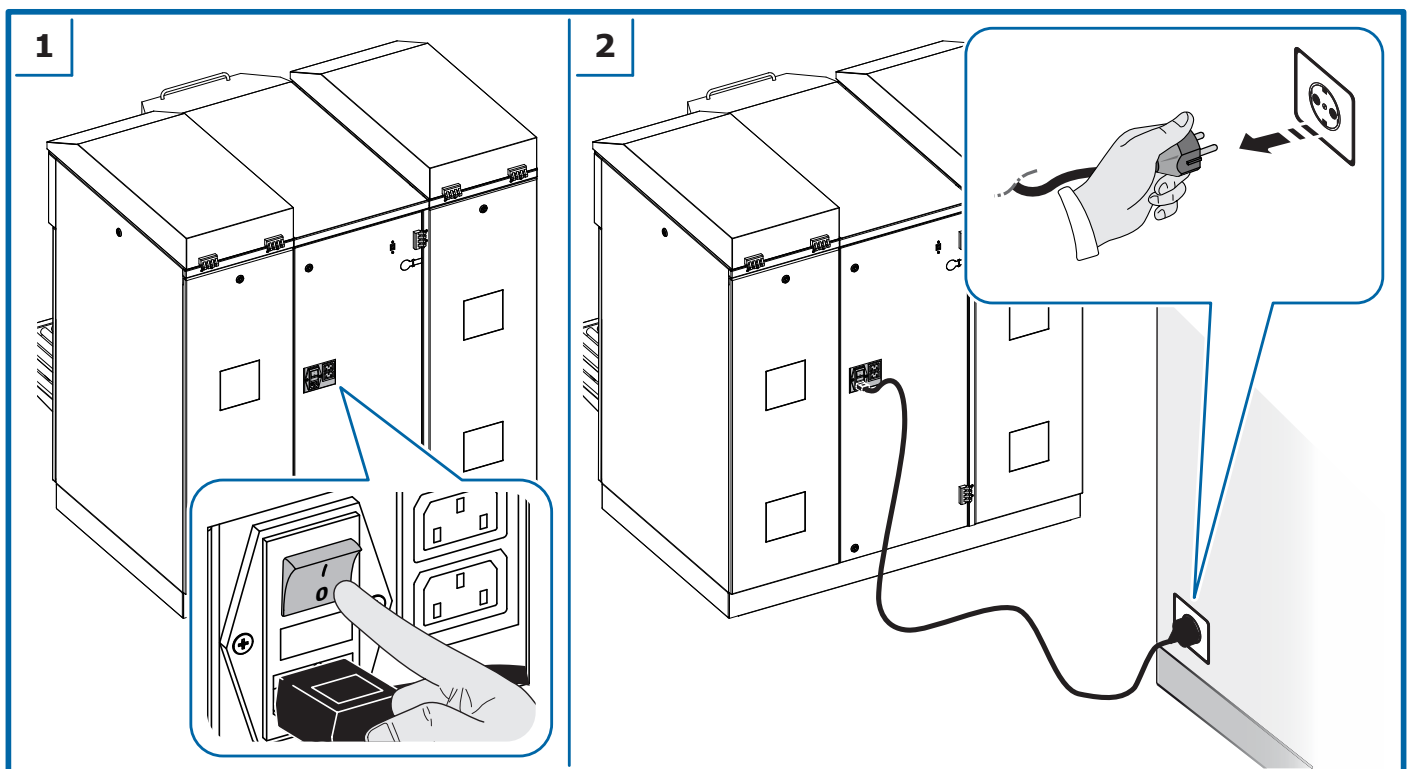
WARNING

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 BRUK AV BLANDEMASKINEN

6.1 Generelle advarsler

Operatørene som utfører disse operasjonene må bruke følgende personlig verneutstyr.



BESKYTTELSESHANSKER
MEKANISK RISIKO
(OPPRIVING, KUTT)



FARE

Maskinen skal brukes av en enkelt operatør; det er forbudt for andre enn operatøren å oppholde seg i nærheten, der de vil kunne nå fram til og berører maskinens deler under bruk.

Det er forbudt å bruke maskinen uten beskyttelser eller med eventuelle sikkerhetsinnretninger på maskinen deaktivert, ødelagt eller tapt. Panelene må holdes konstant lukket.

Under ingen omstendighet må du føre hendene inn i doseringsområdet mens maskinen er i drift, unntatt ved lasting og uttak av emballasjene.

Ved flytting av pakkene må du ikke overskride vektbegrensningene som er angitt i gjeldende forskrifter.

Gjennomfør alle operasjonene beskrevet i kapitlene under i samsvar med den rekkefølgen som er angitt for operasjonene. Dette garanterer korrekt bruksmodus av maskinen, reduserer eventuelle farer for operatøren og unngår skader på selve maskinen.

6.2 Når arbeidsdagen begynner

Ved hver begynnelse av en arbeidssyklus, må følgende operasjoner utføres:

- Kontrollere sentraldysens renhetstilstand.
- (Med befukter med løsemiddel, eller uten befukter) Kontrollere svampens renhetstilstand og metning. Hvis det er behov for å mette den, skal den egnede væsken brukes (valg av væske er avhengig av brekkfargens egenskaper og må lages av produsenten av de brukte produktene).
- (Med vannbasert befukter) Kontrollere at vannivået i flasken ikke ligger under minimum.
- (Med hullstanse) Kontroller rengjøringstilstanden på bladet.
- Utfør rengjøring av systemet.

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 Styring

Operatøren veiledes av styringsprogrammet i bruk av maskinen. Dette visualiserer instruksjonene som skal utføres og handlingene som foretas av maskinen.

Styringsoperasjoner	Alternativer	Ref.
Foreta de formålstjenlige utvalgene i brukerprogrammet (valg av produkt, formler og emballasje).		
Plasser boksen på maskinen og juster emballasjebordets høyde.	med halvautomatisk emballasjebord	kap. 6.3.1
	med automatisk emballasjebord	kap. 6.3.2
	med rull	kap. 6.3.3
Justere boksens posisjon i henhold til doseringsenhetens sentrum.	med beholdersentreringsenhet	kap. 6.3.4
	med B.H.L. Laser	
Utfør hullstansingen på lokket til boksen (valgfritt).	med hullstanse	kap. 6.3.5
Be brukerprogrammet om dosering av formelen.		kap. 6.3.6
På slutten av doseringen fjerner du emballasjen og fortsetter med den neste doseringen.		

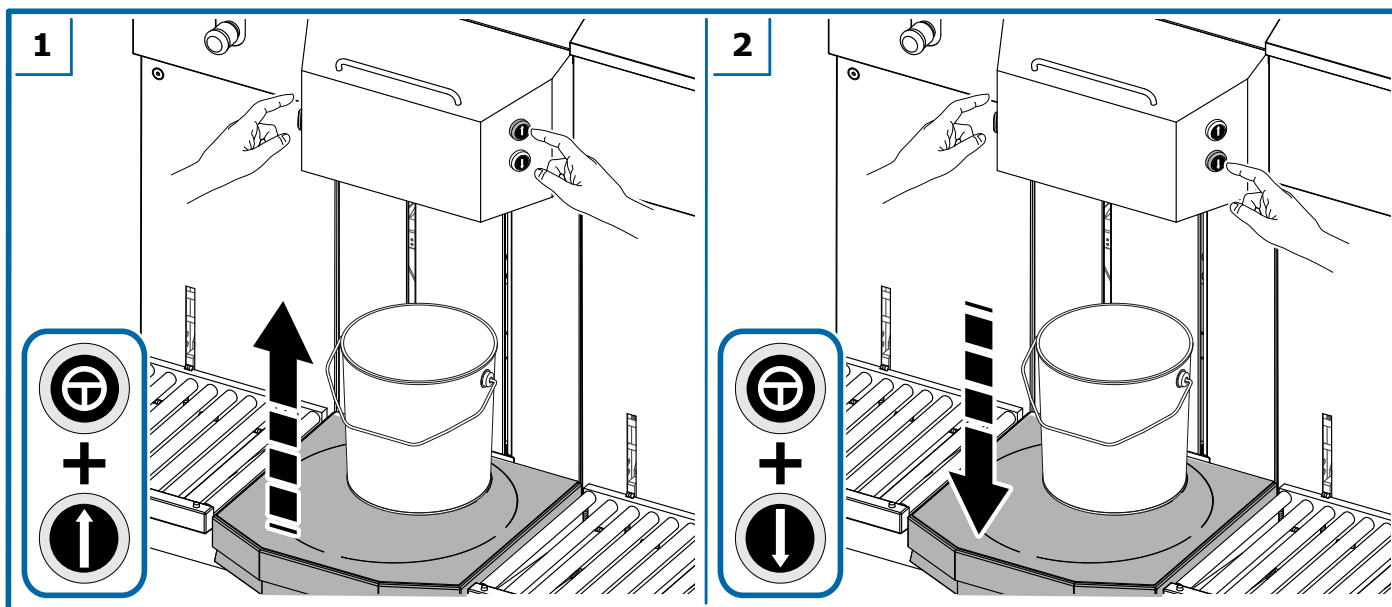
6.3 Running the machine

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 Mating av boks - Halvautomatisk emballasjebord

