

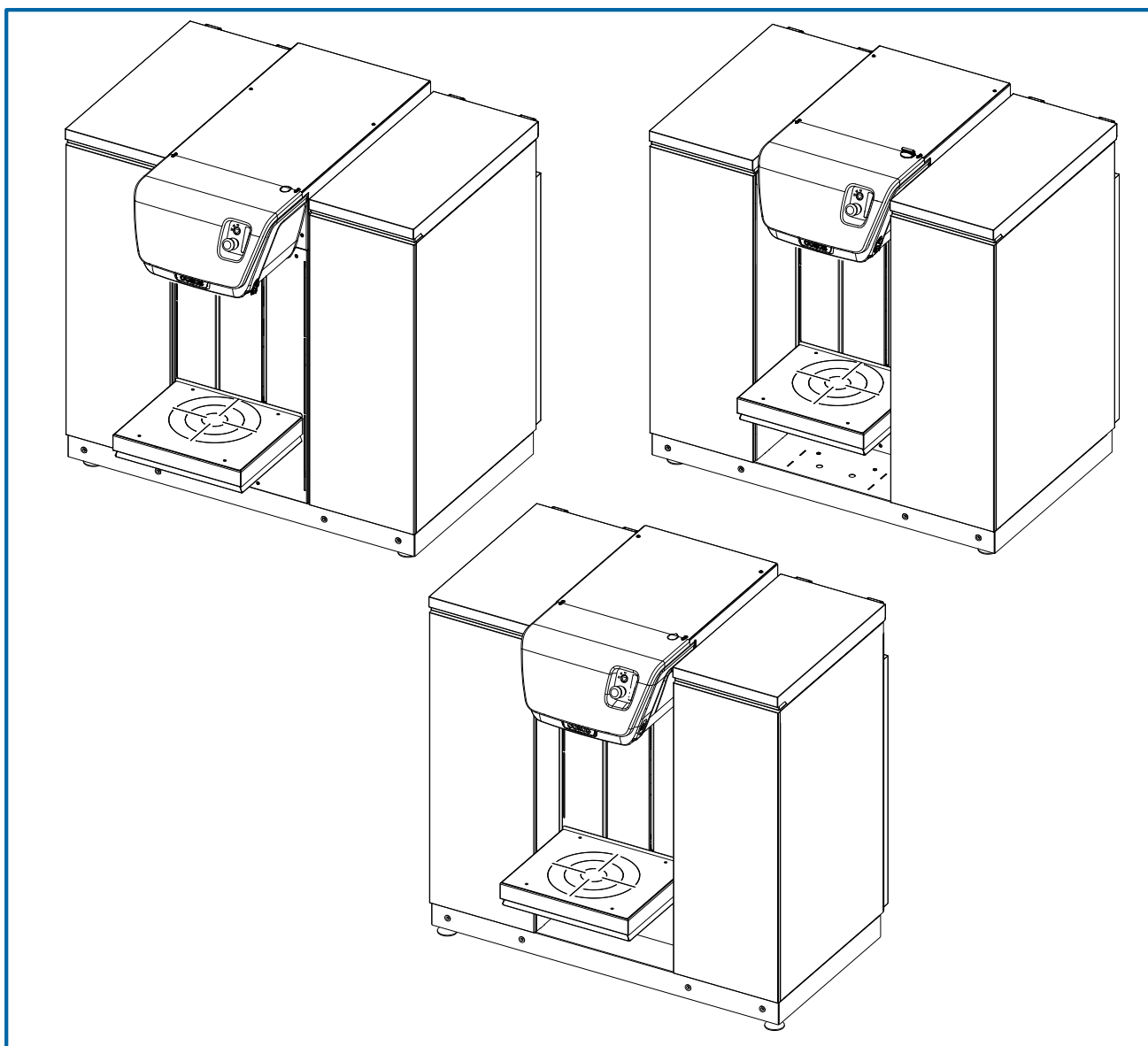
# EVOPWR / EVOPWR CD

V02

Dozownik automatyczny / Dosificador automático

Instrukcja obsługi

Manual de uso



PL-ES

Instrukcja obsługi  
Dozownik automatyczny  
**EVOPWR/EVOPWR CD - V02**  
V1.0 - R2 (10/2024)  
TŁUMACZENIE ORYGINALNYCH INSTRUKCJI W JĘZYKU WŁOSKIM

© COPYRIGHT 2024, COROB S.p.A.

Wszystkie prawa zastrzeżone we wszystkich krajach

W celu uzyskania dodatkowych egzemplarzy niniejszego produktu lub informacji technicznych na jego temat, należy przekazać prośbę na

Manual de uso  
Dosificador automático  
**EVOPWR/EVOPWR CD - V02**  
V1.0 - R2 (10/2024)  
TRADUCCIÓN DE LA VERSIÓN ORIGINAL EN ITALIANO

© COPYRIGHT 2024, COROB S.p.A.

Todos los derechos reservados en todos los países

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

**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**

adres:

#### **PRAWA WŁASNOŚCI INTEKTUALNEJ I ZASTRZEŻENIA**

Żadna z części niniejszej instrukcji nie może być tłumaczona na inny język i/lub dostosowywana, i/lub powielana w innej formie i/lub mechanicznie, elektronicznie, w postaci kserokopii, zapisów lub innej, bez uprzedniego pisemnego upoważnienia firmy COROB S.p.A.

COROB to marka handlowa i/lub zarejestrowana, której może używać wyłącznie firma COROB S.p.A. i inne firmy z nią powiązane (zwana dalej „COROB”).

Niewymienienie innych marek, handlowych lub zarejestrowanych, w niniejszej deklaracji nie oznacza rezygnacji przez firmę COROB do praw własności intelektualnej związanych z powyższymi markami.

Zawartość niniejszej instrukcji dotyczy know-how, rysunków, zastosowań technologicznych, stosowanych przez firmę COROB na bazie wyłączności, często objętych prawami patentowymi lub zgłoszeniami patentowymi, a zatem chronionych przez przepisy międzynarodowe dotyczące własności intelektualnej.

Wszelkie odniesienia do nazw, danych i adresów firm innych niż COROB i firmy z nią powiązane są przypadkowe i, o ile nie podano inaczej, zamieszczono je wyłącznie przykładowo, w celu lepszego objaśnienia korzystania z wyrobów marki COROB.

Tekst i rysunki zostały opracowane z największą starannością, jednakże firma COROB zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian i/lub aktualizacji informacji zawartych w niniejszym dokumencie w celu skorygowania błędów drukarskich i/lub nieścisłości, bez powiadamiania ani jakiegokolwiek zobowiązania ze swojej strony.

Niniejsza instrukcja zawiera wszystkie informacje niezbędne dla normalnego i przewidywanego wykorzystania wyrobów marki COROB przez użytkownika końcowego.

Niniejsza instrukcja nie zawiera wytycznych i/lub informacji dotyczących naprawy wyrobu. Ze względów bezpieczeństwa takie prace powinny być wykonywane wyłącznie przez przeszkolonych pracowników technicznych posiadających stosowne uprawnienia. Nieprzestrzeganie tego wymagania może spowodować zagrożenie obrażeń fizycznych użytkownika lub uszkodzenia wyrobu.

W związku z tym, do wykonywania powyższych prac firma COROB wyznaczyła upoważnionych techników.

Za upoważnionych techników uważa się pracowników technicznych, którzy uczestniczyli w kursach szkoleniowych organizowanych przez firmę COROB i/lub firmy z nią powiązane.

Interwencje przeprowadzone bez upoważnienia mogłyby spowodować unieważnienie gwarancji na wyrób COROB zgodnie z umową sprzedaży lub Ogólnymi Warunkami Sprzedaży, w ramach których firma COROB bierze na siebie odpowiedzialność.

Celem niniejszej klauzuli nie jest ograniczenie ani wykluczenie odpowiedzialności firmy COROB, co stanowiłoby pogwałcenie nieodwołalnych przepisów prawnych. Powyższe ograniczenie lub wykluczenie odpowiedzialności mogłoby zatem nie mieć zastosowania.

W celu znalezienia najbliższego serwisu technicznego użytkownik końcowy może się skontaktować z firmą COROB lub odwiedzić stronę internetową [www.corob.com](http://www.corob.com).

#### **DERECHOS DE PROPIEDAD INTELECTUAL Y DESCARGO DE RESPONSABILIDAD**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## SKRÓCONY PRZEWODNIK

### Na początku dnia roboczego

- Sprawdzić warunki czyszczenia gniazda dysz.
- (Z nawilżaczem na bazie rozpuszczalnika lub bez nawilżacza) Sprawdzić warunki czystości i nasycenia gąbki; jeśli konieczne jest nasycenie, użyć odpowiedniego płynu (wybór płynu zależy od charakteru barwników i musi być dokonany bezpośrednio przez producenta zastosowanych produktów).
- (Z nawilżaczem na bazie wody) Sprawdzić, czy poziom wody w butelce nie jest niższy niż minimum.
- (Z Autopadem) Sprawdzić czystość wkładki.
- (Z Perforatorem) Sprawdzić czystość ostrza.
- Wykonać oczyszczenie systemu (nie jest konieczne, jeśli dozownik jest wyposażony w system dysz ze zintegrowanym zaworem INV).

### O czym należy pamiętać

- Nigdy nie pozostawiać maszyny wyłączonej.
- W zbiornikach mieszanie każdego barwnika zachodzi automatycznie (czasy do indywidualnego dostosowania).
- Uważać, aby nie przepętnić zbiorników barwnikiem. W przypadku przepętnienia postąpić zgodnie ze wskazówkami w instrukcji obsługi.
- Wymieszać ręcznie barwnik, który należy wlać do zbiorników. Nie stosować mieszadeł automatycznych.
- Zamknąć zbiorniki pokrywami natychmiast po napełnieniu.
- Pamiętać, aby poprawnie zaktualizować poziomy napełnienia zbiorników w oprogramowaniu zarządzania.
- (Z nawilżaczem na bazie rozpuszczalnika lub bez nawilżacza) Nasycenie gąbki należy przeprowadzać przynajmniej dwa razy w tygodniu (częstotliwość interwencji jest orientacyjna, ponieważ zależy od rodzaju barwników i warunków środowiskowych).
- (Z nawilżaczem na bazie wody) Uzupewnić wodę w butelce, gdy tylko zostanie osiągnięty minimalny poziom. Nie przekraczać maksymalnego poziomu.
- (Z Autopadem) Wyczyścić wkładkę.

### Na końcu dnia roboczego

- Napełnić zbiorniki.
- Zaktualizować poziomy napełnienia zbiorników w oprogramowaniu zarządzania.
- Wyłączyć komputer. Nie wyłączać maszyny.

**Zaleca się uważnie przeczytać instrukcję obsługi.**

## GUÍA RÁPIDA

### Al inicio del día de trabajo

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

### Cosas que hay que recordar

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

### Al final del día de trabajo

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

**Se recomienda leer con atención el manual de uso.**

## SPIS TREŚCI

|          |   |           |
|----------|---|-----------|
| <b>1</b> | <b>INFORMACJE OGÓLNE</b>  | <b>5</b>  |
| 1.1      | Cel i korzystanie z instrukcji .....  | 5         |
| 1.1.1    | <i>Umowne znaki graficzne</i> .....   | 5         |
| 1.2      | Definicje .....   | 5         |
| <b>2</b> | <b>CHARAKTERYSTYKI</b>  | <b>7</b>  |
| 2.1      | Opis maszyny .....  | 7         |
| 2.2      | Opis części .....   | 8         |
| 2.3      | Wymiary stosowanych opakowań .....  | 12        |
| 2.4      | Prawidłowe i nieprawidłowe użytkowanie, które można łatwo przewidzieć ..... | 13        |
| 2.5      | Dane identyfikacyjne .....  | 13        |
| <b>3</b> | <b>BEZPIECZEŃSTWO</b>   | <b>14</b> |
| 3.1      | Ostrzeżenia związane z bezpieczeństwem oraz niedozwolonym użyciem .....     | 14        |
| 3.2      | Ostrzeżenia odnośnie do stosowania produktów .....                          | 15        |
| 3.3      | Zagrożenia pozostałe .....  | 16        |
| 3.4      | Usytuowanie etykiet .....   | 18        |
| 3.5      | Urządzenia ochronne .....   | 19        |
| 3.6      | Zatrzymanie awaryjne .....  | 19        |
| 3.6.1    | <i>Kontrola urządzeń ochronnych</i> .....                                   | 20        |
| 3.7      | Sytuacje awaryjne .....   | 21        |
| 3.8      | Wymogi miejsca instalacji .....   | 21        |
| <b>4</b> | <b>TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE</b>  | <b>22</b> |
| 4.1      | Ostrzeżenia ogólne .....  | 22        |
| 4.2      | Rozpakowanie i ustawienie .....   | 22        |
| 4.2.1    | <i>Materiały stanowiące wyposażenie</i> .....                               | 25        |
| 4.3      | Przygotowanie krzeselka .....   | 26        |
| 4.4      | Instalacja transportera rolkowego (opcja) .....                             | 27        |
| 4.4.1    | <i>Rozpakowanie</i> .....   | 28        |
| 4.4.2    | <i>Montaż</i> .....   | 28        |
| 4.4.3    | <i>Regulacja</i> .....  | 28        |
| 4.4.4    | <i>Magazynowanie</i> .....  | 28        |
| 4.5      | Likwidacja i recykling .....  | 28        |
| <b>5</b> | <b>URUCHOMIENIE</b>   | <b>30</b> |
| 5.1      | Ostrzeżenia ogólne .....  | 30        |
| 5.2      | Instrukcje dotyczące uziemienia (tylko wersja ETL) .....                    | 30        |
| 5.3      | Komputer sterujący .....  | 32        |
| 5.4      | Elementy sterowania i połączenia .....                                      | 33        |
| 5.5      | Przyciski i kontrolki sygnalizacyjne .....                                  | 34        |
| 5.6      | Przycisk off-line i BIAŁA kontrolka .....                                   | 35        |
| 5.7      | Paski LED (opcjonalne) .....  | 35        |
| 5.8      | Funkcja "Easy-On" komputer (opcjonalna) .....                               | 36        |
| 5.9      | Podłączenie elektryczne i włączenie .....                                   | 37        |
| 5.10     | Wyłączenie .....  | 38        |
| <b>6</b> | <b>OBSŁUGA DOZOWNIKA</b>  | <b>39</b> |
| 6.1      | Ostrzeżenia ogólne .....  | 39        |
| 6.2      | Na początku dnia roboczego .....  | 39        |
| 6.3      | Obsługa .....   | 39        |
| 6.3.1    | <i>Załadunek puszki - Krzeselko półautomatyczne</i> .....                   | 40        |
| 6.3.2    | <i>Załadunek puszki - Krzeselko automatyczne</i> .....                      | 41        |
| 6.3.3    | <i>Załadunek puszki - Transporter rolkowy</i> .....                         | 42        |
| 6.3.4    | <i>Użytkowanie centrowania puszek i Bung Hole Locator</i> .....             | 43        |
| 6.3.5    | <i>Przebiecie puszki</i> .....  | 44        |
| 6.3.6    | <i>Dozowanie</i> .....  | 44        |
| 6.4      | Procesy automatyczne .....  | 45        |
| 6.5      | Uzupełnianie poziomu w zbiornikach .....                                    | 45        |
| 6.6      | Anomalie .....  | 49        |
| <b>7</b> | <b>KONSERWACJA ZWYKŁA</b>   | <b>51</b> |
| 7.1      | Ostrzeżenia ogólne .....  | 51        |
| 7.2      | Tabela konserwacji .....  | 51        |
| 7.3      | Stosowane produkty .....  | 51        |
| 7.4      | Czyszczenie z zewnątrz .....  | 52        |
| 7.5      | Czyszczenie gniazda dysz (Autocap) .....                                    | 52        |
| 7.6      | Czyszczenie gniazda dysz (Autopad z INV) .....                              | 53        |
| 7.7      | Czyszczenie i nawilżanie gąbki (Autocap) .....                              | 54        |
| 7.8      | Czyszczenie Autopada .....  | 56        |
| 7.9      | Kontrola i wymiana przebijaka perforatora .....                             | 57        |
| 7.10     | Uzupełnienie butelki nawilżacza .....                                       | 58        |
| <b>8</b> | <b>DANE TECHNICZNE</b>  | <b>59</b> |
| 8.1      | Dane techniczne .....   | 59        |
| 8.2      | Wymiary i masa .....  | 60        |
| 8.3      | Deklaracja zgodności .....  | 63        |
| 8.4      | Gwarancja .....   | 63        |

