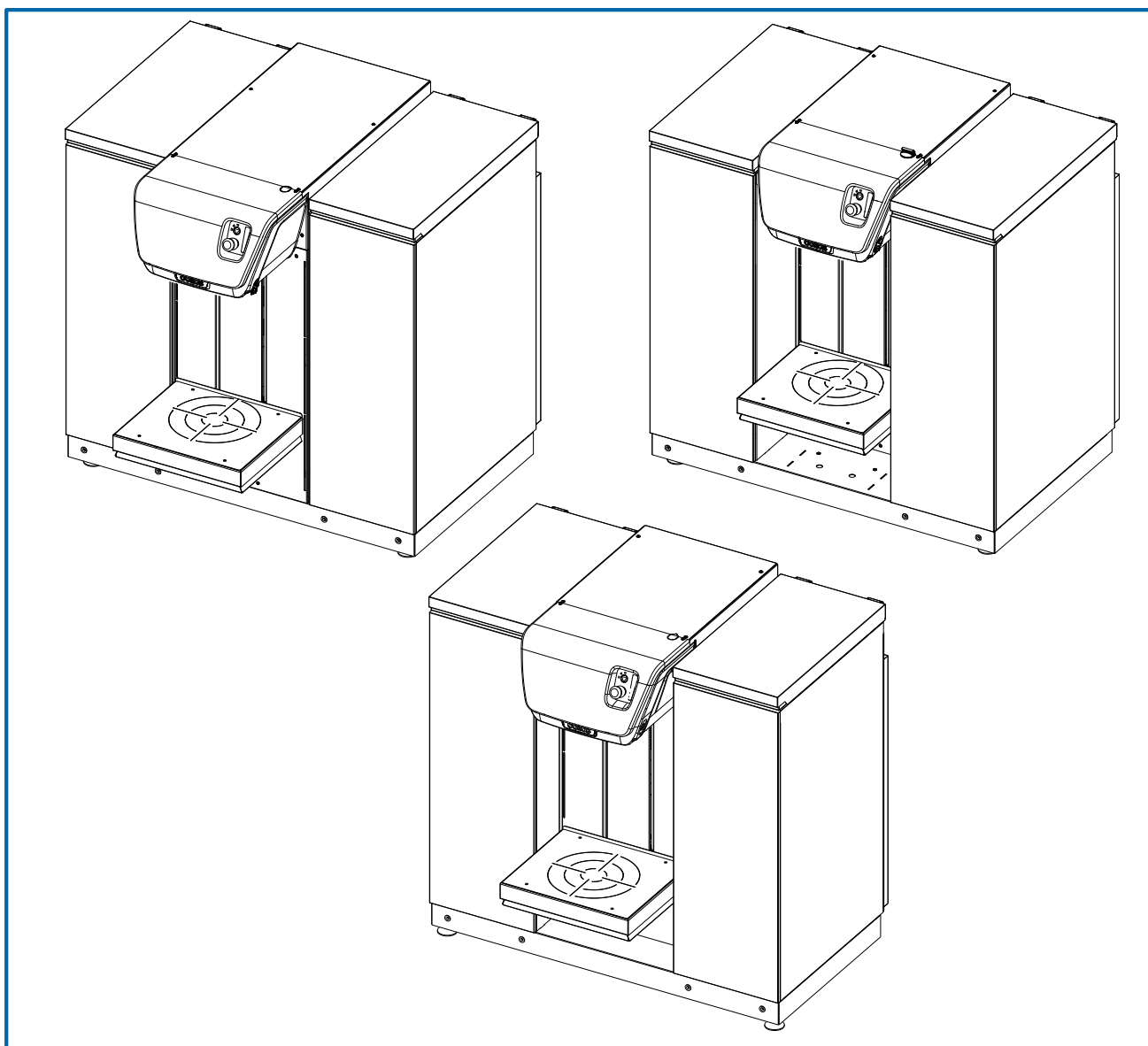


EVOPWR / EVOPWR CD

V02

Automatický dispenzátor / Automatic Dispenser

Príručka na používanie
User's manual



SK-EN

Príručka na používanie
Automatický dispenzátor
EVOPWR/EVOPWR CD - V02
V1.0 - R2 (10/2024)
PREKLAD ORIGINÁLNYCH POKYNOV

© COPYRIGHT 2024, COROB S.p.A.

Všetky práva vyhradené vo všetkých krajinách

Žiadosti o ďalšie kópie tohto výrobku alebo technické informácie o ňom adresujte na:

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

© COPYRIGHT 2024, COROB S.p.A.

All rights reserved in all countries

If you require additional copies of this manual or further technical information about it, please write to:

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

PRÁVA DUŠEVNÉHO VLASTNÍCTVA A ZRIEKNUTIE SA PRÁVA

Žiadna časť tohto návodu nesmie byť preložená do iného jazyka ani prispôbena, inou formou alebo mechanickým či elektronickým prostriedkom reprodukovaná, kopírovaná, nahrať, atď. bez predchádzajúceho písomného povolenia zo strany spoločnosti COROB S.p.A.

COROB je obchodnou a registrovanou známkou, ktorú smie používať len COROB S.p.A. a jej dcérske spoločnosti (ďalej len „COROB“).

Neuvedenie iných obchodných alebo registrovaných známkov v tomto vyhlásení neznamená, že by sa spoločnosť COROB vzdala práv duševného vlastníctva, ktoré sa viažu na vyššie uvedené značky.

Obsah tohto návodu sa vzťahuje na know-how, výkresy, technologické aplikácie, používané výhradne zo strany COROB, ktoré sú často kryté patentmi alebo žiadosťami o patent, a preto sú chránené vnútroštátnymi a medzinárodnými zákonmi týkajúcimi sa duševného vlastníctva.

Akýkoľvek odkaz na mená, údaje a adresy iných spoločností než je COROB a jej dcérske spoločnosti je náhodný, a ak to nie je uvedené inak, uvádza sa len ako príklad s cieľom lepšie objasniť používanie výrobkov COROB.

Vypracovanie textu a obrázkov bolo podrobené dôkladnej starostlivosti. Spoločnosť COROB si napriek tomu vyhradzuje právo na úpravu alebo aktualizáciu informácií uvedených v návode, za účelom opravy pravopisných chýb alebo nepresností, a to bez predchádzajúceho oznámenia alebo záväzku z jej strany.

Tento návod obsahuje všetky informácie nevyhnutné na bežné a predpokladané používanie výrobkov COROB zo strany konečného používateľa.

Tento návod neobsahuje pokyny ani informácie týkajúce sa opravy výrobku. Z bezpečnostných dôvodov musia byť tieto zákroky vykonávané len vyškolenými a poverenými technikmi. Nedodržanie tejto požiadavky môže spôsobiť riziko fyzických škôd na používateľovi alebo škôd na výrobku.

Vykonávaním vyššie uvedených zákrokov preto spoločnosť COROB poverila autorizovaných technikov.

Pod pojmom autorizovaný technik sa rozumie technik, ktorý prešiel školeniami organizovanými spoločnosťou COROB alebo jej dcérskymi spoločnosťami.

Nepovolené zákroky môžu zrušiť záruku na výrobok COROB, v súlade s predajnou zmluvou alebo všeobecnými predajnými podmienkami, v rámci ktorých sa COROB považuje za zodpovednú.

Cieľom tejto podmienky nie je obmedziť ani vylúčiť zodpovednosť spoločnosti COROB, porušením záväzných právnych predpisov. Vyššie uvedené obmedzenie alebo vylúčenie zodpovednosti sa preto nemusia uplatňovať.

Ak chcete vedieť, ktoré je najbližšie miesto technickej pomoci, kontaktujte spoločnosť COROB alebo navštívte internetovú stránku 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.

RÝCHLA PRÍRUČKA

Na začiatku pracovného dňa

- Skontrolujte stav čistoty stredy dýz.
- (So zvlhčovačom s obsahom riedidla alebo bez zvlhčovača) Skontrolujte stav čistoty a nasýtenie špongie; ak sa vyžaduje nasýtenie, použite vhodnú kvapalinu (voľba kvapaliny závisí od povahy farbív a musí ju vykonávať priamo výrobca používaných výrobkov).
- (So zvlhčovačom s obsahom vody) Skontrolujte, či hladina vody vo fľaši nie je menšia ako minimálna hladina.
- (S Autopad) Skontrolujte stav čistoty podušky.
- (S perforovačom) Skontrolujte stav čistoty čepele.
- Odvzdušnite systém (nie je potrebné, aby bol dispensátor vybavený Systémom dýz so zabudovaným ventilom INV).

Pamätajte na toto:

- Nikdy nenechávajte stroj vypnutý.
- Každé farbivo je v nádržiach automaticky miešané (časové doby sa dajú nastaviť podľa vlastného uváženia).
- Venujte pozornosť tomu, aby nádrže neboli farbivom plnené nadmieru. V prípade nadmerného naplnenia postupujte tak, ako je to uvedené v návode návod na použitie.
- Farbivo určené na vylatie do nádrží pretraste v rukách. Nepoužívajte automatické miešače.
- Ihneď po naplnení zatvorte nádrže poklopmi.
- V riadiacom softvéri nezabudnite správne aktualizovať hladiny naplnenia nádrží.
- (So zvlhčovačom s obsahom riedidla alebo bez zvlhčovača) Nasýtenie špongie musí byť vykonané aspoň dvakrát do týždňa (frekvencia zákroku je indikatívna, pretože závisí od povahy farbív a podmienok prostredia).
- (So zvlhčovačom s obsahom vody) Vodu do fľaše doplňte hneď po tom, ako bude dosiahnutá minimálna hladina. Neprekračujte maximálnu hladinu.
- (S Autocad) Vyčistite podušku.

Na konci pracovného dňa

- Naplňte nádrže.
- V riadiacom softvéri aktualizujte hladiny naplnenia.
- Vypnite počítač. Nevypínajte stroj.

Odporúčame pozorne si prečítať návod na použitie.

QUICK GUIDE

At the beginning of the working day

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

Things to remember

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

At the end of the working day

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

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

OBSAH

1	VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE	5
1.1	Účel a používanie návodu	5
1.1.1	<i>Grafické zobrazenie</i>	5
1.2	Definície	5
2	CHARAKTERISTIKY	7
2.1	Opis stroja	7
2.2	Opis častí	8
2.3	Spracovateľné nádoby	12
2.4	Predpokladané použitie a rozumne predpokladané nesprávne použitie	13
2.5	Identifikačné údaje	13
3	BEZPEČNOSŤ	14
3.1	Bezpečnostné upozornenia a nepovolené použitia	14
3.2	Upozornenia o používaní výrobkov	15
3.3	Zvyškové riziká	16
3.4	Umiestnenie štítkov	18
3.5	Bezpečnostné zariadenia	19
3.6	Núdzové zastavenie	19
3.6.1	<i>Kontrola bezpečnostných zariadení</i>	20
3.7	Núdzové situácie	21
3.8	Požiadavky na miesto inštalácie	21
4	PREPRAVA A MANIPULÁCIA	22
4.1	Všeobecné upozornenia	22
4.2	Vybalenie a umiestnenie	22
4.2.1	<i>Dodaný materiál</i>	25
4.3	Príprava stolčeka	26
4.4	Inštalácia valčekového dopravníka (voliteľné)	27
4.4.1	<i>Vybalenie</i>	28
4.4.2	<i>Montáž</i>	28
4.4.3	<i>Nastavenie</i>	28
4.4.4	<i>Uskladnenie</i>	28
4.5	Likvidácia a recyklácia	28
5	UVEDENIE DO PREVÁDZKY	30
5.1	Všeobecné upozornenia	30
5.2	Pokyny pre uzemnenie (len verzia ETL)	30
5.3	Počítač riadenia	32
5.4	Ovládače a pripojenia	33
5.5	Tlačidlá a signalizačné kontrolky	34
5.6	Tlačidlo off-line a BIELA kontrolka	35
5.7	Svetelné LED lišty (voliteľné)	35
5.8	Funkcia „Easy-On“ počítač (voliteľné)	36
5.9	Elektrické pripojenie a zapnutie	37
5.10	Vypnutie	38
6	POUŽÍVANIE DISPENZÁTORA	39
6.1	Všeobecné upozornenia	39
6.2	Na začiatku pracovného dňa	39
6.3	Ovládanie	39
6.3.1	<i>Naloženie nádoby/plechovky - Poloautomatický stolček</i>	40
6.3.2	<i>Naloženie nádoby/plechovky - Automatický stolček</i>	41
6.3.3	<i>Naloženie nádoby/plechovky - Valčekový dopravník</i>	42
6.3.4	<i>Použitie centrovacieho zariadenia nádoby/plechovky a zariadenia Bung Hole Locator</i>	43
6.3.5	<i>Perforácia nádoby/plechovky</i>	44
6.3.6	<i>Dispenzácia</i>	44
6.4	Automatické procesy	44
6.5	Dopĺňanie nádrží	45
6.6	Anomálie	49
7	BEŽNÁ ÚDRŽBA	51
7.1	Všeobecné upozornenia	51
7.2	Tabuľka údržby	51
7.3	Výrobky určené na použitie	51
7.4	Čistenie zvonku	52
7.5	Čistenie stredu dýz (Autocap)	52
7.6	Čistenie stredu dýz (Autopad s INV)	53
7.7	Čistenie a vlhčenie špongie (Autocap)	54
7.8	Čistenie Autopadu	56
7.9	Kontrola a výmena razidla perforovača	57
7.10	Dolievanie fľaše zvlhčovača	58
8	TECHNICKÉ ÚDAJE	59
8.1	Technické údaje	59
8.2	Rozmery a hmotnosť	60
8.3	Vyhĺásenie o zhode	63
8.4	Záruka	63

CONTENTS

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

1 VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

1.1 Účel a používanie návodu

Pred použitím stroja si pozorne prečítajte tento návod.

Tento návod obsahuje pokyny týkajúce sa použitia a bežnej údržby nevyhnutnej na dlhodobé zachovanie výkonu stroja. Sú v ňom uvedené všetky informácie nevyhnutné pre správne používanie stroja a predchádzanie úrazom.

Príručku je potrebné považovať za integrujúcu súčasť stroja a má byť uchovávaná až do jeho konečnej likvidácie.

Obsahuje všetky informácie dostupné ku dňu jeho prípravy, týkajúce sa stroja a prípadného príslušenstva; pri príslušenstve sú uvádzané zmeny alebo úpravy, ktoré so sebou nesú rôzne prevádzkové spôsoby.

Návod môže byť k dispozícii v papierovom formáte (v obale výrobku) alebo v digitálnom formáte, ktorý je dostupný na stránke spoločnosti COROB. Výrobcu môžete požiadať o papierovú kópiu návodu.

V prípade, že by došlo k strate alebo čiastočnému poškodeniu návodu, a nebolo by možné úplné prečítanie jeho obsahu, povinne si u výrobcu vyžiadať nový návod.

Ak by obrázky uvedené v tomto návode zobrazovali stroj bez ochranných zariadení a/alebo pracovníkov bez osobných ochranných pracovných prostriedkov, je to len na účely lepšieho objasnenia pojednávaných tém.

Niektoré ilustrácie obsiahnuté v tomto návode boli získané z prototypov, preto sa stroje štandardnej výroby môžu odlišovať v niektorých detailoch.

1.1.1 Grafické zobrazenie

Tučné písmo sa používa na zdôraznenie poznámok alebo dôležitejších pokynov.



NEBEZPEČENSTVO

Uvádza riziko škôd na osobách.



UPOZORNENIE

Uvádza riziko škôd na stroji, ktoré by mohli ohroziť jeho prevádzku.



Zdôrazňuje dôležité pokyny týkajúce sa bezpečnostných predpisov alebo opatrení, ktoré je treba prijať.



Zdôrazňuje situácie alebo zákroky, do ktorých je zapojený riadiaci softvér nainštalovaný do počítača.



Uvádza, že na vykonanie opísaného zákroku sa vyžaduje použitie uvedených nástrojov.

1.2 Definície

OBSLUHA

Osoba, ktorá pozná metódy na vytvorenie náterov, lakov alebo podobných zmesí, je vyškolená a poverená riadením a používaním stroja prostredníctvom ovládačov a krokmi zakladania a vyberania výrobných materiálov pri inštalovaných a aktívnych ochranných zariadeniach. Musí pracovať len v bezpečných podmienkach a môže vykonávať zákroky bežnej údržby.

ÚDRŽBÁR/INŠTALATÉR

Odborník pripravený a zaučený v technickej oblasti (strojárkej a elektrickej) a poverený výrobcom zasahovať na stroji pri jeho inštalácii alebo vykonávaní nastavenia, oprave porúch alebo zákrokoch údržby.

1 GENERAL INFORMATION

1.1 Purpose and use of this manual

Read this manual carefully before using the machine.

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

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

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

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

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

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

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

1.1.1 Conventionally used graphics

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



DANGER

Indicates a risk of personal injury.



WARNING

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



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



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



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

1.2 Definitions

OPERATOR

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

MAINTENANCE TECHNICIAN/INSTALLATION TECHNICIAN

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

2 CHARAKTERISTIKY

2.1 Opis stroja

Automatický dispenzátor je zariadením na automatické dávkovanie (alebo výdaj) tekutých farbiacich výrobkov do nádob (kovové alebo plastové nádoby/plechovky, kanystre alebo konvy) rozmerov, uvedených v tomto návode, predplnených základným produktom, za účelom získania hotových výrobkov ako sú nátery, farby, emaily, atramenty majúce požadovaný odtieň zvolený prostredníctvom softvéru riadenia stroja.

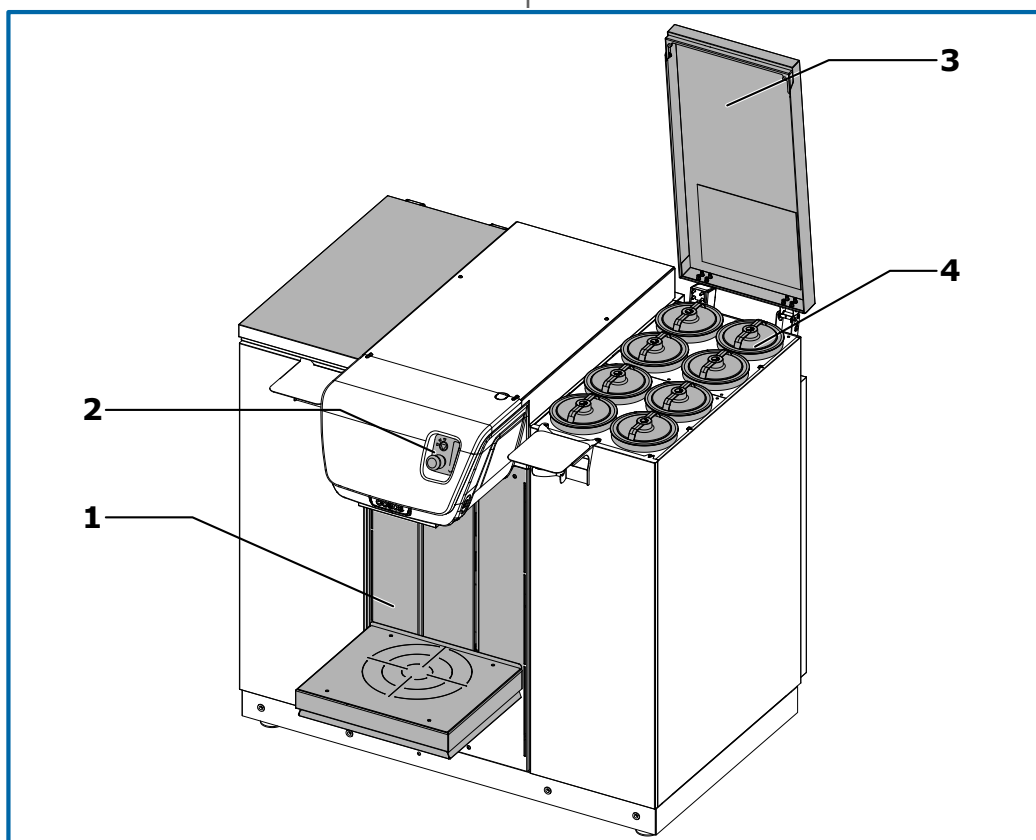
Dispenzátor ponúka možnosť rekuperácie prerušeného zloženia, ak sa používa s firmvérom a programami na dispenzáciu, ktoré podporujú túto funkciu.

2 FEATURES

2.1 Description of the machine

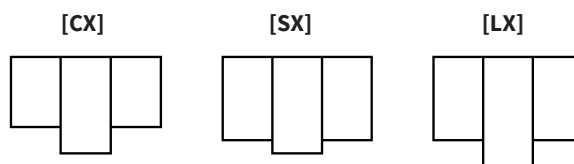
The automatic dispenser is a device to automatically dispense fluid colorant products into containers (metal or plastic canisters, cans or bins) of the size indicated in this manual, pre-filled with base, to produce finished products such as paints, dyes, enamels, and inks of the desired hue, chosen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



Stroj je dostupný vo verzii [CX] (compact) a [SX] (small) až do 24 okruhov alebo do 32 okruhov s INV a vo verzii [LX] (large) až do 32 okruhov.

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



Modelu sa líšia modulom hlavy dispenzácie:

- small, pre verzie [CX] a [SX]
- large, pre verziu [LX]

Moduly nádrží verzii [SX] a [LX] sú spoločné. Moduly nádrží verzie [CX] majú zníženú hĺbku.

Dispenzátor môže byť vybavený jedným motorovým pohonom [Single Drive], ktorý umožňuje aktiváciu individuálnych okruhov alebo spoločným centrálnym motorovým pohonom, ktorý aktivuje naraz všetky čerpadlá stroja [Central Drive].

Dispenzátor sa skladá z:

1. Priestor dispenzácie a služba pre nastavenie polohy nádob/plechoviek.
2. Ovládací panel.
3. Vrchné uzávery.
4. Priestor plnenia nádrží.

The models have different dispensing head modules:

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

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

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

The dispenser consists of:

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

Riadenie dispenzátora má na starosti počítač riadenia. Výrobca poskytuje širokú škálu aplikačných softvérov na riadenie všetkých funkcií stroja.

Ak je počítač umiestnený obsluhou ľahko dostupnom priestore, je možné požiadať o voliteľnú funkciu Easy-On, ktorá umožňuje zapnúť počítač priamo z ovládacieho panelu stroja, prostredníctvom tlačidla off-line (kapitola 5.6).

Ak je stroj dodávaný s možnosťou **COROB Connect**, bude možné ho riadiť použitím zariadenia Android alebo Windows a príslušného softvéru dispenzácie. Pripojenie medzi zariadením, kde je inštalovaný softvér dispenzácie a strojom, je automatické.

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

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

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

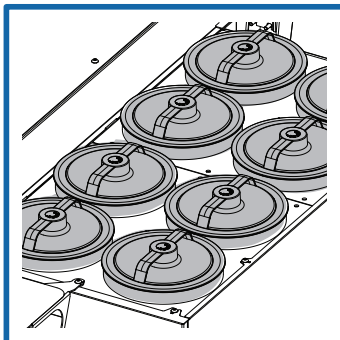
2.2 Opis častí

Nádrže

Nádrže stroja môžu byť rozličných objemov a sú vhodné pre dávkovaný produkt.

V hornej časti stroja sú dva kryty, ktoré umožňujú prístup pre napĺňanie nádrží.

Každá nádrž je vybavená uzatváracím uzáverom.



Canisters

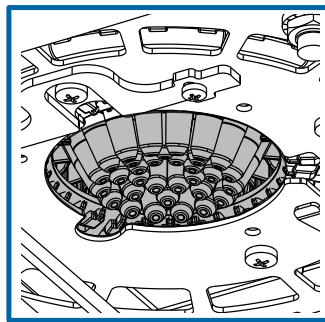
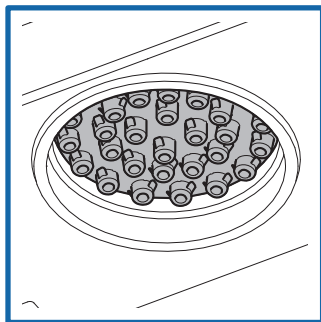
The machine canisters can be of different capacities and are suitable for containing the product to be dispensed.

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

Each canister has its own lid.

Stred dýz

Ukončenia dispenzačných rúrok pochádzajúcich z nádrží sa zbierajú a sú pripevnené k stredu dýz, z ktorého vyteká výrobok za účelom naplnenia nádoby/plechovky.



Nozzle Center

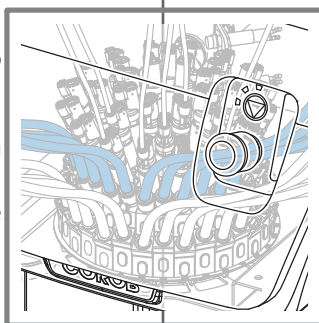
The ends of the dispensing pipes coming from the canisters converge and are fixed to the nozzle center, from which the tinting product to fill the can is dispensed.

Systém dýz so zabudovaným ventilom (INV)

Systém INV začleňuje dispenzačnú dýzu a ventil každého okruhu do jednej kazety.

Kazety sú namontované na špeciálnej hlave dispenzácie. Otvorenie (dispenzácia) a zatvorenie (obeh) ventilu sú ovládané elektricky, z logiky riadenia stroja.

Vďaka vlastnostiam utesnenia systému, INV zabráňuje vyschnutiu farbiva.



Integrated Nozzle Valve System (INV)

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

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

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

Stolček (voliteľné)

Stolček umožňuje správne umiestnenie nádoby/plechovky v mieste stredu dýz dispenzácie.

Umožňuje umiestniť váhu s vlastným displejom za účelom dávkovania množstva hmotnosti.

Poloautomatický stolček - Stolček je ovládaný obsluhou prostredníctvom tlačidiel na aktiváciu (obojuručný ovládač); stolček sa zastaví, keď bude nádoba/plechovka detegovaná fotobunkou.

Automatický stolček - Stolček je riadený počítačom, ktorý ovláda jeho manipuláciu a kontroluje, či nádoba položená na ňom skutočne zodpovedá nádobe zvolenej pre dispenzáciu. Jedna fotobunka kontroluje prítomnosť nádoby a správne umiestnenie stolčeka.

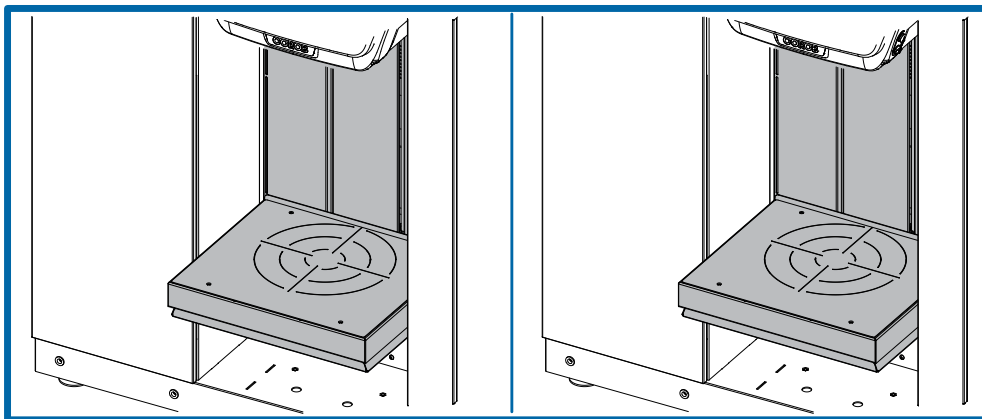
Shelf (optional)

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

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

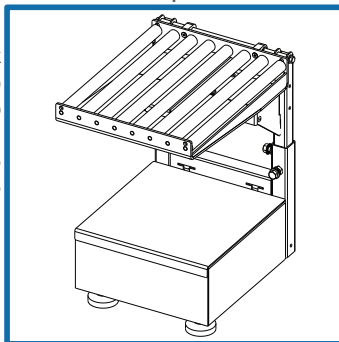
Semiautomatic shelf - The shelf is commanded by the operator with the activation buttons (two-handed control); the shelf stops when the can is detected by the photocell.

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



Valčekový dopravník - len verzia [CX] a [LX]

Ohybný valčekový dopravník je upevnený vpredu k modulu nádrží a uľahčuje nakladanie ťažkých nádob na stolček. Posuvná plocha môže byť valčeková alebo plechová z nehrdzavejúcej ocele. Je tiež vybavená stupienkom, ktorý uľahčuje obsluhu zákroky spojené s plnením nádrží. Valčekový dopravník disponuje rôznymi výškami nastavenia.

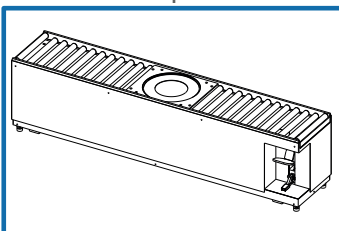


Roll conveyor - [CX] and [LX] version only

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

Hydraulický pedálový valčekový dopravník - len verzia [LX]

Voľný mobilný valčekový dopravník umožňuje pohodlné ručné umiestnenie nádoby/plechovky pod hlavu dispenzácie a ovládanie jej zdvíhania prostredníctvom prítomného pedálu. Je vybavený šablónou na vycentrovanie nádob, ktorá je užitočná v prípade umiestnenia zarovnaných nádob/plechoviek vzhľadom na stred dýz.