6.3.1 Loading the can - Semiautomatic shelf

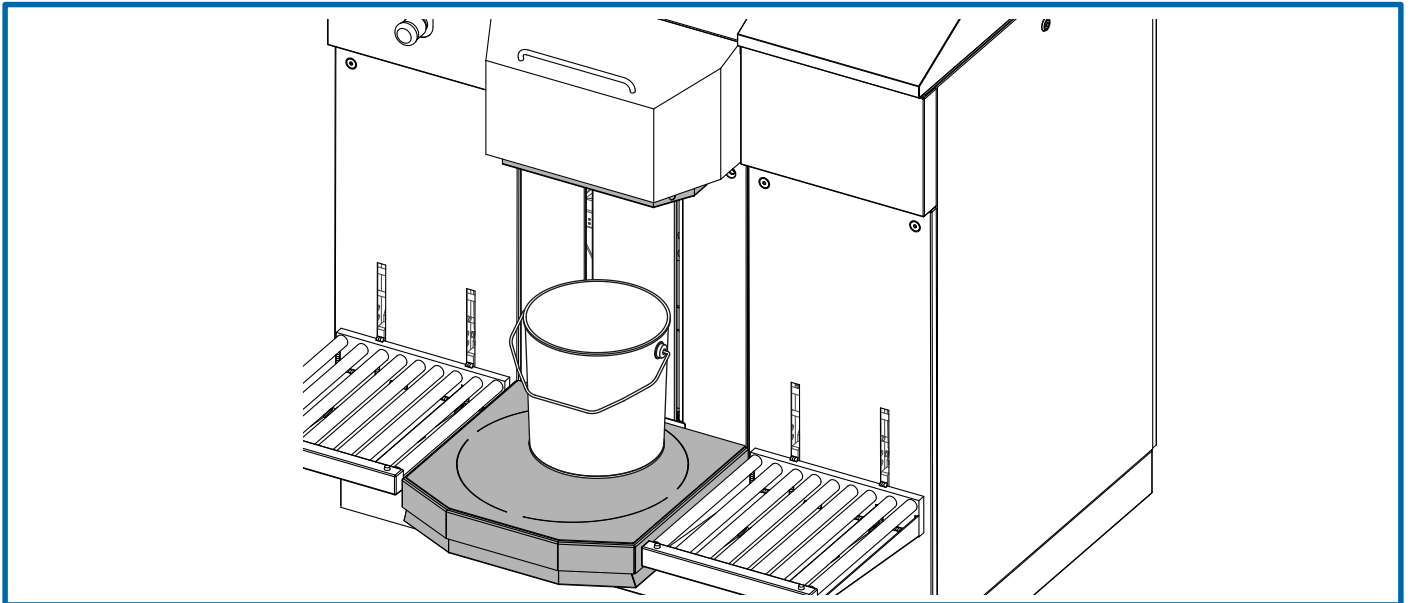


 Det halvautomatiske emballasjebordet er utstyrt med en sikkerhetsplate som er plassert på undersiden (kapittel 3.5) for å forhindre klemfare. Sikkerhetsplaten griper inn og stopper emballasjebordet om operatøren skulle berøre det av vanvare.

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

1. Plasser boksen på emballasjebordets arbeidsplate.
2. Trykk på og hold de to knappene **Sikkerhet**  og **Heving**  inne samtidig for å heve emballasjebordet, som stopper når boksen er riktig plassert.
3. Senk om nødvendig emballasjebordet ved å trykke på de to knappene **Sikkerhet**  og **Senkning**  inne samtidig.

1. Place the can on the shelf.
2. 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.
3. If necessary, lower the shelf by pressing the two buttons **Safety**  and **Down**  at the same time.



Maskinen er utstyrt med to sikkerhetsplater (kapittel 3.5) for å forhindre klemfare. Sikkerhetsplatene griper inn og stopper emballasjebordet om operatøren skulle berøre det av vanvare.

Plasser boksen på emballasjebordets arbeidsplate.

Styringsprogrammet styrer bevegelsen til det automatiske emballasjebordet, kontrollerer om boksen er tilstede og at den stemmer overens med den som er valgt for doseringen av formelen i styringsprogrammet.

Disse kontrollene utføres ved hjelp av en sensor som er plassert under dyseenheten. Når emballasjen som er plassert på emballasjebordet blir registrert av sensoren, stopper emballasjebordet automatisk.

Etter plasseringen av en boks, varsler styringsprogrammet en feil hvis boksen på emballasjebordet ikke er til stede, eller større eller mindre enn den som er valgt for doseringen.



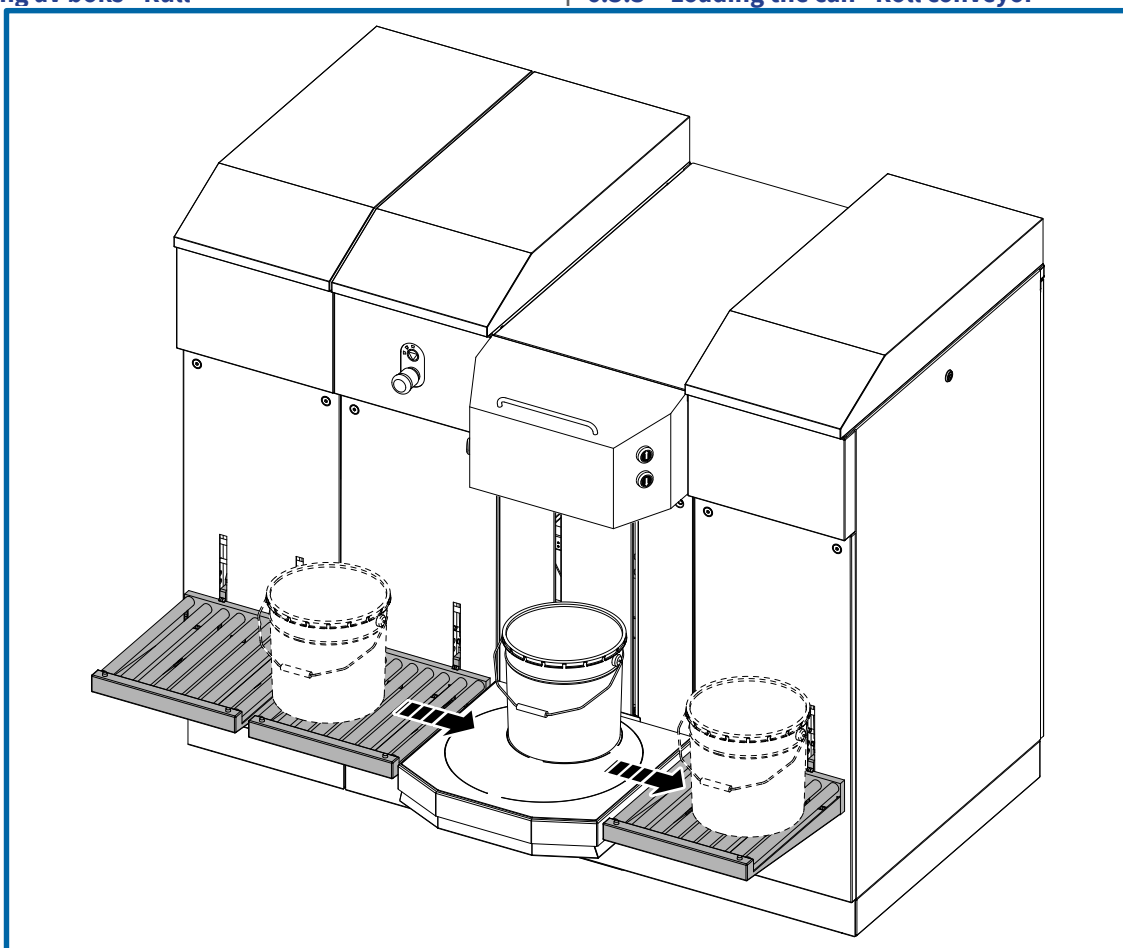
With the purpose to prevent any crushing risks, the machine is fitted with two safety plates (chapter 3.5). The safety plates intervene by causing the shelf to stop if they are inadvertently touched by the operator.

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.