## CONTENIDOS

|          |   |           |
|----------|---|-----------|
| <b>1</b> | <b>INFORMACIÓN GENERAL</b>  | <b>5</b>  |
| 1.1      | Objeto y uso del manual .....                                     | 5         |
| 1.1.1    | <i>Convenciones gráficas</i> .....                                | 5         |
| 1.2      | Definiciones .....  | 5         |
| <b>2</b> | <b>CARACTERÍSTICAS</b>  | <b>7</b>  |
| 2.1      | Descripción de la máquina .....                                   | 7         |
| 2.2      | Descripción de las partes .....                                   | 8         |
| 2.3      | Envases tratables .....   | 12        |
| 2.4      | Uso previsto y uso incorrecto razonablemente previsible .....     | 13        |
| 2.5      | Datos de identificación .....                                     | 13        |
| <b>3</b> | <b>SEGURIDAD</b>  | <b>14</b> |
| 3.1      | Advertencias de seguridad y usos no permitidos .....              | 14        |
| 3.2      | Advertencias sobre el uso de los productos .....                  | 15        |
| 3.3      | Riesgos residuales .....  | 17        |
| 3.4      | Posicionamiento de las etiquetas .....                            | 18        |
| 3.5      | Dispositivos de seguridad .....                                   | 19        |
| 3.6      | Paro de emergencia .....  | 19        |
| 3.6.1    | <i>Control de los dispositivos de seguridad</i> .....             | 20        |
| 3.7      | Situaciones de emergencia .....                                   | 21        |
| 3.8      | Requisitos del lugar de instalación .....                         | 21        |
| <b>4</b> | <b>TRANSPORTE Y MANIPULACIÓN</b>                                  | <b>22</b> |
| 4.1      | Advertencias generales .....                                      | 22        |
| 4.2      | Desembalaje y posicionamiento .....                               | 22        |
| 4.2.1    | <i>Material en dotación</i> .....                                 | 25        |
| 4.3      | Preparación de la plataforma .....                                | 26        |
| 4.4      | Instalación del transportador de rodillos (opcional) .....        | 27        |
| 4.4.1    | <i>Desembalaje</i> .....  | 28        |
| 4.4.2    | <i>Montaje</i> .....  | 28        |
| 4.4.3    | <i>Regulación</i> .....   | 28        |
| 4.4.4    | <i>Almacenamiento</i> .....                                       | 28        |
| 4.5      | Eliminación y reciclaje .....                                     | 28        |
| <b>5</b> | <b>PUESTA EN FUNCIONAMIENTO</b>                                   | <b>30</b> |
| 5.1      | Advertencias generales .....                                      | 30        |
| 5.2      | Instrucciones para la puesta en el suelo (solo versión ETL) ..... | 30        |
| 5.3      | Ordenador de gestión .....  | 32        |
| 5.4      | Mandos y conexiones .....   | 33        |
| 5.5      | Pulsadores y pilotos de señalación .....                          | 34        |
| 5.6      | Pulsador off-line y piloto BLANCO .....                           | 35        |
| 5.7      | Barras LED luminosas (opcionales) .....                           | 35        |
| 5.8      | Función "Easy-On" ordenador (opcional) .....                      | 36        |
| 5.9      | Conexión eléctrica y encendido .....                              | 37        |
| 5.10     | Desactivación .....   | 38        |
| <b>6</b> | <b>UTILIZACIÓN DEL DOSIFICADOR</b>                                | <b>39</b> |
| 6.1      | Advertencias generales .....                                      | 39        |
| 6.2      | Al inicio del día de trabajo .....                                | 39        |
| 6.3      | Conducción .....  | 39        |
| 6.3.1    | <i>Carga del envase - Plataforma semiautomática</i> .....         | 40        |
| 6.3.2    | <i>Carga del envase - Plataforma automática</i> .....             | 41        |
| 6.3.3    | <i>Carga del envase - Transportador de rodillos</i> .....         | 42        |
| 6.3.4    | <i>Uso del centrador de envases y del Centrador Láser</i> .....   | 43        |
| 6.3.5    | <i>Perforación del envase</i> .....                               | 44        |
| 6.3.6    | <i>dispensación</i> .....   | 44        |
| 6.4      | Procesos automáticos .....  | 45        |
| 6.5      | Rellenado de los depósitos .....                                  | 45        |
| 6.6      | Anomalías .....   | 50        |
| <b>7</b> | <b>MANTENIMIENTO ORDINARIO</b>                                    | <b>51</b> |
| 7.1      | Advertencias generales .....                                      | 51        |
| 7.2      | Tabla de mantenimiento .....                                      | 51        |
| 7.3      | Productos requeridos .....  | 51        |
| 7.4      | Limpieza externa .....  | 52        |
| 7.5      | Limpieza del centro de boquillas (Autocap) .....                  | 52        |
| 7.6      | Limpieza del centro de boquillas (Autopad con INV) .....          | 53        |
| 7.7      | Limpieza y humidificación de la esponja (Autocap) .....           | 54        |
| 7.8      | Limpieza del Autopad .....  | 56        |
| 7.9      | Control y sustitución del punzón del perforador .....             | 57        |
| 7.10     | Llenado de la botella del humidificador .....                     | 58        |
| <b>8</b> | <b>DATOS TÉCNICOS</b>   | <b>59</b> |
| 8.1      | Datos técnicos .....  | 59        |
| 8.2      | Dimensiones y peso .....  | 60        |
| 8.3      | Declaración de conformidad .....                                  | 63        |
| 8.4      | Garantía .....  | 63        |

# 1 INFORMACJE OGÓLNE

## 1.1 Cel i korzystanie z instrukcji

Przeczytać uważnie niniejszą instrukcję przed przystąpieniem do użytkowania maszyny.

Niniejsza instrukcja zawiera wskazania dotyczące obsługi i konserwacji rutynowej, niezbędnej do utrzymania parametrów maszyny wraz z upływem czasu. W instrukcjach zawarte są wszystkie informacje konieczne do prawidłowego użytkowania maszyny i zapobiegania niebezpiecznym wypadkom.

Instrukcję należy uważać za integralną część maszyny i należy ją przechowywać aż do ostatecznej likwidacji.

Instrukcja zawiera informacje dostępne w momencie jej przygotowania, dotyczące maszyny i ewentualnych akcesoriów; dla akcesoriów podano warianty lub zmiany, które umożliwiają różne tryby robocze.

Instrukcja może być dostępna w formie papierowej (w opakowaniu produktu) lub w formie cyfrowej, dostępnej na stronie internetowej firmy COROB. Można zamówić u producenta wydrukowany egzemplarz instrukcji.

W przypadku zagubienia instrukcji lub jej częściowego zniszczenia, uniemożliwiającego przeczytanie jej zawartości, należy obowiązkowo zwrócić się z prośbą o nowy egzemplarz instrukcji do producenta.

**Fakt, iż obrazki zawarte w niniejszej instrukcji przedstawiają maszynę bez osłon i/lub operatorów bez urządzeń ochrony indywidualnej, służy tylko temu, aby ułatwić omówienie poszczególnych tematów.**

Niektóre ilustracje zawarte w niniejszej instrukcji przedstawiają prototypy, a zatem maszyny produkowane standardowo mogą się różnić w niektórych szczegółach.

### 1.1.1 Umowne znaki graficzne

Druk **wytluszczony** jest stosowany w celu podkreślenia szczególnie ważnych uwag lub wskazówek.



#### NIEBEZPIECZEŃSTWO

Sygnalizuje niebezpieczeństwo obrażeń osób.



#### OSTRZEŻENIE

Sygnalizuje niebezpieczeństwo uszkodzenia maszyny, które mogłyby wpłynąć negatywnie na jej działanie.



Zwraca uwagę na ważne instrukcje dotyczące koniecznych do zastosowania norm i/lub środków ostrożności.



Zwraca uwagę na sytuacje i/lub operacje dotyczące programu nadzorowania, zainstalowanego w komputerze.



Oznacza, że do wykonania opisanych prac konieczne jest użycie podanych przyrządów.

## 1.2 Definicje

### OPERATOR

Pracownik posiadający wiedzę na temat metod uzyskiwania farb, lakierów itp., przeszkolony i upoważniony do obsługi i użytkowania maszyny za pomocą elementów sterowania oraz załadunku i wyładunku materiałów używanych w procesie produkcyjnym przy zainstalowanych i aktywnych zabezpieczeniach. Może pracować tylko w warunkach bezpiecznych i wykonywać zwykłe prace konserwacyjne.

### KONSERWATOR/INSTALATOR

Specjalista przygotowany i przeszkolony technicznie (mechanik i elektryk), zatrudniony przez producenta do wykonywania interwencji na maszynie podczas jej instalacji oraz do wykonywania regulacji, napraw usterek i prac konserwacyjnych.

# 1 INFORMACIÓN GENERAL

## 1.1 Objeto y uso del manual

Leer atentamente este manual antes de utilizar la máquina.

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

El manual debe considerarse parte integrante de la máquina y conservarse hasta el desmantelamiento final.

Contiene toda la información disponible hasta la fecha de su preparación en relación con la máquina y con los posibles accesorios; para los accesorios se indican las variantes o modificaciones que implican diversos modos operativos.

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

Si se pierde o se destruye, imposibilitando su lectura completa, se deberá pedir uno nuevo a la casa fabricante.

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

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

### 1.1.1 Convenciones gráficas

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



#### PELIGRO

Señala el riesgo de daños a la persona.



#### ADVERTENCIA

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



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



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



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

## 1.2 Definiciones

### OPERADOR

Aquel que posee los conocimientos de los métodos para obtener pinturas, barnices o similares, ha sido formado y está autorizado para la conducción y utilización de la máquina mediante el uso de mandos y de las operaciones de carga y descarga de los materiales de producción con las protecciones activas. Deberá operar solo con condiciones de seguridad y podrá realizar operaciones de mantenimiento ordinario.

### ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO/INSTALADOR

Especialista preparado e instruido en el campo técnico (mecánico y eléctrico) y encargado del fabricante para intervenir en la máquina para la instalación de la misma o para efectuar ajustes, reparaciones de averías o intervenciones de mantenimiento.



## 2 CHARAKTERYSTYKI

### 2.1 Opis maszyny

Dozownik automatyczny to urządzenie do automatycznego dozowania (lub wydawania) płynnych barwników do pojemników (puszek, blaszanek lub bidonów metalowych lub z tworzywa sztucznego) o wymiarach podanych w niniejszej instrukcji, wstępnie napełnionych produktem podstawowym, celem uzyskania gotowych produktów takich jak lakiery, farby, emalie, atramenty o żądanym odcieniu, wybieranym za pomocą programu sterowania maszyną.