Hydraulic pedal operated roll conveyor - [LX] version only

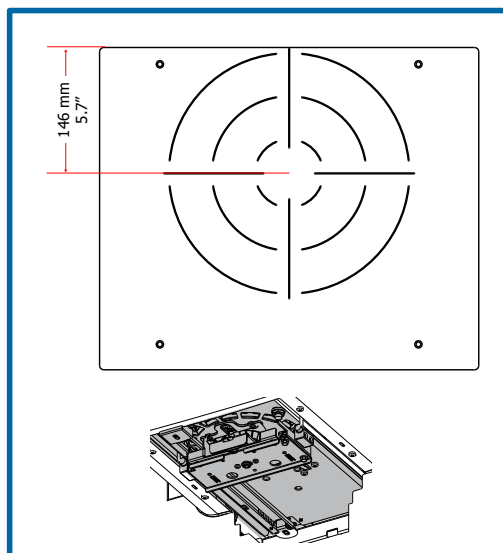
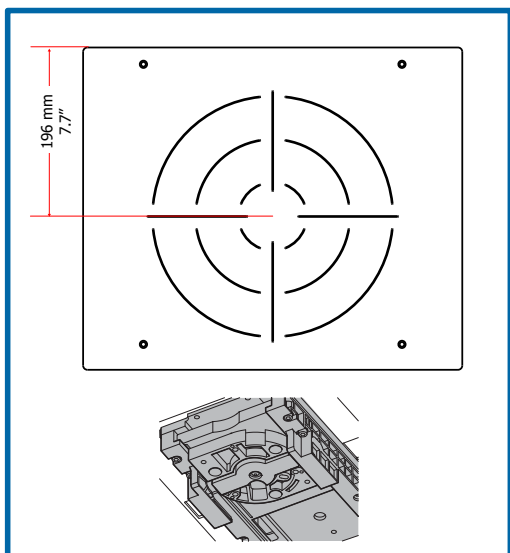
The mobile roll conveyor makes it possible to conveniently position the can under the dispensing head by hand, and to lift it using dedicated buttons on a pedal. It has a can centring template, which positions the cans on the nozzle center axis.

Centrovacie zariadenie nádoby/plechovky

Pri štandardnej konfigurácii je stolček vybavený plechom s centrovacími krúžkami, užitočnými na umiestnenie nádoby/plechovky s predperforovanými uzávermi pod dispenzačnou dýzou. Ako voliteľné príslušenstvo je možné požiadať o plech s centrovacími krúžkami s priemerom podľa vlastného uváženia.

Can centering device

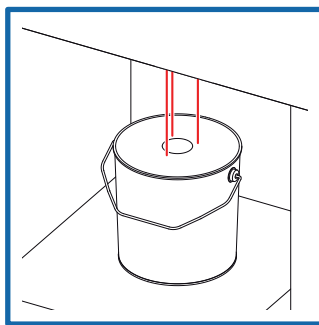
In standard configuration, the shelf is equipped with a sheet metal plate with centering rings, useful for positioning pre-punched cans right under the dispensing nozzle. A sheet metal plate with customized diameter centering rings can be requested as an option.



Bung Hole Locator (B.H.L.)

Ide o systém, ktorý emituje laserové lúče umožňujúce nastaviť polohu predperforovaných nádob/plechoviek tak, aby otvor bol v jednej osi so stredom dispenzačných dýz.

Ak je B.H.L. prítomné v kombinácii s automatickým stolčekom, stroj je vybavený **dodatočným tlačidlom na pravej strane hlavy, ktoré umožňuje zapnúť laserové lúče pred nariadením dávkovania** a teda pred pohybom stolčeka. To umožňuje optimálne nastavenie polohy predperforovanej nádoby/plechovky.

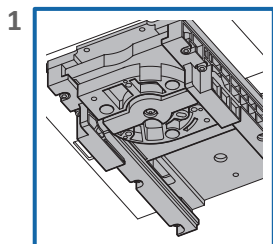


Bung Hole Locator (B.H.L.)

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

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

AUTOCAP a AUTOPAD



Aby sa zabránilo vyschnutiu farbív v centre dispenzácie, stroj je vybavený zvlhčovacím uzáverom alebo zariadením na čistenie dýz.

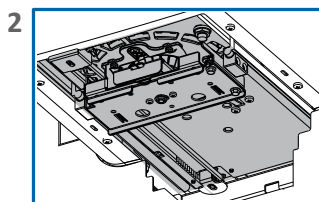
Autocap (1) je automatický uzáver, ktorý zaručuje hermetické uzavretie centra dispenzácie; je ovládaný zo softvéru, automaticky ho otvorí pred dispenzáciou a zatvorí ho ihneď potom. Obsahuje zvlhčovaciu špongiu.

Autopad (2) je automatické zariadenie, ktoré vykonáva čistenie stredu dýz po dispenzáci. Po dokončení dispenzácie, keď je nádoba/plechovka odobraná a dôjde k odkrytiu fotobunky jej detekcie, Autopad (obvykle otvorený počas prevádzky stroja) sa zatvorí a vykoná cyklus čistenia. Čistenie spočíva vo vykonávaní jedného alebo viacerých krokov na koncových zakončeníach okruhov podušky obsiahnutých v Autopade, s cieľom odstrániť zvyšky farbiva z dýz.

Autopad je možné nakonfigurovať aj tak, aby zostal v zatvorenej polohe, resp. udržiaval priestor dýz zakrytý, s výnimkou fázy dispenzácie.

Autopad je dostupný len v kombinácii so systémom INV (Elektrické integrované ventily).

AUTOCAP and AUTOPAD



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

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

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

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

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

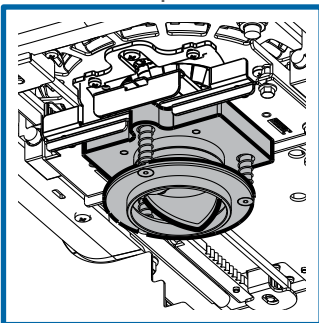
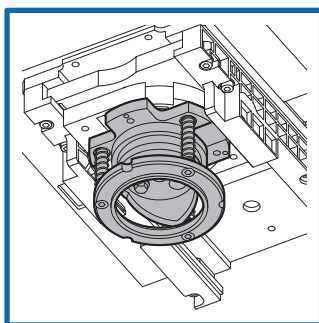
Perforovač

Perforovač je zariadenie, ktoré umožňuje prepichovať uzáver nádoby/plechovky.

Pri *poloautomatickom perforovači*, perforáciu vykonáva obsluha súčasnou aktiváciou tlačidiel na aktiváciu poloautomatického stolčeka (obojustranný ovládač).

Stúpajúci pohyb stolčeka zatlačí nádobu/plechovku položenú na ňom proti razidlu perforovača a klesajúci pohyb ho vracia do polohy, ktorá je správna pre dispenzáciu.

Súčasťou dodávky perforovača je aj manuálny vkladáč uzáveru, ktorý umožňuje vložiť plastový uzáver do prepichnutého otvoru.



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.

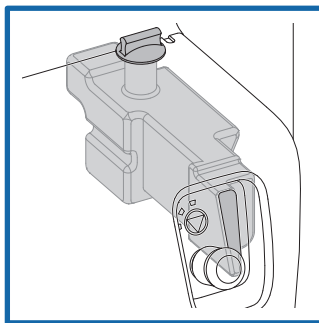
With the puncher, a manual plugger is also supplied, which allows you to insert a plastic plug in the hole made.

Zvlhčovač No-Dry-Nozzle

Zvlhčovač pre farbivá na báze vody, ktorý zaručuje stále zvlhčovanie dýz. Zvlhčený vzduch využívajúci vodu obsiahnutú vo fľaši je presunutý do priestoru dýz. V závislosti od nameranej úrovni vlhkosti sa systém automaticky aktivuje a deaktivuje, keď je to potrebné.

Zvlhčovač pre farbivá na báze riedidla umožňuje zvlhčovanie dýz vtedy, keď je uzáver zatvorený. Riedidlo prítomné v malej nádržke uloženej vo vnútri uzáveru udržuje priestor dýz neustále nasýtený.

Dva systémy sa môžu vyskytovať samostatne alebo spoločne, podľa toho, aký systém odtieňa sa používa na stroji.



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.

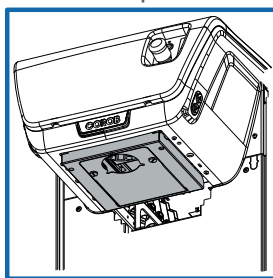
The humidifier for solvent-based colorants humidifies the nozzles when the cap is closed. The solvent, contained in a small tank inside the cap, keeps the nozzles area constantly saturated.

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

Horný bezpečnostný tanier

Po odskrutkovaní dvoch skrutiek pod bezpečnostným tanierom bude možné vstúpiť do vnútorného priestoru stroja za účelom vyčistenia stredu dýz.

Bezpečnostný tanier je dostupný len v kombinácii s automatickým stolčekom.



Upper safety plate

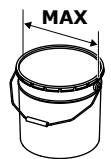
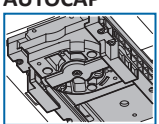
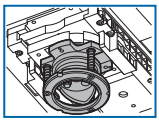
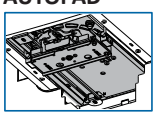
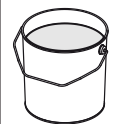
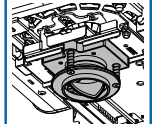
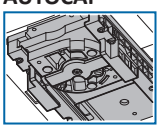
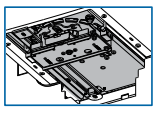
By releasing the two screws under the safety plate, it allows access to the internal area of the machine to clean the nozzle centre.

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

2.3 Spracovateľné nádoby

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

2.3 Usable cans

Stolček / Shelf	Uzáver / Cap / Autopad Systém dýz / Nozzle system				
Poloautomatický / Semiautomatic	AUTOCAP 	500 mm [19.7"] 450 mm [17.7"]*	80 mm [3"] 130 mm [5.1"]*	 415 mm [16.3"] 300 mm [11.8"]*	70 mm [2.8"] 110 mm [4.3"]*
	AUTOCAP + PERFOROVAČ 	460 mm [17.7"]	90 mm [3.5"]	 275 mm [10.8"]  390 mm [15.4"]	110 mm [4.3"]
	AUTOPAD 	510 mm [20.1"] 450 mm [17.7"]*	80 mm [3"] 60 mm [2.4"] so špeciálnym stolčekom pre nádoby pre vzorky / with special shelf for sample pot 130 mm [5.1"]*	 415 mm [16.3"] 300 mm [11.8"]*	70 mm [2.8"] 110 mm [4.3"]*
	AUTOPAD + PERFOROVAČ 	435 mm [17.1"]	90 mm [3.5"]	 275 mm [10.8"]  290 mm [11.4"]	110 mm [4.3"]
Automatický / Automatic	AUTOCAP 	485 mm [19.1"]	80 mm [3"] 60 mm [2.4"] so špeciálnym stolčekom pre nádoby pre vzorky / with special shelf for sample pot	 415 mm [16.3"]  275 mm [10.8"]  390 mm [15.4"]	70 mm [2.8"]
	AUTOPAD 	473 mm [18.6"]		 415 mm [16.3"]  275 mm [10.8"]  290 mm [11.4"]	

* S možnosťou váhy pre gravimetrickú dispencáciu.

Z dôvodu vysokej úrovne plnenia v nádobách s objemom 0,5 litra a 1 litra [jedna pinta a štvrt], spoločnosť COROB odporúča jednu perforáciu.

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

* With scale option for gravimetric dispensing.

2.4 Predpokladané použitie a rozumne predpokladané nesprávne použitie

Stroj je určený na profesionálne použitie pre dávkovanie farbív v predajniach malých, stredne veľkých a veľkých rozmerov alebo odborných centrách určených na prípravu farieb a farebných náterov.

Stroj musí byť používaný s nádobami v medzných hodnotách uvedených v kapitole 2.3 (Spracovateľné nádoby) s farbivami uvedenými v tabuľke v kapitole 8.1 (Technické údaje) a spôsobmi uvedenými v tomto návode.

Akúkoľvek iné použitie stroja než je uvedené, ktoré nie je zahrnuté alebo sa nedá odvodiť od tohto návodu, sa považuje za nevhodné a nepredpokladateľné použitie, preto ruší akúkoľvek zodpovednosť výrobcu vyplývajúcu z nedodržania týchto predpisov.

2.5 Identifikačné údaje

Stroj je vybavený identifikačným štítkom (kapitola 3.4), na ktorom sú uvedené:

1. Názov výrobcu.
2. Označenia.
3. Model stroja.
4. Mesiac a rok výroby.
5. Výrobné číslo.
6. Elektrické parametre.



Neodstraňujte ani žiadnym spôsobom nepoškodzujte identifikačný štítok.

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 BEZPEČNOSŤ

3.1 Bezpečnostné upozornenia a nepovolené použitia



PRÍKAZY

- **Pred vykonaním zákrokov na stroji si pozorne prečítajte návod na použitie.**
- Stroj musí byť používaný len na účel použitia, pre ktorý bol vyrobený.
- Venujte pozornosť označeniam umiestneným na stroji.
- Keď je to predpísané, použite osobné ochranné pracovné prostriedky.
- Len kvalifikovaný a vhodne vyškolený personál (ÚDRŽBÁR) má povolenie vstupovať pri vykonávaní zákrokov mimoriadnej údržby a opravy do častí stroja chránených panelmi.
- Akýkoľvek zárok bežnej údržby vykonaný obsluhou je treba realizovať pri vypnutom stroji a napájacom kábli odpojenom od prúdovej zásuvky.
- Stroj musí používať **len jeden pracovník obsluhy**; je zakázaná prítomnosť ďalších pracovníkov, ktorí by mohli dosiahnuť a dotýkať sa častí stroja počas prevádzky.
- Pracovné miesto pre obsluhu stroja sa nachádza vpredu.
- Stroj musí používať obsluha, ktorá dosiahla vek plnoletosti a jej psychofyzický stav je pracovným lekárom posúdený ako spôsobilý.
- Látky, ktoré sa môžu používať na stroji, ako sú farbivá, nátery, riedidlá, mazadlá a detergenty, by mohli byť zdraviu škodlivé. Je potrebné s týmito látkami manipulovať, uskladňovať a likvidovať ich v súlade s platnými normami a inštrukciami poskytnutými s výrobkom.



ZÁKAZY

- Stroj sa nesmie používať s inými obalmi mimo limitov uvedených v kapitole 2.3 (Spracovateľné balenia) ani s inými farbivami než je uvedený v tabuľke technických údajov.
- **STROJ NIE JE NEVÝBUŠNÝ A NESMIE BYŤ POUŽÍVANÝ V KLASIFIKOVANÝCH PROSTREDIACH (PROSTREDIA S RIZIKOM VÝBUCHU).**
- **Do stroja nevyliievajte vysoko horľavé kvapaliny. V prípade použitia s farbivami s obsahom prchavých riedidiel dodržujte špecifické pohyby uvedené v kapitole 3.8.**
- V blízkosti stroja platí zákaz fajčenia.
- Nepoužívajte voľné plamene ani materiál, ktorý by mohol vytvárať iskry a spôsobiť vznik požiaru.
- Stroj nesmie byť používaný na potravinárske účely.
- OBSLUHA nesmie vykonávať zákroky vyhradené pre ÚDRŽBÁRA alebo INŠTALATÉRA. Výrobca NEZODPOVEDÁ za škody vyplývajúce z nedodržania tohto zákazu.
- Je zakázané používať stroj bez ochranných zariadení alebo s prípadnými vypnutými, pokazenými alebo chýbajúcimi bezpečnostnými zariadeniami prítomnými na stroji. Panely musia byť udržiavané vždy zatvorené.
- Nikdy neľadte priamo do svetelného zdroja laserového zariadenia Bung Hole Locator (laserový výrobok Triedy II).
- V prípade vzniku požiaru na stroji **nikdy nepoužívajte vodu**. Používajte len hasiace prístroje so suchým práškom alebo oxidom uhličitým podľa spôsobu použitia a upozornení uvedených výrobcom na hasiacom prístroji.

3 SAFETY

3.1 Safety warnings and unauthorized use



COMPULSORY

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



PROHIBITED

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



NEBEZPEČENSTVO ELEKTRICKEJ POVAHY

- Používateľ musí pripojiť stroj k rozvodu elektrického napájania TN alebo TT, vybavenom zostatkovým prúdovým zariadením (RCD), ktoré automaticky zasahuje v prípade poruchy.
- **STROJ NAPÁJAJTE VŽDY ZO ZÁSUVKY, KTORÁ JE SCHOPNÁ ZARUČIŤ UZEMNENIE.** Vedenie musí byť chránené proti preťaženiam, skratom a priamym kontaktom podľa platných bezpečnostných predpisov. Nesprávne vykonanie uzemnenia môže spôsobiť riziko úrazu elektrickým prúdom.
- Stroj nesmie byť elektricky napájaný zo zdroja elektrického napájania s inými parametrami než sú uvedené na identifikačnom štítku.
- V prípade náhleho prerušenia napájania, jeho obnovenie vyvolá automatické zapnutie stroja, aby sa umožnilo automatické vykonanie procesov, ktoré zabráni vysušaniu výrobkov.
- Aby sa zabránilo riziku úrazu elektrickým prúdom alebo zraneniam, používajte stroj len vo vnútorných prostrediach. Je zakázané používať stroj vo vonkajšom prostredí, kde môže byť vystavený účinkom dažďa alebo silnej vlhkosti.
- Je potrebné vždy odpojiť kábel elektrického napájania zo zásuvky elektrického prúdu pred vykonaním akéhokoľvek zákroku údržby.
- Stroj je izolovaný od elektrického napájania odpojením zástrčky napájania, a preto musí byť nainštalovaný v blízkosti ľahko prístupnej zásuvky elektrického prúdu.
- Nepoužívajte predlžovacie káble na napájanie stroja.
- Nepoužívajte viacmiestne zásuvky na pripojenie iných zariadení k zásuvke, ktorá napája stroj. Uistite sa o tom, či elektrické napájanie zariadení pripojených ku stroju cez sériový port ako je počítač, je ekvipotenciálne (či má jediný odkaz na uzemnenie), pretože rozdiely výkonu spôsobujú rušenia a/alebo škody na sériových portoch.
- Pravidelne kontrolujte stav napájacieho kábla. V prípade, že je poškodený, vymeňte ho za nový kábel dodaný výrobcom.

3.2 Upozornenia o používaní výrobkov



NEBEZPEČENSTVO

Stroj je vhodný na použitie farbiacich výrobkov vo všeobecnosti, prísne dodržujte návod na použitie uvedený na obale farbiva a pozorne si prečítajte **KARTY BEZPEČNOSTNÝCH ÚDAJOV (MSDS - Material Safety Data Sheet)**, ktoré predajca alebo výrobca výrobku musí poskytnúť.

Dodržiavajte všetky uvedené bezpečnostné nariadenia, a v prípade príkazu používajte predpokladané ochranné prostriedky.

Nižšie sú uvedené niektoré z najbežnejších bezpečnostných upozornení a opatrení, poskytnutých výrobcami farbív.

1. Pri požití škodlivý.
2. Vyhnite sa styku s pokožkou a očami. V prípade styku s pokožkou a očami, vypláchnite veľkým množstvom vody.
3. Uchovávajte mimo dosahu detí.
4. Ak je to povinné, používajte uvedené ochranné prostriedky.
5. V prípade úniku alebo náhodného prevrátenia výrobku priestor dôkladne prevetrajte a postupujte podľa pokynov uvedených v tomto návode a pokynoch dodaných so samotným výrobkom.
6. Nevylievajte farbivo do kanalizácie. Pri likvidácii zvyškov dodržiavajte príslušné ustanovenia miestnych zákonov.



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 Zvyškové riziká

Riziko	Preventívne opatrenie	OOPP	Odk. v návode
	Riziko úrazu elektrickým prúdom - Riziko úrazu elektrickým prúdom v prípade, ak je stroj napájaný zo zásuvky elektrického prúdu bez uzemnenia.		kap. 5
	Riziko úrazu elektrickým prúdom - Riziko úrazu elektrickým prúdom v prípade, keď vstupujete do častí stroja chránených panelmi bez toho, že ste predtým odpojili elektrické napätie.		
	Zranenia bedrovej oblasti - Manipulácia ťažkých bremien počas manipulácie stroja a nakladanie nádob/plechoviek na stolček môže spôsobiť zranenia.	  RUKAVICE NA OCHRANU PRED MECHANICKÝM RIZIKOM (NATRHNUTIE, PREREZANIE)	kap. 4 - 6
	Riziko pádu predmetov / Pomliaždenie - Počas umiestňovania nádoby/plechovky na stolček sa niektorá nádoba/plechovka môže prevrátiť a spadnúť na obsluhu.	 	kap. 6
	Riziko pomliaždenia / Zavlečenia - Automatická manipulácia zvlhčovacieho uzáveru, zariadenia Autopad a stolčeka môže spôsobiť zranenia.	  RUKAVICE NA OCHRANU PRED MECHANICKÝM RIZIKOM (NATRHNUTIE, PREREZANIE)	kap. 6
	Riziko pomliaždenia / Zavlečenia - Počas dopĺňania farbiva sa môže automaticky spustiť otáčanie miešača v nádrži.	 RUKAVICE NA OCHRANU PRED MECHANICKÝM RIZIKOM (NATRHNUTIE, PREREZANIE)	kap. 6.5
	riziko porezania - Počas zákrokov spojených s perforáciou alebo údržbou perforovača môže kontakt s čepeľou razidla spôsobiť zranenia.	 RUKAVICE NA OCHRANU PRED MECHANICKÝM RIZIKOM (NATRHNUTIE, PREREZANIE)	kap. 6 - 7
	Riziko pošmyknutia / Pádu - Nevhodné použitie stolčeka môže spôsobiť zranenia.	  RUKAVICE NA OCHRANU PRED MECHANICKÝM RIZIKOM (NATRHNUTIE, PREREZANIE)	kap. 6
	Riziko výbuchu		kap. 2.4 kap. 3.8
	Riziko expozície laserovým lúčom - Zariadenie Bung Hole Locator (B.H.L.) používa svetelné zdroje s červeným laserom, ktoré môžu byť potenciálne nebezpečné pre oči.		kap. 6
	Riziko otravy a precitlivosti - Výpary používaných farbív môžu spôsobiť otravu a/alebo precitlivosť počas zákrokov dolievania do nádrží, čistenia a likvidácie stroja.	Osobné ochranné pracovné prostriedky odporúčané v kartách bezpečnostných údajov (MSDS).	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.	  <i>MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)</i>	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, Autopad 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.	  <i>MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)</i>	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.	 <i>MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)</i>	ch. 6
	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.	 <i>MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)</i>	ch. 6 - 3.5
	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.	  <i>MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)</i>	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 3.8.	\	ch. 2.4 ch. 3.8
	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 - 3.5

3.4 Umiestnenie štítkov

1. Identifikačný štítok (kapitola 2.5)
2. Štítok „Všeobecné upozornenia“
3. Štítok „Nebezpečenstvo pomliaždenia“
4. Štítok „Nebezpečenstvo porezania“
5. Štítok „Nebezpečenstvo expozície laserovým lúčom“
6. Štítok „Nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom“
7. Štítok „Max výkon pomocných zásuviek“ (Ilen verzia ETL)



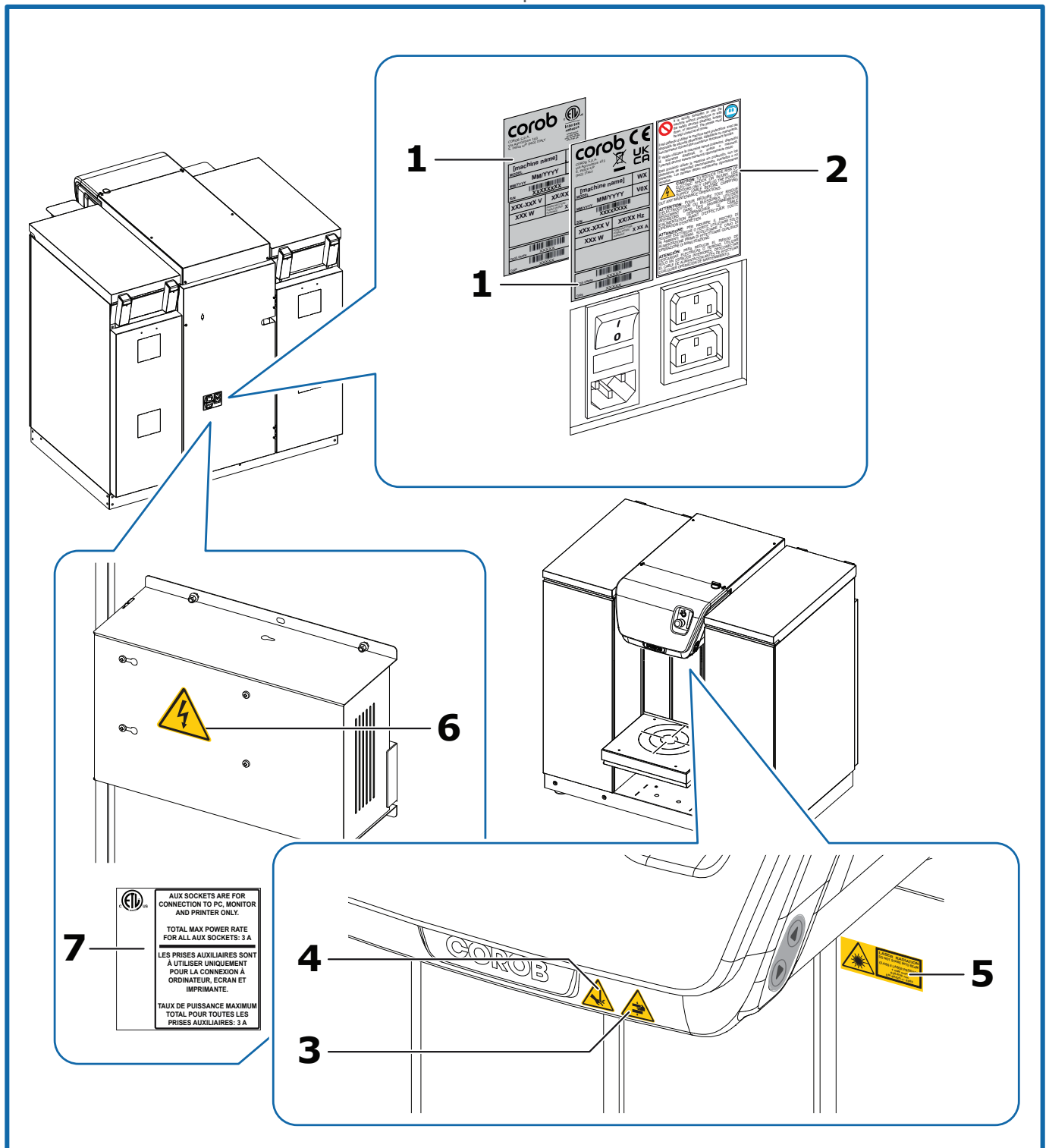
Bezpečnostné štítky ani upozornenia neodstraňujte a udržiavajte ich vždy čitateľné. Akýkoľvek štítok, ktorý viac nie je čitateľný alebo chýba vymeňte tak, že oň požiadate výrobcu.

3.4 Position of labels

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

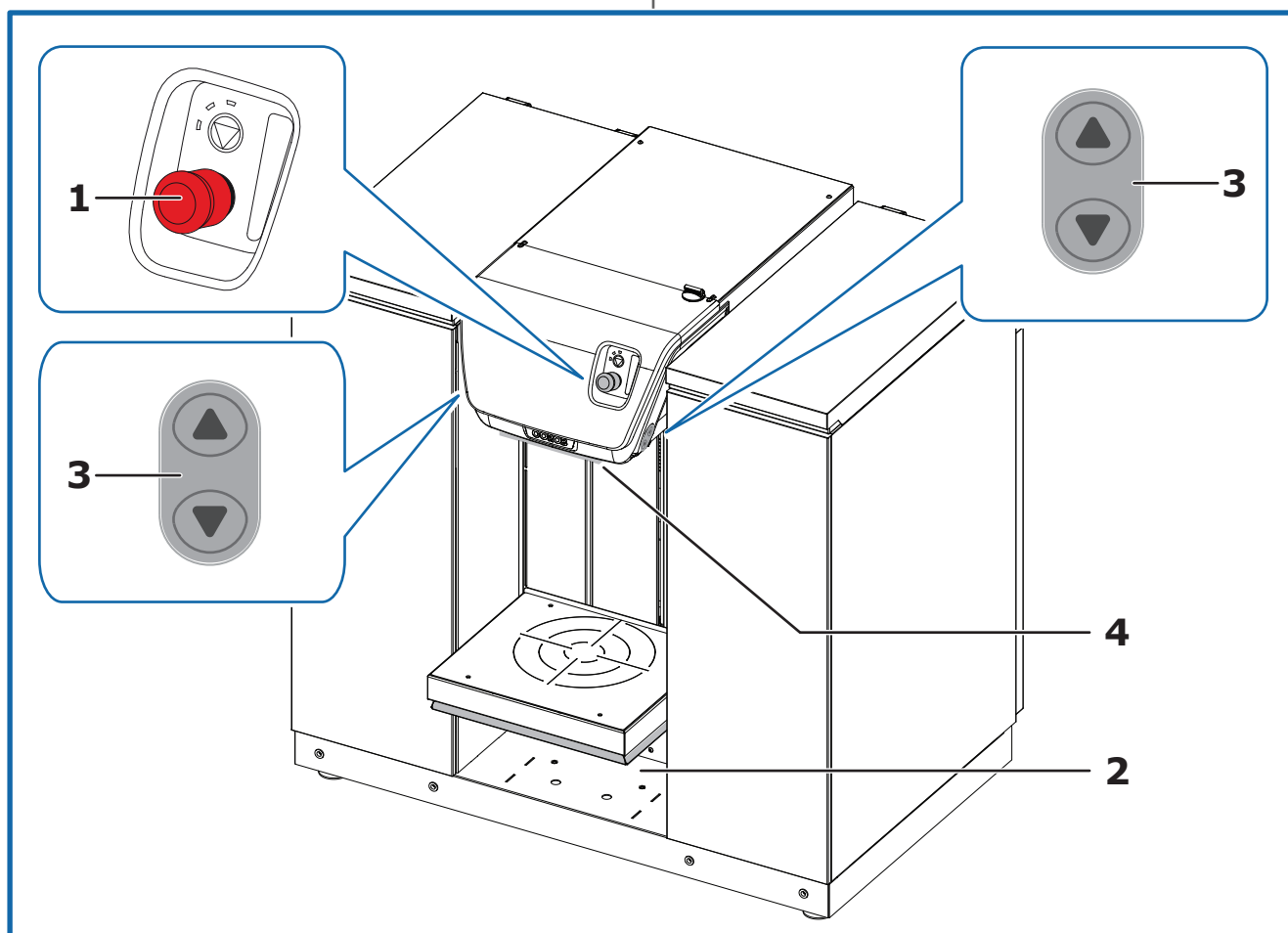


Do not remove or make illegible the safety or instruction labels. Replace any label which has become illegible or is missing, by requesting it to the manufacturer.