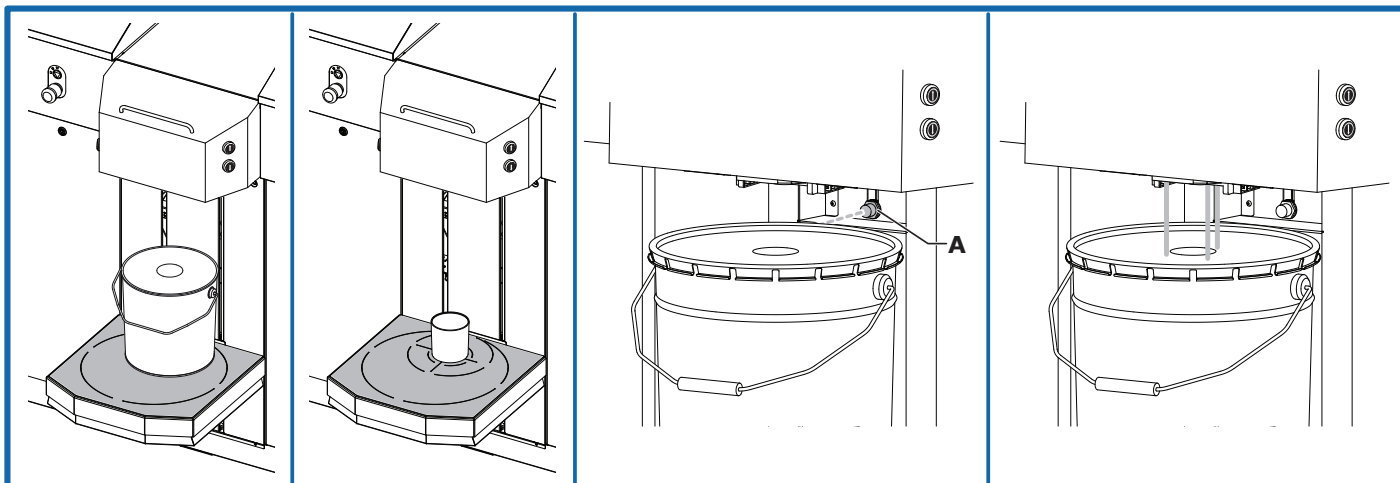


Sett boksen på rullen og led den under doseringshodet.

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

6.3.4 Bruk av beholdersentreringsenhet og Bung Hole Locator

6.3.4 Use of can centering device and Bung Hole Locator



Med beholdersentreringsenhet

Plassere boksen i senteringsringen til den tilsvarende diameteren.

Med Bung Hole Locator

1. Etter å ha plassert boksen slik at den dekker til sensoren **A**, tennes laserstrålene.
2. Plasser boksen slik at åpningen på lokket sentreres mellom laserstrålene.

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 Hullstansning av boksen

 Husk at hullstansingen skal utføres **FØR** doseringen aktiveres fra styringsprogrammet.

1. Når boksen er plassert slik at den dekker sensoren **A**, tennes det GRØNNE lyset **B** for å angi at det er mulig å fortsette med hullstansingen.



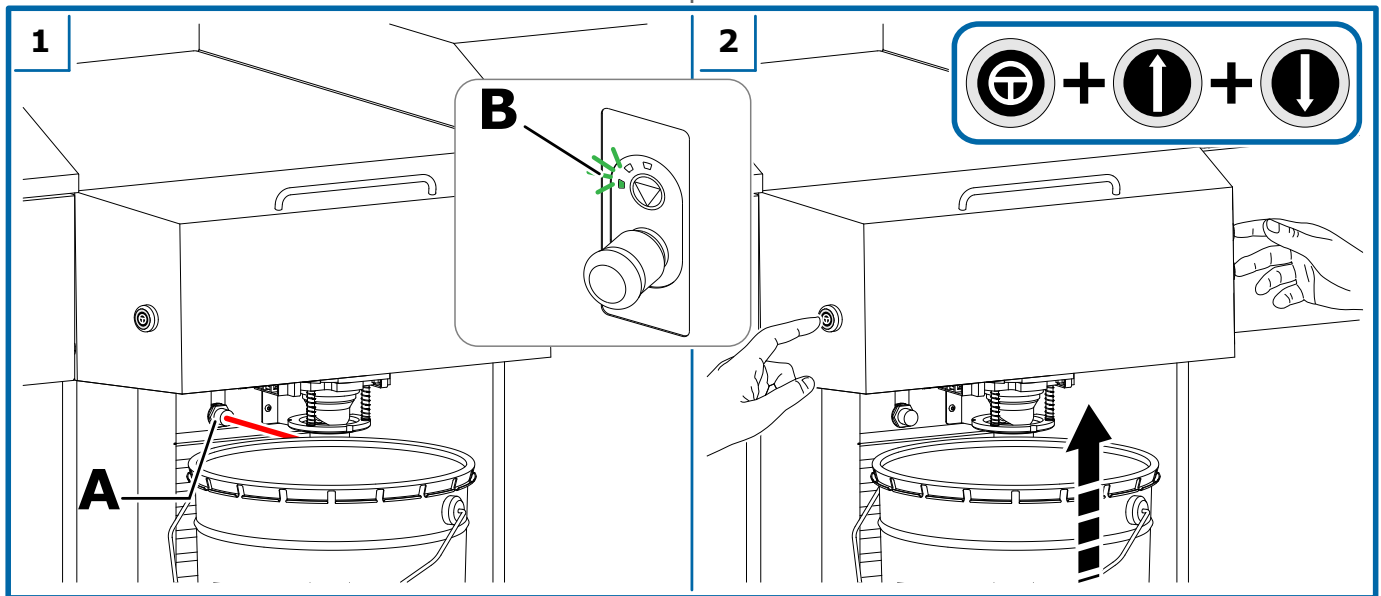
FORSIKTIG

Perforeringsstansen er svært spiss. Platen som klemmer beholderen har også en beskyttelsesfunksjon. Skyv aldri platen oppover. Ikke ta på perforeringsbladet med hendene.

Kontroller at boksen er utstyrt med lokk.

2. Trykk på og hold nede tastene **Sikkerhet, Heving og Senkning**

( +  + ) samtidig. Emballasjebordet hever seg ytterligere for å presse boksen mot punselen på hullstansen, før det returnerer til utgangsposisjonen. Mens emballasjebordet senkes, er det mulig å slippe tastene.



Ved låsing eller funksjonsproblemer under perforeringen henviser vi til kapittelet 6.7.

Fortsett med doseringen.

6.3.6 Dosering

Etter doseringskommandoen åpnes den automatiske dyselukkeren for å frigjøre dyseenheten og maskinen begynner å dosere ønskede produkter i fastlagte mengder ifølge formelen. Etter doseringen lukkes dysen automatisk.

Det halvautomatiske emballasjebordet kan konfigureres i EVOservice for å senkes automatisk, når doseringen er over, i en innstilt høyde (typisk i samme høyde som en eventuell rull).

6.4 Automatiske prosesser

Omrøring er en tidsstyrt prosess som aktiveres automatisk for å bevare produktets homogenitet og optimale konserveringstilstand gjennom bevegelsen til omrørerinneingene som er plassert inne i kanistrene.

Resirkuleringen lar brekkfargen sirkulere i doseringskretsene, og unngår sedimentering av pigmenter i forskjellige deler av kretsen. Brekkfargen går fra bunnen til kanistren og inn igjen via resirkuleringsledningen uten å strømme ut av dyseenheten.

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.

Varigheten og intervallet mellom en omrørings- eller resirkuleringsyklus og den neste, kan innstilles etter ønske ved hjelp av konfigurasjonsprogrammet, avhengig av egenskapene til produktene som brukes i maskinen.



Vi anbefaler å holde kanistrene lukket med de riktige lokkene. Unngå å føre hendene inn i kanistrene, selv om de ikke inneholder brekkfarger.

Mens den automatiske prosessen pågår, kan maskinen likevel brukes. Prosessen stanser og fortsetter etter noen sekunder med inaktivitet.

6.5 Etterfylling av kanistrene

1. Trykk et lite øyeblikk på tasten off-line (kapittel 5.5). Den hvite kontrollampen på kontrollpanelet blinker.
2. Åpne de øvre lokkene.
3. Ta av lokket på kanisteren som skal fylles.



Rør manuelt emballasjen med brekkfarge som skal fylles i kanistrene. Ikke bruk automatiske omrøringsinnretninger.

4. Hell ønsket brekkfarge inn i kanisteren på en slik måte, at det unngås sprut eller innblanding av luft i brekkfargen.



FORSIKTIG

IKKE hell brekkfarge direkte på akselen til røreinnretningen.

OVERGÅ ALDRI MAKSIMUMSNIVÅET FOR BREKKFARGE I KANISTEREN, som befinner seg omtrent 1,5 cm under resirkuleringsledningen.

Lekkasje av brekkfarge forårsaker blokkering av kretsen pumpeenheter.

5. Lukk kanisteren igjen med det tilsvarende lokket.
6. Sett maskinen tilbake i on-line ved å trykke på tasten off-line (kapittel 5.5).
7. Gjenta operasjonene for å fylle andre kanistere.
8. Lukk de øvre lokkene igjen.



FORSIKTIG

Dersom arbeidet ble utført feil og kanisteren ble fylt for mye:

- Dersom produktet er strømmet ut inne i maskinen, skal du ikke forsøke å gjøre rent, men slå av maskinen omgående og henvend deg til den tekniske kundeservicen.
- Hvis produktet derimot er strømmet ut på utsiden av kanisteren, skal maskinen slås av omgående og maskinen må rengjøres nøye med papir eller en fuktig klut. La brekkfargen tørke, hvis det er mulig, og fjern den med en sparkel.
- Hvis produktet ikke er strømmet ut over kanisterkanten, må lokket ikke settes på, men fortsett omgående med doseringen av den overskytende brekkfargen, helt til det riktige nivået er oppnådd. Rengjør kanisterkanten grundig med papir eller en fuktig klut før lokket settes på.
- For å unngå faren for å skli må gulvet rundt maskinen alltid holdes rent og fritt for eventuelle produktlekkasjer.