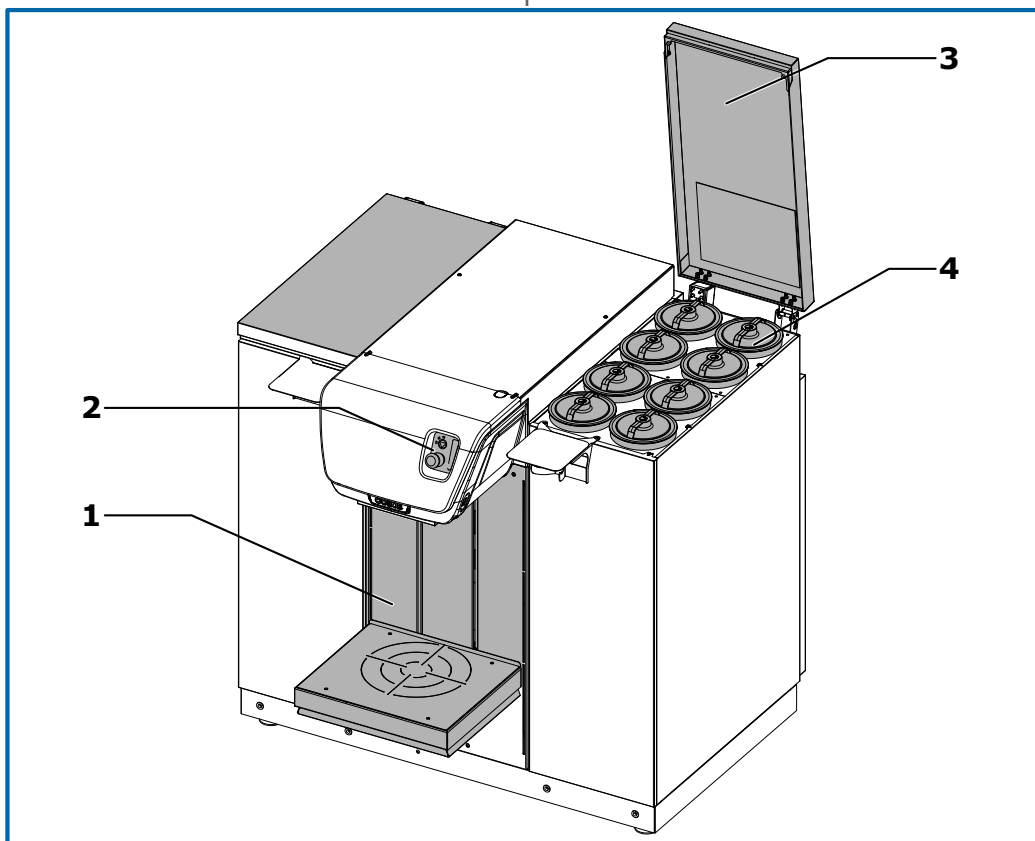
Dozownik ma możliwość odzysku przerwanej formuły, jeśli jest użytkowany z oprogramowaniem sprzętowym i programem dozującym, które obsługują tę funkcję.

## 2 CARACTERÍSTICAS

### 2.1 Descripción de la máquina

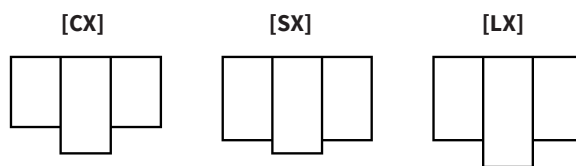
El dosificador automático es un dispositivo para la dosificación (o distribución) automática de productos fluidos colorantes en contenedores (envases, latas o bidones de metal o de plástico) con las dimensiones especificadas en este manual, pre-llenados de base, con el fin de obtener productos acabados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

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



Maszyna dostępna jest w wersji [CX] (compact) i [SX] (small) do 24 obwodów lub do 32 obwodów z INV oraz w wersji [LX] (large) do 32 obwodów.

La máquina está disponible en la versión [CX] (compact) y [SX] (small) hasta 24 circuitos o hasta 32 circuitos con INV y en la versión [LX] (large) hasta 32 circuitos.



Modele różnią się modułem głowicy dozującej:

- small, dla wersji [CX] i [SX]
- large, dla wersji [LX]

Moduły zbiorników wersji [SX] i [LX] są wspólne. Moduły zbiorników wersji [CX] mają zmniejszoną głębokość.

Dozownik może być wyposażony w pojedynczy napęd [Single Drive], który umożliwia aktywację poszczególnych obwodów lub pojedynczy napęd centralny, który aktywuje jednocześnie wszystkie pompy urządzenia [Central Drive].

Części składowe dozownika:

1. Strefa dozowania i obsługi do pozycjonowania puszek.
2. Panel sterowania
3. Pokrywy górne.
4. Strefa napełniania zbiorników.

Los modelos se diferencian por el módulo del cabezal de dosificación:

- small, para versión [CX] y [SX]
- large (grande), para versión [LX]

Los módulos de depósitos de las versiones [SX] y [LX] son comunes. Los módulos de los depósitos de la versión [CX] tienen una profundidad reducida.

El dosificador puede equiparse con una motorización individual [Single Drive], que permite la activación de circuitos individuales o de una única motorización central que activa contemporáneamente todas las bombas de la máquina [Central Drive].

El dosificador se compone de:

1. Área de dispensación y dispositivo para la colocación de los envases.
2. Panel de mandos.
3. Tapas superiores.
4. Zona de llenado de depósitos.

Dozownikiem zarządza komputer sterujący. Producent dostarcza szeroki asortyment programów użytkowych dla zarządzania wszystkimi funkcjami maszyny.

Jeśli komputer znajduje się w obszarze trudno dostępnym dla operatora, można poprosić o opcjonalną funkcję Easy-On, która umożliwia włączenie komputera bezpośrednio z panelu sterowania maszyny, za pomocą przycisku off-line (rozdział 5.6).

Jeśli maszyna zostaje dostarczona z opcją **COROB Connect**, jej sterowanie możliwe będzie za pomocą urządzenia z systemem Android lub Windows oraz odpowiedniego dedykowanego oprogramowania dozowania. Połączenie między urządzeniem, na którym zainstalowane jest oprogramowanie dozujące, a maszyną jest automatyczne.

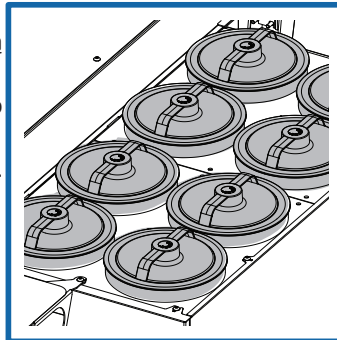
## 2.2 Opis części

### Zbiorniki

Zbiorniki maszyny mogą mieć różną pojemność oraz są przystosowane do dozowanego produktu.

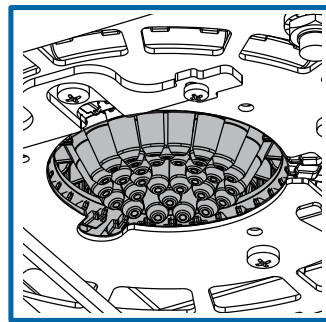
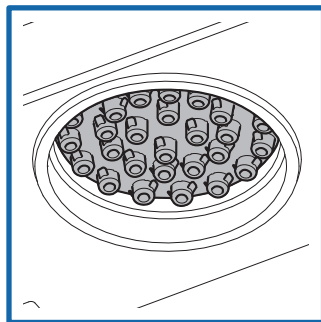
W części górnej maszyny, pokrywy umożliwiają dostęp do napełniania zbiorników.

Każdy zbiornik wyposażony jest w pokrywę zamykającą.



### Gniazdo dysz

Zakończenia rur dozujących wychodzących ze zbiorników zbiegają się i są przymocowane do gniazda dyszy, z którego wychodzi produkt do napełnienia puszki.



### Centro de boquillas

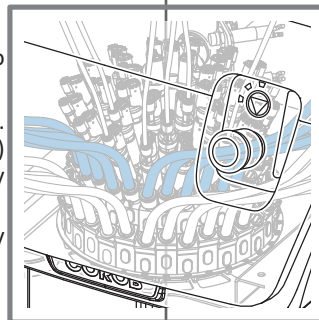
Las terminaciones de los tubos de dosificación que provienen de los depósitos convergen y son fijadas al centro de boquillas del que sale el producto para el llenado del envase.

### System dysz ze zintegrowanym zaworem (INV)

System INV integruje dyszę dozującą i zawór każdego obwodu w jeden wkład.

Wkłady są montowane na specjalnej głowicy dozującej. Otwieranie (dozowanie) i zamykanie (recyrkulacja) zaworu odbywa się elektrycznie przez sterownik logiczny maszyny.

Dzięki właściwościom uszczelniającym systemu, INV zapobiega wysychaniu barwnika.



### Sistema de boquillas con válvula integrada (INV)

El sistema INV integra la boquilla de dosificación y la válvula de cada uno de los circuitos en un solo cartucho.

Los cartuchos están montados en el cabezal de dosificación especial. La apertura (dosificación) y el cierre (recirculación) de la válvula son realizados eléctricamente, por la lógica de mando de la máquina.

Gracias a las características de estanqueidad del sistema, el INV impide que se seque el colorante.

### Krzeselko (opcja)

Krzeselko umożliwia prawidłowe ustawienie puszki pod gniazdem dysz dozujących.

Pozwala na umieszczenie wagi wraz z wyświetlaczem, aby móc dozować ilość według wagi.

*Krzeselko półautomatyczne* - Krzeselko jest sterowane przez operatora za pomocą przycisków aktywacyjnych (sterowanie dwoma rękami); krzeselko zatrzymuje się, kiedy puszka zostaje wykryta przez fotokomórkę.

*Krzeselko automatyczne* - Krzeselko jest zarządzane przez komputer, który kontroluje jego ruch i sprawdza, czy umieszczone na nim opakowanie rzeczywiście odpowiada temu wybranemu do dozowania. Fotokomórka kontroluje obecność opakowania i prawidłowe ustawienie krzeselka.

### Plataforma (opcional)

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

Permite poder alojar una balanza con su pantalla para poder dosificar la cantidad en peso.

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

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

La gestión del dosificador se confía al ordenador de gestión. El fabricante proporciona una amplia gama de aplicaciones de software para la gestión de todas las funciones de la máquina.

Si el ordenador está colocado en una zona a la que el operador no puede acceder fácilmente, se puede solicitar la función opcional Easy-On que permite encender el ordenador directamente desde el panel de mando de la máquina, con el pulsador off-line (capítulo 5.6).

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

## 2.2 Descripción de las partes

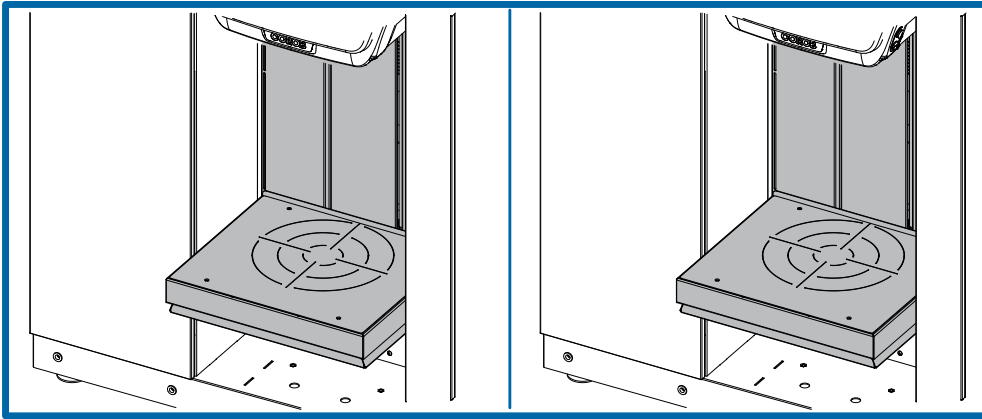
### Depósitos

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

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

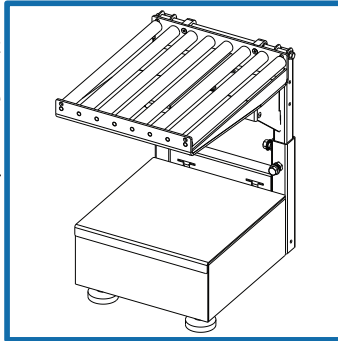
Cada depósito está equipado con una tapa de cierre.





#### Transporter rolkowy - tylko dla wersji [CX] i [LX]

Składany transporter rolkowy jest przymocowany z przodu modułu zbiorników i ułatwia załadunek ciężkich opakowań na krzeselko. Powierzchnia przesuwu może być z rolkami lub wykonana z blachy nierdzewnej. Jest również wyposażony w schodek, który ułatwia operatorowi napełnianie zbiorników. Transporter rolkowy może być regulowany na różne wysokości.

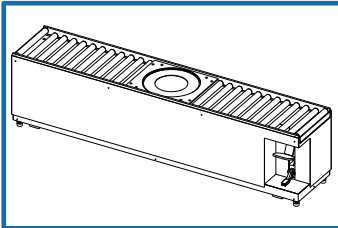


#### Transportador derodillos - solo versión [CX] y [LX]

El transportador de rodillos plegable está fijado en la parte de delante del módulo de los depósitos y facilita la carga de los envases pesados en la plataforma. El plano de deslizamiento puede ser de rodillos o de chapa inoxidable. Está dotado de un escalón, que facilita el trabajo del operador en las operaciones de llenado de los depósitos. El transportador de rodillos se puede regular en varias alturas.

#### Hydrauliczny przenośnik rolkowy pedałowyy - tylko wersja [LX]

Ruchomy nienapędzany przenośnik rolkowy umożliwia wygodne ręczne umieszczenie puszek pod głowicą dozującą i sterowanie jego podniesieniem za pomocą pedału. Jest wyposażony w szablon centrujący opakowania, użyteczny do pozycjonowania puszek w osi względem środka dyszy.

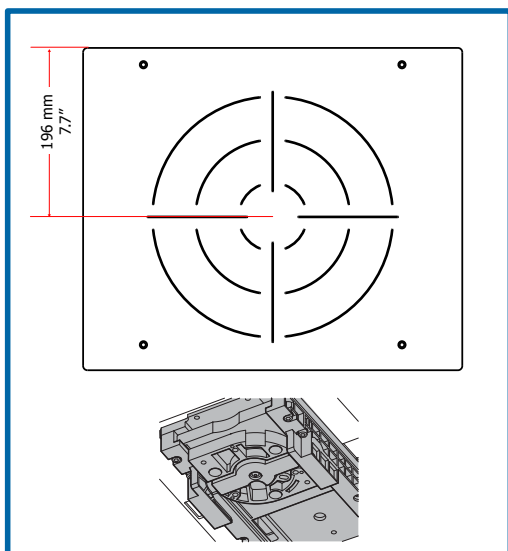


#### Sistema de rodillos hidráulico a pedal - solo versión [LX]

El sistema de rodillos libre móvil permite colocar cómodamente a mano el envase debajo del cabezal de dosificación y controlar la subida del mismo mediante el pedal presente. Está dotado de una plantilla de centrado de los envases, útil para colocar los envases nivelados con el centro de boquillas.