3.5 Bezpečnostné zariadenia

3.5 Safety devices



Stroj je vybavený nasledujúcimi bezpečnostnými zariadeniami:

	so stolčekom:	
	poloautomatický	automatický
1. Núdzové tlačidlo	✓	✓
2. Bezpečnostný tanier pod stolčekom	✓	✓
3. Tlačidlá na aktiváciu manipulácie stolčeka	✓	--
4. Bezpečnostný tanier nad stolčekom	--	✓



NEBEZPEČENSTVO

V prípade poruchy bezpečnostných zariadení je zakázané používať komponenty nedodávané výrobcom. V prípade potreby sa obráťte len na autorizované servisné centrum výrobcu.

3.6 Núdzové zastavenie

V prípade poruchy alebo v nebezpečných podmienkach stlačte núdzové tlačidlo (kapitola 3.5). Stlačenie tlačidla spôsobí zastavenie všetkých nebezpečných pohybov stroja a odpojí napájanie na všetkých okruhoch. Červená kontrolka na ovládacom paneli sa zapne (kapitola 5.5).



NEBEZPEČENSTVO

Núdzové tlačidlo neodpojí napájanie na celom stroji. Napájacia skrinka vo vnútri stroja zostane napájaná.

Na úplné odpojenie stroja je nevyhnutné ho vypnúť a odpojiť napájací kábel z prúdovej zásuvky.

The machine is equipped with the following safety devices:

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



DANGER

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

3.6 Emergency stop

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



DANGER

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

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



Núdzové tlačidlo nespôsobí vypnutie počítača, ktoré si vyžaduje zvláštne postupy zastavenia (pomocné zásuvky zostanú napájané).

Po odstránení príčiny poruchy prevádzky alebo vyriešení nebezpečnej situácie obnovte prevádzku tlačidla jeho vytiahnutím smerom von.



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.



UPOZORNENIE

Núdzové tlačidlo použite len v prípade núdze, nepoužívajte ho na normálne zastavenie, aby nedošlo k nadmernému zhoršeniu stavu stroja.



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 Kontrola bezpečnostných zariadení

Aspoň **dvakrát do roka** je treba overiť účinnosť bezpečnostných zariadení stroja a správnu prevádzku ovládacích a signalizačných zariadení (kapitola 5).

V prípade neočakávaného výsledku alebo porúch prevádzky ihneď kontaktujte technickú pomoc výrobcu.

Zariadenie	Úkon	Očakávaný výsledok
Núdzové tlačidlo.	Pri zapnutom stroji a prebiehajúcom procese miešania farbiva v nádržiach, stlačte tlačidlo núdzového zastavenia.	Zastavenie všetkých pohyblivých prvkov stroja.
Bezpečnostný tanier pod stolčekom.	Pri zapnutom stroji vložte nejaký predmet (napríklad plechovú dózu) medzi tanier pod stolčekom a podlahu a nechajte stolček klesnúť nadol.	Po kontakte s bezpečnostným tanierom sa pohyb stolčeka musí zastaviť.
 Tlačidlá na aktiváciu manipulácie elektrického / ovládacieho stolčeka perforácie. Obojručný ovládač.	Pri zapnutom stroji stlačte a držte stlačené naraz obe tlačidlá  za účelom nadvihnutia stolčeka, a následne dve tlačidlá  na zníženie stolčeka.	Stolček sa musí hýbať len vtedy, ak sú obe tlačidlá aktivované súčasne. Po uvoľnení jedného z dvoch tlačidiel sa pohyb musí zastaviť.  : stolček sa nadvihne až po načítanie fotobunkou alebo do polohy celkom hore.  : stolček poklesne do polohy celkom dole.
Bezpečnostný tanier nad stolčekom.	Pri zapnutom stroji vložte nejaký predmet medzi tanier pod hlavou dispensácie a uzáver plechovej dózy, a nechajte stolček vystúpiť nahor.	Po kontakte s bezpečnostným tanierom sa pohyb stolčeka musí zastaviť.

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  buttons at the same time to raise the shelf, and then the two  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 photocell 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 Núdzové situácie

V prípade núdzových situácií ako sú nehody, poškodenia alebo poruchy:

1. Vypnite stroj a odpojte napájací kábel z prúdovej zásuvky (kapitola 5.10).
2. Kontaktujte výrobcu autorizovanú technickú pomoc.



NEBEZPEČENSTVO

Po núdzových situáciách má obsluha zakázané vykonávať opravy na stroji. V prípade potreby sa obráťte len na autorizované servisné centrum výrobcu.

3.8 Požiadavky na miesto inštalácie

Požiadavky na prostredie, kde sa bude stroj používať:

- Čisté a bez prachu.
- Rovná a stabilná podlaha.
- Vybavené napájacou zásuvkou s príslušným uzemnením.
- Vybavené osvetlením, ktoré zaručuje dobrú viditeľnosť v každom mieste stroja (hodnota osvetlenia nesmie byť nižšia ako 500 Lux).
- Vybavené vhodným vetraním, ktoré zabráňuje koncentrácii škodlivých výparov: napríklad pre prostredie 4x4 m s výškou 3 m (celkový objem 48 m³) sa vyžaduje pomer výmeny vzduchu [ac/h] v hodnote 3.
- Teplota od 10 °C (50 °F) do 40 °C (104 °F) a relatívna vlhkosť od 5% do 85% nekondenzovaná.



UPOZORNENIE

Podmienky prostredia prevádzky sú úzko viazané na typológiu používaných výrobkov (o pokyny požiadajte výrobcu výrobkov). Uvedené požiadavky platia výlučne pre stroj.

Neumiestňujte stroj v blízkosti tepelných zdrojov ani ho nevystavujte priamemu slnečnému svetlu. Vyhnite sa možným zdrojom vlhkosti. Používajte stroj len vo vnútorných prostrediach.

Podmienky prostredia mimo uvedených hodnôt (kapitola 8.1) môžu spôsobiť vážne škody na stroji a predovšetkým na elektronických zariadeniach.



NEBEZPEČENSTVO

Keď sa používajú **výrobky s obsahom prchavých riedidiel**, inštalujte stroj do priestrannej miestnosti, s dobrým vetraním: napríklad pre prostredie 4x4 m s výškou 3 m (celkový objem 48 m³) sa vyžaduje pomer výmeny vzduchu [ac/h] v hodnote 3. Neukladajte ani neskladujte predmety rôzneho typu v blízkosti stroja.

Nepoužívajte voľné plamene ani materiál, ktorý by mohol vytvárať iskry a spôsobiť vznik požiaru.

V blízkosti stroja platí zákaz fajčenia.

3.7 Emergency situations

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

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



DANGER

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

3.8 Requirements of the installation site

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

- Clean and dust-free.
- With level and stable floor.
- Fitted with a dedicated grounded power supply socket.
- Equipped with sufficient lighting to ensure good visibility from every point of the machine (light value not lower than 500 Lux).
- Ventilated to prevent the concentration of harmful fumes: for example, for a 3 m high, 4x4 m room (total volume of 48 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 2.4) may cause serious damage to the machine, especially the electronic equipment.



DANGER

When using **products containing volatile solvents**, the room in which the machine is installed must be spacious and with good ventilation: for example, for a 3 m high, 4x4 m room (total volume of 48 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 PREPRAVA A MANIPULÁCIA

4.1 Všeobecné upozornenia

Pracovníci poverení vykonávaním týchto zákrokov musia povinne nosiť nasledujúce osobné ochranné pracovné prostriedky.



UKAVICE NA OCHRANU
PRED MECHANICKÝM
RIZIKOM (NATRHNUTIE,
PREREZANIE)



NEBEZPEČENSTVO

Aby sa vyhlo škodám na osobách a veciach, venujte maximálnu pozornosť a starostlivosť pri manipulácii stroja a prísne dodržiavajte pokyny uvedené v tejto kapitole.



UPOZORNENIE

Manipulácia obalu musí byť vykonávaná kvalifikovaným personálom pomocou vhodných manipulačných prostriedkov. Je zakázané klást balíky na obal.



V prípade, že by stroj bol nainštalovaný v blízkosti steny, ponechajte ho vo vzdialenosti aspoň 10 cm (4") od nej tak, aby sa zabránilo stlačeniu/zdeformovaniu káblov.

4.2 Vybalenie a umiestnenie

		2 x 10 mm 1 x 13 mm	Odstránenie konzol
		1 x 18 mm 1 x 19 mm	Nastavenie nôh



NEBEZPEČENSTVO

Nasledujúci postup si vyžaduje prítomnosť aspoň 2 osôb.

Odložte obalový materiál pre budúce potreby alebo ho zlikvidujte podľa platných noriem. V každom prípade sa odporúča uchovávať ho počas celého trvania záruky stroja.

Overiť, či obal nebol poškodený alebo porušený počas prepravy; v opačnom prípade – poškodenia – je potrebné sa obrátiť na autorizovanú technickú pomoc alebo na predajcu.

1. Prestrihnite pásky.
2. Vyberte kartón.
3. Odstráňte obal zo stroja. Vyberte prípadné príslušenstvo alebo dodaný materiál.



NEBEZPEČENSTVO

Ak bol stroj počas prepravy poškodený, nepokúšajte sa ho uviesť do činnosti, ale obráťte na autorizovanú technickú pomoc alebo na predajcu.

Na manipuláciu stroja bez vonkajšieho kartónu, avšak naďalej upevneného k palete, použite vhodné zdvíhacie prostriedky. Do palety zasuňte vidlice vysokozdvížného stroja tak, aby sa hmotnosť nákladu rovnomerne rozložila na vidlice, čím zabránite prevráteniu stroja.

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, CUT)



DANGER

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



WARNING

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



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

4.2 Unpacking and placement

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



DANGER

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

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

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

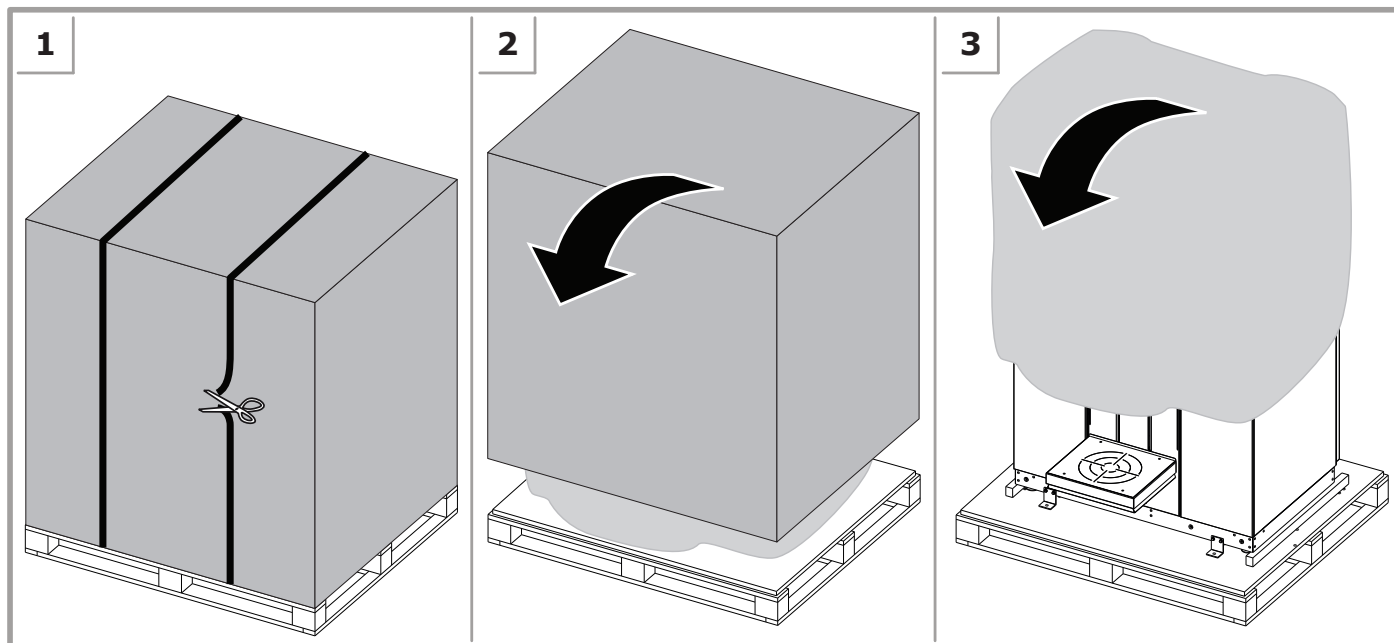
1. Cut the straps.
2. Remove cardboard box.
3. Remove machine wrapping. Take out any accessories and/or material supplied with the machine.



DANGER

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

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

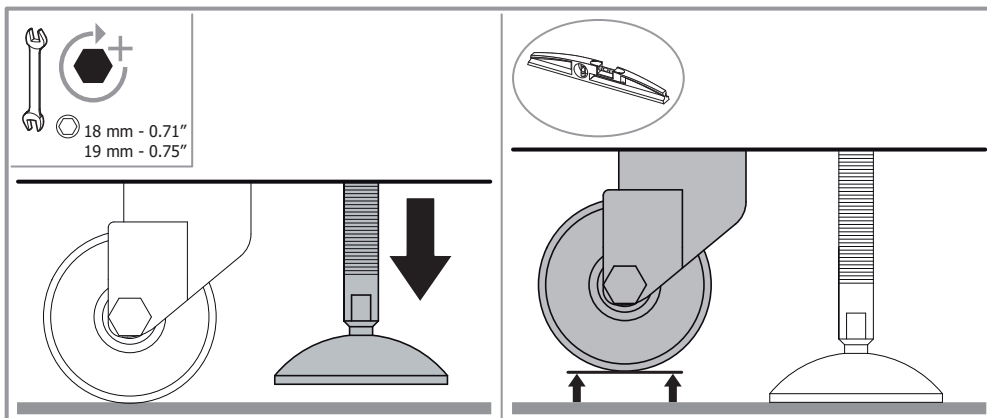
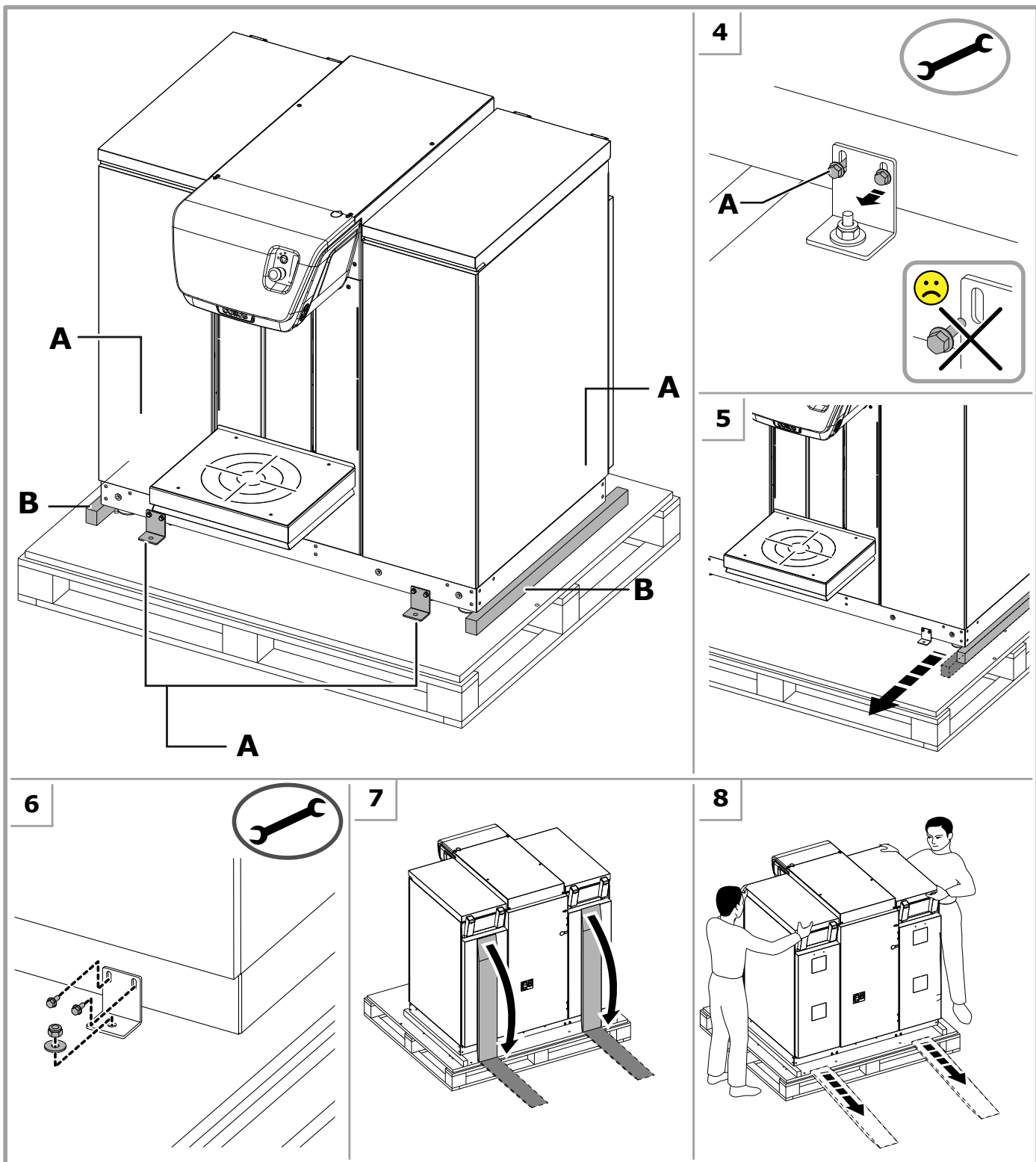


4. Uvoľnite skrutky, ktoré upevňujú konzoly **A** ku stroju.
5. Nadvihnite stroj, kým nosníky **B** nebude môcť druhá osoba odstrániť.
6. Celkom odkrúťte a vyberte všetky skrutky a matice, ktoré upevňujú každú konzolu k palete.
7. Znížte plošiny.
8. Uchopte stroj po stranách (vyžaduje sa prítomnosť aspoň dvoch osôb) a presuňte ho na zem zosunutím z paliet.
9. Znížte nohy, aby ste dosiahli správny stav vyrovnania stroja a overte, či sa kolesá neopierajú.

V prípade potreby stroj znovu zabaľte, zopakujte vyššie opísaný postup v opačnom poradí. Vždy, keď musí byť stroj prepravovaný alebo odoslaný, odporúčame opätovne ho zabaliť do originálnych obalov.

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

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



4.2.1 Dodaný materiál

Po vybalení stroja overte výskyt nasledujúceho dodaného materiálu:

1. Kábel elektrického napájania.
2. Káble pre napájanie počítača
3. USB kábel.
4. Kľúč pre panely.
5. Návod na použitie a dokumentáciu výrobku.
6. Náhradné diely.

Len s perforovačom:

7. Kľúč v tvare T.
8. Nástroj na vybratie razidla.
9. Manuálny vkladáč uzáveru.

V závislosti od toho, čo je vyšpecifikované v objednávke, môžete tam okrem toho nájsť:

- Softvér riadenia.
- Prípadné príslušenstvo určené na inštalovanie na stroji.

Overte, či je vyššie uvedený materiál súčasťou obalu; v opačnom prípade sa obráťte na výrobcu.

4.2.1 Standard material supplied

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

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

With puncher only:

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

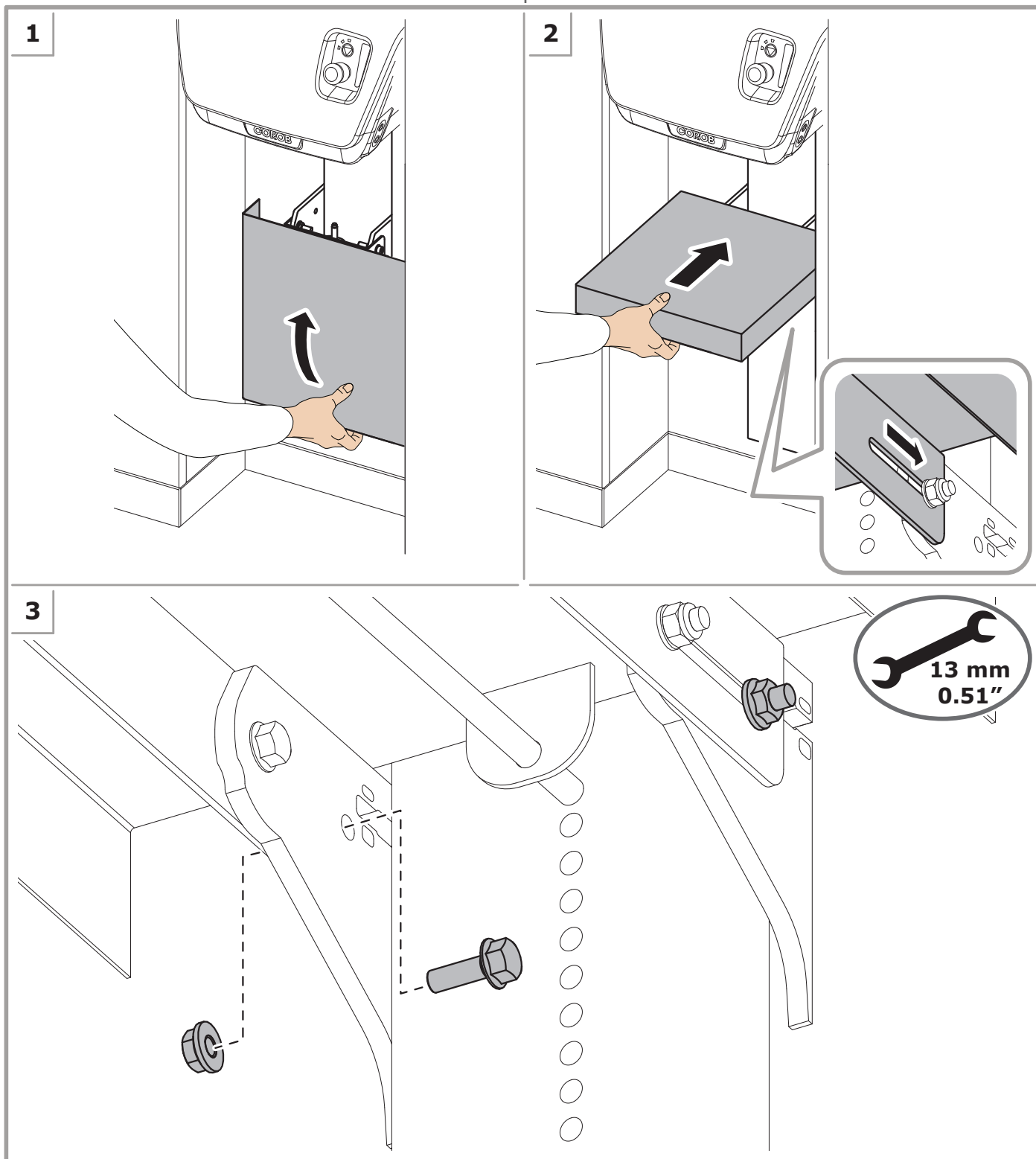
Depending on the options specified on the purchase order, you may also find:

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

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

4.3 Příprava stolčeka

4.3 Preparing the shelf for use



4.4 Inštalácia valčkového dopravníka (voliteľné)



UPOZORNENIE

Inštaláciu musí vykonávať kvalifikovaný personál.

		8 mm	Upevňovacie skrutky valčkového dopravníka
		15-17 mm	Nastavenie nožičiek valčkového dopravníka
		13 mm	Nastavenie výšky valčkového dopravníka
			Upevňovacie pásky

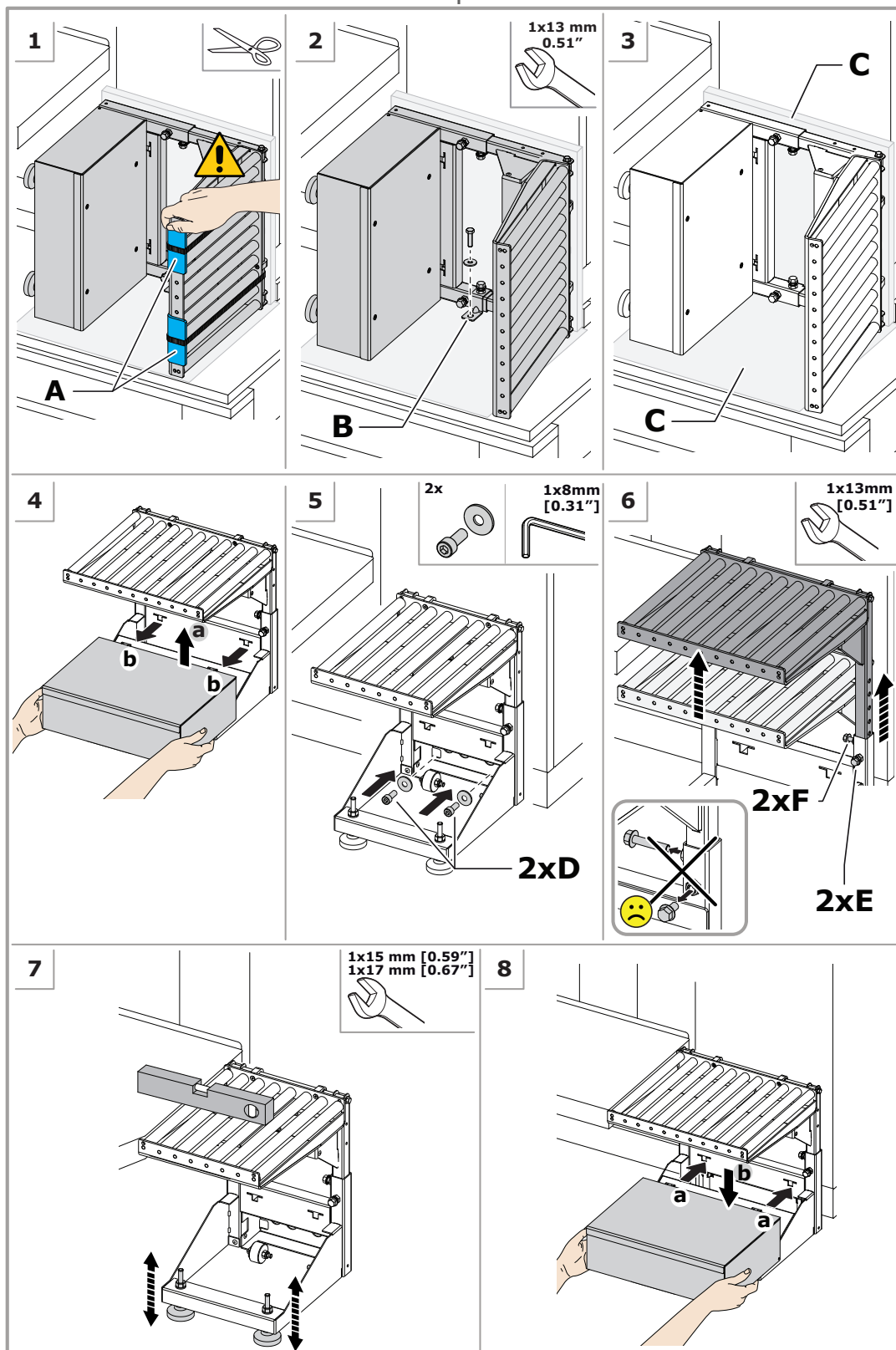
4.4 Installing the roll conveyor (optional)



WARNING

Installation must be carried out only by qualified personnel.

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



4.4.1 Vybalenie

1. Prestrihnite pásky **A** a odstráňte baliaci materiál.



NEBEZPEČENSTVO

Jednou rukou držte zastavenú valčekovú/plechovú plochu počas zákroku a uľahčite jej pohyb otvárania.

2. Vyberte konzolu **B** upevňujúcu valčekový dopravník k palete.
3. Vyberte penové baliace listy **C**.

Zopakujte vyššie uvedené zákroky na všetkých moduloch valčekového dopravníka.

4.4.2 Montáž

Po odobratí stroja z palety, jeho umiestnení a vyrovnaní na podlahe, namontujte valčekové dopravníky na stroj podľa postupu nižšie. Umiestnite valčekový dopravník na podlahu, pred príslušný modul nádrží.

4. Vytiahnite stupienok valčekového dopravníka: nenachádzajú sa tu skrutky, pripojenie je rýchle v príslušných otvoroch.
5. Jeho odobraním z dodaného materiálu, namontujte skrutky s podložkou **D** za účelom upevnenia rámu valčekového dopravníka k rámu stroja, prostredníctvom pripravených dier.

4.4.3 Nastavenie

Valčekový dopravník má rôzne výšky nastavenia, v závislosti od rozmerov nádob/plechoviek určených na ošetrovanie.