BRUK ALDRI VANN ELLER LØSEMIDDELBASERTE PRODUKTER TIL Å RENGJØRE MASKINEN.

BRUK AV AGGRESSIVE VASKEMIDLER VIL KUNNE SKADE KOMPONENTENE OG MALINGEN PÅ PANELENE.



FARE

Når det brukes **brekkfarger som inneholder flyktige løsemidler**, anbefaler vi å åpne én kanister om gangen for å utføre etterfyllingen.

Ikke bruk flammer eller bruk materialer som kan gnist og utløse en brann.

Det er forbudt å røyke i nærheten av maskinen.

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 spattering or creating air emulsions in the colorant.



WARNING

NEVER pour colorant directly onto the stirrer shaft.

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

Colorant spills cause the circuit pumping unit to be blocked.

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.



FORSIKTIG

Dersom oppdateringen av brekkfargenivået i kanistrene ikke utføres, kan dette bringe nøyaktigheten til den produserte fargen i fare eller, enda verre, føre til tømning av kanistrene og kretsene i maskinen.



Det anbefales det å alltid holde kanistrene fulle ved å utføre hyppig etterfylling.

Etter en etterfylling av brekkfarge er det tilrådelig å gjennomføre omrøringen ved hjelp av de tilsvarende funksjonene i styringsprogrammet, slik at luften som kan være emulgert og inneholdt i brekkfargen fjernes.



WARNING

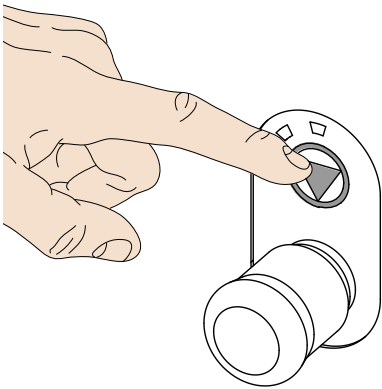
Failure to update the colorant levels in the canisters may compromise the accuracy of the hue produced or, worse yet, lead to emptying the machine canisters and circuits.



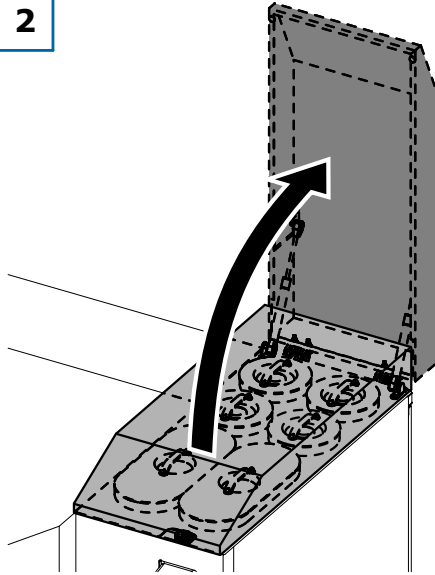
We recommend that you keep the canisters full at all times by topping up frequently

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.

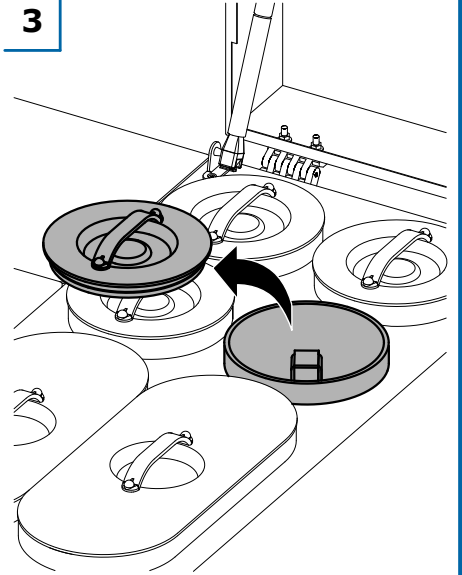
1



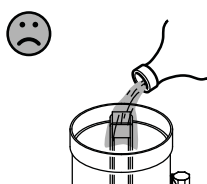
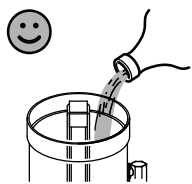
2



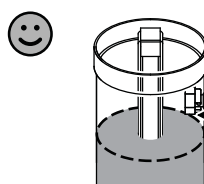
3



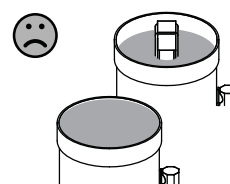
HOW - COME - COMMENT - WIE - CÓMO - COMO



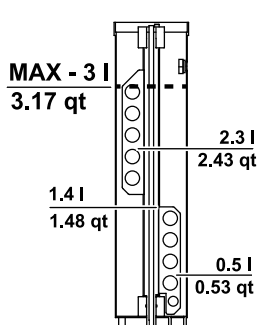
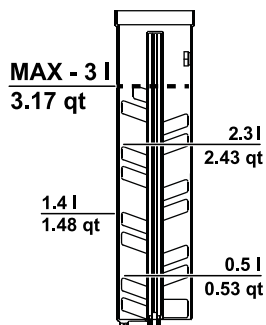
TO - FIN DOVE - JUSQU'À - BIS ZU - HASTA - ATÉ



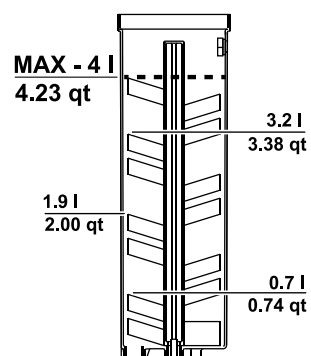
MAX
1.5 cm
0.6 in



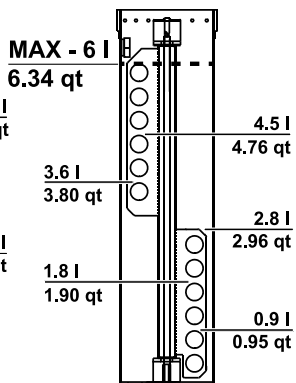
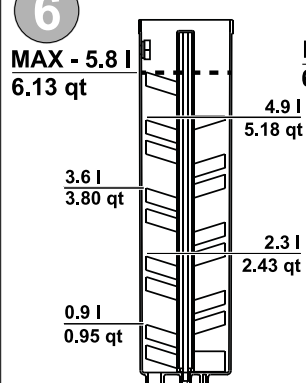
3



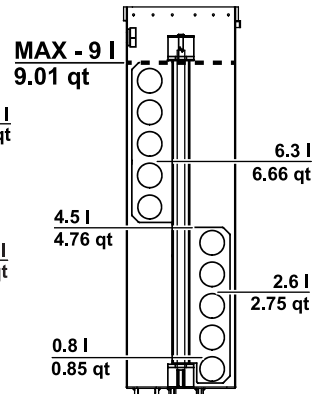
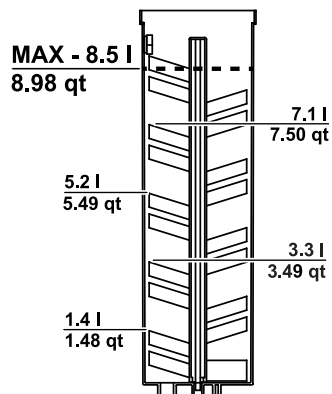
4



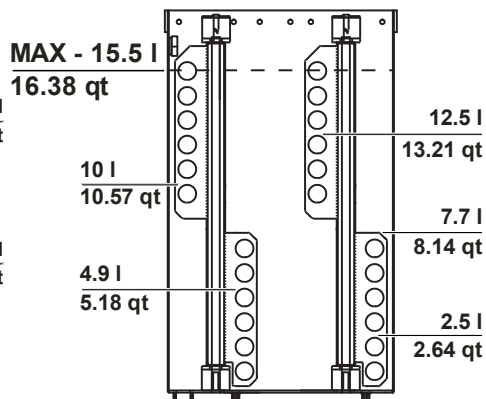
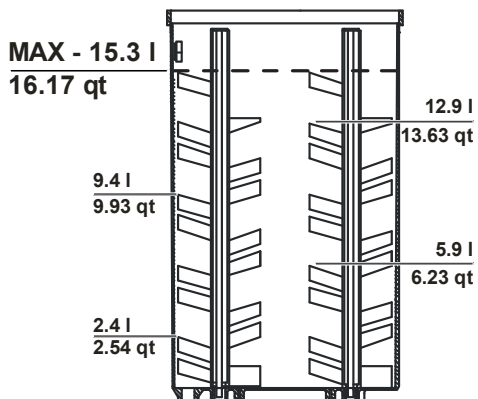
6