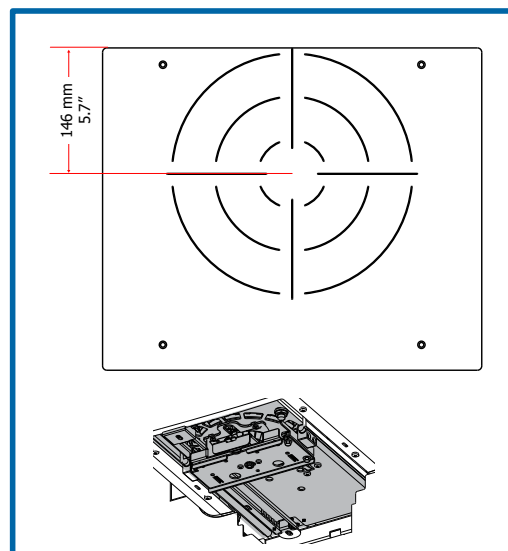
#### Centrowanie puszek

W standardowej konfiguracji krzeselko jest wyposażone w blachę z pierścieniami centrującymi, przydatną do pozycjonowania puszek ze wstępnie nawierconymi pokrywami pod dyszą dozującą. Opcjonalnie można zamówić blachę z pierścieniami centrującymi o średnicy do indywidualnego dostosowania.



#### Centrador de envases

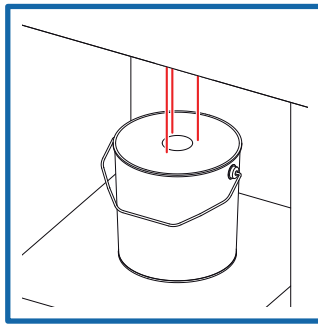
En configuración estándar, la plataforma está dotada de una placa con anillos de centrado, útil para colocar los envases con las tapas perforadas debajo de la boquilla de dosificación. Como opcional, se puede solicitar una chapa con anillos de centrado con un diámetro personalizable.



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

Jest to system emitujący wiązki laserowe, które pozwalają na ustawienie wstępnie nawierzonych puszek w taki sposób, aby otwór był w linii z gniazdem dysz dozujących.

Jeśli B.H.L. Jest obecny w połączeniu z automatycznym krzeselkiem, maszyna wyposażona jest w **dodatkowy przycisk po prawej stronie głowicy, który pozwala na włączenie promieni laserowych przed rozpoczęciem dozowania** czyli przed rozpoczęciem ruchu krzeselka. Pozwala to na optymalne pozycjonowanie perforowanej puszkki.

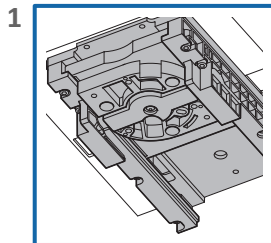


### Centrador láser (Bung Hole Locator)

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

Si el Centrador láser está presente en combinación con la plataforma automática, la máquina está dotada de un **pulsador adicional en el lado derecho del cabezal, que permite encender los rayos láser antes de ordenar la dosificación** y por lo tanto antes del movimiento de la plataforma. Esto permite una colocación óptima del envase preperforado.

### AUTOCAP i AUTOPAD



Aby zapobiec wysychaniu barwników w centrum dozowania, urządzenie jest wyposażone w korek nawilżający lub urządzenie czyszczące dysze.

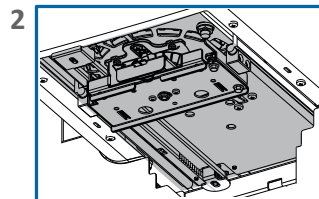
**Autocap (1)** to automatyczny korek, który gwarantuje hermetyczne zamknięcie centrum dozowania; sterowany przez oprogramowanie, które automatycznie otwiera go przed dozowaniem i zamyka natychmiast po nim. Zawiera gąbkę nawilżającą.

**Autopad (2)** to automatyczne urządzenie, które czyści gniazdo dysz po dozowaniu. Po zakończeniu dozowania, po wyjęciu puszkki i po odstąpieniu w ten sposób fotokomórki wykrywającej puszkę, Autopad (normalnie otwarty podczas pracy maszyny) zamyka się i wykonuje cykl czyszczenia. Czyszczenie polega na wykonaniu jednego lub więcej przejść na zakończeniach obwodów wkładki umieszczonych w Autopadzie, w celu usunięcia resztek barwnika z dysz.

Autopad można również skonfigurować tak, aby pozostawał w pozycji zamkniętej, czyli aby pokrywał obszar dyszy, z wyjątkiem fazy dozowania.

Autopad jest dostępny tylko w połączeniu z systemem INV (zintegrowane zawory elektryczne).

### AUTOCAP y AUTOPAD



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

El **Autocap (1)** es un tapón automático que garantiza el cierre hermético del centro de dosificación; está gestionado por el software que lo abre de forma automática antes de la dosificación y lo cierra inmediatamente después. Contiene una esponja humidificadora.

El **Autopad (2)** es un dispositivo automático que realiza la limpieza del centro de las boquillas después de la dosificación. Una vez finalizada la dosificación, cuando se quita el envase y se descubre la fotocélula de detección de envase, el Autopad (normalmente abierto durante el funcionamiento de la máquina) se cierra y realiza un ciclo de limpieza. La limpieza consiste en realizar uno o varios pasos en las terminaciones de los circuitos del tampón que contiene el Autopad, con el objetivo de quitar los restos de colorante de las boquillas.

El Autopad puede configurarse también para permanecer en posición cerrada, o mantener cubierta el área de las boquillas, excepto durante la fase de dosificación.

El Autopad está disponible solo en combinación con el sistema INV (Válvulas integradas eléctricas).

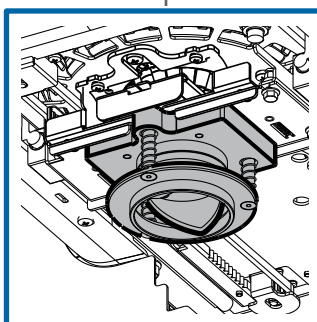
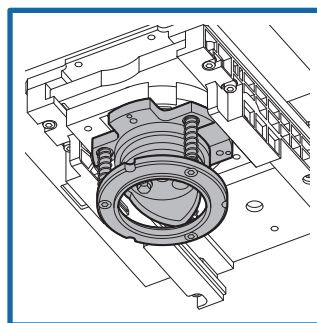
### Perforator

Perforator to urządzenie, które pozwala wywiercić pokrywę puszkki.

W przypadku *perforatora półautomatycznego*, operator wykonuje wiercenie poprzez jednoczesne naciśnięcie przycisków uruchamiających krzeselko półautomatyczne (sterowanie oburęczne).

Ruch krzeselka w górę popycha puszkę spoczywającą na nim na przebijańko perforatora, a ruchem w dół ustawia go z powrotem w prawidłowej pozycji do dozowania.

Na wyposażeniu perforatora dostarczane jest również ręczne zakładanie korka, które pozwala na włożenie plastikowego korka w wykonany otwór.



### Perforador

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

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

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

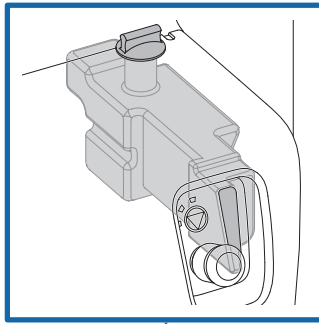
Con el perforador se incluye también un tapador manual que permite introducir el tapón de plástico en el agujero realizado.

### **Nawilżacz No-Dry-Nozzle**

Nawilżacz do barwników na bazie wody zapewnia stałe nawilżanie dyszy. Powietrze zwilżone za pomocą wody znajdującej się w butelce jest przenoszone do obszaru dyszy. W zależności od wykrytego poziomu wilgotności, system jest włączany i wyłączany automatycznie gdy zachodzi taka konieczność.

Nawilżacz do barwników rozpuszczalnikowych umożliwia nawilżanie dyszy, gdy korek jest zamknięty. Rozpuszczalnik obecny w małym zbiorniku wewnątrz korka utrzymuje obszar dyszy stale nasycony.

Oba systemy mogą występować pojedynczo lub łącznie w oparciu o system barwienia zastosowany w maszynie.



### **Humidificador No-Dry-Nozzle**

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

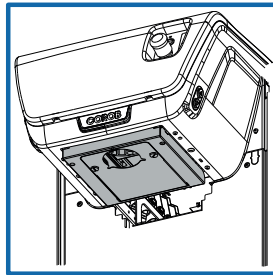
El humidificador para colorantes con disolvente permite la humidificación de las boquillas cuando el tapón está cerrado. El disolvente presente en un pequeño depósito realizado en el interior del tapón mantiene el área de las boquillas constantemente saturada.

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

### **Górny talerzyk bezpieczeństwa**

Odczepiając dwie śruby znajdujące się pod talerzykiem bezpieczeństwa, uzyskuje się dostęp do wnętrza maszyny w celu oczyszczenia gniazda dyszy.

Talerzyk bezpieczeństwa dostępny jest wyłącznie w połączeniu z krzesłem automatycznym.




### **Platillo de seguridad superior**

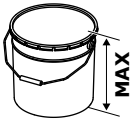

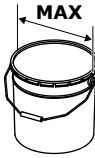
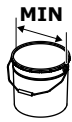
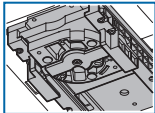

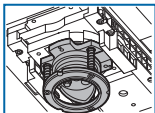


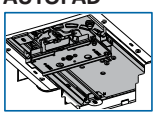

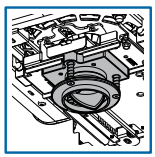


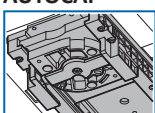



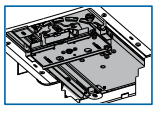



Desenganchando los dos tornillos debajo del platillo de seguridad, permite acceder a la zona interior de la máquina para efectuar la limpieza del centro de boquillas.

El platillo de seguridad está disponible solo en combinación con la plataforma automática.

## 2.3 Wymiary stosowanych opakowań

## 2.3 Envases tratables

|   |                |
|---|----------------|
|  | 35 kg<br>77 lb |
|---|----------------|

| Krzeselko /<br>Plataforma           | Korek / Tapón /<br>Autopad<br>Ssytem dysz / Sistema<br>de bicos   |  |    |   |  |
|-------------------------------------|---|---|---|--|---|
| Półautomatyczny /<br>Semiautomática | <b>AUTOCAP</b><br>             | 500 mm [19.7"]<br>450 mm [17.7"]*   | 80 mm [3"]<br>130 mm [5.1"]*  |  415 mm [16.3"]<br>300 mm [11.8"]*  | 70 mm [2.8"]<br>110 mm [4.3"]*  |
|                                     | <b>AUTOCAP + PUNCHER</b><br>   | 460 mm [17.7"]  | 90 mm [3.5"]  |  275 mm [10.8"]<br> 390 mm [15.4"]   | 110 mm [4.3"]   |
|                                     | <b>AUTOPAD</b><br>            | 510 mm [20.1"]<br>450 mm [17.7"]*   | 80 mm [3"]<br>60 mm [2.4"]<br>ze specjalnym krzeselkiem dla<br>sample pot / con plataforma<br>especial para envase de muestra<br>130 mm [5.1"]* |  415 mm [16.3"]<br>300 mm [11.8"]*   | 70 mm [2.8"]<br>110 mm [4.3"]*  |
|                                     | <b>AUTOPAD + PUNCHER</b><br> | 435 mm [17.1"]  | 90 mm [3.5"]  |  275 mm [10.8"]<br> 290 mm [11.4"]   | 110 mm [4.3"]   |
| Automatyczny /<br>Automática        | <b>AUTOCAP</b><br>           | 485 mm [19.1"]  | 80 mm [3"]<br>60 mm [2.4"]<br>ze specjalnym krzeselkiem dla<br>sample pot / con plataforma<br>especial para envase de<br>muestra                |  415 mm [16.3"]<br> 275 mm [10.8"]<br> 390 mm [15.4"] | 70 mm [2.8"]  |
|                                     | <b>AUTOPAD</b><br>           | 473 mm [18.6"]  |   |  415 mm [16.3"]<br> 275 mm [10.8"]<br> 290 mm [11.4"] |   |

\* Z opcją skali do dozowania grawimetrycznego.

Ze względu na wysoki poziom napelnienia opakowań 0,5 litrowych i 1 litrowych [jedna pinta i jedna kwarta] COROB nie zaleca wiercenia.

\* Con opción balanza para dosificación gravimétrica.

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

## 2.4 Prawidłowe i nieprawidłowe użytkowanie, które można łatwo przewidzieć

Maszyna jest przeznaczona do profesjonalnego użytku przy dozowaniu barwników w małych, średnich i dużych punktach sprzedaży oraz w profesjonalnych centrach do przygotowywania kolorowych farb i lakierów.

Maszynę można używać wraz z opakowaniami według limitów określonych w rozdziale 2.3 (Wymiary stosowanych opakowań) z barwnikami wskazanymi w tabeli w rozdziale 8.1 (Dane techniczne) i w trybach wskazanych w niniejszym podręczniku.

Każde zastosowanie maszyny inne niż przewidziane, które nie zostało objęte niniejszą książką instrukcji, uważa się za użytkowanie niewłaściwe i nieprzewidziane, dlatego też powoduje ono przypadek odpowiedzialności producenta wynikający z nieprzestrzegania tych zaleceń.

## 2.5 Dane identyfikacyjne

Maszyna jest wyposażona w tabliczkę identyfikacyjną (rozdział 3.4), na której podano:

1. Nazwa producenta.
2. Oznaczenia.
3. Model maszyny.
4. Miesiąc i rok produkcji.
5. Numer fabryczny.
6. Charakterystyki elektryczne.