6. Zvoľte si požadovanú výšku nastavením skrutiek **E** a **F**. Ak je to potrebné, nastavte senzor dolnej polohy stolčeka tak, aby sa dráha stolčeka zastavila smerom nadol súbežne s valčekovým dopravníkom.
7. Nastavte nohy valčekového dopravníka, aby došlo k presnému zarovnaniu plochy valčekového dopravníka so stolčekom.
8. Namontujte späť stupienok (rýchle pripojenie v príslušných otvoroch).

4.4.4 Uskladnenie

V prípade uskladnenia musí byť stroj udržiavaný v bezpečnom a chránenom prostredí, s primeraným stupňom teploty a vlhkosti a chránený pred prachom.

4.5 Likvidácia a recyklácia

Tento stroj nesmie byť likvidovaný spolu s komunálnym odpadom. Vykonať separovaný zber.

V súlade so Smernicou OEEZ ekologicky správny zber, spracovanie, opätovné použitie alebo zhodnocovanie odpadu z elektrických a elektronických zariadení (OEEZ, alebo WEEE = Waste Electrical and Electronic Equipment) musia byť vykonané na základe vnútroštátnych ustanovení každého členského štátu Európskeho spoločenstva, ktorý prijal Smernicu OEEZ.

Časti tvoriace stroj rozdeľte podľa rôzneho typu materiálov (plast, železo, atď.).

Pri zvyšnom farbive v nádržiach, pri súčiastiach stroja, ktoré sú značne znečistené výrobkom a v prípade použitia výrobkov, ktoré si vyžadujú zvláštne postupy na likvidáciu, dodržiavajte ustanovenia príslušných miestnych zákonov.

4.4.1 Unpacking

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



DANGER

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

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

Repeat above operations for every roll conveyor module.

4.4.2 Assembly

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

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

4.4.3 Adjustment

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

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

4.4.4 Storage

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

4.5 Disposal and recycling

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

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

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

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



5 UVEDENIE DO PREVÁDZKY

5.1 Všeobecné upozornenia

Pracovníci poverení vykonávaním týchto zákrokov musia povinne nosiť nasledujúce osobné ochranné pracovné prostriedky.



RUKAVICE NA OCHRANU
PRED MECHANICKÝM
RIZIKOM (NATRHNUTIE,
PREREZANIE)



NEBEZPEČENSTVO

Používateľ musí pripojiť stroj k rozvodu elektrického napájania TN alebo TT, vybavenom zostatkovým prúdovým zariadením (RCD), ktoré automaticky zasahuje v prípade poruchy.

TOTO ZARIADENIE MUSÍ BYŤ PRIPOJENÉ NA UZEMNENIE. Správnosť uzemnenia rozvodu elektrického napájania overte pred pripojením stroja.

Na napájanie stroja nepoužívajte predlžovacie káble.

Počítač a prípadné iné zariadenia, pripojené ku stroju prostredníctvom sériového vedenia alebo pripojené k samotnému počítaču, musia byť napájané zo siete ekvipotenciálneho elektrického napájania alebo, ak sú prítomné, z pomocných zásuviek (voliteľné).

K pomocným zásuvkám nepripájajte iné zariadenia ako sú počítač, tlačiareň štítkov alebo kalibračnú váhu.

Maximálna spotreba povolená na pomocných zásuvkách (voliteľné):

- 3 A pre stroj napájaný na 110V alebo pre stroj certifikovaný ETL napájaný na 230 V
- 6 A pre stroj napájaný na 230V (s výnimkou stroja certifikovaného ETL, pozri vyššie)

Nepoužívajte viacmiestne zásuvky na pripojenie iných zariadení k zásuvke, ktorá napája stroj.



UPOZORNENIE

Nepokúšajte sa napájať stroj zo zdroja napájania s inými parametrami než je uvedené na identifikačnom štítku.

Stroj sa odpája od napájacej siete odpojením napájacej zástrčky, a preto má byť nainštalovaný v blízkosti ľahko dostupnej zásuvky elektrického prúdu.

Elektrické napájanie zariadení pripojených ku stroju cer sériový port ako je počítač musí byť ekvipotenciálne (mať jediný odkaz na uzemnenie), pretože rozdiely výkonu spôsobujú rušenia a/alebo škody na sériových portoch.

5.2 Pokyny pre uzemnenie (len verzia ETL)

Vodiče dodaného napájacieho kábla majú farbu v súlade s nasledujúcim kódom:

- ZELENÝ-ŽLTÝ = UZEMNENIE
- BIELY = NULA
- ČIERNY = FÁZA



NEBEZPEČENSTVO

Tento výrobok musí byť uzemnený. V prípade elektrického skratu, uzemnenie znižuje riziko úrazu elektrickým prúdom a poskytuje vodiču únik pre elektrický prúd. Tento výrobok je vybavený káblom vybaveným uzemňovacím vodičom a vhodnou zástrčkou pre uzemnenie. Zástrčka musí byť pripojená k správne nainštalovanej napájacej zásuvke a uzemneniu v súlade so všetkými kódmi a miestnymi nariadeniami.

Nevhodné používanie uzemňovacej zástrčky môže spôsobiť riziko úrazu elektrickým prúdom. Ak by sa vyžadovala oprava alebo výmena kábla alebo zástrčky, nepripájajte uzemňovací vodič k žiadnemu z plochých konektorov. Vodič s vonkajšou izoláciou zelenej farby (so žltými pásikmi alebo bez nich) je uzemňovací vodič.

5 START-UP

5.1 General warnings

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



MECHANICAL RISK
PROTECTION GLOVES
(TEAR, CUT)



DANGER

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

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

Do not use extension cords to power the machine.

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

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

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

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

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



WARNING

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

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

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

5.2 Grounding instructions (ETL version only)

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

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



DANGER

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

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

Ak pokyny pre uzemnenie neboli správne pochopené, alebo ak máte pochybnosti o správnom vykonaní uzemnenia výrobku, obráťte sa na kvalifikovaného elektrikára alebo technika. NEUPRAVUJTE dodaný kolík; ak nie je možné ho zasunúť do napájacej zásuvky, nechajte kvalifikovaným elektrikárom nainštalovať vhodnú zásuvku.

Napájacie napätie až do 120 V

Tento výrobok musí fungovať na menovitom okruhu 120-V a je vybavený uzemňovacou zástrčkou podobnou tej, ktorá je zobrazená.

Dočasný adaptér podobný zobrazenému adaptéru (B) môže byť použitý na pripojenie tejto zástrčky k 2-pólovému zdroju, keď nie je k dispozícii napájacia zásuvka vybavená uzemnením. Dočasný adaptér sa musí používať len dovtedy, kým kvalifikovaný elektrikár nezabezpečí inštaláciu vhodnej napájacej zásuvky vybavenej uzemnením.

Pevné krídello zelenej farby, alebo podobná časť vyčnievajúca z adaptéra, musí byť pripojená k stálemu uzemneniu, ako kryt napájacej zásuvky vybavenej uzemnením. V prípade, že sa používa adaptér, táto časť musí byť upevnená kovovou skrutkou.

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.

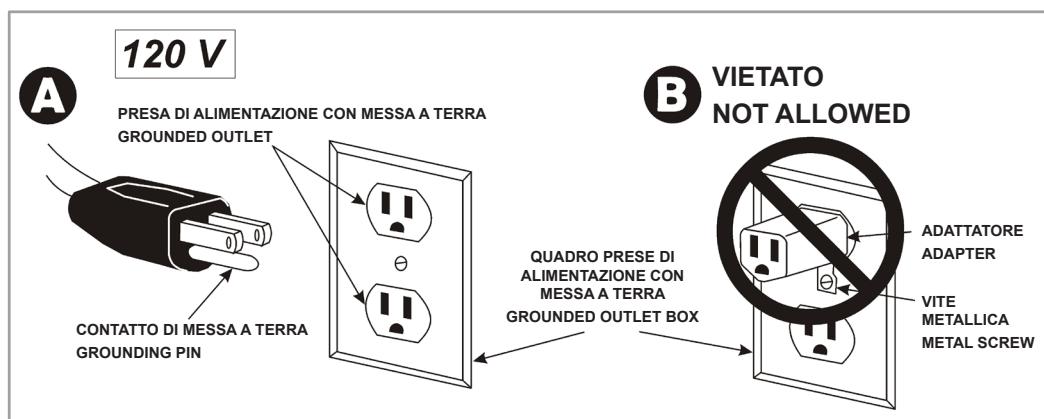
Voltage supply up to 120 V

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.



Napájacie napätie vyššie než 120 V

Tento výrobok musí byť prevádzkovaný na menovitom okruhu vyššom ako 120-V a v závode je vybavený elektrickým káblom a zástrčkou pre pripojenie k vhodnému elektrickému okruhu.

Výrobok pripojte len k napájacej zásuvke s rovnakou konfiguráciou ako má zástrčka. S týmto výrobkom nepoužívajte žiadny adaptér.

Keď musí byť výrobok znovu pripojený za účelom použitia na inom type elektrického okruhu, opätovné pripojenie musí vykonať kvalifikovaný personál technickej pomoci.

Predlžovacie káble



UPOZORNENIE

Výrobca silno odporúča NEPOUŽÍVAŤ predlžovací kábel na tomto zariadení.

Používajte len jeden predlžovací kábel s 3 vodičmi, so zástrčkou vybavenou uzemnením a sieťovou zásuvkou s 3 otvormi, do ktorej je možné pripojiť zástrčku výrobku. Overte, či je predlžovací kábel v dobrom stave.

V prípade potreby použiť predlžovací kábel sa uistite, či je zvolený kábel dostatočne nadimenzovaný podľa príkonu z výrobku. Pre dĺžky kratšie ako 25 stôp je treba použiť predlžovacie káble AWG 18.

Poddimenzovaný kábel spôsobuje pokles napätia vedenia, stratu výkonu a prehrievanie.

Poznámka: Nasledujúca tabuľka uvádza správne nadimenzovanie určené na použitie podľa dĺžky kábla a prúdu štítiku vyjadreného v ampéroch. V prípade pochybnosti použite nasledujúce číslo priemeru. Čím menšie je číslo priemeru, tým väčšie je nadimenzovanie kábla.

Voltage supply higher than 120 V

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

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

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

Extension cords



WARNING

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

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

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

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

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

Prúd Ampere Rating Range	Volt	Dĺžka kábla v stopách (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 Počítač riadenia

Riadenie dispenzátora má na starosti počítač riadenia. Výrobca poskytuje širokú škálu aplikačných softvérov na riadenie všetkých funkcií stroja.

Ak je stroj dodávaný s možnosťou **COROB Connect**, bude možné ho riadiť použitím zariadenia Android alebo Windows a príslušného softvéru dispenzácie.

Kompletnú inštaláciu stroja, vrátane pripojenia počítača, inštalácie riadiaceho softvéru a konfigurácie systému, musí vykonať špecializovaný údržbár.

5.3 Management computer

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

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

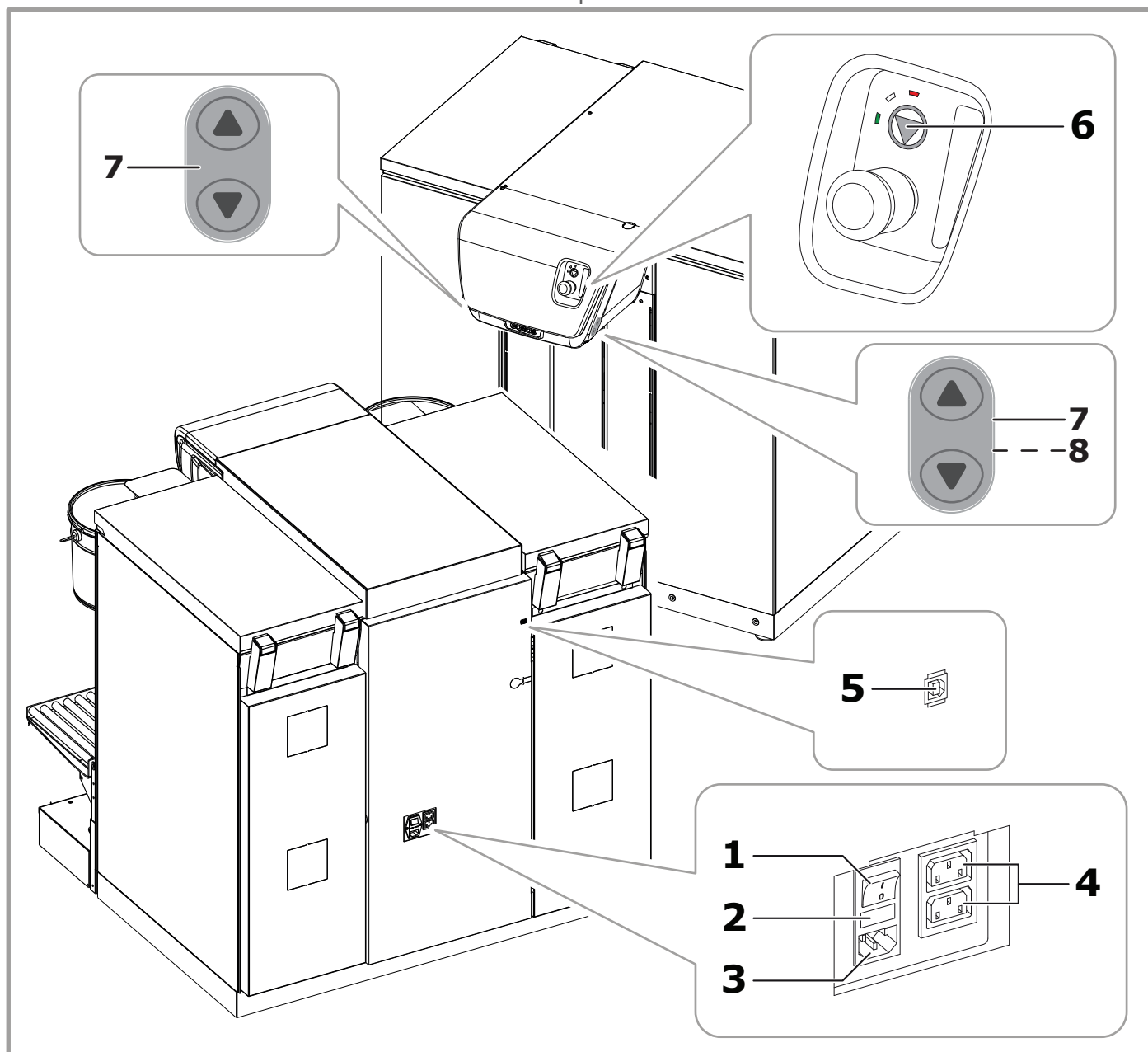
The complete installation of the machine, including computer connection, management software installation and system configuration, must be carried out by a specialized maintenance technician.

5.4 Ovládače a pripojenia

1. **Hlavný vypínač stroja**
2. **Poistková priehradka** - Hodnota poistiek je uvedená v tabuľke technických údajov (kapitola 8.1).
3. **Zástrčka hlavného napájania**
4. **Pomocné zásuvky** (voliteľné) - Pre elektrické napájanie počítača a ostatných zariadení (kalibračná váha alebo tlačiareň štítkov)
5. **Sériový port USB** - Na pripojenie k počítaču riadenia.
6. **Ovládací panel** - S tlačidlom off-line a signalizačnými kontrolkami.
7. **Tlačidlá na aktiváciu a manipuláciu stolčeka** (obojručný ovládač).
8. **Tlačidlo na zapnutie lasera B.H.L** (len s BHL + automatickým stolčekom) - Na zapnutie laserových lúčov.

5.4 Control devices and connections

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



5.5 Tlačidlá a signalizačné kontrolky

		
tlačidlo/Kontrolka	Popis	
 Tlačidlo off-line	Na prerušenie funkcií stroja bez jeho vypnutia. Umožňuje tiež otvoriť a zatvoriť automatický uzáver za účelom čistenia stredu dýz (kapitola 7).	
BIELA kontrolka	Uvádza stav, v ktorom sa stroj nachádza:	
	Kontrolka	Stav
	Význam	
	vypnutá	vypnutá
	Stroj je vypnutý.	
zapnutá	on-line	
Stroj je zapnutý a pripravený prijímať príkazy.		
pomalé blikanie	off-line 1	
Funkcie stroja sú prerušené a odoslané príkazy budú zamietnuté.		
rýchle blikanie	off-line 2	
Uzáver je otvorený, funkcie stroja sú prerušené a odoslané príkazy budú zamietnuté.		
ZELENÁ kontrolka	Uvádza zvláštny stav stroja, pri ktorom musí obsluha venovať pozornosť alebo pri ktorom sa vyžaduje jej zákrok.	
	Kontrolka	Význam
	vypnutá	Stroj je pripravený na použitie.
	zapnutá	Nádoba/plechovka je umiestnená a je možné pokračovať v dispensácii.
	blíkajúca	Uzáver zvlhčovača je otvorený.
	S perforovačom	
zapnutá	Stroj je pripravený na perforovanie,.	
ČERVENÁ kontrolka	Uvádza stav chyby alebo núdzového zastavenia.	
	Kontrolka	Význam
	vypnutá	Stroj je pripravený na použitie.
	zapnutá	Došlo k stlačeniu núdzového tlačidla.
blíkajúca	Zistili sa chyby.	
 Tlačidlá na manipuláciu stolčeka	Nachádzajú sa na každej strane hlavy dispensácie, súčasným stlačením dvoch tlačidiel (▲ alebo ▼) sa dosiahne stúpanie alebo klesanie stolčeka. K zastaveniu stolčeka dôjde okamžite po uvoľnení čo len jedného tlačidla. V opačnom prípade sa stolček automaticky zastaví, keď obal položený na ňom bude detegovaný fotobunkou, alebo pri klesaní, keď dosiahne koniec dráhy.	
	S perforovačom - Keď je zapnutá ZELENÁ kontrolka, stlačenie štyroch tlačidiel naraz spôsobí stúpanie stolčeka za účelom vykonania perforácie obalu.	
S BHL a automatickým stolčekom - Tlačidlo je namontované na pravej strane hlavy a umožňuje zapnúť laserové lúče (stlačte nezávisle (▲ alebo ▼)).		

5.5 Buttons and lamps

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

5.6 Tlačidlo off-line a BIELA kontrolka

Použitím tlačidla off-line sa dosiahne prerušenie všetkých funkcií stroja, BIELA kontrolka bliká, čím uvádza, že stroj je zapnutý, ale so zablockovanými funkciami (stav off-line 1 alebo off-line 2); v týchto podmienkach budú odoslané príkazy zamietnuté.

Stlačte tlačidlo off-line...	Počiatkový stav	Konečný stav	BIELA kontrolka
...na okamih	on-line	off-line 1 - funkcie stroja zablockované	Pomalé blikanie
	off-line 1	on-line - funkcie stroja obnovené	Zapnutá
	off-line 2	off-line 2	Rýchle blikanie
...na niekoľko sekúnd	on-line	off-line 2 - automatický uzáver sa otvorí, funkcie stroja zablockované	Rýchle blikanie
	off-line 1	on-line - automatický uzáver sa zatvorí, funkcie stroja obnovené	Zapnutá
	off-line 2	on-line - automatický uzáver sa zatvorí, funkcie stroja obnovené	Zapnutá

Stroj musí byť uvedený do stavu off-line 1, aby bolo možné doplniť nádrže (kapitola 6.5) a stavu off-line 2, aby bolo možné vykonať zákroky údržby, ktoré si vyžadujú otvorenie automatického uzáveru (kapitola 7).



UPOZORNENIE

Stlačenie tlačidla off-line počas dispenzácie nejakého zloženia spôsobí jej prerušenie.

Rekuperácia zloženia prerušené, tzn. možnosť pokračovať v dispenzáci množstiev chýbajúcich pre dokončenie zloženia, je možná len v prípade, ak firmvér a program dispenzácie podporujú túto funkciu.

Po prerušení funkcií stroja je možné uskutočniť doplnenie nádrží.

5.7 Svetelné LED lišty (voliteľné)

V priestore dispenzácie sú namontované svetelné LED lišty, ktorá uvádzajú stav stroja v rôznych prevádzkových fázach.

V prítomnosti svetelných LED lišt nie sú prítomné signalizačné kontrolky, pretože stav stroja uvádzajú samotné LED kontrolky:

Farba	Význam
Modrá	Stroj je zapnutý a pripravený prijímať príkazy.
Blikajúca modrá	Stroj je v stave off-line. Bolo stlačené tlačidlo off-line.
Zelená	Nádoba/plechovka je umiestnená (fotobunka deteguje jej výskyt) a je možné pristúpiť k dispenzáci alebo perforácii.
Blikajúca zelená	- Autocap otvorený - Autopad nie je v polohe pokoja
Biela	Stroj v stave dispenzácie.
Blikajúca červená	Uvedenie nejakej poruchy.

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	on-line - the automatic cap closes, machine functions restored	ON
	off-line 2	on-line - the automatic cap closes, machine functions restored	ON

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



WARNING

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

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

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

5.7 LED light bars (optional)

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

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

Color	Meaning
Blue	The machine is ON and is waiting for communication.
Blue, blinking	Machine is in the off-line condition. The off-line button has been pressed.
Green	The can is positioned (the photocell has detected it) and it is possible to proceed with dispensing or punching.
Green, blinking	- Autocap is open - Autopad is not in rest position
White	Machine is dispensing.
Red, blinking	Fault condition.

5.8 Funkcia „Easy-On“ počítač (voliteľné)

Funkcia „Easy-On“ umožňuje zapnúť počítač umiestnený v obsluhu neľahko dostupnom priestore priamo z ovládacieho panelu stroja, prostredníctvom tlačidla off-line.

Za účelom zapnutia počítača držte stlačené tlačidlo off-line po dobu aspoň 10 sekúnd.

Keď sa zapnú signalizačné svetlá, uvádzajúce prebiehajúci proces, uvoľnite tlačidlo.

Kontrolky ovládacieho panelu	tri kontrolky blikajú naraz
Svetelné LED lišty	LED lišty sa zapnú v poradí štyroch farieb

Počkajte na dokončenie procesu, až do zapnutia počítača.

Po dokončení procesu je stroj v stave on-line a pripravený na použitie.

Ak je prítomná možnosť „Easy-On“, na stroji je namontovaný dodatočný USB port (umiestnený vpredu, v blízkosti fotobunky na detekciu nádoby/plechovky) za účelom pripojenia prípadného zariadenia ako je kalibračná váha alebo USB kľúč.

5.8 “Easy-On” computer function (optional)

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

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

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

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

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

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

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

5.9 Elektrické pripojenie a zapnutie

Ak sa BIELA kontrolka nezapne, uistite sa, či nebolo stlačené núdzové tlačidlo (kapitola 3.6). Ak sa počítač ani monitor nezapnú, overte správnosť pripojenia napájacích káblov k napájacím zásuvkám, a či sú vypínače zapnuté.



Ak po zapnutí stroja biela kontrolka na panelu blinká a svetelná LED lišta blinká modrou farbou, znamená to, že stroj je v stave off-line: obnovte normálny stav on-line stlačením tlačidla off-line.



Po spustení softvéru bude obsluha požiadaná o vykonanie postupov spojených s prípravou stroja, úzko viazaných na typ použitého softvéru riadenia.

5.9 Electrical connection and start-up

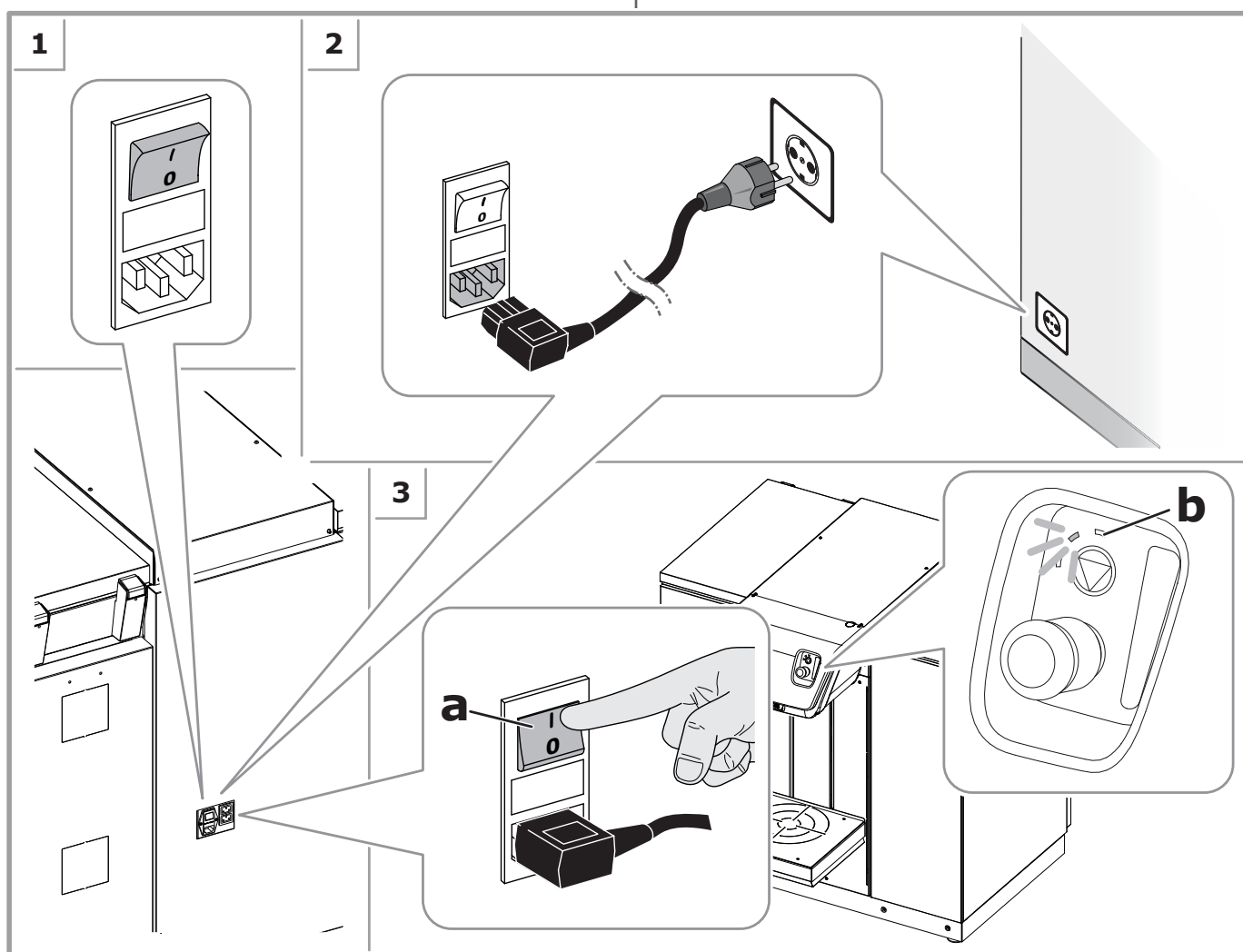
If the WHITE lamp does not come on, make sure that the emergency button is not pressed (chapter 3.6). If the computer and monitor do not come on, make sure the power cables have been properly connected to the power sockets, and that the corresponding switches have been turned on.



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



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



5.10 Vypnutie



UPOZORNENIE

ODPORÚČA SA STROJ NIKDY NEVYPÍŇAŤ ani v dobe prevádzkových odstavkov, pretože automatické časované funkcie umožňujú udržiavať farbivo v najlepších podmienkach uchovávaní a homogénosti.

V prípade, keď by bolo nevyhnutné vypnúť stroj, je potrebné sa vyhnúť tomu, aby bol vypnutý na dlhé obdobie. Keď stroj nebude používaný, tak je potrebné vypnúť len počítač.



Príkon zapnutého stroja, počas jeho nečinnosti alebo počas cyklu miešania, je veľmi nízky.

5.10 Shut-down



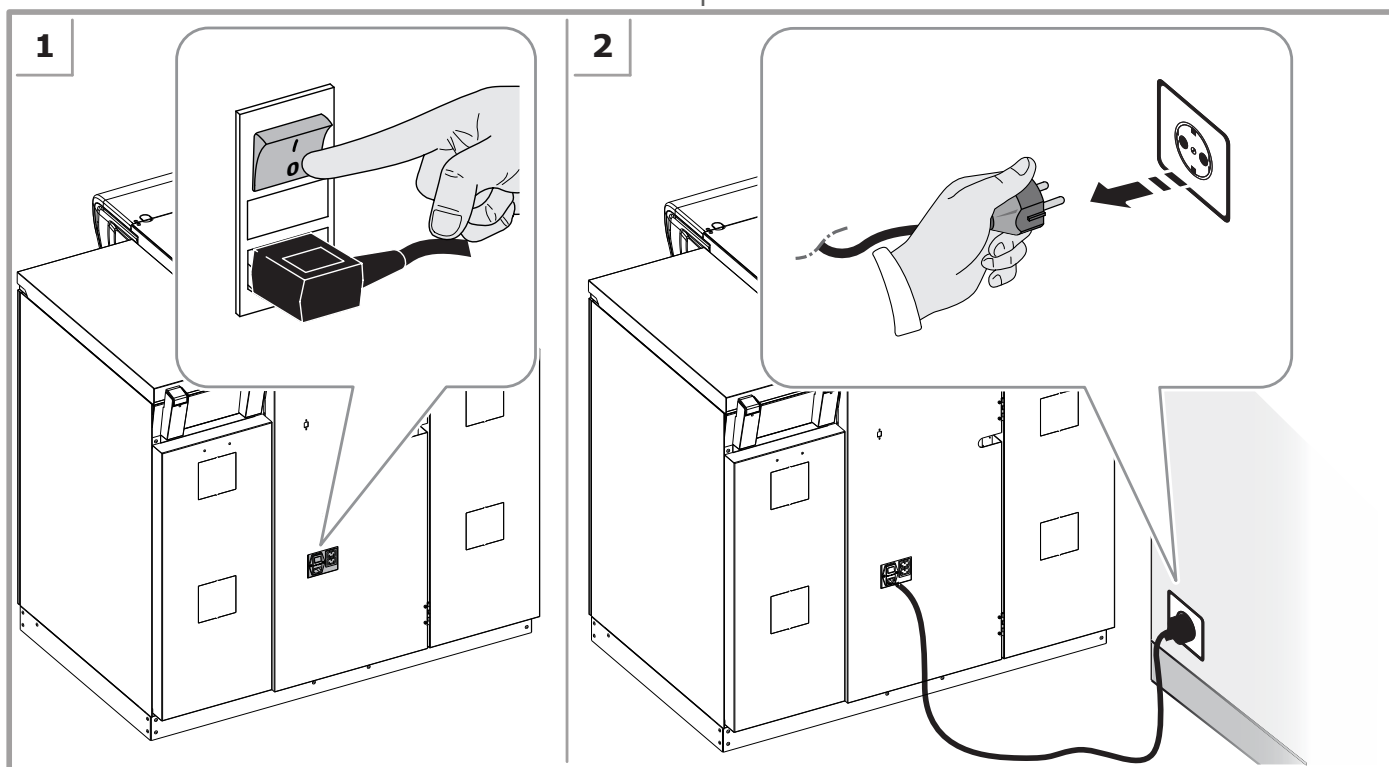
WARNING

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

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



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



6 POUŽÍVANIE DISPENZÁTORA

6.1 Všeobecné upozornenia

Pracovníci poverení vykonávaním týchto zákrokov musia povinne nosiť nasledujúce osobné ochranné pracovné prostriedky.