9



15



6.6 Unormale forhold

Problem	Årsak	Løsning
Maskinen starter ikke.	Maskinen er elektrisk frakoblet.	Kontrollere tilkoblingene på baksiden av maskinen (kapittel 5.4).
	Hovedbryteren er i avslått posisjon (O).	Sett hovedbryteren i påslått posisjon (I) (kapittel 5.7).
	En eller flere sikringer kan være utbrente.	Bytt ut de utbrente sikringene på innsiden av sikringsskapet (kapittel 5.3).
	Mateinnretningen er gått i sperreposisjon.	Vent noen minutter og forsøk å starte maskinen igjen. Hvis problemet vedvarer, må du henvende deg til den autoriserte, tekniske kundeservicen.
	Feil på de elektriske kontaktene.	Henvend deg til den autoriserte, tekniske kundeservicen.
Styringsprogrammet angir feil i kommunikasjonsprotokollen.	Maskinen er avslått.	Slå på maskinen (kapittel 5.7) og start styringsprogrammet på nytt.
	Maskinen er koblet fra datamaskinen.	Kontrollere tilkoblingene på baksiden av maskinen (kapittel 5.4).
	Datamaskinens serieport eller USB er ikke riktig konfigurert eller feilaktig.	Kontroller om kommunikasjonsporten til maskinen er riktig konfigurert, ved hjelp av konfigurasjons- og kalibreringsprogrammet.
		Gå til verks med reparasjonen av datamaskinens serieport eller USB.
	Seriekabelen er skadet.	Skift ut kommunikasjonskabelen med originale byttedeler fra produsenten.
	Feil på tilkoblingen.	Henvend deg til den autoriserte, tekniske kundeservicen.
Den HVITE kontrollampen blinker langsomt og maskinen godtar ikke kommandoene.	Maskinen er i situasjonen off-line 1.	Sett maskinen tilbake i on-line ved å trykke på tasten off-line.
Maskinen fungerer ikke.	Off-line-knappen er trykket inn. Den HVITE lampen blinker.	Slipp tasten off-line (kapittel 5.6).
	Det har oppstått en feil. Den RØDE lampen blinker.	Kontroller feilmeldingen som vises i styringsprogramvaren. Etter å ha fjernet årsaken til feilen gjenoppretter du maskinen ved å sende en nullstillingskommando eller ved å slå av og på maskinen igjen. Hvis problemet vedvarer, må du henvende deg til den autoriserte, tekniske kundeservicen.
Den HVITE kontrollampen blinker langsomt og maskinen godtar ikke kommandoene.	Den automatiske dyselukkeren er åpen, og maskinen er i situasjonen off-line 2.	Lukk den automatiske dyselukkeren og sett maskinen tilbake i on-line ved å trykke på tasten off-line.
Maskinen fungerer ikke og den RØDE lampen på betjeningspanelet er tent.	Nødknappen er trykket.	Tilbakestill nødknappen (kapittel 3.6).
Perforeringen var mislykket og boksen sitter fast i perforeringsenheten.	Stansen sitter fast eller er skitten og kutter dermed ikke bra, eller glidekolonnene til perforeringsenheten er skitne.	Senk emballasjebordet litt og skyv boksen nedover for hånd for å løsne den. Påbud om bruk av sikkerhetshansker.  BESKYTTELSESHANSKER MEKANISK RISIKO (OPPRIVING, KUTT) Gjennomfør ordinært vedlikehold med bruk av det kuttende perforeringsverktøyet (rengjøring) eller be om at den skiftes ut.
	Boksen er deformert.	Kontroller at boksen er i god stand og at den har egnet størrelse og kan håndteres av maskinen.
	Perforeringssensorene er ikke korrekt regulert.	Ring teknisk assistanse for ekstraordinært vedlikehold på perforeringsenhet.

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 5.87).
	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 5.87) 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 ORDINÆRT VEDLIKEHOLD

7.1 Generelle advarsler

Operatørene som utfører disse operasjonene må bruke følgende personlig verneutstyr.



BESKYTTELSESHANSKER
MEKANISK RISIKO
(OPPRIVING, KUTT)



FARE

Før en hvilken som helst vedlikeholdsprosedyre utføres, skal maskinen slås av og strømledningen må trekkes ut fra stikkkontakten.

Under vedlikehold av maskinen, består det høy fare for å komme i kontakt med brekkfargeproduktet. Følg instruksene gitt i kapittel 3.2.

7.2 Vedlikeholdstabell



FORSIKTIG

De angitte vedlikeholdsintervallene må anses som rådgivende, ettersom de er avhengige av brekkfargens egenskaper, av miljøforhold og av hvor ofte maskinen brukes.

Operasjoner	Tilbehør	Frekvens		
		ved begynnelsen av arbeids- syklusen	2 ganger / uken	ved behov
Rengjøring		✓		
Rengjøring av sentraldysen		✓		
Kontroll renhetstilstand svamp		✓		
Kontroll metning svamp	befukter med løsemiddel, eller uten befukter	✓		
Fuktighetstilførsel svamp	befukter med løsemiddel, eller uten befukter		✓	
Renhetstilstand svamp		✓		
Kontroll tilstand punsel	hullstanse		✓	
Ekstern rengjøring av blandemaskinen				✓
Etterfylling flaske befukter	vannbasert befukter			✓

7.3 Produkter som skal brukes

Under rengjøring av sentraldysen og fuktighetstilførsel til svampen i dyselukkeren, anbefales det å bruke produkter som er kompatible med egenskapene til brekkfargene som finnes i maskinen.

Type brekkfarge	Anbefalt produkt
Løsemiddelbasert	løsemiddel med sakte fordampning, som er kompatibel med de brukte brekkfargene
Vannbasert	vann
Blandede systemer	valget er forbundet med den spesielle typologien av midlene som er brukt i brekkfargekomposisjonen. For ytterligere informasjon kan en henvende seg til forhandleren eller produsenten av produktene.

Hvis det skulle danne seg mugg i korken, i svampene, eller i vannet i flasken til befukteren, anbefales det å bruke følgende væsker:

- Løsning 50% v/v (i volum) av glykolpropylen i vann;
- Løsning av AgCl i vann;
- Blekemiddelopløsning 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 Ekstern rengjøring



FORSIKTIG

BRUK ALDRI VANN ELLER LØSEMIDDELBASERTE PRODUKTER TIL Å RENGJØRE MASKINEN.

BRUK AV AGGRESSIVE VASKEMIDLER VIL KUNNE SKADE KOMPONENTENE OG MALINGEN PÅ PANELENE.

Dersom produktet er strømmet ut inne i maskinen, skal du ikke forsøke å gjøre rent, men slå av maskinen omgående og henvend deg til den tekniske kundeservicen.

Ved utilsiktet utslipp av produktet, må maskinen rengjøres omgående.

1. Koble fra strømforsyningen (kapittel 5.8).
2. Rengjøre forkledning, paneler og maskinens brytere for å fjerne smuss, støv og eventuelle brekkfargeflekker med en myk og tørr klut, eller en klut som er lett fuktet med en mild rengjøringsoppløsning.
3. Koble maskinen til nettet igjen og slå den på (kapittel 5.8).

For rengjøring av datamaskinen kan du slå opp i håndboken til produsenten.

7.5 Rengjøring av sentraldysen (Autocap)



1. Åpne dyselukkeren.
2. Koble fra strømforsyningen (kapittel 5.8).
3. Rengjør dyseenheten grundig ved hjelp av et spisst verktøy. Fjern eventuelle uttørkede brekkfargerester med stor varsomhet for ikke å skade terminalene til kretsene.
4. Koble maskinen til nettet igjen og slå den på (kapittel 5.8).
5. Lukk dyselukkeren.
6. Utføre rengjøringen ved å bruke den tilsvarende kommandoen i styringsprogrammet.

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.

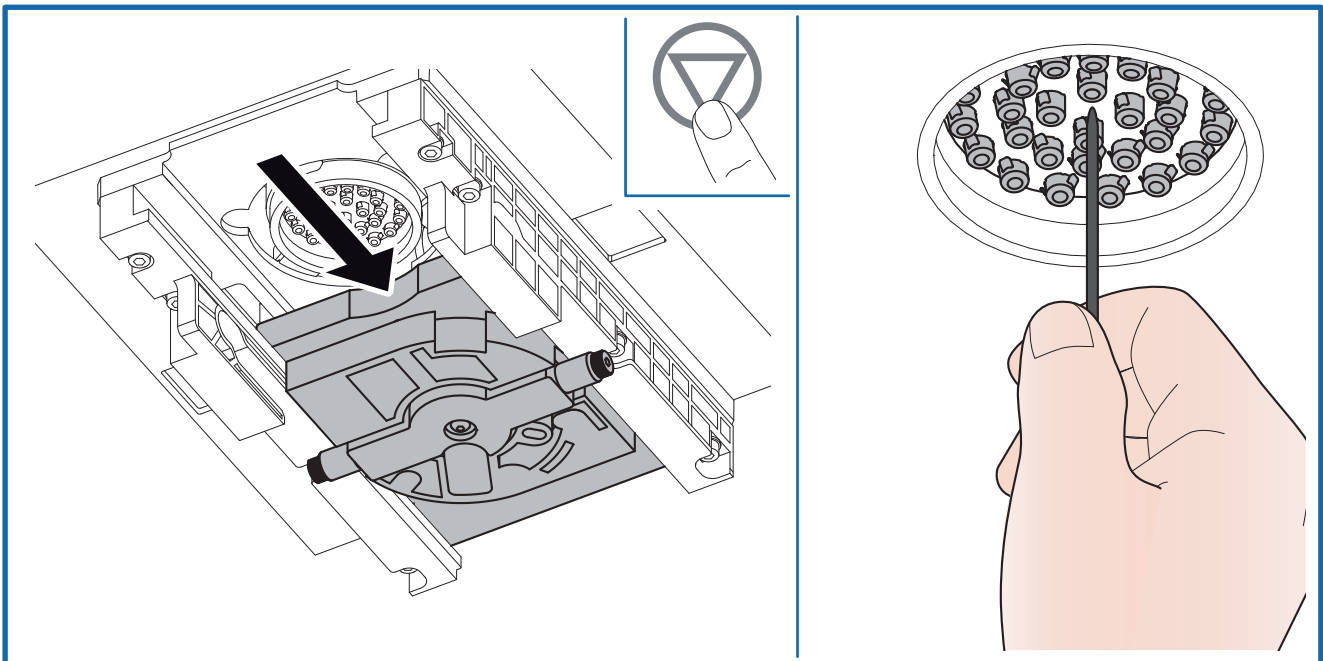
In case of paint spills, clean the machine immediately.