*Nie usuwać ani nie ingerować w żaden sposób w tabliczkę identyfikacyjną.*

## 2.4 Uso previsto y uso incorrecto razonablemente previsible

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

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

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

## 2.5 Datos de identificación

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

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



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

## 3 BEZPIECZEŃSTWO

### 3.1 Ostrzeżenia związane z bezpieczeństwem oraz niedozwolonym użyciem



#### OBOWIĄZKOWO

- **Przeczytać uważnie instrukcję przed rozpoczęciem wykonywania prac na maszynie.**
- Maszyna może być stosowana wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem, dla jakiego została wykonana.
- Zwracać uwagę na symbole ostrzegawcze umieszczone na maszynie.
- Jeśli jest takie zalecenie, należy stosować środki ochrony indywidualnej.
- Tylko wykwalifikowany i odpowiednio przeszkolony pracownik (KONSERWATOR) jest upoważniony do dostępu do części maszyny zabezpieczonych panelami w celu wykonania prac konserwacji nadzwyczajnej i napraw.
- Każdą interwencję związaną z konserwacją zwyczajną operator może wykonywać dopiero po wyłączeniu maszyny i odłączeniu kabla zasilającego od gniazda elektrycznego.
- Maszyna może być używana tylko przez **jednego operatora**; obecność innych pracowników poza operatorem, którzy mogą dotrzeć i dotykać części maszyny podczas użytkowania, jest zabroniona.
- Miejsce pracy operatora, który musi obsługiwać maszynę, znajduje się z przodu.
- Maszyna może być używana tylko przez operatora, który jest pełnoletni i którego odpowiedni stan psycho-fizyczny potwierdził lekarz medycyny pracy.
- Substancje stosowane w maszynie, takie jak barwniki, lakiery, rozpuszczalniki, środki smarne i detergenty mogą być szkodliwe dla zdrowia; przy manipulowaniu, magazynowaniu i likwidacji takich substancji należy postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami i instrukcjami dołączonymi do produktu.



#### ZABRONIONE

- Maszyny nie można używać z opakowaniami przekraczającymi limity określone w rozdziale 2.3 (Wymiary stosowanych opakowań) i z barwnikami innymi niż wskazane w tabeli danych technicznych.
- **MASZYNA NIE JEST URZĄDZENIEM PRZECIWWYBUCHOWYM I DLATEGO NIE WOLNO JEJ UŻYWAĆ W STREFACH SKLASYFIKOWANYCH JAKO TAKIE (POMIESZCZENIA ZAGROŻONE WYBUCEM).**
- **Nie wlewać do maszyny wysoko łatwopalnych płynów. W przypadku użytkowania z barwnikami zawierającymi lotne rozpuszczalniki, należy przestrzegać specjalnych wskazań z rozdziału 3.8.**
- Zabrania się palenia tytoniu w pobliżu maszyny.
- Nie wolno używać wolnego ognia ani stosować materiałów, które mogą generować iskry i zaprószyć pożar.
- Maszyna nie może być używana do celów spożywczych.
- OPERATOR nie może wykonywać prac zarezerwowanych dla KONSERWATORA ani INSTALATORA. Producent NIE odpowiada za szkody spowodowane nieprzestrzeganiem tego zakazu.
- Zabrania się używania maszyny bez osłon lub z wyłączonymi, uszkodzonymi lub brakującymi urządzeniami bezpieczeństwa, które są ewentualnie obecne na maszynie. Panele muszą bezwzględnie pozostawać zamknięte.
- Nie należy nigdy patrzeć bezpośrednio na laserowe źródło światła Bung Hole Locator (produkt laserowy klasy II).
- W przypadku pożaru maszyny nigdy **nie używać wody**. Używać wyłącznie gaśnic proszkowych lub śniegowych, postępując zgodnie z instrukcjami i ostrzeżeniami podanymi przez producenta i umieszczonymi na gaśnicy.

## 3 SEGURIDAD

### 3.1 Advertencias de seguridad y usos no permitidos



#### OBLIGATORIO

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



#### PROHIBIDO

- La máquina no debe utilizarse con envases que superen los límites indicados en el capítulo 2.3 (Envases tratables) ni con colorantes que no sean aquellos indicados en la tabla de los datos técnicos.
- **LA MÁQUINA NO ES ANTIDFLAGRANTE, POR LO TANTO NO SE DEBE UTILIZAR EN ZONAS CLASIFICADAS (AMBIENTES CON PELIGRO DE EXPLOSIÓN).**
- **No verter líquidos altamente inflamables en el interior de la máquina. En caso de utilización de colorantes que contengan solventes volátiles, seguir las indicaciones específicas indicadas en el capítulo 3.8.**
- Se prohíbe fumar cerca de la máquina.
- No usar llamas libres ni utilizar materiales que puedan generar chispas y cebar un incendio.
- La máquina no debe ser utilizada para uso alimentario.
- El OPERADOR no debe realizar operaciones reservadas al MANTENEDOR o el INSTALADOR. El fabricante NO responde por daños derivados de la falta de respeto de esta prohibición.
- Se prohíbe utilizar la máquina sin protecciones o con los dispositivos de seguridad presentes en la máquina desactivados, averiados o si no están presentes. Los paneles deberán mantenerse rigurosamente cerrados.
- No mirar nunca directamente a la fuente luminosa del centrador láser (producto láser de Clase II).
- Si la máquina se incendia **no utilizar nunca agua**. Utilizar solamente extintores de polvo seco o de anhídrido carbónico siguiendo las formas de uso y las advertencias indicadas por el fabricante y en el extintor.



### ZAGROŻENIE ELEKTRYCZNE

- Użytkownik musi podłączyć maszynę do instalacji zasilającej TN lub TT, wyposażonej w urządzenie zabezpieczające RCD (Residual Current Devices), które interweniuje automatycznie w przypadku usterki.
- **ZAWSZE NALEŻY PODŁĄCZAĆ MASZYNĘ DO GNIAZDA ELEKTRYCZNEGO Z UZIEMIENIEM.** Linia musi być zabezpieczona przed przeciążeniami, zwarciami i bezpośrednimi kontaktami, zgodnie z obowiązującymi przepisami BHP. Nieprawidłowe wykonanie uziemienia może spowodować niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.
- Maszyna nie może być podłączona do źródła zasilania elektrycznego o charakterystykach innych niż podane na tabliczce znamionowej.
- W przypadku nieprzewidzianej przerwy w zasilaniu, przywrócenie zasilania spowoduje ponowne automatyczne włączenie maszyny, celem automatycznego wykonania procesów zapobiegających wysychaniu produktów.
- Aby zapobiec porażeniu prądem elektrycznym czy innym obrażeniom, maszyny należy używać wyłącznie w zamkniętych pomieszczeniach. Zabrania się używania maszyny na zewnątrz, gdzie może być narażona na deszcz lub silną wilgoć.
- Zawsze przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych należy wyjmować przewód zasilania elektrycznego z gniazda elektrycznego.
- Maszyna jest odcinana od sieci zasilania elektrycznego poprzez wyjęcie wtyczki zasilania, w związku z czym musi być zainstalowana w pobliżu łatwo dostępnego gniazda elektrycznego.
- Do zasilania maszyny nie używać przedłużaczy.
- Nie używać rozgałęźników w celu podłączenia innych urządzeń do gniazdka zasilania maszyny. Upewnić się, że zasilanie elektryczne urządzeń podłączonych szeregowo do maszyny, jak komputer, jest ekwipotencjalne (ma jedno uziemienie), ponieważ różnice potencjału powodują zakłócenia i/lub szkody na portach szeregowych.
- Należy okresowo sprawdzać stan przewodu zasilającego; w przypadku stwierdzenia uszkodzenia należy wymienić go na nowy, dostarczony przez producenta.

## 3.2 Ostrzeżenia odnośnie do stosowania produktów



### NIEBEZPIECZEŃSTWO

Maszyna jest odpowiednia do stosowania barwników; należy skrupulatnie przestrzegać instrukcji użytkownika podanych na opakowaniu barwnika i przeczytać uważnie **KARTY CHARAKTERYSTYKI (MSDS - Material Safety Data Sheet)**, które musi dostarczyć sprzedawca lub producent produktu.

Należy przestrzegać wszystkich podanych instrukcji i, gdy jest to obowiązkowe, używać przewidzianego sprzętu ochronnego.

Poniżej zamieszczono niektóre z najczęściej używanych ostrzeżeń i środków bezpieczeństwa, podawanych przez producentów barwników.

1. Szkodliwy przy połknięciu.
2. Unikać kontaktu ze skórą i oczami. W przypadku kontaktu ze skórą i oczami, przemyć dużą ilością wody.
3. Przechowywać poza zasięgiem dzieci.
4. Kiedy to obowiązkowe, używać wskazanego sprzętu ochronnego.
5. W przypadku niezamierzonego uwolnienia lub rozlania produktu, natychmiast dokładnie przewietrzyć daną strefę i postępować zgodnie z instrukcjami podanymi w niniejszym podręczniku oraz instrukcjami dołączonymi do danego produktu.
6. Nie wylewać barwnika do kanalizacji. Przy likwidacji pozostałości barwnika stosować się do lokalnych przepisów prawnych w tym zakresie.



### PELIGRO ELÉCTRICO

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

## 3.2 Advertencias sobre el uso de los productos



### PELIGRO



















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

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

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



















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

### 3.3 Zagrożenia pozostałe

| Zagrożenie   | Środki zapobiegawcze   | Ś.O.I.   | Odn. w instrukcji   |
|--|--|--|---|
|  <p><b>Ryzyko porażenia prądem elektrycznym</b> - Ryzyko porażenia prądem elektrycznym, jeśli maszyna podłączona jest do gniazda elektrycznego bez uziemienia.</p>   | Maszynę należy zasilac z gniazda prądu elektrycznego z uziemieniem.  | \  | rozd. 5   |
|  | <p><b>Ryzyko porażenia prądem elektrycznym</b> - Ryzyko porażenia prądem elektrycznym w przypadku dostępu do części maszyny chronionych panelami bez wcześniejszego odłączenia napięcia elektrycznego.</p>   | Operator nie jest upoważniony do dostępu do części maszyny zabezpieczonych panelami.<br>Dla konserwatora: przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych należy wyłączyć maszynę i odłączyć przewód zasilania od gniazda elektrycznego.      | \   |
|  <p><b>Uszkodzenia grzbietowo-lędźwiowe</b> - Przemieszczanie ciężkich obciążeń podczas ruchów maszyny i załadunek opakowań na krzeselko mogą powodować uszkodzenia.</p>                                   | Nie należy przekraczać wartości granicznych ciężaru ustalonych w obowiązujących przepisach.<br>Jeśli to konieczne, należy używać odpowiednich środków do podnoszenia.  | <br><br>RĘKAWICE OCHRONNE PRZED RYZYKIEM MECHANICZNYM (PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)     | rozd. 4 - 6   |
|  <p><b>Ryzyko upadku przedmiotów / Zmiażdżenie</b> - Podczas ustawiania puszek na krzeselku, puszka może przewrócić się i spaść na operatora.</p>   | Puszkę należy ustawiać upewniając się, że cała jej podstawa opiera się na blacie krzeselka.  | <br>   | rozd. 6   |
|  | <p><b>Ryzyko zmiżdżenia / Pochwycenia</b> - Przemieszczanie automatyczne ego, Autopada i krzeselka może spowodować uszkodzenia.</p>  | Maszyna musi być obsługiwana przez jednego operatora.<br>Nie wkładać rąk do obszaru dozowania podczas obsługi maszyny.   | <br><br>RĘKAWICE OCHRONNE PRZED RYZYKIEM MECHANICZNYM (PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE) |
| <p><b>Ryzyko zmiżdżenia / Pochwycenie</b> - Podczas operacji uzupełniania barwnika może uruchomić się automatycznie rotacja mieszadła w zbiorniku.</p>   | Wcisnąć przycisk off-line przed interwencją.   | <br>RĘKAWICE OCHRONNE PRZED RYZYKIEM MECHANICZNYM (PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)  | rozd. 6.5   |
|  <p><b>Ryzyko przecięcia</b> - Podczas czynności perforacji lub konserwacji na perforatorze, kontakt z ostrzem przebijaaka może spowodować obrażenia.</p>  | Maszyna musi być obsługiwana przez jednego operatora.<br>Nie wkładać rąk do obszaru dozowania podczas obsługi maszyny.<br>Należy posłużyć się odpowiednim narzędziem by zdemontować przebijaak.  | <br>RĘKAWICE OCHRONNE PRZED RYZYKIEM MECHANICZNYM (PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)  | rozd. 6 - 7   |
|  <p><b>Ryzyko poślizgnięcia / Upadek</b> - Niewłaściwe używanie krzeselka może spowodować obrażenia.</p>   | Nie należy wchodzić stopami i/lub siadać na krzeselku.<br>Nie wolno używać krzeselka jako schodów.   | <br><br>RĘKAWICE OCHRONNE PRZED RYZYKIEM MECHANICZNYM (PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE) | rozd. 6   |
|  <p><b>Ryzyko wybuchu</b></p>  | Nie należy używać maszyny w strefach sklasyfikowanych jako wybuchowe (pomieszczenia zagrożone wybuchem).<br>Nie wolno używać wolnego ognia ani stosować materiałów, które mogą generować iskry i zaprząszyć pożar.<br>Należy przestrzegać warunków środowiskowych związanych z użytkowaniem maszyny zgodnie z przeznaczeniem oraz zaleceń wskazanych w rozdziale 2.4<br>Przestrzegać warunki otoczenia w miejscu pracy wskazanych w rozdziale 3.8. | \  | rozd. 2.4<br>rozd. 3.8  |
|  <p><b>Ryzyko narażenia na wiązkę laserową</b> - II Bung Hole Locator (B.H.L.) wykorzystuje czerwone laserowe źródła światła, które mogą być potencjalnie niebezpieczne dla oczu.</p>                    | Nie należy nigdy patrzeć bezpośrednio na źródło światła.   | \  | rozd. 6   |
|  <p><b>Ryzyko zatrucia i uczulenia</b> - Opary generowane przez stosowane barwniki mogą wywołać zatrucie i/lub uczulenie podczas operacji uzupełniania zbiorników, czyszczenia i likwidacji maszyny.</p> | Należy przeczytać ostrzeżenia, zamieszczone na kartach bezpieczeństwa stosowanych barwników, które muszą być obowiązkowo dostarczone przez producenta barwników (karty MSDS Material Safety Data Sheet).<br>Dbać o odpowiednie wietrzenie pomieszczenia.   | Urządzenia ochrony indywidualnej zalecane w kartach MSDS.  | rozd. 3.2<br>- 4 - 6 - 7  |