RUKAVICE NA OCHRANU
PRED MECHANICKÝM
RIZIKOM (NATRHNUTIE,
PREREZANIE)



NEBEZPEČENSTVO

Stroj musí používať len jeden pracovník obsluhy; je zakázaná prítomnosť ďalších pracovníkov, ktorí by mohli dosiahnuť a dotýkať sa častí stroja počas prevádzky.

Je zakázané používať stroj bez ochranných zariadení alebo s prípadnými vypnutými, pokazenými alebo chýbajúcimi bezpečnostnými zariadeniami prítomnými na stroji. Panely musia byť udržiavané vždy zatvorené.

Nikdy nevkladajte ruky do priestoru dispenzácie počas ovládania stroja. Povolené je to len v prípade nakladania a vykladania nádob.

Počas manipulácií obalov neprekračujte medzné hodnoty hmotnosti zadefinované v platných predpisoch.

Jednotlivé postupy opísané v nasledujúcich kapitolách vykonávajte s ohľadom na uvedené poradie zákrokov. To zaručuje správny spôsob používania stroja, znižuje prípadné riziká pre obsluhu a predchádza škodám na samotnom stroji.

6.2 Na začiatku pracovného dňa

Na začiatku každej pracovnej zmeny vykonajte vždy nasledujúce zákroky:

- Skontrolujte stav čistoty stredu dýz.
- (So zvlhčovačom s obsahom riedidla alebo bez zvlhčovača) Skontrolujte stav čistoty a nasýtenie špongie; ak sa vyžaduje nasýtenie, použite vhodnú kvapalinu (voľba kvapaliny závisí od povahy farbív a musí ju vykonávať priamo výrobca používaných výrobkov).
- (So zvlhčovačom s obsahom vody) Skontrolujte, či hladina vody vo fľaši nie je menšia ako minimálna hladina.
- (S Autopad) Skontrolujte stav čistoty podušky.
- (S perforovačom) Skontrolujte stav čistoty čepele.
- Odvzdušnite systém (nie je potrebné, aby bol dispenzátor vybavený Systémom dýz so zabudovaným ventilom).

6.3 Ovládanie

Obsluha je doprevádzaná pri ovládaní stroja riadiacim softvérom, ktorý zobrazuje pokyny určené na vykonanie a činnosti vykonávané strojom.

Fázy ovládania	Možnosti	Odk.
Zo softvéru vykonajte vhodné voľby (voľba výrobku, zloženia a obalu).		
Naloženie nádob/plechovky na stroji a nastavenie výšky stolčeka.	s poloaautomatickým stolčekom	kap. 6.3.1
	s automatickým stolčekom	kap. 6.3.2
	s valčekovým dopravníkom	kap. 6.3.3
Nastavenie polohy nádoby/plechovky vzhľadom na centrum dispenzácie.	s centrovacím zariadením nádoby/plechovky	kap. 6.3.4
	s B.H.L. Laser	
Perforácia uzáveru nádoby/plechovky (voliteľné).	s perforovačom	kap. 6.3.5
Nariadenie dispenzácie zloženia zo softvéru.		kap. 6.3.6
Po dokončení dispenzácie, vybratie obalu a pokračovanie v nasledujúcej dispenzácii.		

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, CUT)



DANGER

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

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

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

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

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

6.2 At the beginning of the working day

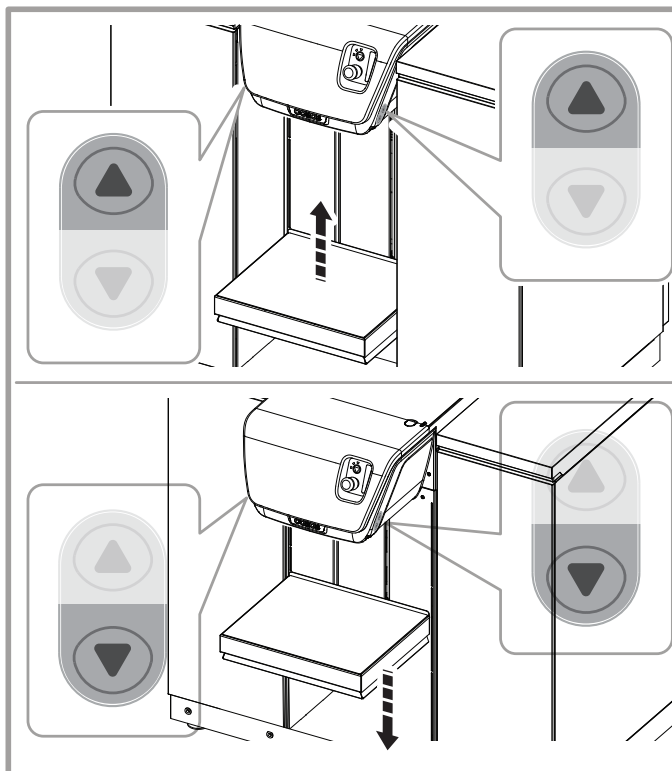
At the beginning of each work shift, always carry out the following operations:

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

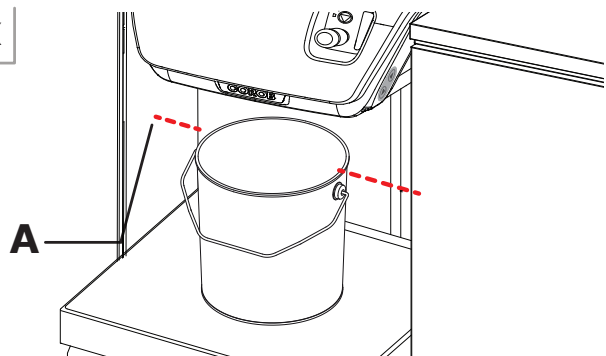
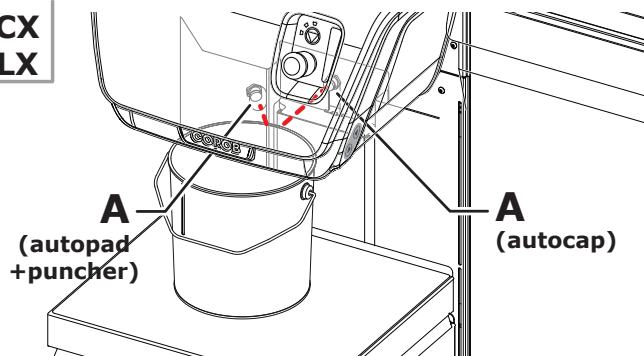
6.3 Running the machine

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

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



SX

CX
LX

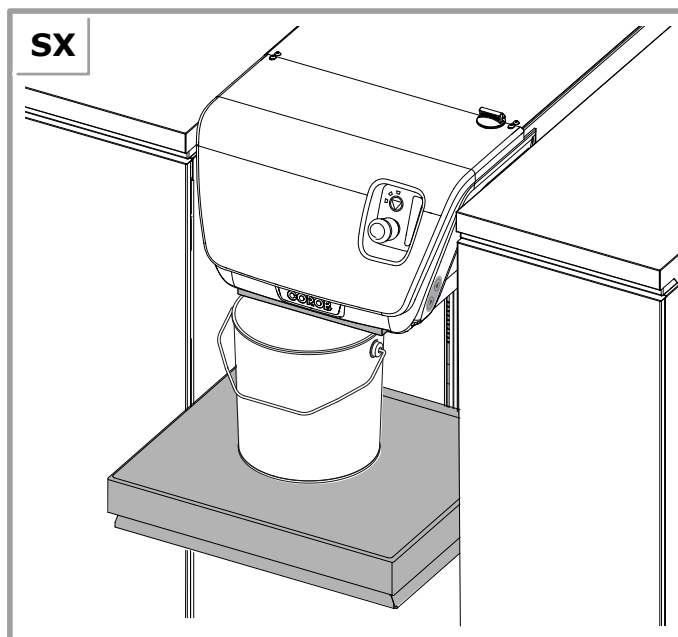
Poloautomatický stolček je vybavený dolným bezpečnostným tanierom (kapitola 3.5), ktorý predchádza riziku pomliaždenia. Zásah bezpečnostného taniera spôsobí zastavenie stolčeka v prípade, že sa ho obsluha náhodne dotkne.

1. Položte nádobu/plechovku na plochu stolčeka alebo prípadnú váhu. Použite prípadne valčekové dopravníky na posun a doprevadzte ťažké nádoby/plechovky na stolček (kapitola 6.3.4).
2. Stlačte a držte súčasne stlačené dve tlačidlá ▲ pre zdvihnutie stolčeka, ktorý sa zastaví hneď po správnom umiestnení nádoby/plechovky.
3. V prípade potreby stačí znížiť stolček stlačením dvoch tlačidiel ▼ súčasne.

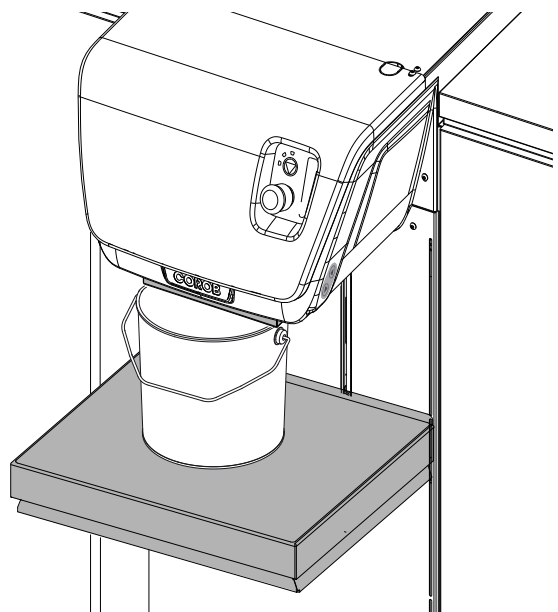


With the purpose to prevent any crushing risks, the semiautomatic shelf is fitted with a lower safety plate (chapter 3.5). The safety plate intervenes by causing the shelf to stop if it is inadvertently touched by the operator.

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



CX
LX



Stroj je vybavený dvoma bezpečnostnými taniermi (kapitola 3.5), ktoré predchádzajú riziku pomliaždenia. Záseh bezpečnostných tanierov spôsobí zastavenie stolčeka v prípade, že sa ich obsluha náhodne dotkne.

Položte nádobu/plechovku na plochu stolčeka alebo prípadnú váhu. Použite prípadne valčekové dopravníky na posun a doprevadzte ťažké nádoby/plechovky na stolček (kapitola 6.3.4).

Riadiaci softvér ovláda manipuláciu automatického stolčeka, kontroluje výskyt nádoby/plechovky a to, či prítomná nádoba/plechovka zodpovedá tej, ktorá bola zvolená za účelom dispenzácie zloženia riadiacim softvérom.

Tieto kontroly sú vykonávané aj prostredníctvom fotočlánku, ktorý sa nachádza pod stredom dýz. Po detekcii nádoby/plechovky umiestnenej na stolčeku fotobunkou sa stolček automaticky zastaví.

Po umiestnení nádoby/plechovky oznámi riadiaci softvér chybu, ak nádoba/plechovka na stolčeku chýba alebo je väčšia či menšia ako tá, ktorá bola zvolená pre dispenzáciu.



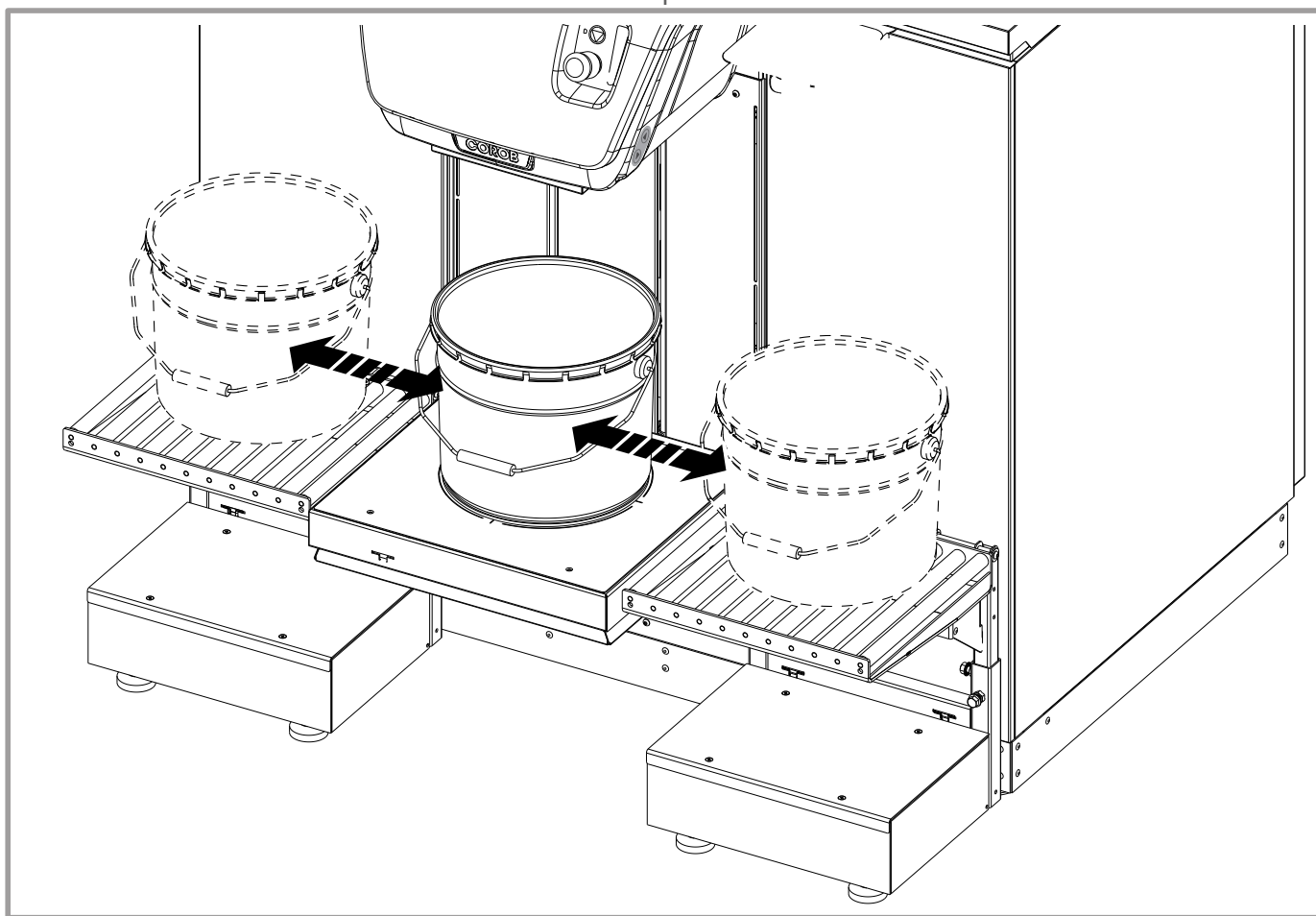
With the purpose to prevent any crushing risks, the machine is fitted with two safety plates (chapter 3.5). The safety plates intervene by causing the shelf to stop if they are inadvertently touched by the operator.

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

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

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

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

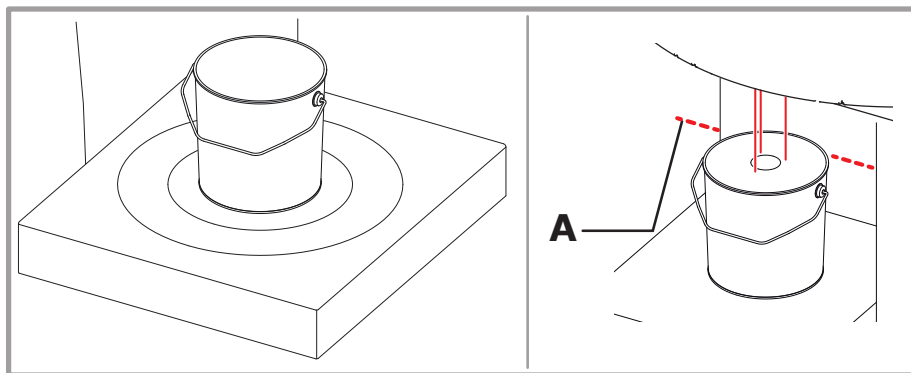


Položte nádobu/plechovku na valčkový dopravník a doprevadzte ju pod hlavu dispenzácie.

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

6.3.4 Použitie centrovacieho zariadenia nádoby/plechovky a zariadenia Bung Hole Locator

6.3.4 Use of can centering device and Bung Hole Locator



S centrovacím zariadením nádoby/plechovky

Položte nádobu/plechovku do centrovacieho kruhu príslušného priemeru.

So zariadením Bung Hole Locator a poloautomatickým stolčekom

1. Po umiestnení nádoby/plechovky tak, aby zakryla fotobunku **A**, dôjde k zapnutiu laserových lúčov.
2. Umiestnite nádobu/plechovku tak, aby otvor na uzávere bol vycentrovaný medzi laserovými lúčmi.

So zariadením Bung Hole Locator a automatickým stolčekom

1. Po umiestnení nádoby/plechovky zapnite laserové lúče pomocou doplnujúceho tlačidla, ktoré sa nachádza po pravej strane hlavy dispenzácie.
2. Umiestnite nádobu/plechovku tak, aby otvor na uzávere bol vycentrovaný medzi laserovými lúčmi.

With can centering device

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

With Bung Hole Locator and semiautomatic shelf

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

With Bung Hole Locator and automatic shelf

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

6.3.5 Perforácia nádoby/plechovky



Pamätajte si, že perforáciu je treba vykonať **PRED** nariadením dispenzácie z riadiaceho softvéru.

1. Keď bola nádoba/plechovka umiestnená tak, aby zakryla fotobunku **A** (kapitola 6.3.1 a 6.3.2), ZELENÁ kontrolka sa zapne, čím uvedie možnosť pokračovať v perforácii.

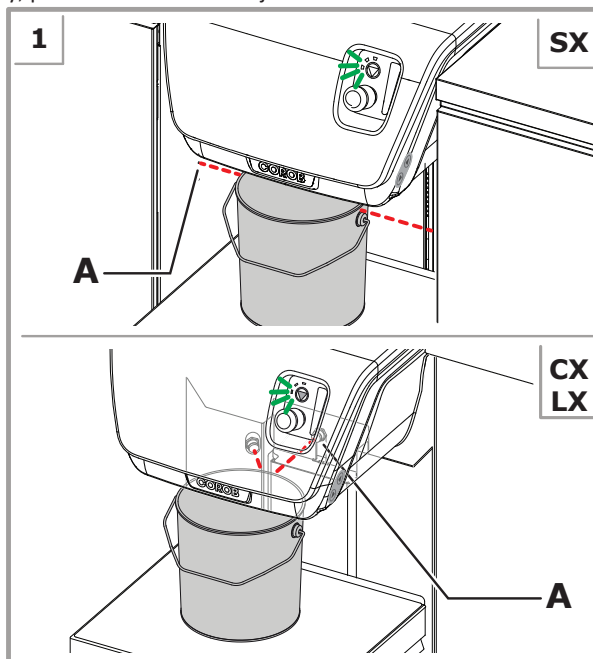


UPOZORNENIE

Razidlo perforovača je veľmi ostré. Tanier na zatlačenie obalu sa tu nachádza aj na účely ochrany. Tanier nikdy nezatlačajte smerom nahor. Nedotýkajte sa čepele perforovača rukami.

Uistite sa o tom, či je nádoba/plechovka vybavená uzáverom.

2. Stlačte a držte stlačené súčasne štyri tlačidlá na pravej a ľavej strane; stolček vykoná ďalší pohyb nahor tak, aby zatlačil nádobu/plechovku proti razidlu perforovača, potom sa vráti do počiatočnej polohy; počas klesania stolčeka je tlačidlá možné uvoľniť.



6.3.5 Punching the can



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

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

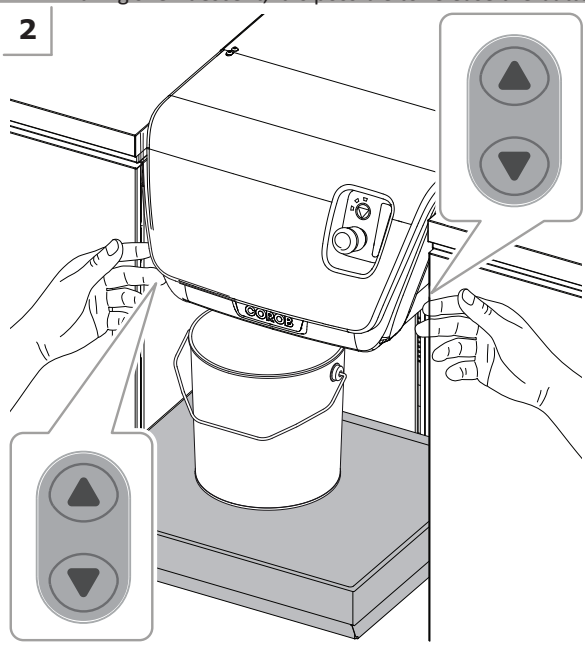


WARNING

The punch tool is sharp. The can-holding plate is installed for safety purposes as well. Never 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 four buttons on the right and left sides; the shelf will rise further in order to push the can against the puncher and then return to the initial position. During shelf descent, it is possible to release the buttons.



6.3.6 Dispenzácia

Systém dispenzácie závisí od verzie stroja.

Ak sú prítomné svetelné LED lišty, po aktivácii príkazu na dispenzáciu sa rozsvieti biela LED lišta, ktorá uvádza, že stroj vykonáva proces dispenzácie.

S Autocap:

Po nariadení dispenzácie sa automatický uzáver otvorí, aby uvoľnil stred dýz a stroj začne s výdajom výrobkov predpokladaných v zložení v stanovených množstvách; po dokončení výdaja sa uzáver automaticky zatvorí.

S Autopad:

Poznámka: štandardná poloha Autopadu je konfigurovateľná, preto prevádzka závisí od jej nastavenia.

Po nariadení dispenzácie stroj začne s výdajom výrobkov predpokladaných v zložení v stanovených množstvách; po dokončení výdaja sa Autopad (ak je otvorený) zatvorí a vykoná prečistenie dýz, a potom sa znovu otvorí.

Poloautomatický stolček je možné nakonfigurovať v EVOservice na automatické klesanie, po dokončení dispenzácie, na nastavenú výšku (obvykle je to výška prípadného valčiekového dopravníka).

6.4 Automatické procesy

6.3.6 Dispensing

The dispensing system depends on the machine version.

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

With Autocap:

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

With Autopad:

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

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

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

Miešanie predstavuje časovaný proces automaticky aktivovaný za účelom zachovania výskytu výrobku v nádržiach v čo najlepších podmienkach skladovania a homogenizácie prostredníctvom pohybu miešačov umiestnených vo vnútri nádrží.

Premiešavanie uvedie do obehu farbivo v okruhoch dispenzácie, čím sa zabráni usadzovaniu pigmentov v rôznych častiach okruhu. Farbivo vychádza z dna nádrže a vstupuje do nej z prípojky premiešavania bez toho, že by uniklo zo stredu dýz.

Trvanie a interval medzi cyklom miešania a premiešavania a nasledujúcim je možné prispôbiť použitím konfiguračného softvéru vo vzťahu k povahe výrobkov použitých na stroji.



Odporúča sa udržiavať nádrže zatvorené príslušnými uzávermi, aby sa predišlo vloženiu rúk do vnútra stroja a to aj v neprítomnosti farbiva.

Počas automatického procesu je stroj možné vždy používať; proces sa presuší a znovu obnoví po niekoľkých sekundách nečinnosti.

6.5 Dopĺňanie nádrží

1. Na okamih stlačte tlačidlo off-line (kapitola 5.5).

Biela kontrolka na ovládacom paneli bude blikať. Ak sú prítomné LED lišty, modrá lišta bude blikať.

2. Vyberte uzáver nádrže určenej na naplnenie.



Nádobu s farbivom určeným na vylatie do nádrží pretraste v rukách. Nepoužívajte automatické miešače.

3. Vylejte požadované farbivo do vnútra nádrže tak, aby sa nerozstrekovalo ani nevytváralo emulzie vzduchu vo farbive. V prípade výskytu odkvapkávača fliaš overte, či je správne umiestnený, potom vylejte požadované farbivo do nádrže priamo cez odkvapkávač fliaš tak, aby sa nerozstrekovalo a nevytváralo emulzie vzduchu vo farbive.



UPOZORNENIE

NEVYLIEVAJTE farbivo priamo na hriadeľ miešača.

NIKDY NEPREKRAČUJTE MAXIMÁLNU HLADINU FARBIVA V NÁDRŽI, ktorá sa nachádza 1,5 cm (0,6") pod prípojkou premiešavania.

Aby sa zabránilo úniku farbiva z tyče miešača, je nevyhnutné NEODSTRAŇOVAŤ odkvapkávač fliaš; hladina farbiva NESMIE prekročiť maximálnu hladinu vo výške 1,5 [0,6] cm (2") od horného okraja nádrže.

Únik farbiva vyvolá zablokovanie čerpadlového agregátu okruhu.

4. Znovu zatvorte nádrž príslušným uzáverom.
5. Vráťte stroj do stavu on-line pomocou tlačidla off-line (kapitola 5.5).
6. Zopakujte vyššie uvedené zákroky pri plnení ďalších nádrží.

6.4 Automatic processes

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

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

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



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

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

6.5 Refilling the canisters

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

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

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



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

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



WARNING

NEVER pour colorant directly onto the stirrer shaft.

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

Colorant spills cause the circuit pumping unit to be blocked.

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

Colorant spills cause the circuit pumping unit to be blocked.

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



UPOZORNENIE

V prípade nesprávneho konania spôsobujúceho nadmerné naplnenie nádrže:

- V prípade vytečenia výrobku do vnútornej časti stroja čistenie nevykonávajú; ihneď vypnite stroj a kontaktujte technickú pomoc.
- Ak naopak došlo k vytečeniu výrobku mimo nádrže, je nevyhnutné stroj okamžite vypnúť a dôkladne vyčistiť papierom alebo vlhkou utierkou. Keď je to možné, nechajte výrobok zaschnúť a odstráňte ho pomocou špachtle.
- Ak nedošlo k vytečeniu z okrajov nádrže, vyhnite sa zatvoreniu nádrže s jej uzáverom a ihneď pristúpte k dispenzáci nadmerného farbiva až po dosiahnutie správnej hladiny. Dôkladne vyčistite okraje nádrže papierom alebo vlhkou utierkou skôr ako ju zatvoríte jej uzáverom.
- Aby sa zabránilo riziku pošmyknutia, podlahu okolo stroja udržiavajte vždy čistú od možných únikov výrobku.

NA ČISTENIE STROJA NIKDY NEPOUŽÍVAJTE VODU ANI VÝROBKU NA BÁZE RIEDIDLA.

POUŽÍVANIE AGRESÍVNYCH ČISTIACICH PROSTRIEDKOV MÔŽE POŠKODIŤ SÚČASTI A LAKOVANIE PANELOV.



NEBEZPEČENSTVO

Keď sa používajú **farbivá s obsahom prchavých riedidiel**, doplnenie sa odporúča vykonávať postupným otváraním nádrží.

Nepoužívajte voľné plamene ani materiál, ktorý by mohol vytvárať iskry a spôsobiť vznik požiaru.

V blízkosti stroja platí zákaz fajčenia.



UPOZORNENIE

Nevykonalá alebo nesprávna aktualizácia hladín farbiva v nádržiach môže ohroziť presnosť vyrábaného odtieňa, alebo v horšom prípade spôsobiť vyprázdnenie nádrží a okruhov stroja.



Odporúčame udržiavať nádrže vždy plné a často ich dopĺňať.

Po doplnení farbiva sa odporúča uskutočniť miešanie pomocou príslušných funkcií riadiaceho softvéru, aby došlo k odstráneniu vzduchu, ktorý mohol byť emulgovaný a vmiešaný do farbiva.



WARNING

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

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

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

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



DANGER

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

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

It is forbidden to smoke in the machine nearby area.