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)



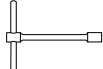
1. Open the humidifier cap.
2. Disconnect power supply (chapter 5.8).
3. Accurately clean the nozzles using a sharp tool; remove any dried colorant residue delicately, to avoid damaging the ends of the circuits.
4. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.9).
5. Close the humidifier cap.
6. Carry out purge using the command in the management software.



7.6 Rengjøring og fuktighetstilførsel til svampen (Autocap)



Dersom svampen på dyselukkeren skal skiftes ut, må kun den som ble levert sammen med produktet brukes.

		8 mm	Fjerne skrue/r
---	---	------	----------------



FARE

DERSOM MASKINEN ER UTSTYRT MED HULLSTANSE, ER DET PÅBUDT Å BRUKE VERNEHANSKER MOT KUTT.



BESKYTTELSESHANSKER MEKANISK RISIKO (OPPRIVING, KUTT)



1. Åpne korken.
2. Koble fra strømforsyningen (kapittel 5.8).
3. Demonter glasset som holder svampen.

UTEN BEFUKTER:

- a. Kontroller svampens tilstand og fortsett med fuktighetstilførselen. Væsknivået bør ikke overstige svampens høyde. Hvis den er meget skitten, må svampen trekkes ut og vaskes grundig.

MED BEFUKTER MED LØSEMIDDEL:

- b. Kontroller svampens tilstand. Hvis den er meget skitten, må svampen trekkes ut og vaskes grundig. Etterfyll en liten mengde av løsemiddel i beholderen som befinner seg på svampholderen, og pass på å dyppe skaftet til svampen ned i løsemidlet når svampen plasseres på filteret igjen.

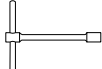
MED VANNBASERT BEFUKTER.

- c. Kontroller svampens tilstand. Hvis den er meget skitten, må svampen trekkes ut og vaskes grundig.
4. I hvert fall må svampen skiftes ut, hvis den er skadet.
 5. Monter glasset som holder svampen igjen.
 6. Koble maskinen til nettet igjen og slå den på (kapittel 5.).
 7. Lukk korken.

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:

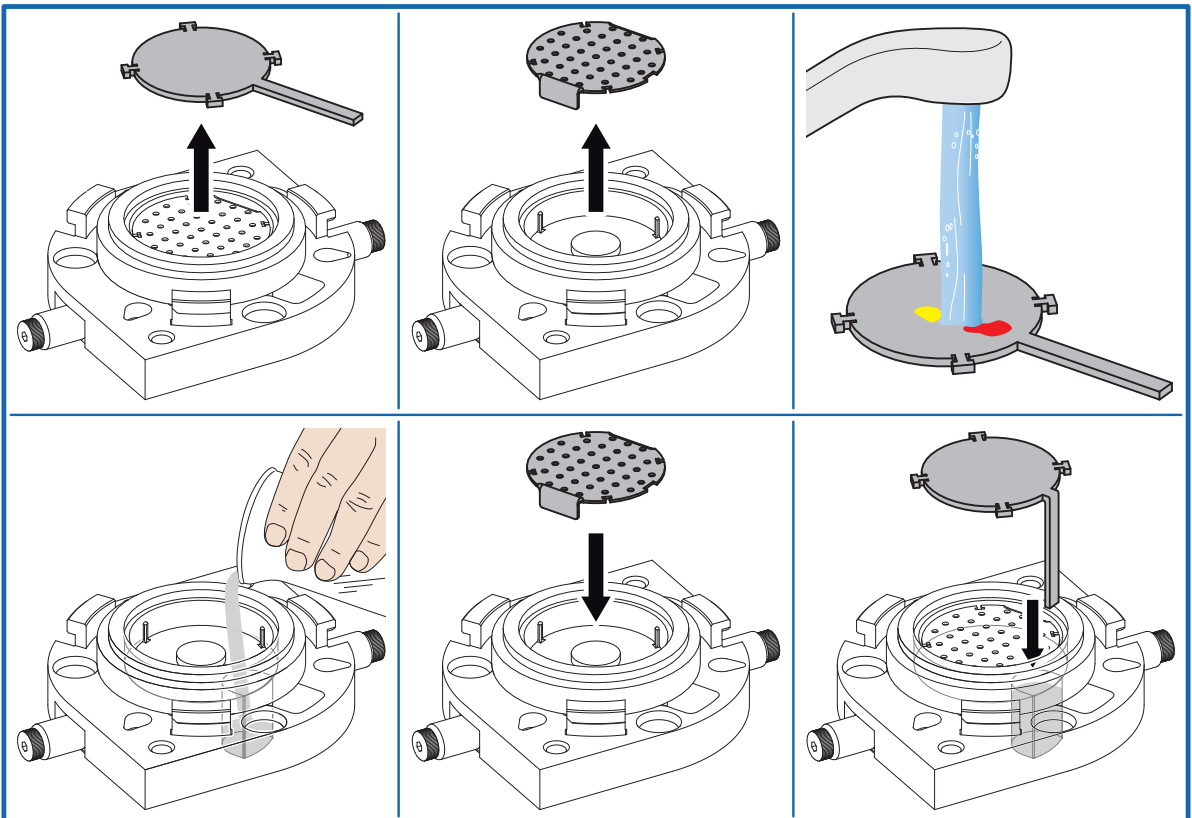
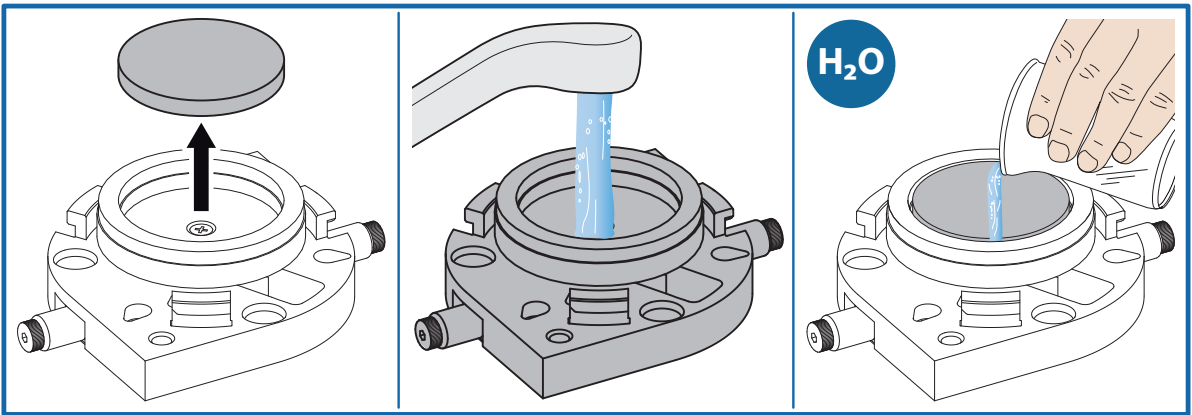
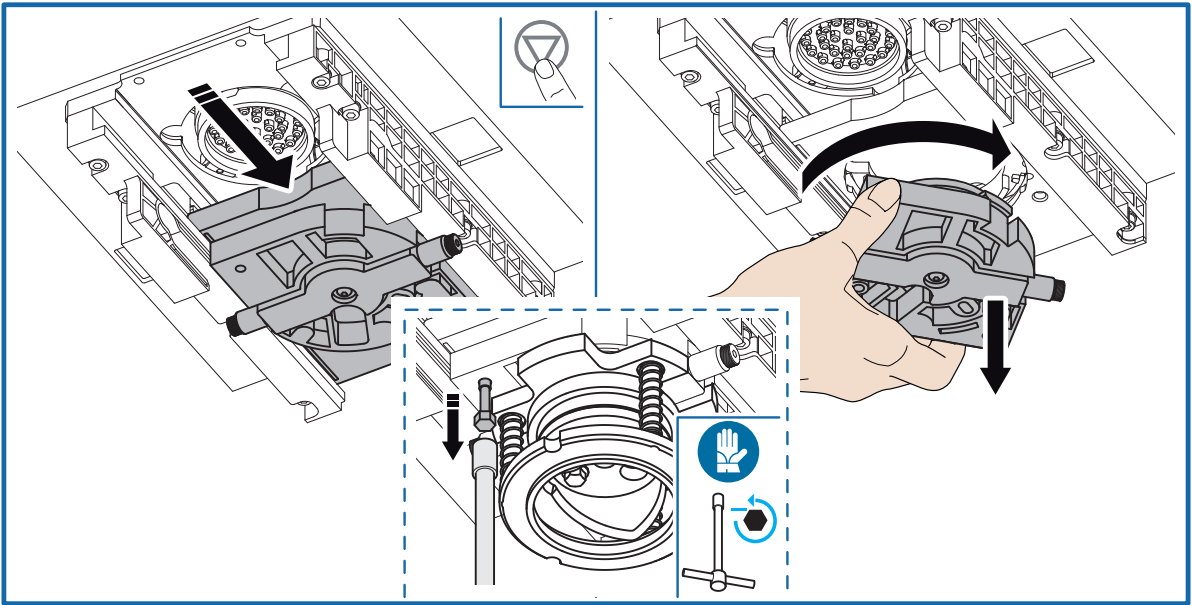
- a. Check the condition of the sponge and moisten as needed. The level of the humidifying liquid must not exceed the height of the sponge. If it is very dirty, remove the sponge from the cap and wash it thoroughly.