### 3.3 Riesgos residuales

| Riesgo   | Medida preventiva  | E.P.I.  | Ref. en el manual   |          |
|--|--|---|---|----------|
|    | <b>Riesgo de descarga eléctrica</b> - Riesgo de descarga eléctrica si se alimenta la máquina con una toma de corriente eléctrica sin toma de tierra.   | \   | cap. 5  |          |
|  | <b>Riesgo de electrocución</b> - Riesgo de descarga eléctrica si se accede a las partes de la máquina protegidas por paneles sin haber quitado antes la tensión eléctrica.   | El operador no está autorizado a acceder a las partes de la máquina protegidas por paneles.<br>Para el mantener: antes de efectuar cualquier intervención de mantenimiento ordinario es necesario apagar la máquina y desconectar el cable de alimentación de la toma de corriente. | \   |          |
|    | <b>Lesiones dorso-lumbares</b> - El desplazamiento de cargas pesadas durante la manipulación de la máquina y la carga de los envases sobre la plataforma, pueden provocar lesiones.  | <br><br>GUANTES PROTECCIÓN<br>RIESGO MECÁNICO<br>(DESGARRO, CORTE)  | cap. 4 - 6  |          |
|   | <b>Riesgo de caída de objetos / Aplastamiento</b> - Durante la colocación sobre la plataforma, un envase puede volcar y caer encima del operador.  | <br>  | cap. 6  |          |
|  | <b>Riesgo de aplastamiento / Enredamiento</b> - El movimiento automático del tapón humidificador, del Autopad y de la plataforma puede provocar lesiones.  | La máquina deberá ser utilizada por un único operador.<br>No poner las manos en el área de dispensación durante la conducción de la máquina.  | <br><br>GUANTES PROTECCIÓN<br>RIESGO MECÁNICO<br>(DESGARRO, CORTE) | cap. 6   |
|  | <b>Riesgo de aplastamiento / Enredamiento</b> - Durante la operación de rellenado de los depósitos, la rotación del agitador en el depósito puede iniciarse automáticamente.   | Presionar el pulsador off-line antes de intervenir.   | <br>GUANTES PROTECCIÓN<br>RIESGO MECÁNICO<br>(DESGARRO, CORTE)   | cap. 6.5 |
|  | <b>Riesgo de corte</b> - Durante las operaciones de perforación o el mantenimiento al perforador, el contacto con el filo del punzón puede provocar lesiones.  | <br>GUANTES PROTECCIÓN<br>RIESGO MECÁNICO<br>(DESGARRO, CORTE)   | cap. 6 - 7  |          |
|  | <b>Riesgo de resbalón / Caída</b> - La utilización inadecuada de la plataforma puede provocar lesiones.  | <br><br>GUANTES PROTECCIÓN<br>RIESGO MECÁNICO<br>(DESGARRO, CORTE)  | cap. 6  |          |
|  | <b>Riesgo de explosión</b>   | \   | cap. 2.4<br>cap. 3.8  |          |
|  | <b>Riesgo de exposición a rayo láser</b> - El centrador láser Bung Hole Locutor (B.H.L) utiliza fuentes luminosas de láser rojo que pueden ser potencialmente peligrosas para los ojos.  | \   | cap. 6  |          |
|  | <b>Riesgo de envenenamiento y sensibilización</b> - Los vapores generados por los colorantes utilizados pueden provocar envenenamiento y/o sensibilización durante la operación de rellenado de los depósitos, de limpieza y de eliminación de la máquina. | Equipos de protección individual recomendados en las fichas MSDS.   | cap. 3.2 - 4 - 6 - 7  |          |

### 3.4 Usytuowanie etykiet

1. Tabliczka identyfikacyjna (rozdział 2.5)
2. Etykieta „Ostrzeżenia ogólne”
3. Etykieta „Niebezpieczeństwo zmiądzenia”
4. Etykieta „Niebezpieczeństwo przecięcia”
5. Etykieta „Niebezpieczeństwo związane z laserem”
6. Etykieta „Niebezpieczeństwo związane z elektrycznością”
7. Etykieta „Max moc gniazd pomocniczych” (tylko wersja ETL)



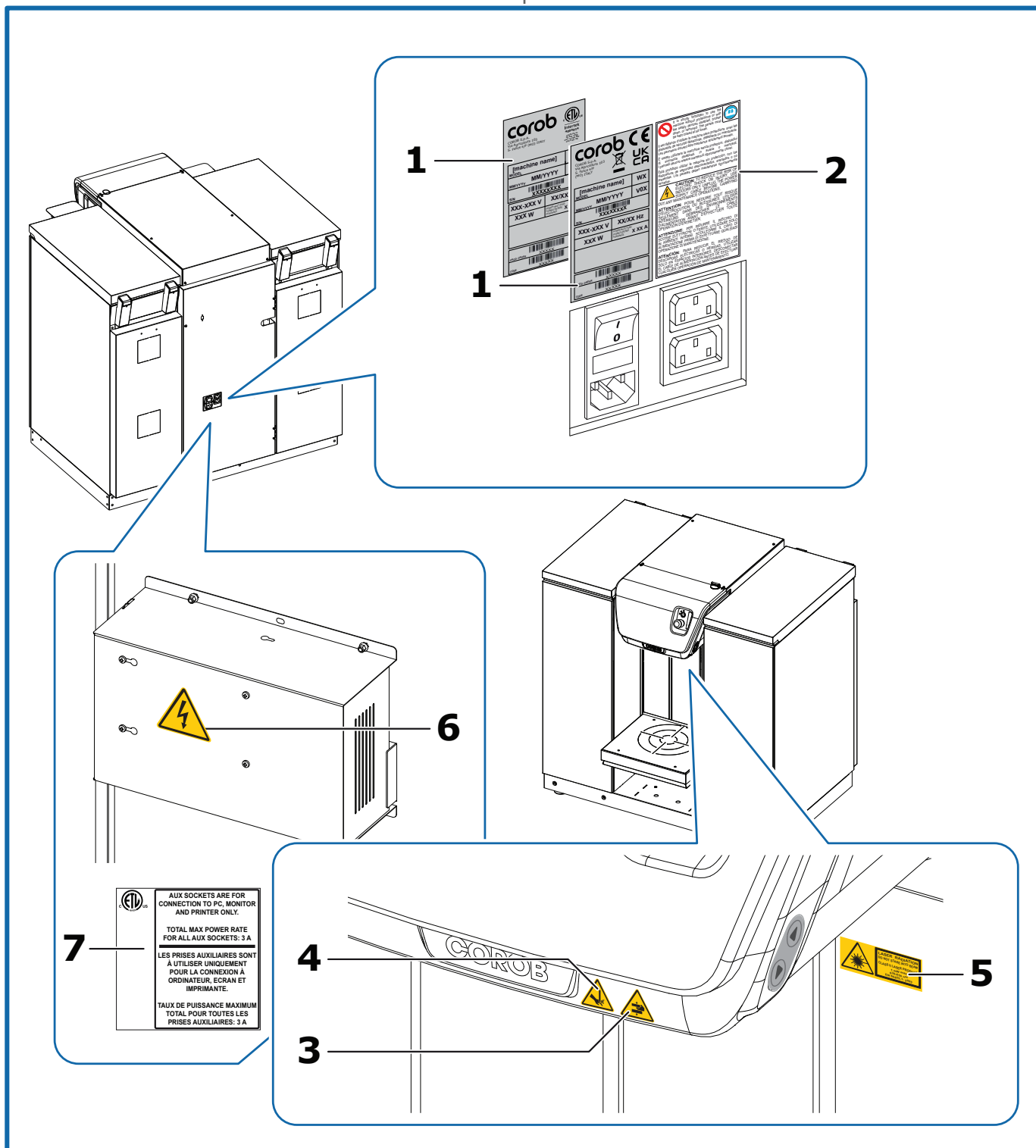
Nie usuwać naklejek dotyczących bezpieczeństwa lub zawierających instrukcje i dbać o ich czytelność. Wszelkie naklejki nieczytelne lub brakujące należy zawsze zastępować nowymi, zwracając się o nie do producenta.

### 3.4 Posicionamiento de las etiquetas

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

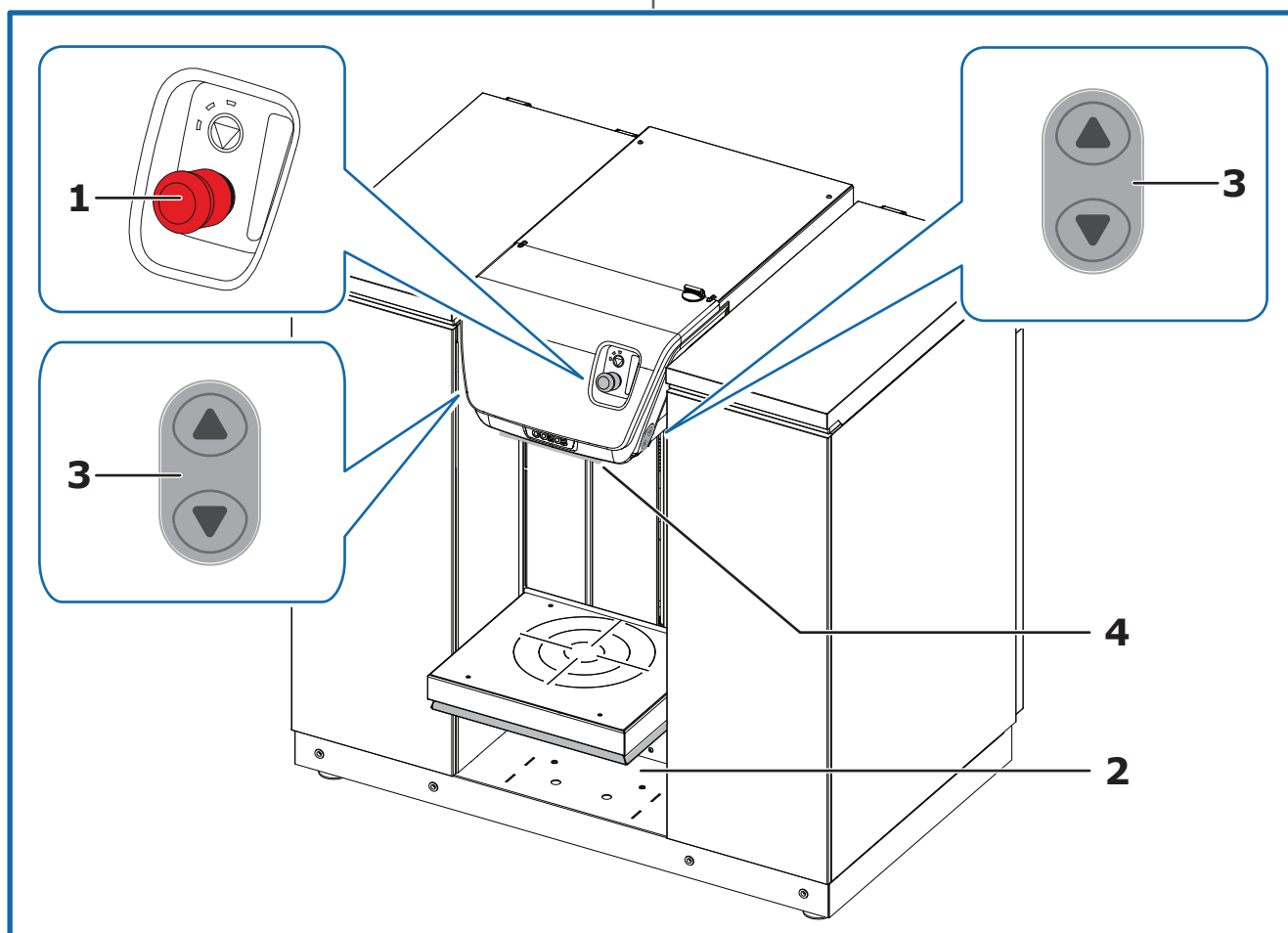


No quitar o estropear las etiquetas de seguridad o instrucción. Cambiar las etiquetas que ya no sean legibles o que falten solicitándolas al fabricante.



### 3.5 Urządzenia ochronne

### 3.5 Dispositivos de seguridad



Maszyna jest wyposażona w następujące urządzenia ochronne:

|   | Z krzeselkiem:       |              |
|---|----------------------|--------------|
|   | półauto-<br>matyczne | automatyczne |
| 1. Przycisk awaryjny                                    | ✓                    | ✓            |
| 2. Dolny talerzyk bezpieczeństwa krzeselka              | ✓                    | ✓            |
| 3. Przyciski uruchamiania i sterowania ruchem krzeselka | ✓                    | --           |
| 4. Górny talerzyk bezpieczeństwa krzeselka              | --                   | ✓            |

#### NIEBEZPIECZEŃSTWO

W razie usterki urządzeń bezpieczeństwa zabrania się używania części, które nie zostały dostarczone przez producenta. W razie konieczności należy zwracać się wyłącznie do upoważnionego przez producenta serwisu technicznego.

### 3.6 Zatrzymanie awaryjne

W przypadku usterki lub w sytuacji zagrożenia nacisnąć wyłącznik awaryjny (rozdział 3.5). Wciśnięcie tego przycisku powoduje zatrzymanie wszystkich niebezpiecznych mechanizmów maszyny poprzez odcięcie zasilania wszystkich obwodów mocy. Zapala się czerwona kontrolka na panelu sterowania (rozdział 5.5).