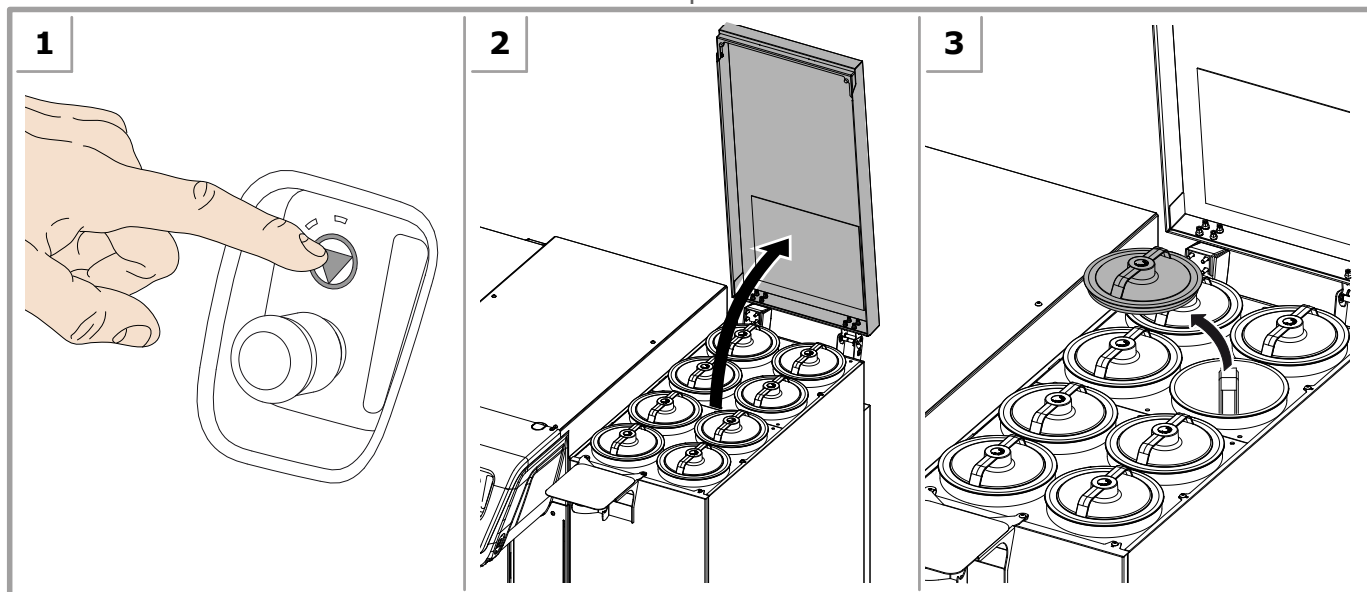
WARNING

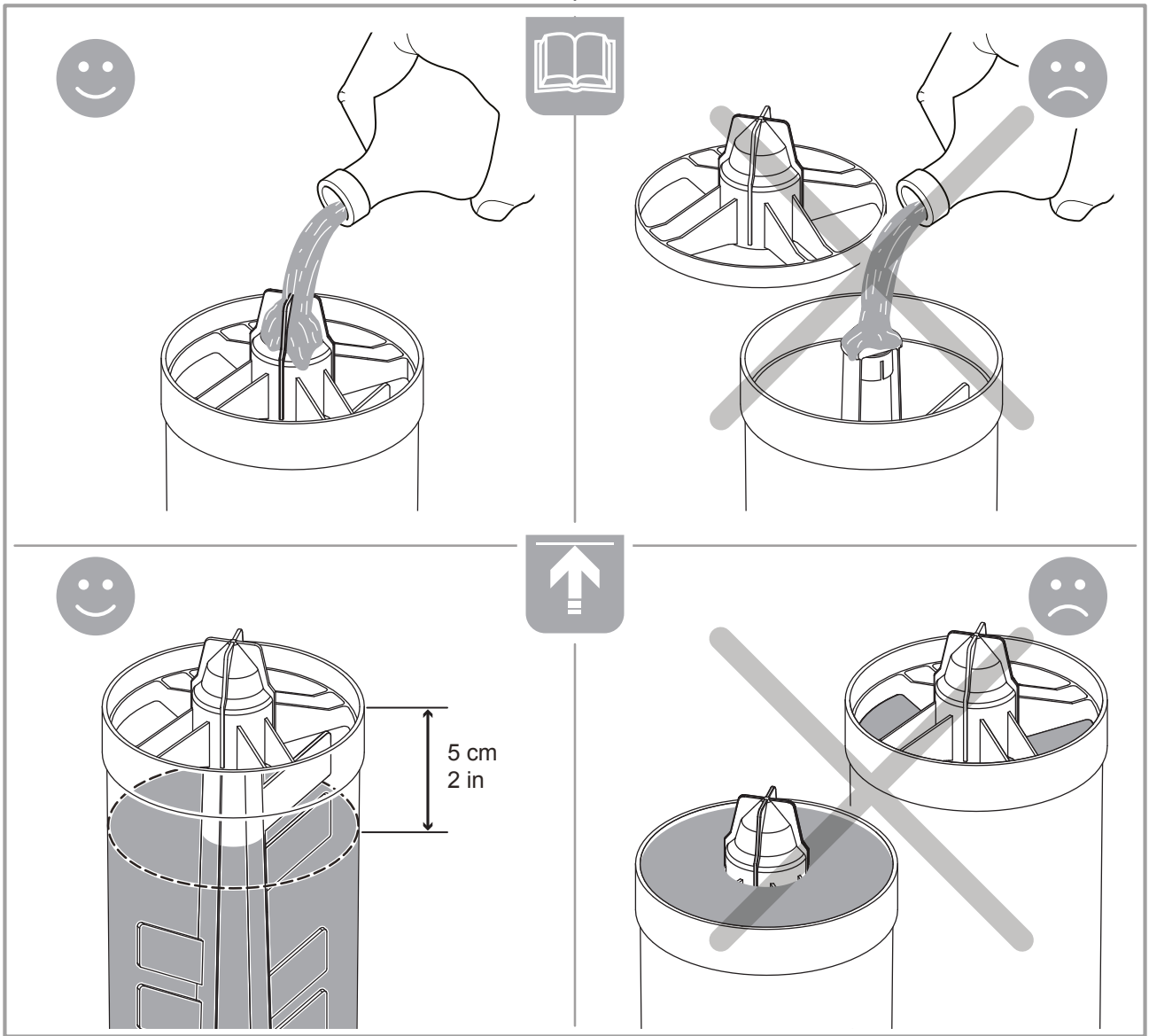
Failure to update, or incorrect update of the colorant levels in the canisters may compromise the accuracy of the hue produced or, worse yet, lead to emptying the machine canisters and circuits.



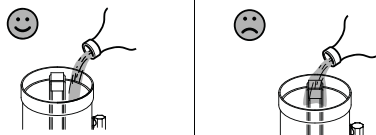
We recommend that you keep the canisters full at all times by topping up frequently

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

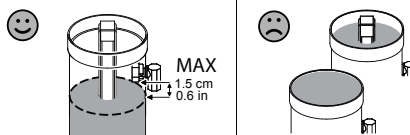




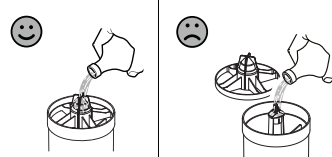
HOW - COME - COMMENT - WIE - CÔMO - COMO



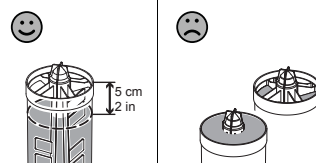
TO - FIN DOVE - JUSQU'À - BIS ZU - HASTA - ATÉ



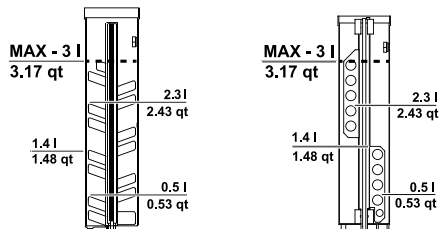
HOW - COME - COMMENT - WIE - CÔMO - COMO



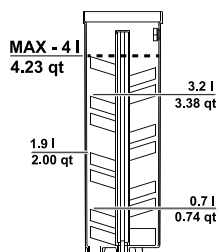
TO - FIN DOVE - JUSQU'À - BIS ZU - HASTA - ATÉ



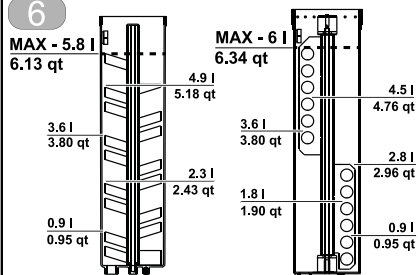
3



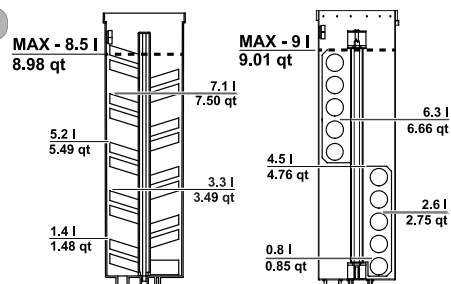
4



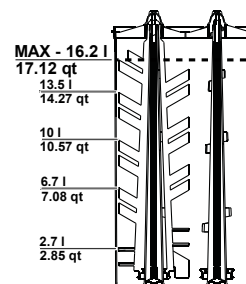
6



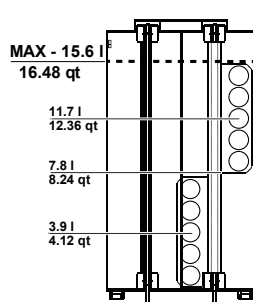
9



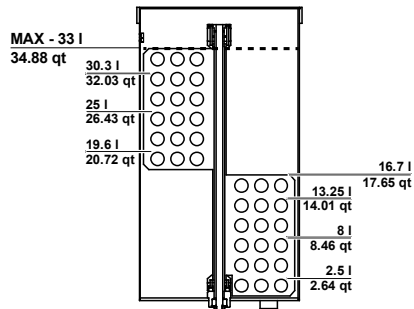
15



15



35



6.6 Anomálie

Problém	Príčina	Riešenie
Stroj sa nezapne.	Stroj je elektricky odpojený.	Skontrolujte pripojenia na zadnej strane stroja (kapitola 5.4).
	Hlavný vypínač je vo vypnutej polohe (O).	Presuňte hlavný vypínač do zapnutej polohy (I) (kapitola 5.9).
	Vyhorenie jednej alebo viacerých poistiek.	Vymeňte vyhorené poistky vo vnútri priestoru uloženia poistiek (kapitola 5.3).
	Napájacie zariadenie prešlo do stavu ochrany.	Počkajte niekoľko minút a opätovne skúste zapnúť stroj. Ak bude anomália pretrvávajúca, kontaktujte autorizovanú technickú pomoc.
	Chybné elektrické spojenia.	Kontaktujte autorizovanú technickú pomoc.
Riadiaci softvér zaznamená chybu v komunikačnom protokole.	Stroj je vypnutý.	zapnite stroj (kapitola 5.9) a reštartujte riadiaci softvér.
	Stroj je odpojený od počítača.	Skontrolujte pripojenia na zadnej strane stroja (kapitola 5.4).
	Sériový port alebo USB počítača nie je správne konfigurovaný alebo je chybný.	Overte, či je správne nakonfigurovaný port komunikácie so strojom prostredníctvom konfiguračného a kalibračného softvéru. Pristúpte k oprave sériového portu alebo USB počítača.
	Sériový kábel je poškodený.	Vymeňte komunikačný kábel použitím originálnych náhradných dielov výrobcu.
	Chybné pripojenie.	Kontaktujte autorizovanú technickú pomoc.
BIELA kontrolka pomaly blinká a stroj odmieta príkazy.	Stroj je v stave off-line 1.	Vráťte stroj do stavu on-line stlačením tlačidla off-line.
Stroj nefunguje	Je stlačené tlačidlo off-line. BIELA kontrolka blinká.	Uvoľnite tlačidlo off-line (kapitola 5.6).
	Vyskytla sa chyba. ČERVENÁ kontrolka blinká.	Overte chybové hlásenie zobrazené v riadiacom softvéri. Po odstránení príčiny chyby obnovte stav stroja nariadením príkazu na resetovanie, alebo vypnutím stroja a jeho opätovným zapnutím. Ak bude anomália pretrvávajúca, kontaktujte autorizovanú technickú pomoc.
BIELA kontrolka blinká rýchlo a stroj odmieta príkazy.	Automatický uzáver je otvorený a stroj je v stave off-line 2.	Zatvorte automatický uzáver a presuňte stroj do stavu on-line stlačením tlačidla off-line.
Stroj nefunguje a ČERVENÁ kontrolka na ovládacom paneli je zapnutá.	Núdzové tlačidlo je stlačené.	Sprevádzkujte núdzové tlačidlo (kapitola 3.6).
Zákrok spojený s perforáciou zlyhal a plechová dóza zostala zaseknutá v perforačnej jednotke.	Razidlo je opotrebované alebo znečistené, preto nereže dobre, alebo posuvné stípičky perforačnej jednotky sú znečistené.	Mierne znížte stolček a rukou zatlačte plechovú dózu smerom nadol, aby ste ju uvoľnili. Je povinné používať ochranné rukavice.  RUKAVICE NA OCHRANU PRED MECHANICKÝM RIZIKOM (NATRHNUTIE, PREREZANIE) Vykonajte bežnú údržbu rezného nástroja perforovača (čistenie) alebo požiadajte o jeho výmenu.
	Plechová dóza je zdeformovaná.	Overte správny stav plechových dóz, vhodnosť ich rozmerov a či ich stroj dokáže spracovať.
	Senzory perforácie nie sú nastavené správne.	Kontaktujte technickú pomoc za účelom mimoriadnej údržby perforačnej jednotky.

6.6 Troubleshooting

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

7 BEŽNÁ ÚDRŽBA

7.1 Všeobecné upozornenia

Pracovníci poverení vykonávaním týchto zákrokov musia povinne nosiť nasledujúce osobné ochranné pracovné prostriedky.



RUKAVICE NA OCHRANU
PRED MECHANICKÝM
RIZIKOM (NATRHNUTIE,
PREREZANIE)



NEBEZPEČENSTVO

Pred vykonaním akéhokoľvek zákroku údržby vypnite stroj a odpojte napájací kábel od zásuvky elektrického prúdu.

Počas fáz údržby stroja existuje zvýšené riziko styku s farbácim výrobkom; dodržiavajte pokyny uvedené v kapitole 3.2

7.2 Tabuľka údržby



UPOZORNENIE

Uvedené intervaly zákroku sú indikatívne, pretože závisia od povahy farbív, podmienok prostredia a frekvencie používania stroja.

Zákroky	Príslušenstvo	Frekvencia		
		začiatok prac. zmeny	2-krát/ týždeň	podľa potreby
Vypúšťanie (nevyžaduje sa pri INV)		✓		
Čistenie stredu dýz		✓		
Kontrola čistoty špongíe / podušky		✓		
Kontrola nasýtenia špongíe (len Autocap)	zvlhčovač s obsahom riedidla alebo bez zvlhčovača	✓		
Vlhčenie špongíe (len Autocap)	zvlhčovač s obsahom riedidla alebo bez zvlhčovača		✓	
Čistota špongíe / podušky		✓		
Kontrola stavu razidla	perforovač		✓	
Čistenie dispenzátora zvonka				✓
Dolievanie fľaše zvlhčovača	zvlhčovač s obsahom vody			✓

7.3 Výrobky určené na použitie

Odporúča sa používať výrobky, ktoré sú kompatibilné s povahou farbív nachádzajúcich sa na stroji vo fázach čistenia stredov dýz a zvlhčovania špongíe zvlhčovacieho uzáveru a čistenia podušky na Autopade.

Typ farbiva	Odporúčaný výrobok
Na báze riedidla	riedidlo s pomalým odparovaním, kompatibilné s používanými farbivami
Na báze vody	voda
Kombinované systémy	voľba sa viaže na zvláštny typ prostriedkov používaných v zložený použitých farbív; pre bližšie informácie sa obráťte na predajcu alebo výrobcu výrobkov.

V prípade tvorby plesní v uzávere, v špongiách alebo vo vode vo fľaši zvlhčovača sa odporúča používať nasledujúce kvapaliny:

- 50% roztok v/v (v objeme) propylénového glykolu vo vode;
- roztok AgCl vo vode;
- Chlórové bieliadlo zriedené v pomere 1%.

7 ORDINARY MAINTENANCE

7.1 General warnings

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



MECHANICAL RISK
PROTECTION GLOVES
(TEAR, CUT)



DANGER

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

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

7.2 Maintenance table



WARNING

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

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

7.3 Products to be used

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

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

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

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

7.4 Čistenie zvonku



UPOZORNENIE

NA ČISTENIE STROJA NIKDY NEPOUŽÍVAJTE VODU ALEBO VÝROBKU NA BÁZE RIEDIDLA.

POUŽÍVANIE AGRESÍVNYCH ČISTIACICH PROSTRIEDKOV MÔŽE POŠKODIŤ SÚČASTI A LAKOVANIE PANELOV.

V prípade vytečenia výrobku do vnútornej časti stroja čistenie nevykonávajte; ihneď vypnite stroj a kontaktujte technickú pomoc.

V prípade prevrátenia výrobku stroj ihneď vyčistite.

1. Odpojte napájanie (kapitola 5.10).
2. Mäkkou a suchou handrou, alebo handrou mierne namočenou do jemného čistiaceho roztoku, vyčistite obloženie, panely a ovládače stroja, aby ste z nich odstránili špinu, prach a prípadné škvrny farbiva.
3. Stroj znovu pripojte a zapnite (kapitola 5.9).

Pri čistení počítača postupujte podľa návodu výrobcu.

7.5 Čistenie stredu dýz (Autocap)



1. Otvorte zvlhčovací uzáver.
2. Odpojte napájanie (kapitola 5.10).
3. Dôkladne vyčistite stred dýz pomocou špicatého nástroja; opatrne odstráňte prípadné zaschnuté zvyšky farbiva, aby ste nepoškodili koncové zakončenia okruhov.
4. Stroj znovu pripojte a zapnite (kapitola 5.9).
5. Zatvorte zvlhčovací uzáver.
6. Z riadiaceho softvéru pomocou príslušného ovládača vykonajte vypustenie.

7.4 External cleaning



WARNING

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

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

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

In case of paint spills, clean the machine immediately.

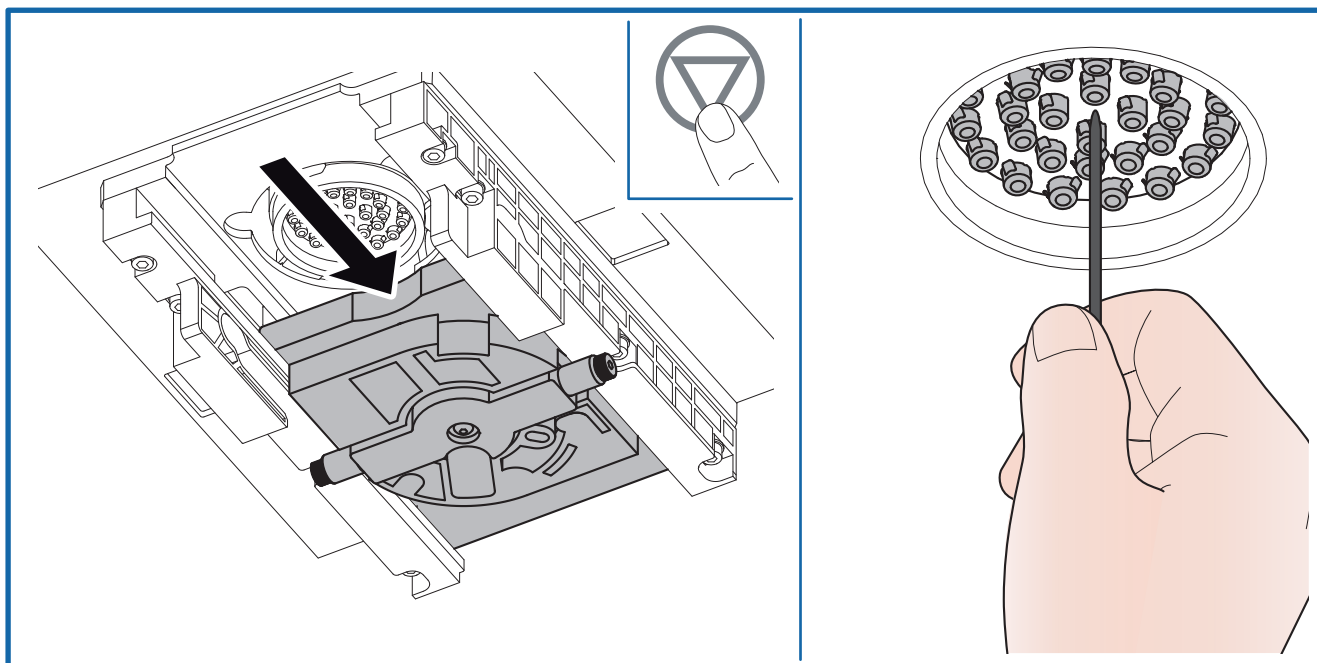
1. Disconnect power supply (chapter 5.10).
2. Clean coverings, panels and control devices of the machine, to remove dirt, dust and any colorant stains, using a soft and dry cloth, or slightly moistened with a mild cleansing solution.
3. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.9).

See the manufacturer manual for instructions on cleaning the computer.

7.5 Cleaning the nozzle center (Autocap)



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



7.6 Čistenie stredu dýz (Autopad s INV)

Autopad čistí stred dýz INV po každej dispencácii.

Podľa potreby čistite stred dýz takto:

1. Ak ešte nie je otvorený, otvorte Autopad pomocou tlačidla Off-line.
2. Odpojte napájanie (kapitola 5.9).



ZÁKAZ

NA ČISTENIE STREDU DÝZ NIKDY **NEPOUŽÍVAJTE** ŠPONGIE, ABRAZÍVNE UTIERKY ANI ŠPICATÉ NÁSTROJE.

NEPOUŽÍVAJTE RIEDIDLÁ ANI AGRESÍVNE ČISTIACE PROSTRIEDKY.

3. Dôkladne vyčistite stred dýz vlhkou handrou alebo špeciálnou kefou na čistenie, o ktorú môžete požiadať v rámci voľiteľného príslušenstva.
4. Stroj znovu pripojte a zapnite (kapitola 5.9).

7.6 Cleaning the nozzle center (Autopad with INV)

The Autopad cleans the INV nozzle center after each dispensing.

When necessary, additionally clean the nozzles as follows:

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

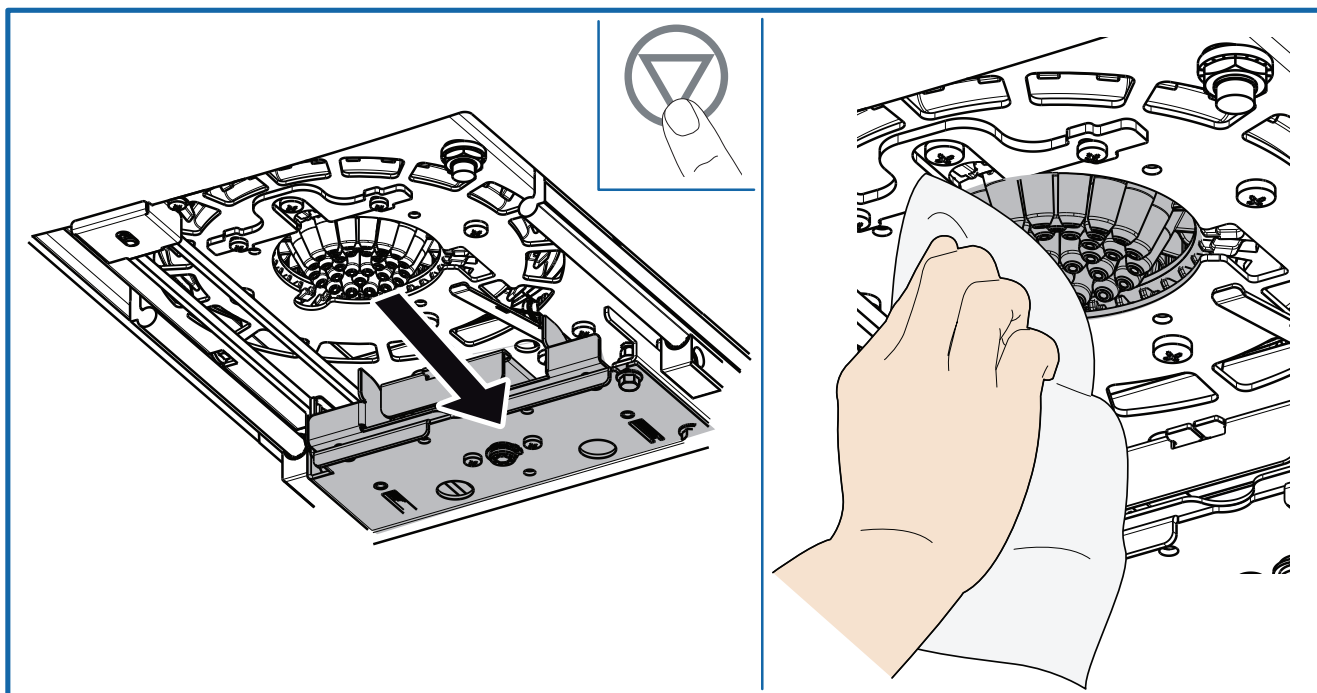


PROHIBITION

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

DO NOT USE SOLVENTS OR AGGRESSIVE CLEANING PRODUCTS.

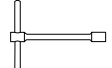
3. Accurately clean the nozzles using a moistened cloth or the special cleaning brush that can be ordered as an optional accessory.
4. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.9).



7.7 Čistenie a vlhčenie špongie (Autocap)



V prípade výmeny špongie zvlhčovacieho uzáveru použite len tie, ktoré sú súčasťou dodávky.

		8 mm	Odskrutkovanie skrutky/-iek
---	---	------	-----------------------------



NEBEZPEČENSTVO

AK JE STROJ VYBAVENÝ PERFOROVAČOM, POVINNE NOSTE OCHRANNÉ RUKAVICE PROTI PREREZANIU.



RUKAVICE NA OCHRANU PRED MECHANICKÝM RIZIKOM (NATRHNUTIE, PREREZANIE)



1. Otvorte uzáver.
2. Odpojte napájanie (kapitola 5.10).
3. Odmontujte pohár nesúci špongiu.

BEZ ZVLHČOVAČA:

- a. Skontrolujte stav špongie a pristúpiť k zvlhčovaniu. Hladina kvapaliny nesmie presiahnuť výšku špongie. Ak je špongia nadmerne znečistená, vyberte ju a dôkladne umyte.

SO ZVLHČOVAČOM S OBSAHOM RIEDIDLA:

- b. Skontrolujte stav špongie. Ak je špongia nadmerne znečistená, vyberte ju a dôkladne umyte. Dolejte malé množstvo riedidla do vaničky prítomnej v držiaku špongie, pričom dbajte o to, aby ste špongiu vrátili na filter ponorením jeho stopky do riedidla.

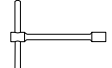
SO ZVLHČOVAČOM S OBSAHOM VODY:

- c. Skontrolujte stav špongie. Ak je špongia nadmerne znečistená, vyberte ju a dôkladne umyte.
4. Vo všetkých prípadoch platí, že ak je špongia poškodená, vymeňte ju.
5. Namontujte späť pohár nesúci špongiu.
6. Stroj znovu pripojte a zapnite (kapitola 5.9).
7. Zatvorte uzáver.