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 Kontroll og utskifting av punsel på hullstansen



FARE

DET ER PÅBUDT Å BRUKE VERNEHANSKER MOT KUTT.



BESKYTTELSESHANSKER MEKANISK RISIKO (OPPRIVING, KUTT)

		8 mm	Fjerning punsel



1. Koble fra strømforsyningen (kapittel 5.8).
2. Skru verktøyet **A** på punselen **B**.
3. Sett nøkkelen **C** inn i hullene på verktøyet og løsne skruene **D** lett (uten å skru dem helt av).
4. Dreie og trekk verktøyet **A** nedover, slik at punselen **B** lar seg trekke ut, ta deretter punselen fra verktøyet.
5. Hvis nødvendig, fjern avleiringer fra punselens overflate ved hjelp av et rengjøringsprodukt som egner seg for systemet og stoffene som er i bruk. Det anbefales å smøre veggene med et vanlig ikke-forurensende smøremiddel (type ENOTAP eller lignende).
6. Monter punselen igjen ved å følge motsatt prosedyre.
7. Koble maskinen til nettet igjen og slå den på (kapittel 5.).

Hvis hullstansingen av lokket på beholderen er feilaktig på grunn av overstadig bruk av kutteren, må punselen byttes ut.

7.7 Checking and replacing the puncher



DANGER

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



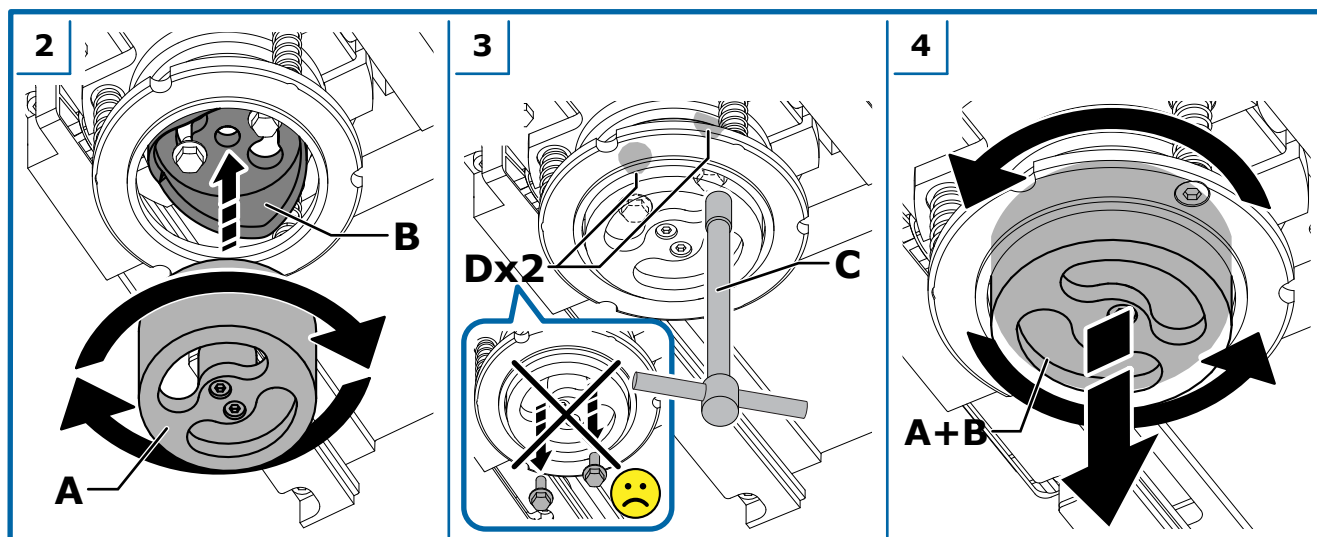
MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, WEAR)

		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 Etterfylling flaske befukter



FORSIKTIG

Når vannet i flasken har nådd minimumsnivå, må etterfyllingen utføres omgående.

1. Koble fra strømforsyningen (kapittel 5.8).
2. Fjern flaskekapselen og tilsett vann (maksimalt 850 ml) i det du passer på å IKKE OVERSKRIDE MAKSIMUMSNIVÅET.



For å redusere faren for avleiringer ved bruk av hardt vann, anbefaler vi å bruke destillert vann.

3. Skru flaskekapselen godt til igjen.
4. Koble maskinen til nettet igjen og slå den på (kapittel 5.).

7.8 Refilling the humidifier bottle



WARNING

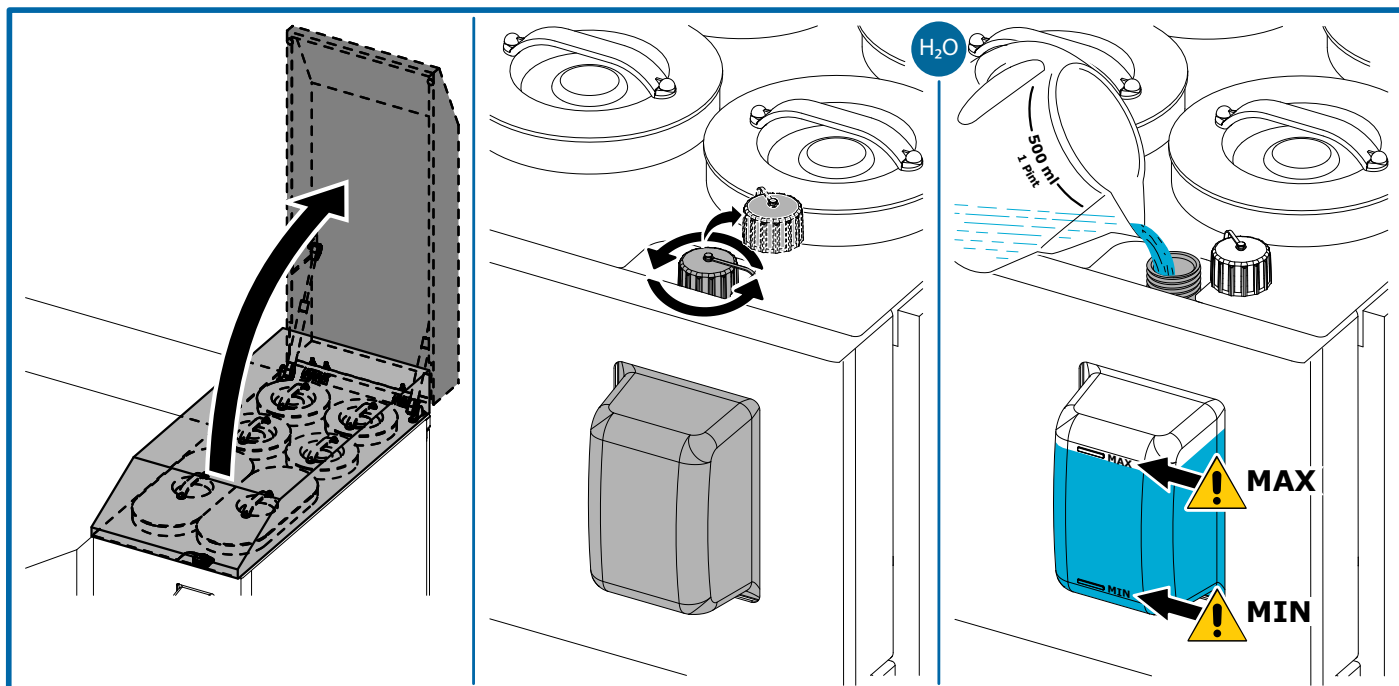
When the water in the bottle reaches the minimum level, fill up immediately.