#### NIEBEZPIECZEŃSTWO

Przycisk awaryjny nie odłącza zasilania całej maszyny. Skrzynka zasilająca wewnątrz maszyny pozostaje zasilana.

Aby całkowicie odizolować maszynę, należy wyłączyć ją i odłączyć przewód zasilający od gniazdka elektrycznego.

La máquina está provista de los siguientes equipos de seguridad:

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

#### PELIGRO

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

### 3.6 Paro de emergencia

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

#### PELIGRO

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

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



Przycisk awaryjny nie powoduje wyłączenia komputera, który wymaga specjalnych procedur wyłączenia (gniazda pomocnicze pozostają zasilane).

Po usunięciu przyczyny wadliwego funkcjonowania lub po zażegnaniu niebezpieczeństwa, należy zresetować przycisk, pociągając go na zewnątrz.



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

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



#### OSTRZEŻENIE

Przycisku awaryjnego należy używać wyłącznie w sytuacjach awaryjnych, a nie w celu normalnego zatrzymywania, aby nie powodować nadmiernego pogorszenia stanu maszyny.









#### ADVERTENCIA

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

### 3.6.1 Kontrola urządzeń ochronnych

Co najmniej **dwa razy w roku** należy sprawdzać skuteczność zabezpieczeń maszyny oraz prawidłowość działania urządzeń sterujących i sygnalizacyjnych (rozdział 5).







W przypadku nieoczekiwanych wyników lub nieprawidłowego działania należy natychmiast skontaktować się z serwisem technicznym producenta.

| Urządzenie  | Czynność  | Oczekiwany wynik   |
|---|---|--|
| <b>Przycisk awaryjny.</b>   | Gdy maszyna jest włączona i trwa proces mieszania barwnika w zbiornikach, należy nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego.  | Zatrzymanie wszystkich ruchomych części maszyny.   |
| <b>Dolny talerzyk bezpieczeństwa krzeselka.</b>   | Przy włączonej maszynie umieść przedmiot (np. puszkę) pomiędzy dolną płytą pod stołkiem a podłogą i opuść podnózek.   | Po zetknięciu się z płytą zabezpieczającą ruch stołka musi się zatrzymać.  |
|  <br><b>Przyciski uruchamiania i sterowania ruchem krzeselka / sterowania perforacją</b><br><b>Obsługa oburęczna.</b> | Gdy maszyna jest włączona, nacisnąć i przytrzymać jednocześnie dwa przyciski  , aby podnieść krzeselko, a następnie dwa przyciski  , aby opuścić krzeselko. | Krzeselko powinno się poruszać tylko wtedy, gdy oba przyciski zostaną włączone jednocześnie<br>Zwolnienie jednego z dwóch przycisków powoduje zatrzymanie ruchu.<br> : krzeselko podnosi się do momentu odczytu fotokomórki lub do pozycji całkowicie w górze.<br> : krzeselko obniża się do pozycji całkowicie w dół. |
| <b>Górny talerzyk bezpieczeństwa krzeselka.</b>   | Przy włączonym urządzeniu umieścić przedmiot pomiędzy płytką pod głowicą dozującą a pokrywką puszkę i podnieść krzeselko.   | Po zetknięciu się z płytą zabezpieczającą ruch stołka musi się zatrzymać.  |

### 3.6.1 Control de los dispositivos de seguridad

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

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

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

### 3.7 Sytuacje awaryjne

W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej takiej jak wypadek, uszkodzenie lub usterka:

1. Wyłączyć maszynę i wyciągnąć przewód zasilający z gniazdka (rozdział 5.10).
2. Skontaktować się z autoryzowanym serwisem producenta.



#### NIEBEZPIECZEŃSTWO

W sytuacjach awaryjnych operatorowi zabrania się dokonywania napraw maszyny. W razie konieczności należy zwracać się wyłącznie do upoważnionego przez producenta serwisu technicznego.

### 3.8 Wymogi miejsca instalacji

Wymagania lokalowe dla miejsca użytkowania maszyny:

- Czyste i niezapyłone.
- Płaskie i stabilne podłoże.
- Wyposażone w gniazdo zasilania z dedykowanym uziemieniem.
- Wyposażone w oświetlenie zapewniające dobrą widoczność w każdym miejscu maszyny (wartość oświetlenia nie mniejsza niż 500 Lux).
- Wyposażone w odpowiednią wentylację, która zapobiega stężeniu szkodliwych oparów: na przykład, dla pomieszczenia o powierzchni 4x4 m i wysokości 3 m (kubatura całkowita 48 m<sup>3</sup>) wymagana jest krotność wymiany powietrza [ac/h] równa 3.
- Temperatura od 10°C (50°F) do 40°C (104°F) i wilgotność względna od 5% do 85% bez skroplin.



#### OSTRZEŻENIE

Warunki otoczenia w miejscu pracy są ściśle związane z typologią stosowanych produktów (o informacje zwrócić się do producenta produktów). Podane wymagania obowiązują wyłącznie dla maszyny.

Nie ustawiać maszyny w pobliżu źródła ciepła ani nie wystawiać jej na bezpośrednie działanie promieni słonecznych. Unikać ewentualnych źródeł wilgoci. Użytkować maszynę tylko w pomieszczeniach.

Warunki otoczenia wykraczające poza podane wartości (rozdział 8.1) mogą spowodować poważne uszkodzenia maszyny, a w szczególności aparatury elektronicznej.



#### NIEBEZPIECZEŃSTWO

Kiedy używa się **produktów zawierających lotne rozpuszczalniki**, należy zainstalować maszynę w dużym pomieszczeniu z dobrą wentylacją: na przykład, dla pomieszczenia o powierzchni 4x4 m i wysokości 3 m (kubatura całkowita 48 m<sup>3</sup>) wymagana jest krotność wymiany powietrza [ac/h] równa 3. Nie składować żadnych części w pobliżu maszyny.

Nie wolno używać wolnego ognia ani stosować materiałów, które mogą generować iskry i zaprószyć pożar.

Zabrania się palenia tytoniu w pobliżu maszyny.

### 3.7 Situaciones de emergencia

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

1. Apagar la máquina y desconectar el cable de la toma de corriente (capítulo 5.10).
2. Ponerse en contacto con el servicio de asistencia autorizado del fabricante.



#### PELIGRO

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

### 3.8 Requisitos del lugar de instalación

Requisitos del ambiente donde utilizar la máquina:

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



#### ADVERTENCIA

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

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

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



#### PELIGRO

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

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

Se prohíbe fumar cerca de la máquina.

## 4 TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE

### 4.1 Ostrzeżenia ogólne

Pracownicy przydzieleni do wykonywania tych operacji muszą stosować następujące środki ochrony indywidualnej.



REKAWICE OCHRONNE  
PRZED RYZYKIEM  
MECHANICZNYM  
(PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)



#### NIEBEZPIECZEŃSTWO

Aby nie dopuścić do obrażeń osób i szkód rzeczowych, należy zachować maksymalną ostrożność i staranność w czasie przemieszczania maszyny i skrupulatnie przestrzegać instrukcji podanych w niniejszym rozdziale.



#### OSTRZEŻENIE

Przemieszczanie opakowania musi być wykonywane przez wykwalifikowany personel przy użyciu odpowiednich środków transportowych. Zabrania się umieszczać paczki na opakowaniu.



W przypadku, gdy maszyna jest zainstalowana w pobliżu ściany, należy zachować przynajmniej 10 cm (4") odległości, aby nie zgniatać kabli.

### 4.2 Rozpakowanie i ustawienie

|  |  |                        |                      |
|--|--|------------------------|----------------------|
|  |  | 2 x 10 mm<br>1 x 13 mm | Usunięcie wsporników |
|  |  | 1 x 18 mm<br>1 x 19 mm | Regulacja nóżek      |



#### NIEBEZPIECZEŃSTWO

Poniższa procedura musi być wykonana przez co najmniej 2 osoby.

Zachować materiał opakowaniowy na przyszłe potrzeby lub zlikwidować go zgodnie z obowiązującymi przepisami. W każdym przypadku zaleca się przechowywać go przez cały okres gwarancji maszyny.

**Sprawdzić, czy opakowanie nie zostało uszkodzone lub naruszone w czasie transportu; gdyby to miało miejsce, zwrócić się do autoryzowanego serwisu technicznego lub do sprzedawcy.**

1. Przeciąć taśmy.
2. Usunąć karton.
3. Usunąć osłonę, w którą zawinięta jest maszyna. Zabrać ewentualne akcesoria i/lub materiał na wyposażeniu.



#### NIEBEZPIECZEŃSTWO

Jeżeli maszyna została uszkodzona w czasie transportu nie próbować jej uruchamiać, tylko zwrócić się do autoryzowanego serwisu technicznego lub do sprzedawcy.

Aby przenieść maszynę bez zewnętrznego kartonu, ale nadal przymocowaną do palety, użyć odpowiedniego środka dźwigowego. Włożyć widły w paletę w taki sposób, aby równomiernie rozłożyć ciężar na widłach i zapobiec w ten sposób przewróceniu się maszyny.

## 4 TRANSPORTE Y MANIPULACIÓN

### 4.1 Advertencias generales

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



GUANTES PROTECCIÓN  
RIESGO MECÁNICO  
(DESGARRO, CORTE)



#### PELIGRO

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



#### ADVERTENCIA

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



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

### 4.2 Desembalaje y posicionamiento

|  |  |                        |                            |
|--|--|------------------------|----------------------------|
|  |  | 2 x 10 mm<br>1 x 13 mm | Extracción de los estribos |
|  |  | 1 x 18 mm<br>1 x 19 mm | Ajuste de las patas        |



#### PELIGRO

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

Reponer el material de embalaje para futuras necesidades o eliminarlo según las normas vigentes. En cualquier caso, se aconseja conservarlo durante la duración de la garantía de la máquina.

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

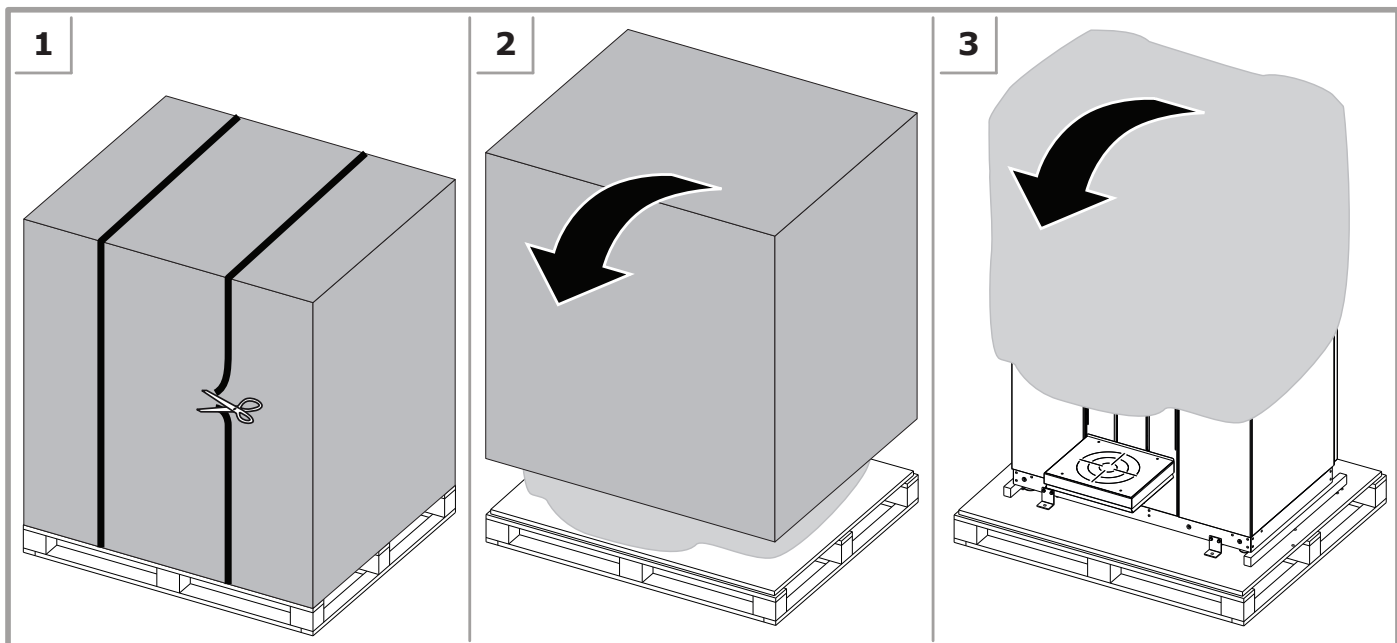
1. Cortar los flejes.
2. Quitar el cartón.
3. Eliminar el revestimiento que envuelve la máquina. Retirar los accesorios y/o material incluido.