7.7 Cleaning and moistening the sponge (Autocap)



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

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



DANGER

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



MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)



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

WITHOUT HUMIDIFIER:

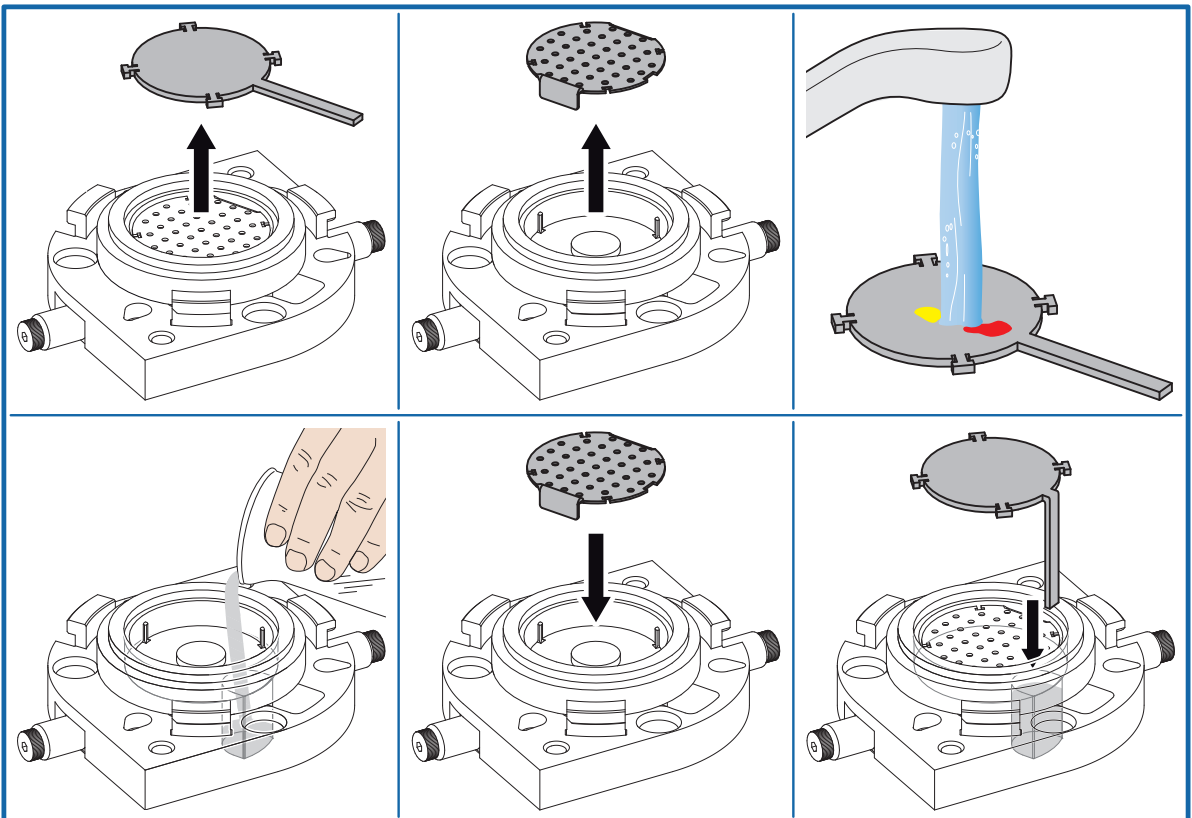
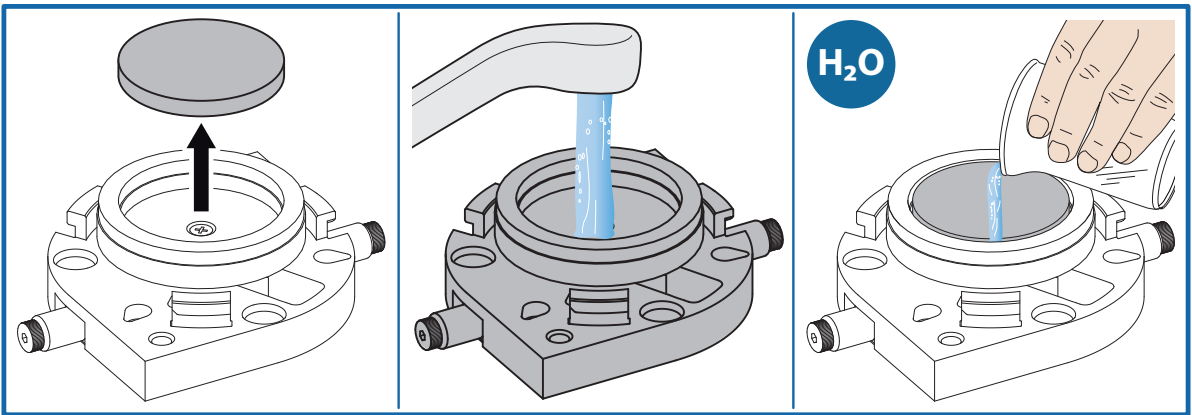
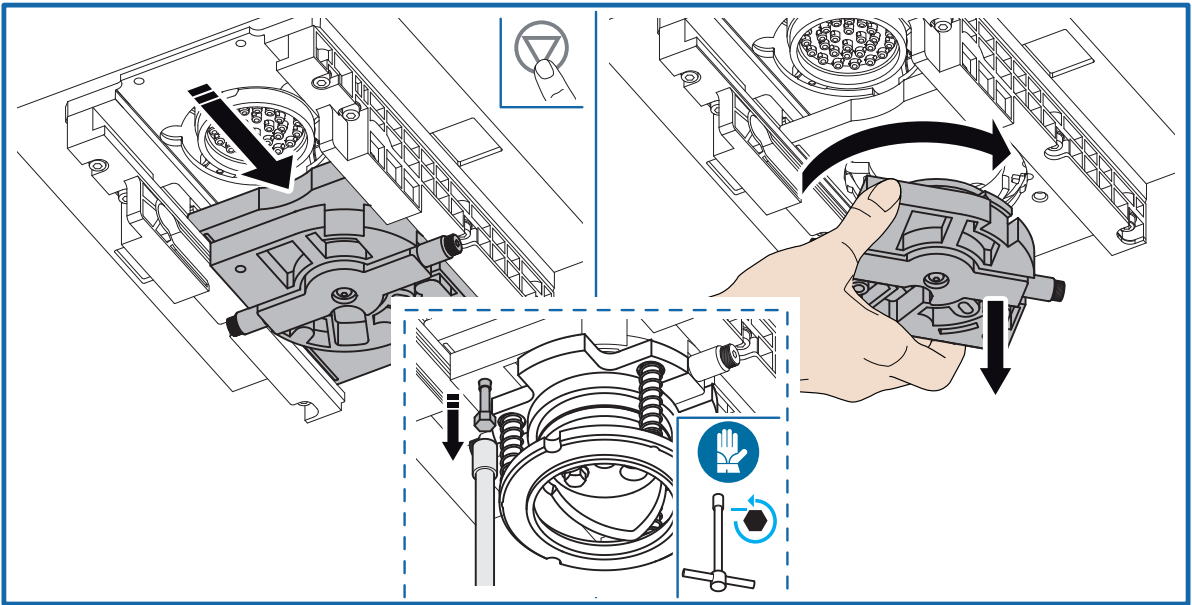
- a. Check the condition of the sponge and moisten as needed. The level of the humidifying liquid must not exceed the height of the sponge. If it is very dirty, remove the sponge from the cap and wash it thoroughly.

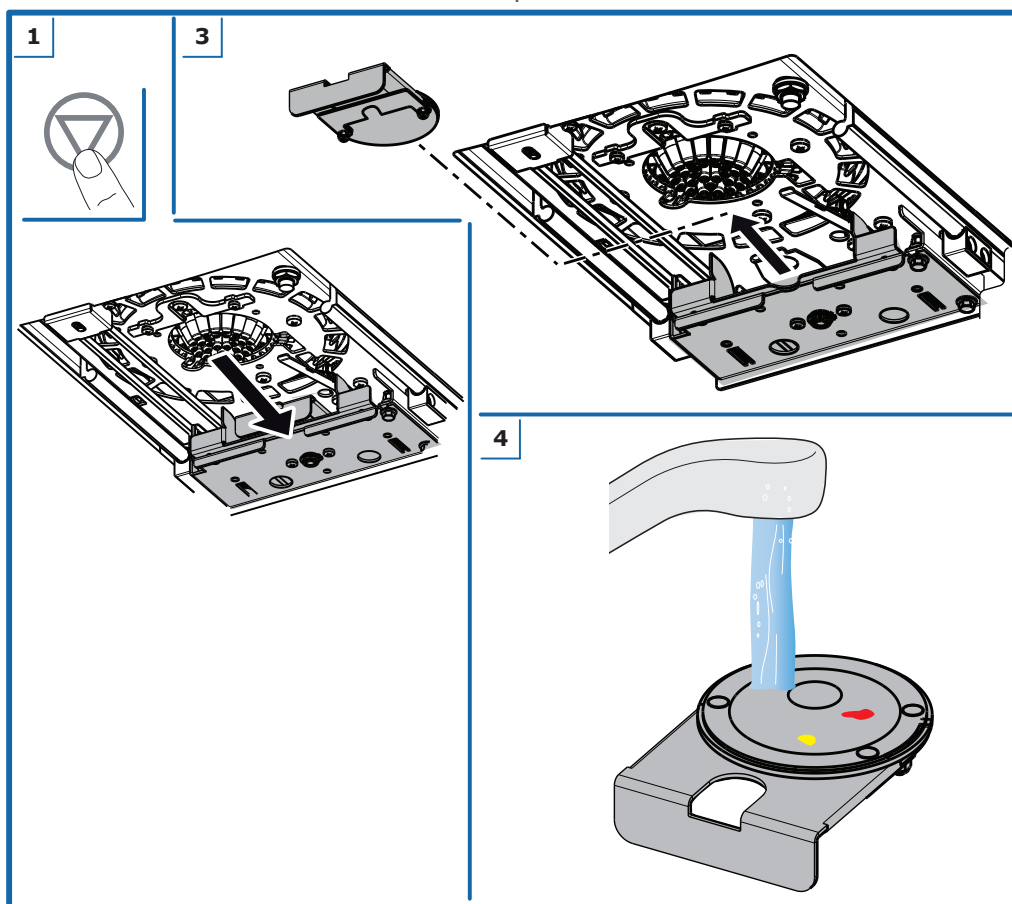
WITH SOLVENT HUMIDIFIER:

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

WITH WATER HUMIDIFIER:

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





V prípade výmeny podušky Autopadu použite len tie, ktoré sú súčasťou dodávky.

1. Ak ešte nie je otvorený, otvorte Autopad pomocou tlačidla Off-line.
2. Odpojte napájanie (kapitola 5.10).
3. Vyvlečte držiak nesúci podušku.
4. Dôkladne umyte.
5. Vo všetkých prípadoch platí, že ak je poduška poškodená, vymeňte ju.
6. Vložte späť držiak nesúci podušku.
7. Stroj znovu pripojte a zapnite (kapitola 5.9).



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

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

7.9 Kontrola a výmena razidla perforovača



NEBEZPEČENSTVO

POVINNE NOSTE OCHRANNÉ RUKAVICE PROTI PREREZANIU.



RUKAVICE NA OCHRANU PRED MECHANICKÝM RIZIKOM (NATRHNUTIE, PREREZANIE)

		8 mm	Vybratie razidla



1. Odpojte napájanie (kapitola 5.10).
2. Prikrúťte nástroj **A** k razidlu **B**.
3. Vložte kľúč **C** do otvorov nástroja a mierne uvoľnite skrutky **D** (bez toho, že ich celkom odskrutkujete).
4. Otočte a zatiahnite nástroj **A** smerom nadol tak, aby sa razidlo **B** vyvlieklo, potom oddeľte razidlo od nástroja.
5. Ak je to potrebné, vyčistite povrchy razidla od usadenín použitím výrobku, ktorý je kompatibilný s povahou báz vlastného systému. Odporúčame mazať jeho steny bežným nekontaminujúcim mazivom (typu ENOTAP alebo podobné).
6. Razidlo namontujte späť tak, že budete postupovať opačným smerom ako pri jeho vyberaní.
7. Stroj znovu pripojte a zapnite (kapitola 5.9).

Ak by perforácia bola nevyhovujúca z dôvodu nadmerného opotrebovania reznej časti, razidlo vymeňte.

7.9 Checking and replacing the puncher



DANGER

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



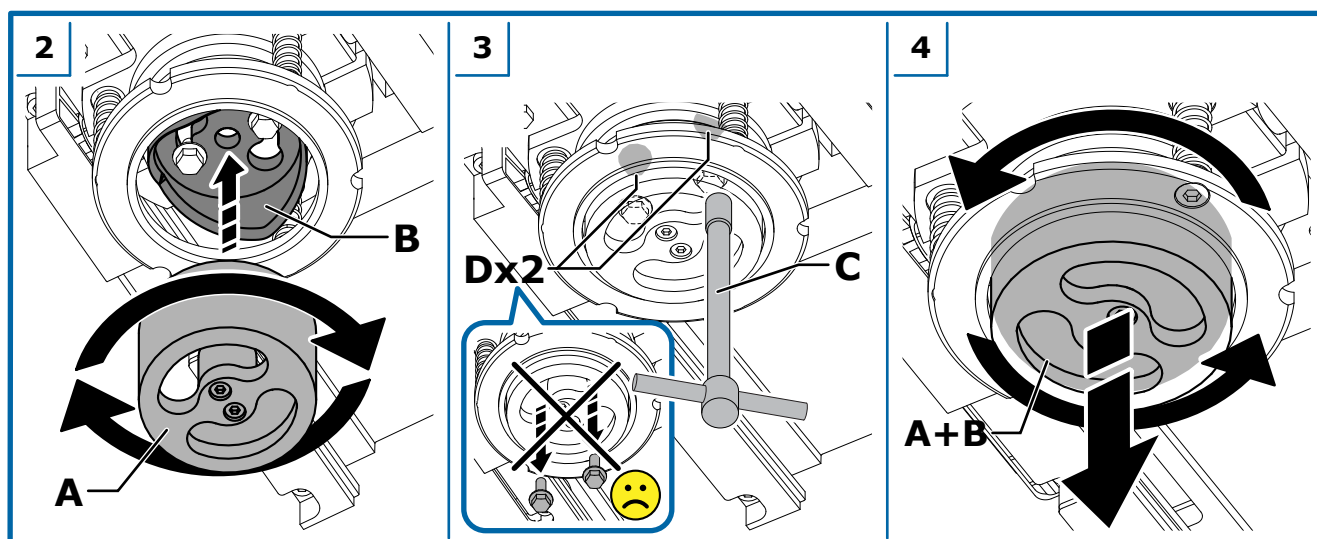
MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)

		8 mm [0.31"]	To remove the puncher



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

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



7.10 Dolievanie fľaše zvlhčovača



UPOZORNENIE

Keď voda vo fľaši dosiahne minimálnu hladinu, ihneď ju dolejte.

1. Odpojte napájanie (kapitola 5.10).
2. Vyberte uzáver fľaše a pridajte vodu (maximálne 850 ml - 1,8 pinty), pričom dávajte pozor, aby ste NEPREKROČILI MAXIMÁLNU HLADINU.



Na zníženie rizika tvorby usadenín vodného kameňa spôsobenej používaním tvrdej vody odporúčame použiť destilovanú vodu.

3. Uzáver fľaše dobre zatvorte.
4. Stroj znovu pripojte a zapnite (kapitola 5.9).

7.10 Refilling the humidifier bottle



WARNING

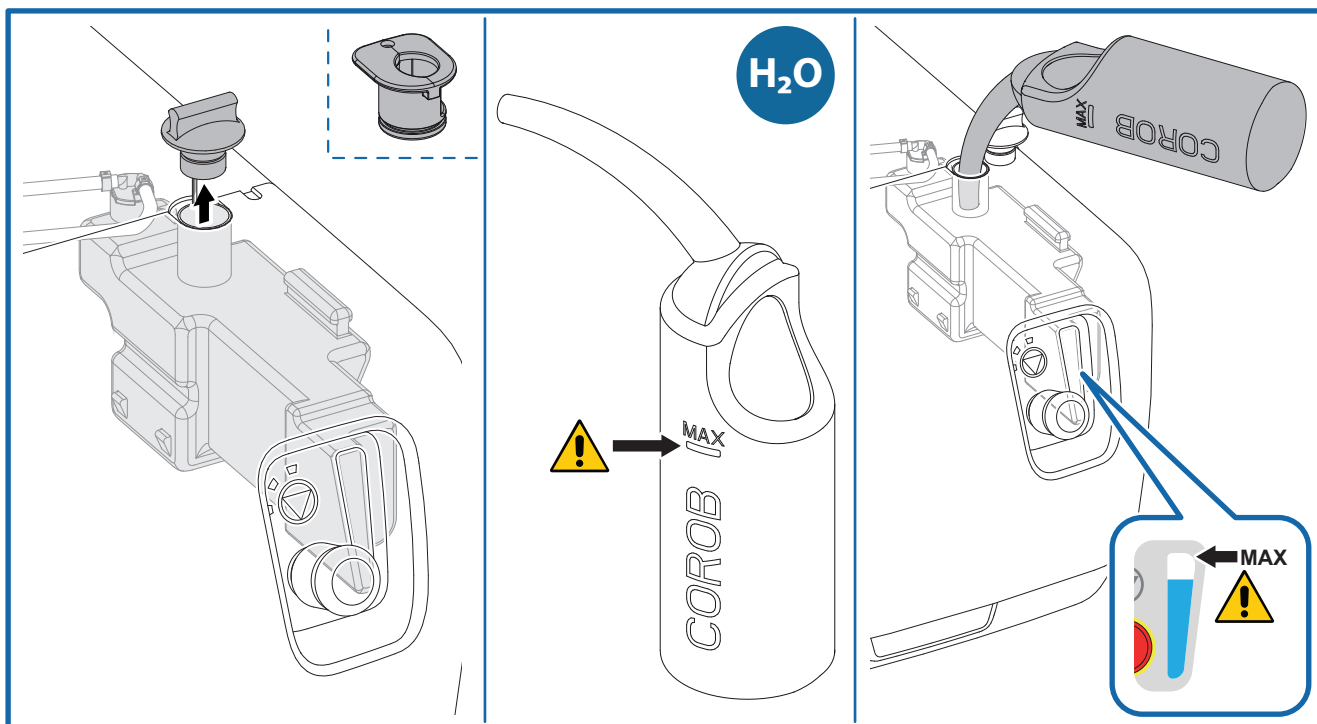
When the water in the bottle reaches the minimum level, fill up immediately.

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



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

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



8 TECHNICKÉ ÚDAJE

8.1 Technické údaje

Napätie ^(a)	Jednofázové 200 - 240 V~ ± 10% Jednofázové 127 V~ ± 10% [voliteľné] Jednofázové 100 - 120 V~ ± 10% [voliteľné ETL] Jednofázové 200 - 208 V~ ± 10% [voliteľné ETL]
Frekvencia ^(a)	50/60 Hz
Poistky ^(a)	F 10 A
Maximálny príkon ^(a)	CE, SD [Single Drive]: od 150 do 600 W, na základe konfigurácie CE, CD [Central Drive]: Do 24c: 650 W; >25c: 800 W (pre túto verziu, pravidelný prerušovaný pracovný cyklus na 70%) (pozri tabuľku pre údaje stroja vo verzii ETL)
Hlučnosť ^(b)	Ekvivalentná hladina akustického tlaku: < 70 dB (A)
Prevádzkové podmienky prostredia ^(c)	Teplota od 10 °C (50 °F) do 40 °C (104 °F) Relatívna vlhkosť: od 5% do 85% (nekondenzovaná)
Vibrácie	Stroj neprenáša vibrácie do terénu, ktoré by mohli ohroziť stabilitu a presnosť prípadných zariadení umiestnených v blízkosti.
Kapacita nádrží	3 - 4 - 6 - 9 - 15 - 35 litrov (3 q - 4 q - 6 q - 9.5 q - 4 G - 9.2 G)
Počet nádrží	• [CX] a [SX] do 24 s EV - do 32 s INV • [LX] do 32
Technológia dispenzácie	SD [Single Drive]: dúchadlo, ozubenia alebo kombinované • Dúchacie čerpadlo BPG: STD 0,25 l/m - HF 0,4 l/m; • Ozubené čerpadlo Gear: STD 0,5 l/m - HF 1,0 l/m - LAB 0,16 l/m CD [Central Drive]: ozubenia • Ozubené čerpadlo s centrálnym prevodom, prietok STD 0,5 l/m - HF 1,0 l/m
Maximálny priemer toku stredu dýz ^(d)	so zvlhčovacím uzáverom: • 28 mm (1.1") [do 16] • 39 mm (1.5") [od 17 do 20] • 45 mm (1.8") [od 21 do 24/32] s INV: • 33 mm (1.3") [do 16] • 45 mm (1.8") [od 17 do 32]
Systém dispenzácie	• simultánny
Centrum dispenzácie	• [CX] a [SX] vnútorné • [LX] vonkajšie
Typológia nádrží	univerzálna (acetálová živica) alebo nehrdzavejúca oceľ
Typológia farieb	dekoratívne a priemyselné: na báze vody, univerzálne alebo riedidla
Typológia ventilov	• elektroventily • INV

^(a) S výnimkou pripojených pomocných zariadení (stroj bez voliteľných pomocných zásuviek). Údaje o výkone sú indikatívne a úzko viazané na konfiguráciu stroja. Štítok s výrobným číslom stroja uvádza presný údaj, vzťahujúci sa k špecifickej konfigurácii stroja. Hodnota maximálneho možného výkonu bola nameraná s ohľadom na najťažšie podmienky prevádzky.

^(b) Hodnota nameraná v laboratóriu a zdokumentovaná v príslušnej správe o skúške, ktorá je k dispozícii u výrobcu. Podmienky prevádzky: normálny pracovný cyklus stroja, v podmienkach simulovaného zaťaženia.

^(c) Prevádzkové podmienky prostredia sú úzko viazané na typológiu používaných farieb (pokyny si treba vyžiadať u výrobcu týchto výrobkov). Uvedené údaje platia výlučne pre stroj.

^(d) Priemer otvoru pre predperforované balenia = priemer prietoku + 15 mm (0,59"). Priemer sa môže tiež meniť podľa rozdelenia okruhov vody/okruhov riedidla stroja.

8 TECHNICAL SPECIFICATIONS

8.1 Technical data

Power supply ^(a)	Single phase 200 - 240 V~ ± 10% Single phase 127 V~ ± 10% [optional] Single phase 100 - 120 V~ ± 10% [ETL optional] Single phase 200 - 208 V~ ± 10% [ETL optional]
Frequency ^(a)	50/60 Hz
Fuses ^(a)	F 10 A
Maximum power absorbed ^(a)	CE, SD [Single Drive]: from 150 to 600 W, based on configuration CE, CD [Central Drive]: Up to 24c: 650 W; >25c: 800 W (for this version, working cycle: intermittent periodic duty 70%) (see table for machine data in ETL version)
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 - 35 liters (3 q - 4 q - 6 q - 9.5 q - 4 G - 9.2 G)
Number of canisters	• [CX] and [SX] up to 24 with EV - up to 32 with INV • [LX] up to 32
Dispensing technology	SD [Single Drive]: bellow, gear or hybrid • Bellow pump BPG: STD 0.25 l/m - HF 0.4 l/m; • Gear pump: STD 0.5 l/m - HF 1.0 l/m - LAB 0.16 l/m CD [Central Drive]: gear • Central Driving Pump Gear, size STD 0.5 l/m - HF 1.0 l/m
Nozzle center maximum flow diameter ^(d)	with humidifier cap: • 28 mm (1.1") [up to 16] • 39 mm (1.5") [from 17 to 20] • 45 mm (1.8") [from 21 to 24/32] with INV: • 33 mm (1.3") [up to 16] • 45 mm (1.8") [from 17 to 32]
Dispensing system	• simultaneous
Dispensing center	• [CX] and [SX] internal • [LX] external
Type of canisters	all-purpose (POM acetalic resin) or stainless steel
Type of colorants	decorative and industrial: water, universal and solvent
Type of valves	• electrovalves • INV

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

^(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.

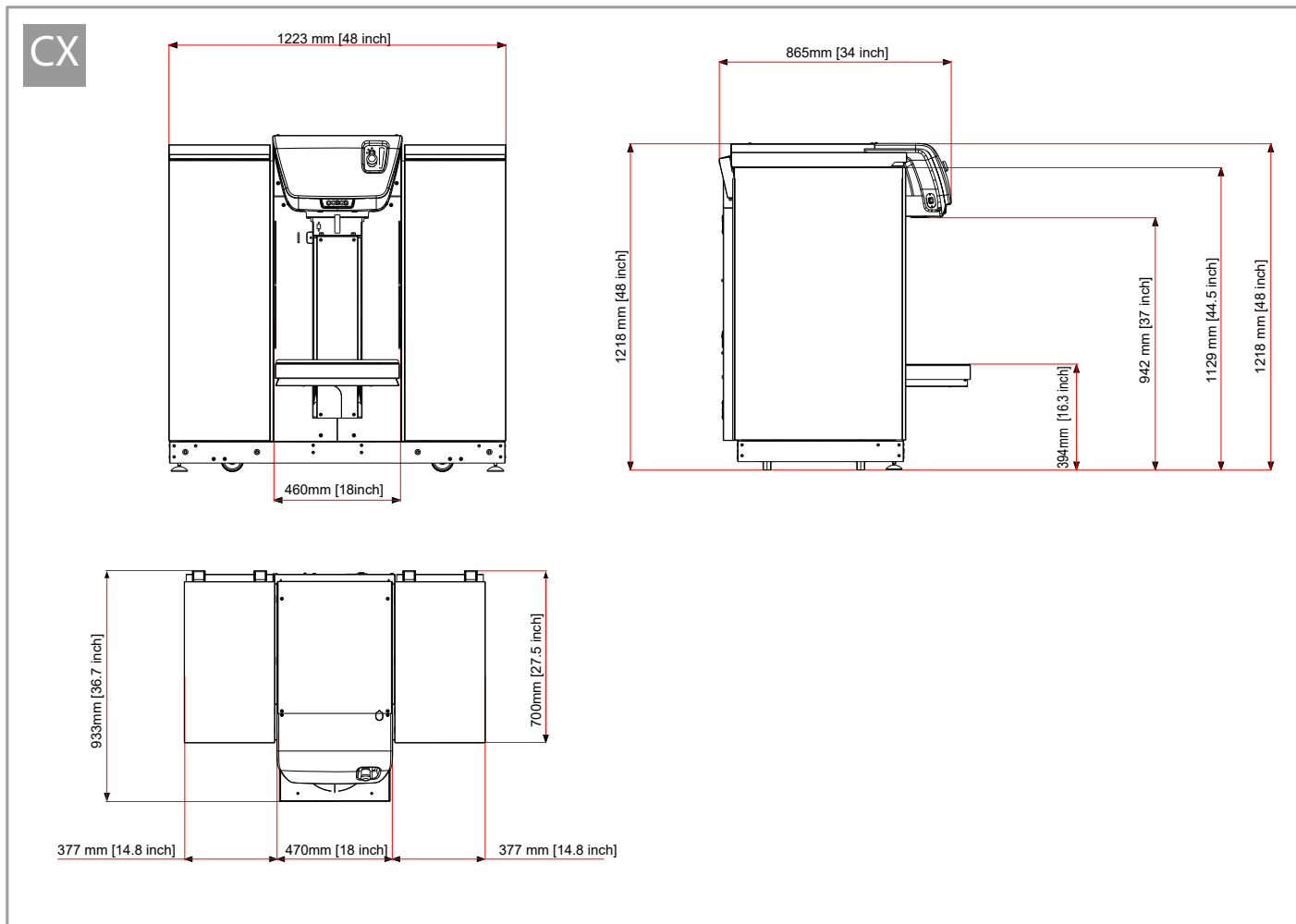
^(d) Hole diameter for pre-punched cans = flow diameter + 15 mm (0.59"). The diameter may also vary based on the partition of water/solvent circuits of the machine.

8.2 Rozmery a hmotnosť

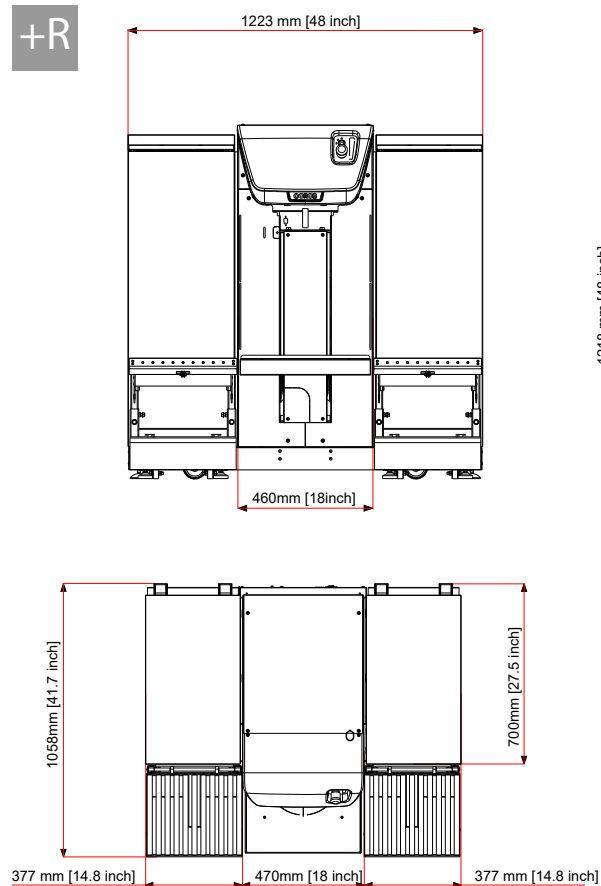
Indikatívne údaje úzko viazané na konfiguráciu a vzťahujúce sa ku stroju s prázdnyimi nádržami bez príslušenstva.

8.2 Dimensions and weight

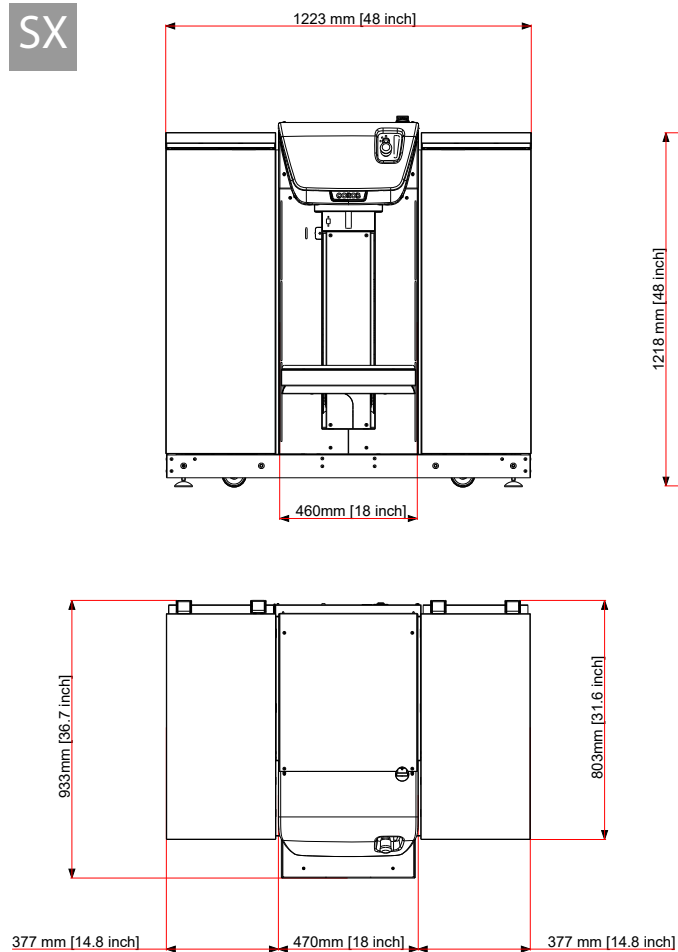
Figures are purely indicative; they depend on the configuration of the machine and are referred to the machine with empty canisters and without accessories.