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 TEKNISKE DATA

8.1 Tekniske data

Spenning ^(a)	Monofase 200 - 240 V~ ± 10% Monofase 127 V~ ± 10% [tilvalg med autotransformator] Monofase 100 - 120 V~ ± 10% [tilvalg ETL] Monofase 200 - 208 V~ ± 10% [tilvalg ETL]
Frekvens ^(a)	50/60 Hz
Sikringer ^(a)	F 10 A
Maksimal absorpsjonseffekt ^(a)	Fra 500 til 650 W, avhengig av konfigurasjonen (fra 800 W til 1100 W med ekstrakontakter)
Støy ^(b)	Akustisk trykknivå tilsvarende: < 70dB (A)
Driftsforhold ^(c)	Temperatur: fra 10 °C (50 °F) til 40 °C (104 °F)
	Relativ fuktighet: fra 5% til 85% (ikke-kondenserende)
Vibrasjoner	Maskinen overfører ikke vibrasjoner til bakken som kan redusere stabiliteten og presisjonen til eventuelle apparater som er plassert i nærheten.
Kanisterkapasitet	3 - 4 - 6 - 9 - 15 liter, avhengig av modulene (3 q - 4 q - 6 q - 9.5 q - 4 G)
Antall kanistre	inntil 24
Doserings teknologi	Tannhjulpumpe, kapasitet STD 0,5 l/m - HF 1,0 l/m
Maksimal strømningsdiameter i dyseenheten ^(d)	• 28 mm [opptil 16] • 39 mm [fra 17 til 20] • 45 mm (1,8") [fra 21 til 24]
Doserings system	simultan
Doserings enhet	ekstern
Elektronisk	5G
Kanistertypologi	universal (akrylharpiks)
Type brekkfarger,	dekorative og industrielle: vanbaserte, universelle og løsemiddelbaserte
Typologi ventiler	elektroventiler

^(a) Effektdataene er kun ment som en indikasjon og sterkt avhengige av maskinkonfigurasjonen. Maskinens merkeetikett angir den eksakte datoen for maskinkonfigurasjon. Den maksimalt tillatte effektverdien er avdekket ved en vurdering av vanskeligst mulige driftsforhold.

^(b) Verdi målt i laboratorium og dokumentert i den tilhørende testrapporten som er å få hos produsenten. Driftsbetingelser: maskinens normale driftssyklus, i situasjon med simulert last.

^(c) Driftsforholdene er sterkt knyttet til typen av brukte brekkfarger (indikasjoner kan bestilles fra produsenten av produktene). De oppførte dataene er kun gyldige for maskinen.

^(d) Huldiameter for forhåndsperforerte emballasjer = strømningsdiameter + 15 mm (0,59"). Diameteren kan dessuten variere, avhengig av oppdelingen av maskinens vannkretser/løsemiddelkretser.

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.

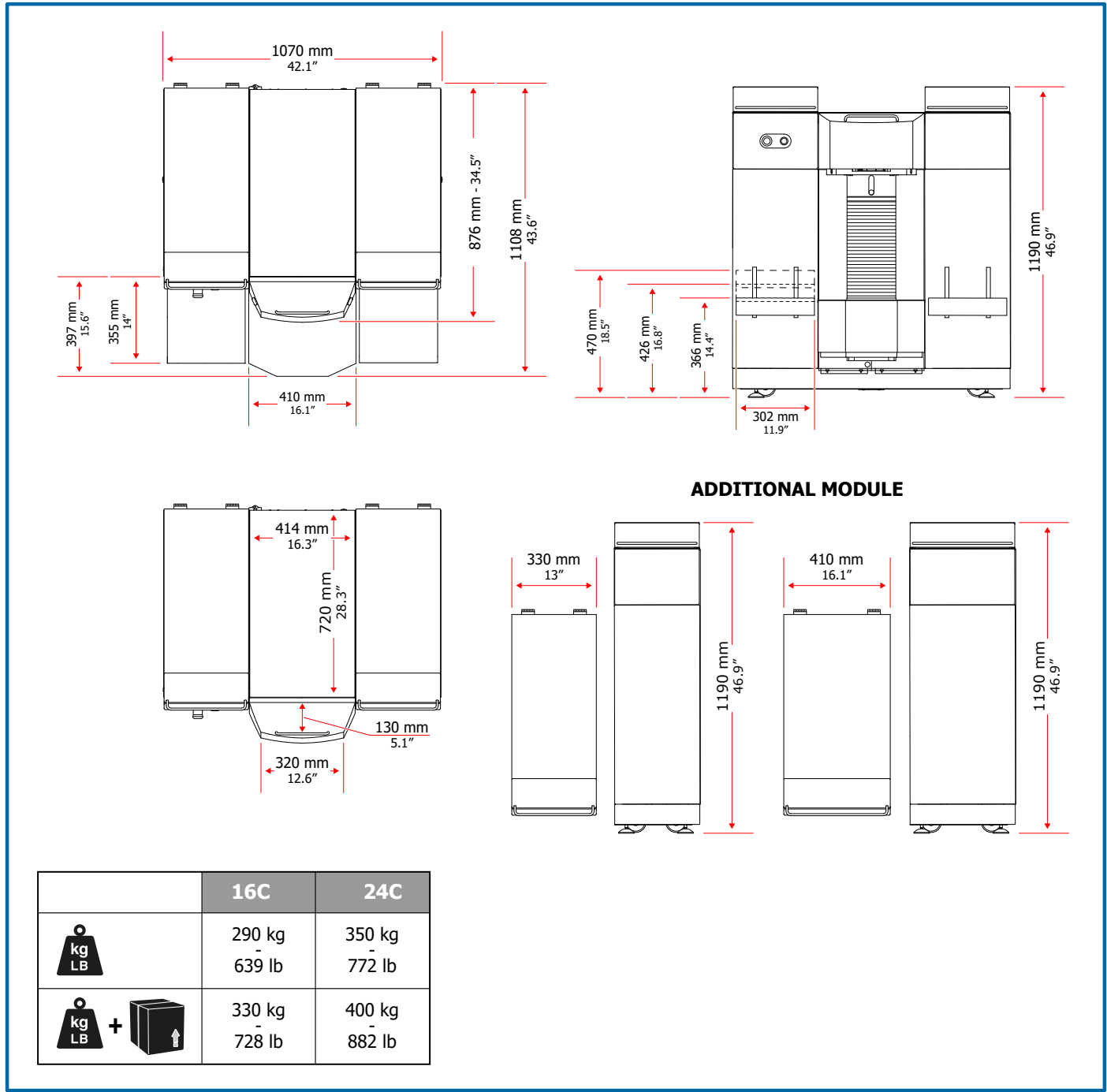
^(d) Hole diameter for pre-punched cans = flow diameter + 15 mm (0.59"). The diameter may also vary based on the partition of water/solvent circuits of the machine.

8.2 Mål og vekt

Dataene er ment som indikasjon er sterkt knyttet konfigurasjonen og henviser til maskin med tomme kanistere og uten tilbehør.

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.



8.3 Samsvarserklæring

Se Vedlegg.

8.4 Garanti

For at garantien skal tre i kraft, ber vi deg om å fylle ut hele modulen som befinner seg i maskinens emballasje, og forsende som angitt på selve modulen.



Hvis det blir nødvendig med hjelpeinngrep, må enhver henvendelse rettes til vårt autoriserte og kvalifiserte personale. For vedlikeholdsarbeid eller utskifting, må det utelukkende brukes originale reservedeler.

Endring eller fjerning av beskyttelser eller sikkerhetsutstyr som er montert på maskinen, fører til umiddelbart tap av garantien og er dessuten farlig og ulovlig.

Produsenten er ikke ansvarlig for personskader eller materielle skader som skyldes feilaktig bruk av apparatet, eller for skader som er oppstått ved inngrep i beskyttelsesinnretningene og på sikkerhetsutstyret som maskinen er utstyrt med.

Følgende er **grunn til opphør av garantiansvar** fra produsentens side:

- Feilaktig bruk av maskinen.
- Manglende overholdelse av normene for bruk og vedlikehold, som er angitt i håndboken.
- Å ha utført eller latt utføre endringer og/eller reparasjoner på maskinen av personale som ikke tilhører serviceorganisasjonen som produsenten har godkjent, og/eller bruk av ikke originale reservedeler.

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 direktiividele: 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 Chomhoiriúnacht 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 főzet 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 folyamatok dokumentálása az üzemi előírások precíz betartásával történik, a minőségkezelési rendszerekkel 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: Vélataliskipun 2006/42/EC - Talskipun um rafsegulsvissamhæfi 2014/30/EU - Talskipun 2011/65/EU eins og henni var breytt með 2015/863/EU - Talskipun WEEE 2012/19/EU - Talskipun 2014/53/EU. Ennfremur er ábyrgt að hönnun vélarinnar og tengd framleiðsla fer fram, og er það skjalsett, 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 sadarbības Direktīva 2014/30/EU - Direktīva 2011/65/EU grozīta ar 2015/863/EU pantu - Direktīva WEEE 2012/19/EU - Direktīva 2014/53/EU. Tiek arī nodrošināts, ka mašīnas dizains, pēc precīziem biznesa procesiem atbilst standartā EN ISO 9001:2015 prasībām attiecībā uz vadības sistēmu kvalitāti.
MT - Il-manifattur, u l-persuna awtorizzata biex tkompli l-fajj tekniku jidiljaraw taht ir-responsabbiltà 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 jgu 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 oluşturmakla 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