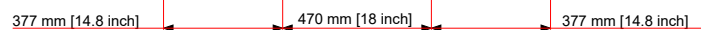
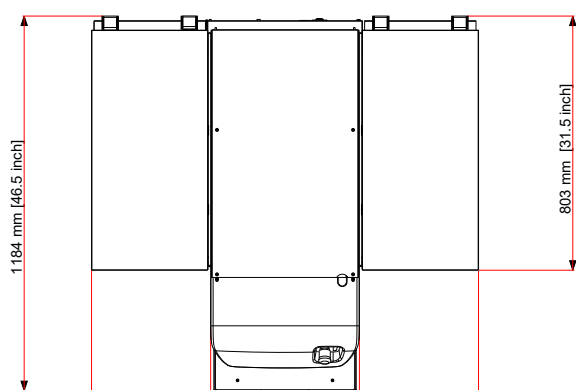
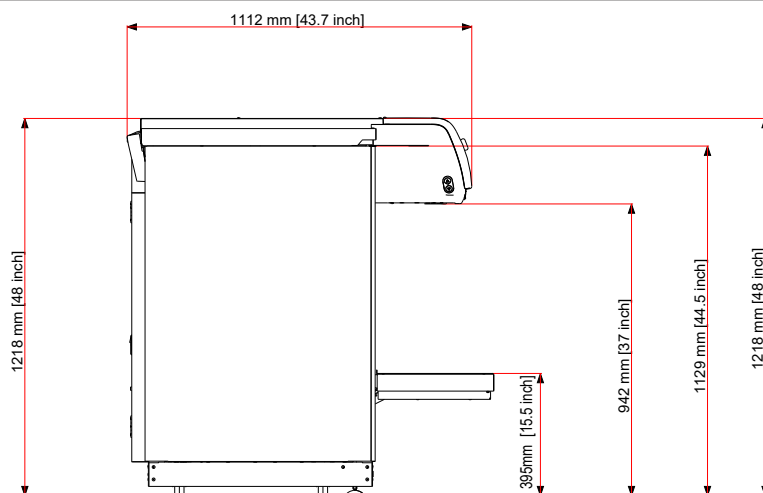
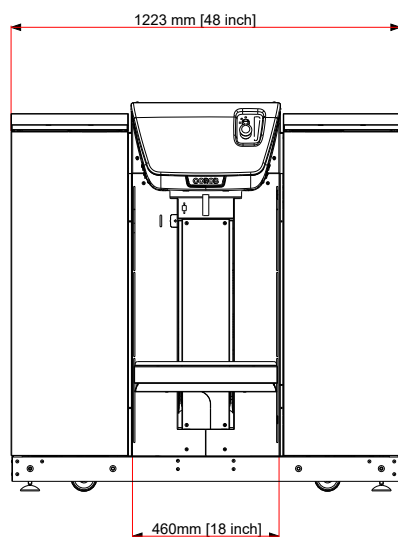
CX +R



SX

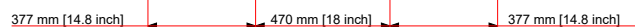
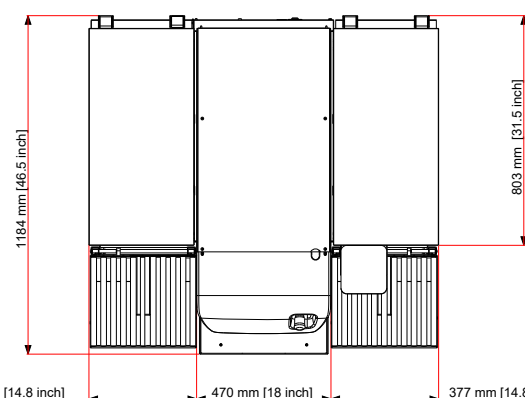
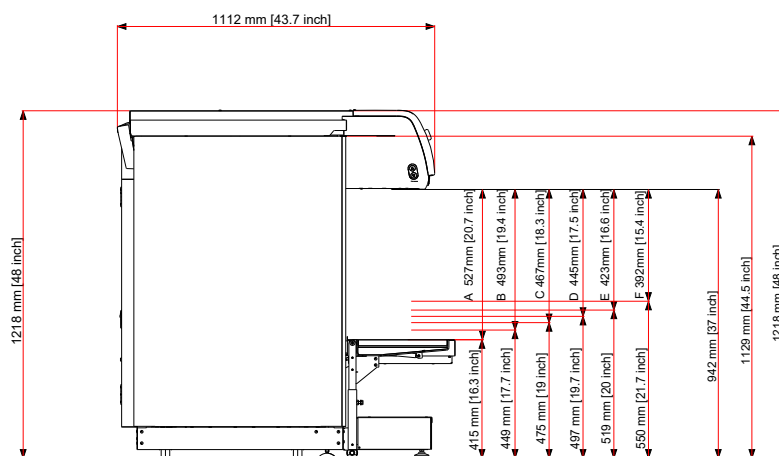
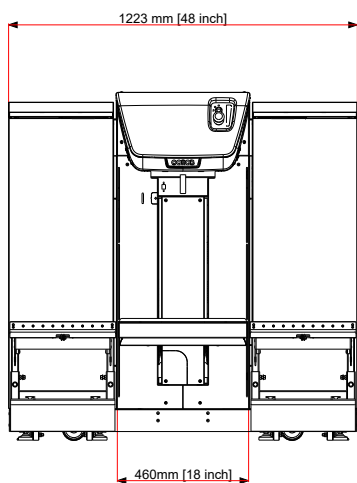


LX



LX

+R



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

8.3 Vyhlásenie o zhode

Pozri Prílohu.

8.4 Záruka

Aby bola záruka platná, žiadame Vás vyplniť všetky časti tlačiva, ktoré sa nachádza v balení stroja a odoslať ho podľa pokynov v ňom uvedených.



V prípade potreby asistenčných zákrokov sa obracajte len na náš autorizovaný a kvalifikovaný personál. Pri zákrokoch údržby alebo opravy používajte len originálne náhradné diely.

Úprava alebo odstránenie ochranných a bezpečnostných zariadení predpokladaných na stroji nesie so sebou okamžitú stratu záruky. Okrem toho sa považuje za nebezpečnú a zakázanú.

Výrobca odmieta zodpovednosť za poranenia a škody spôsobené na osobách a veciach, zapríčinené nesprávnym používaním zariadenia alebo úpravou ochranných a bezpečnostných zariadení, ktorými je stroj vybavený.

Dôvody pre vypršanie záruky poskytnutej výrobcom sú tieto:

- Nesprávne používanie stroja.
- Nedodržiavanie predpisov na používanie a údržbu predpokladaných v návode.
- Vykonanie alebo zabezpečenie vykonania úprav alebo opráv stroja personálom, ktorý nepatrí do servisnej organizácie autorizovanej výrobcom a/alebo pri použití neoriginálnych náhradných dielov.

8.3 Declaration of conformity

See Appendix.

8.4 Warranty

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



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

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

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

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

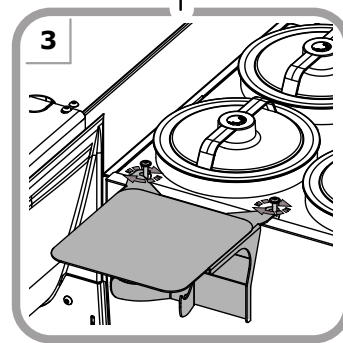
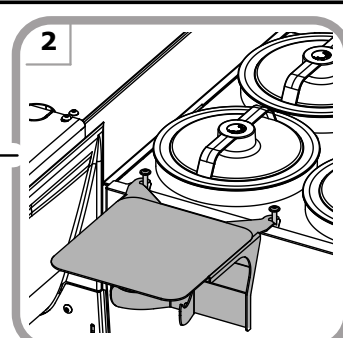
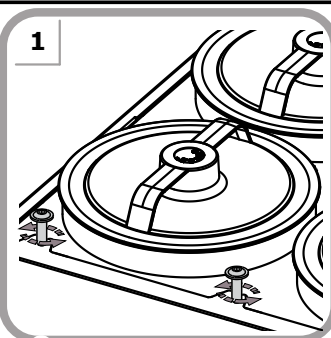
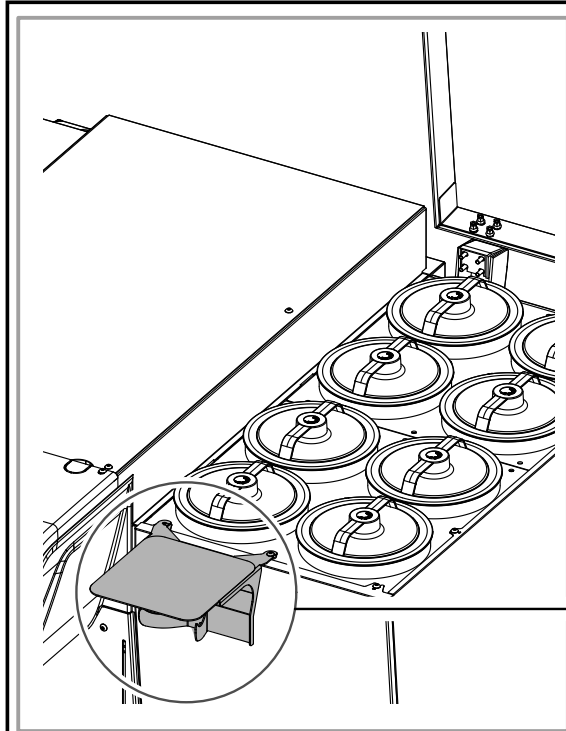
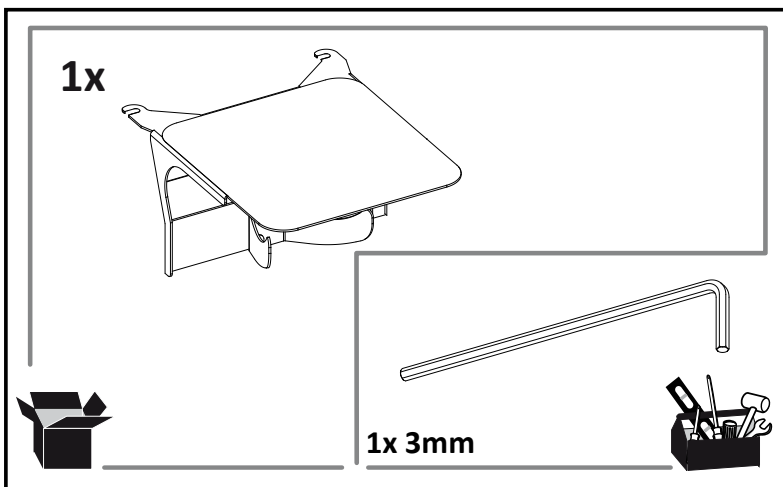
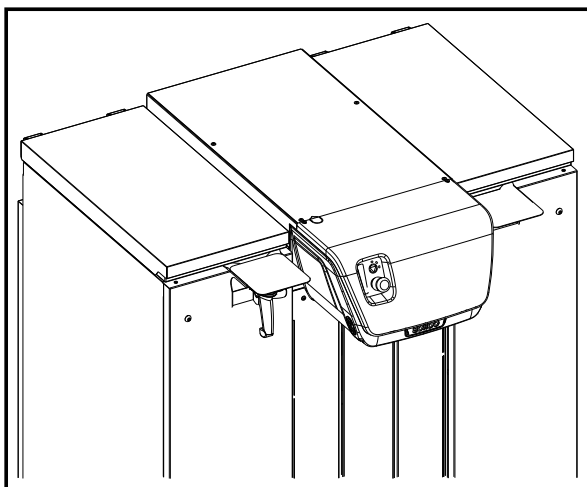
- Improper use of the machine.
- Failure to observe the instructions and maintenance rules set forth in the manual.
- Making or having changes and/or repairs made on the machine by personnel outside the service organization authorized by the manufacturer and/or made using non-original spare parts.



Installation must be carried out only by qualified personnel.



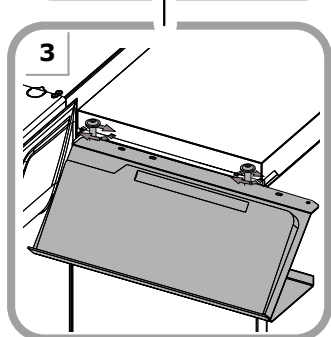
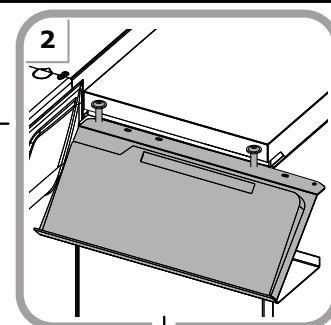
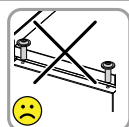
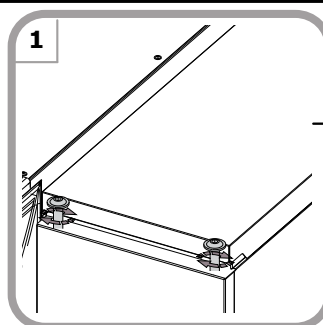
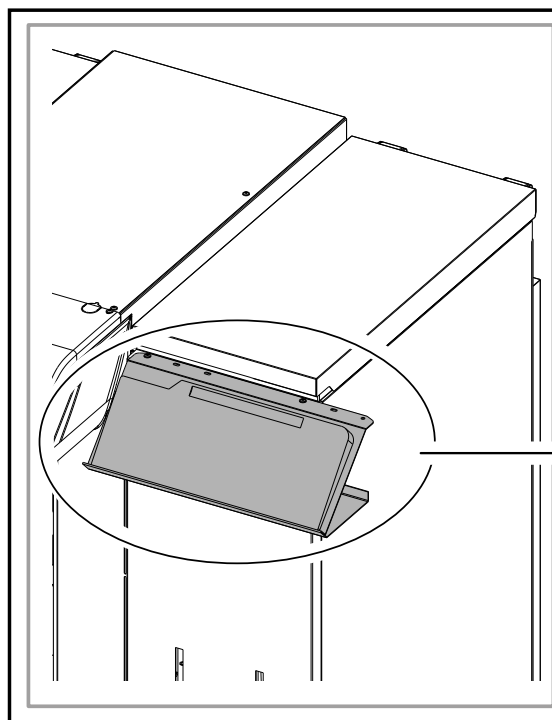
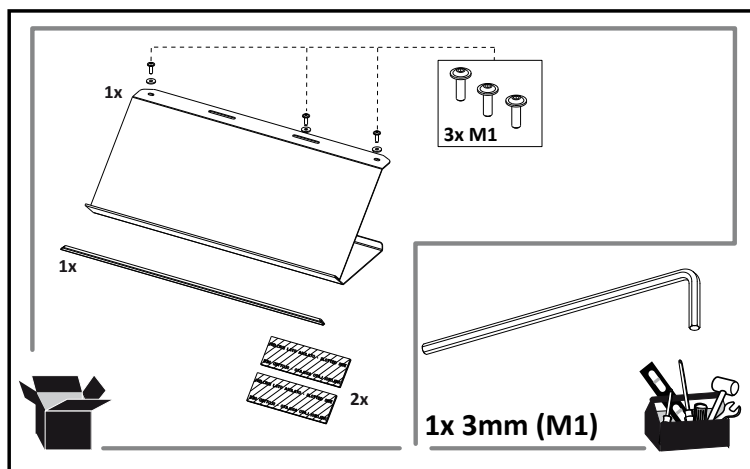
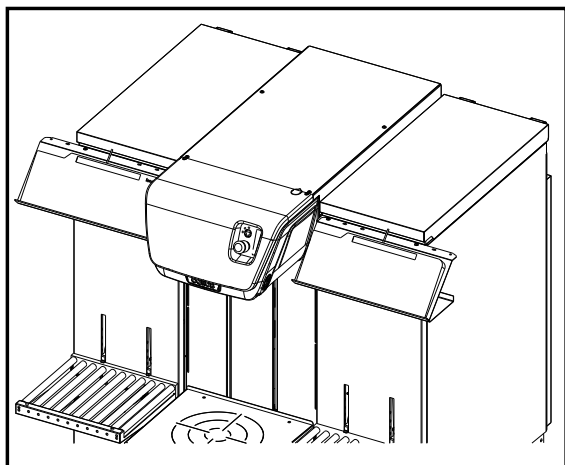
Do not place any objects other than mouse on top of the support kit.

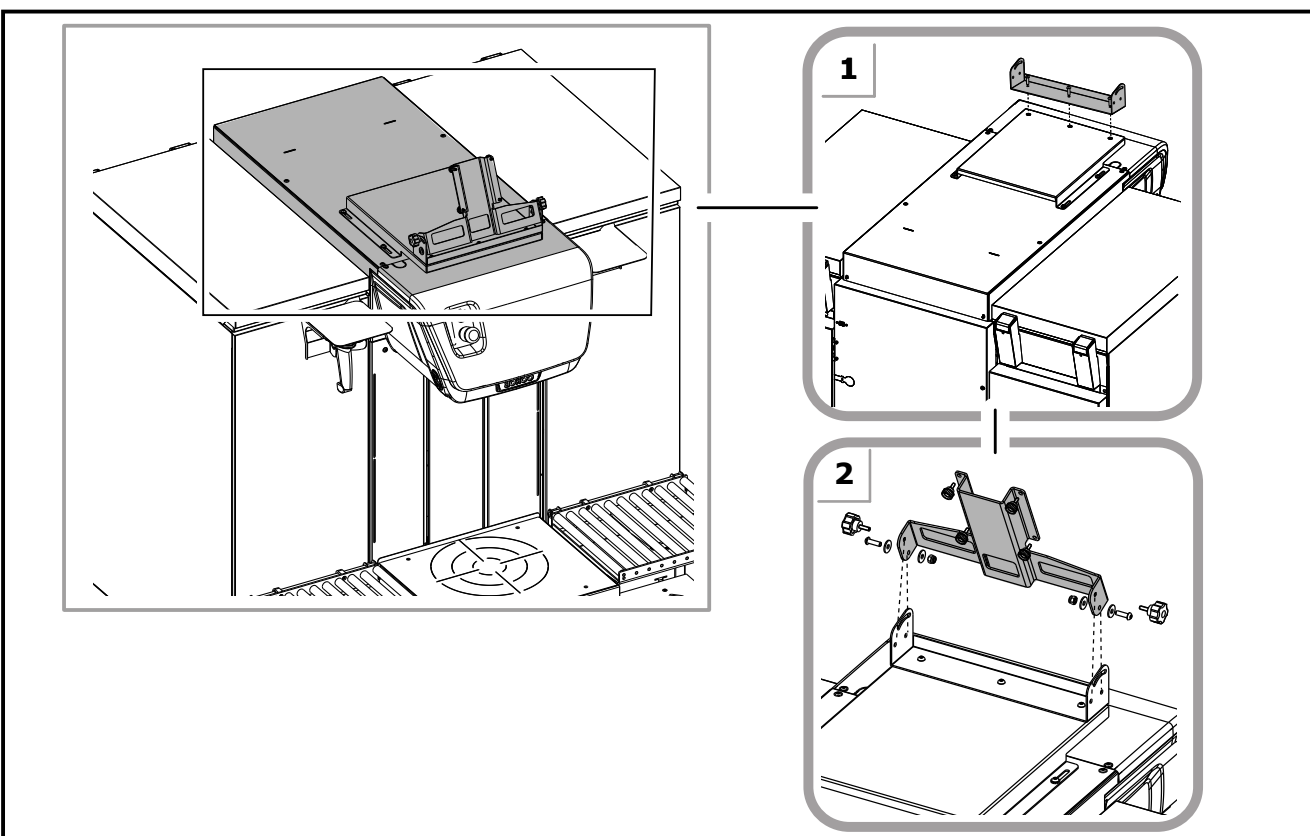
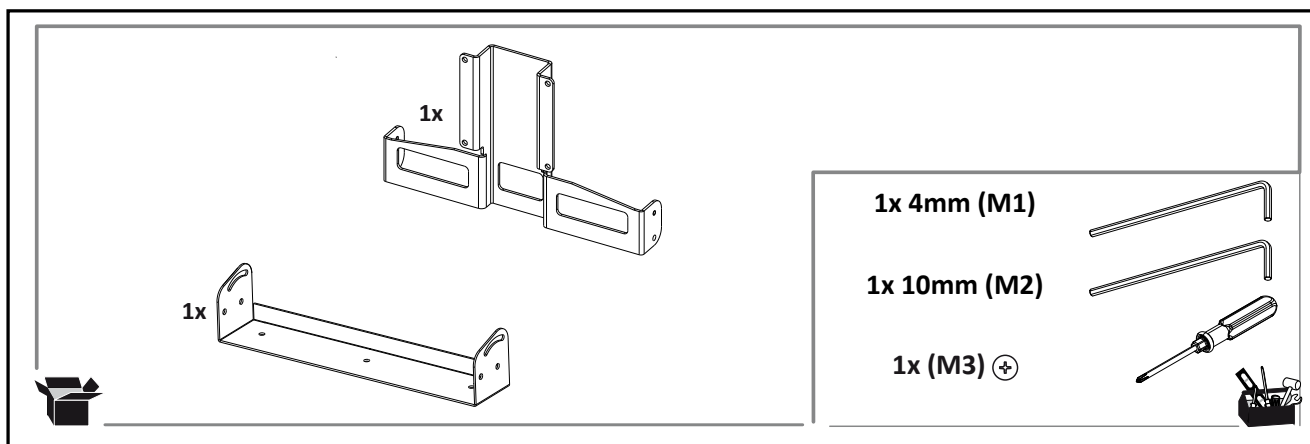
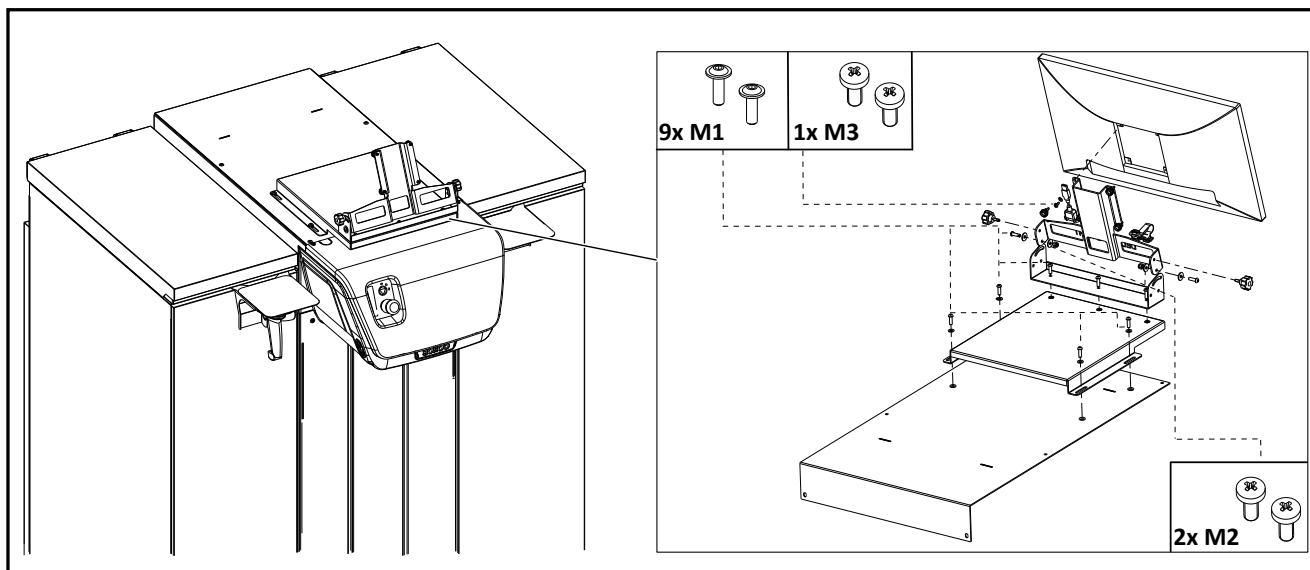


EVOPWR V02- MOUSE/KEYBOARD/TOUCHSCREEN SUPPORT ASSEMBLY INSTRUCTIONS

corob

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

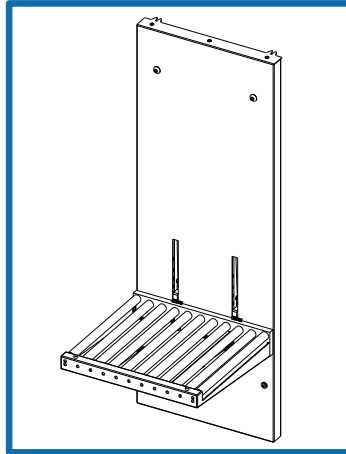




Tipping panel roll conveyor system - [LX] version only

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

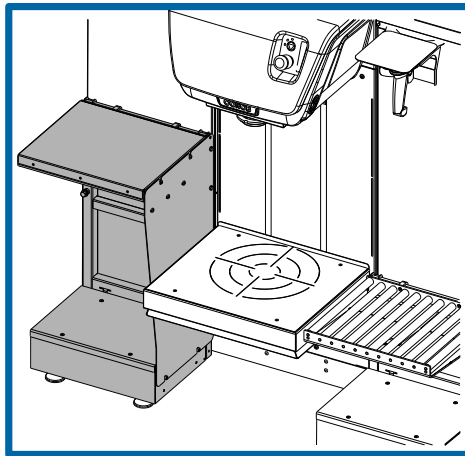
The roll conveyor has several adjusting heights, that can be adjusted manually by the operator.



Working Table - [LX] version only

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

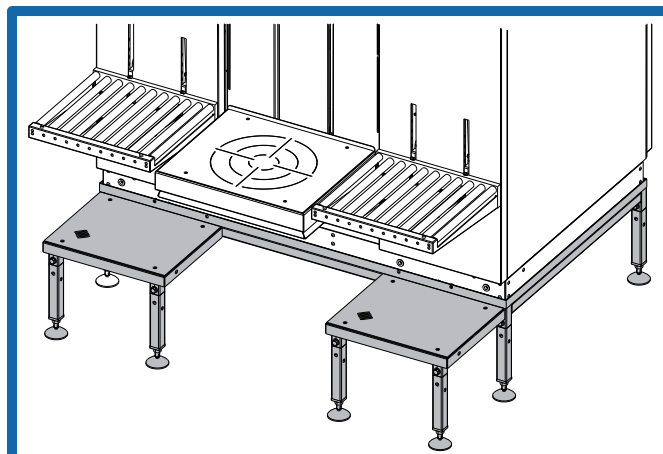
It can be mounted on the left or right side of the machine.



Riser - [LX] version only

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

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



Dichiarazione CE di Conformità EC Declaration of Conformity

Versione linguistica originale in Italiano

Translation of the original Italian version

DESCRIZIONE - DESCRIPTION

**DISPENSATORE AUTOMATICO
AUTOMATIC DISPENSER**

MODELLO - MODEL

MATRICOLA - SERIAL No.

[MACHINE NAME]

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

COROB S.p.A.

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

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

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

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

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

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

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

[Name and Surname of Special Proxy Holder in charge]

COROB S.p.A.

San Felice sul Panaro, DD/MM/YYYY

BG - Производителят, който е лицето 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 fheargracht 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 fizet ősszeállítására felhatalmazott személy saját felelősségük tudatában kijelentik, hogy a jelen nyilatkozat tárgyát képező gép megfelel az alábbi irányelvek alapvető rendelkezéseinek: 2006/42/EC Gépek irányelv - 2014/30/EU Elektromágneses kompatibilitás irányelv - 2011/65/EU irányelv, módosítással módosított 2015/863/EU irányelv - WEEE 2012/19/EU irányelv - 2014/53/EU irányelv. A gyártó garantálja továbbá, hogy a gép tervezése, kivitelezése, valamint a folyamatok dokumentálása az üzem előíráskor 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: Vélatalskipun 2006/42/EC - Töskvipun um rafsegulsvissamhæfi 2014/30/EU - Töskvipun 2011/65/EU eins og henni var breytt með 2015/863/EU - Töskvipun WEEE 2012/19/EU - Töskvipun 2014/53/EU. Ennfremur er ábyrgt að hönnun vélarinnar og tengd framleiðsla fer fram, og er það skjalteft, í samræmi við nákvæmt framleiðsluferli og í samræmi við EN ISO 9001:2015 staðalinn um gæðastjórnunarkerfi.
LT - Gamintojas ir asmuo įgaliotas sudaryti techninę dokumentaciją, savo atsakomybę pareiškia, kad staklės, kurioms skirta ši deklaracija, atitinka esminius šių direktyvų reikalavimus: Masinų direktyva 2006/42/EC - Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/EU - Direktyva 2011/65/EU su pakeitimais, padarytais 2015/863/EU - Direktyva WEEE 2012/19/EU - Direktyva 2014/53/EU. Taip pat užtikrinama ir dokumentais patvirtinama, kad staklės buvo sukurtos ir pagamintos tiksliai laikantis gamybos reikalavimų pateiktų EN ISO 9001:2015 standarte, dėl kokybės valdymo sistemos.
LV - Ražotājs un persona, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju, apliecina uz savu atbildību, ka mašina, uz kuru šī deklarācija attiecas, atbilst šādū direktīvu: pamatprasībām Mašīnu Direktīva 2006/42/EC - Elektromagnētiskās sadēribas 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-rekwiziti 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 vztahuje, 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 ustrezno tovarniško 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 intygar, på eget ansvar, att maskinen denna försäkran hänvisar till överensstämmer med de väsentliga krav som ställs av följande direktiv: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktivet 2011/65/EU ändrat genom 2015/863/EU - Direktivet WEEE 2012/19/EU - Direktivet 2014/53/EU. Det garanteras vidare att utformningen av maskinen och därtill hörande tillverkning genomförs dokumenterat, i enlighet med exakta fabriksförfaranden som följer standard EN ISO 9001:2015 om system för kvalitetsstyrning.
TR - Üretici ve teknik dosyası 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