#### PELIGRO

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

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

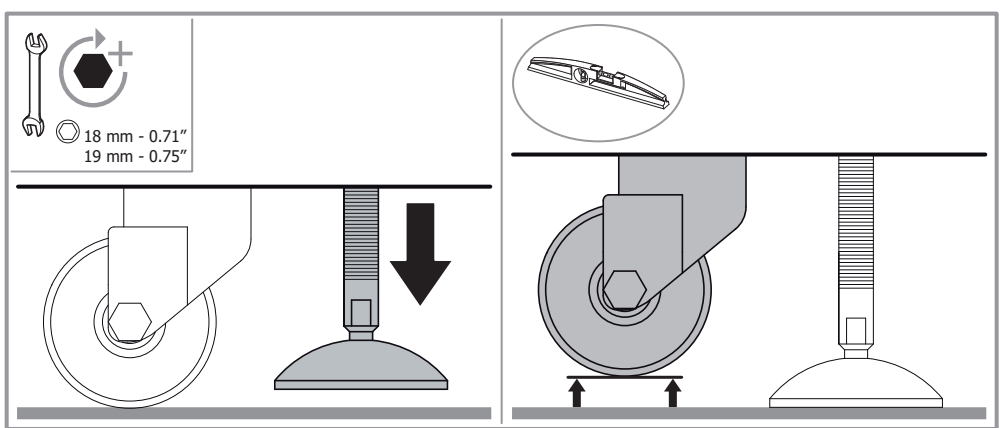
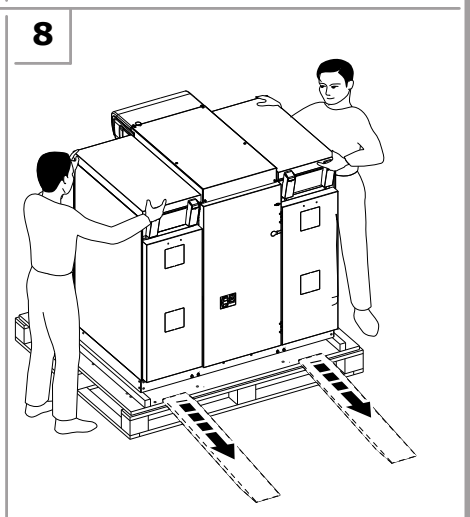
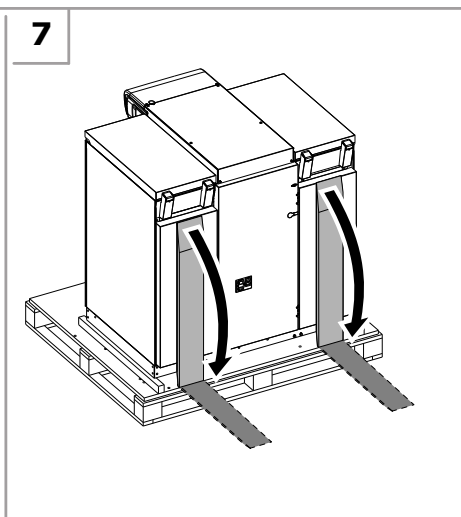
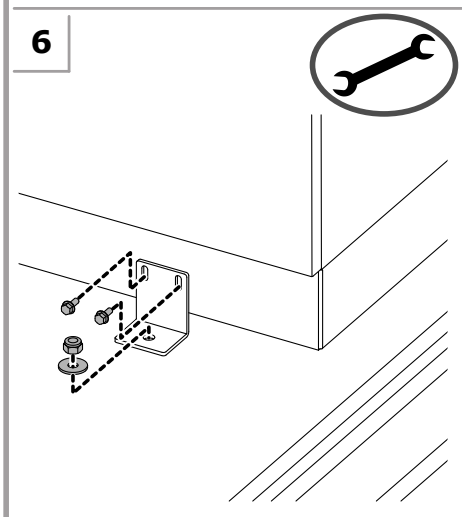
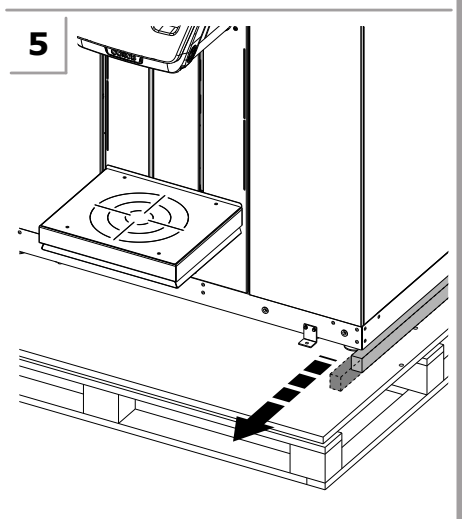
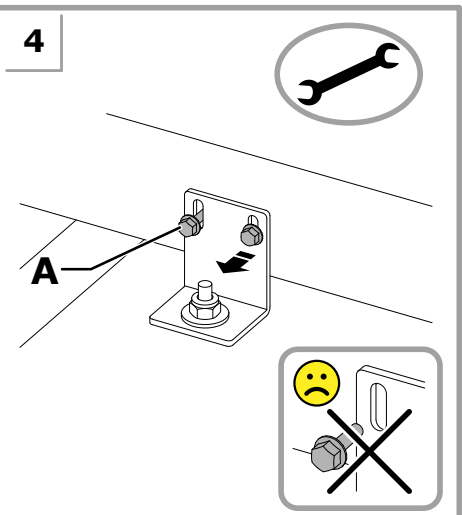
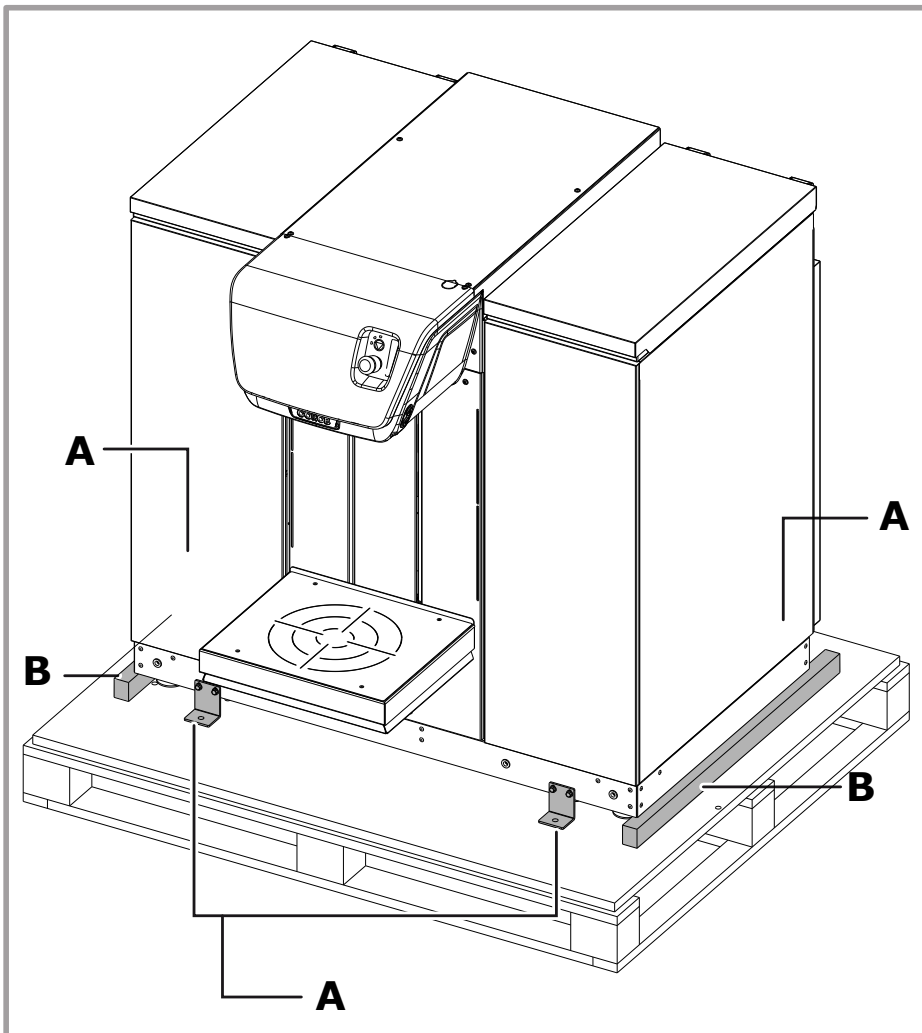


4. Poluzować śruby mocujące wsporniki **A** do maszyny.
5. Podnieść maszynę tak, aby belki **B** mogły zostać usunięte przez drugą osobę.
6. Całkowicie odkręć i wykręć wszystkie śruby i nakrętki mocujące każdy wspornik do palety.
7. Opuścić palety.
8. Chwyć maszynę po bokach (wymagane są do tej czynności co najmniej dwie osoby) i postawić ją na ziemi, przesuwając ją po paletach.
9. Opuść nóżki, aby uzyskać prawidłowe wypoziomowanie maszyny i sprawdzić, czy koła nie są oparte.

W przypadku konieczności ponownego zapakowania maszyny, należy powtórzyć w kolejności odwrotnej procedurę rozpakowania. Każdorazowo, gdy maszynę trzeba przetransportować lub wystać, zaleca się zapakować ją w opakowanie oryginalne.

4. Aflojar los tornillos que fijan los estribos **A** a la máquina.
5. Subir la máquina hasta que las traviesas **B** puedan ser quitadas por una segunda persona.
6. Desenroscar completamente y quitar todos los tornillos y tuercas que fijan los estribos al palet.
7. Bajar las plataformas.
8. Sujetar la máquina por los lados (es indispensable que trabajen al menos dos personas) y ponerla en el suelo haciendo que se desplace sobre las plataformas.
9. Bajar los pies para nivelar la máquina y comprobar que las ruedas delanteras no apoyen sobre el suelo.

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





#### 4.2.1 Materiały stanowiące wyposażenie

Po rozpakowaniu maszyny sprawdzić, czy są następujące materiały stanowiące wyposażenie:

1. Kabel zasilania elektrycznego.
2. Kable do zasilania komputera.
3. Kabel USB.
4. Klucz do paneli.
5. Książka instrukcji i dokumentacja produktu.
6. Części zamienne.

*Tylko z przebijakiem:*

7. Klucz sześciokątny
8. Narzędzie do usuwania przebijaka.
9. Zakładanie korka ręczne.

W zależności od tego, co podano w zamówieniu zakupowym, możecie znaleźć również:

- Oprogramowanie sterujące.
- Ewentualne akcesoria do zainstalowania na maszynie.

Sprawdzić, czy wszystkie wyżej wymienione pozycje znajdują się w opakowaniu; w przeciwnym razie zwrócić się do producenta.

#### 4.2.1 Material en dotación

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

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

*Sólo con perforador:*

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

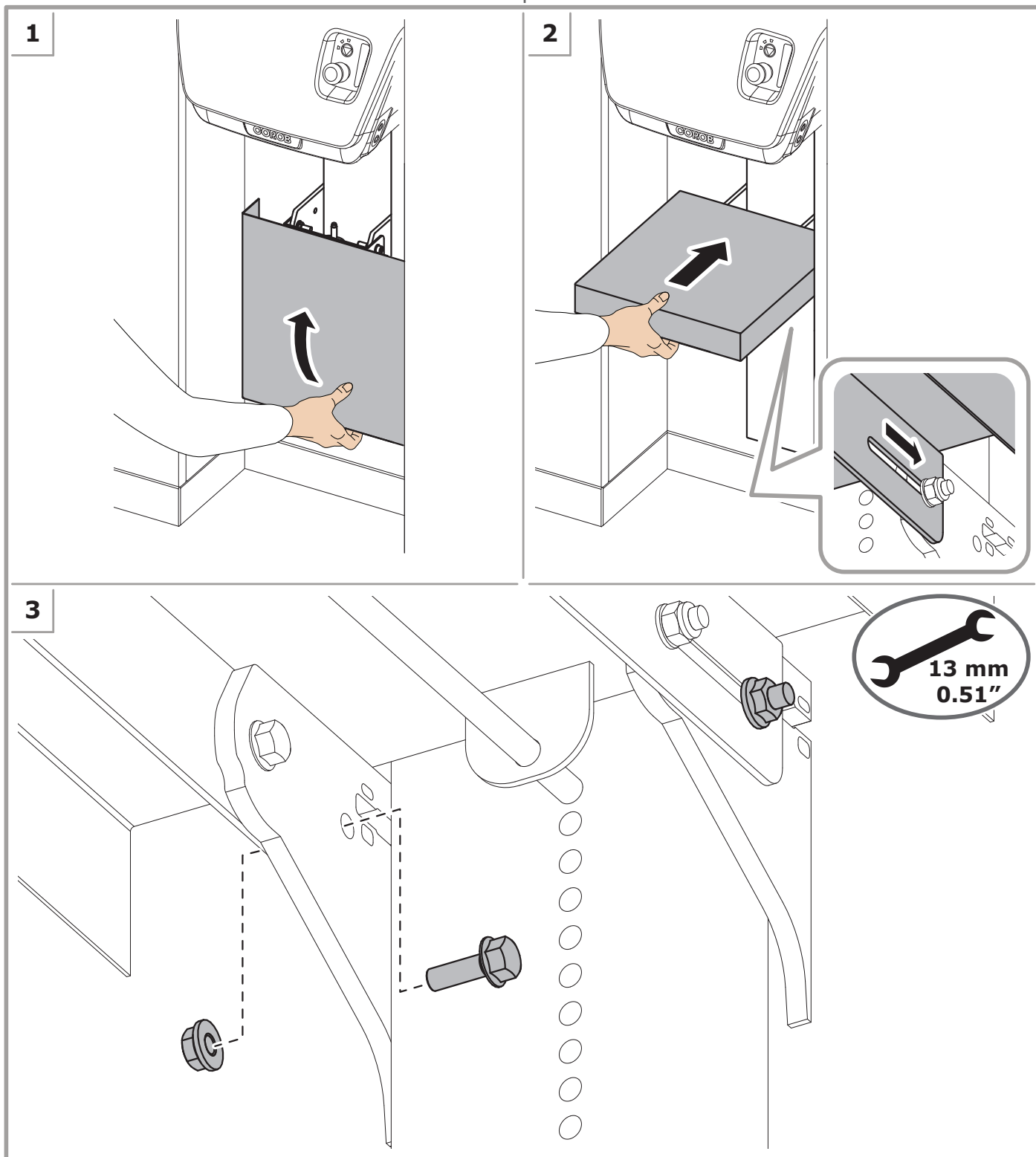
En función de lo especificado en el pedido de compra se podría encontrar además:

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

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

### 4.3 Przygotowanie krzeselka

### 4.3 Preparación de la plataforma



#### 4.4 Instalacja transportera rolkowego (opcja)



##### OSTRZEŻENIE

Instalacja musi być wykonana przez wykwalifikowany personel.

|  |  |          |  |
|--|--|----------|--|
|  |  | 8 mm     | Śruby mocujące transportera rolkowego      |
|  |  | 15-17 mm | Regulacja nóżek transportera rolkowego     |
|  |  | 13 mm    | Regulacja wysokości transportera rolkowego |
|  |  |          | Opaski mocujące                            |

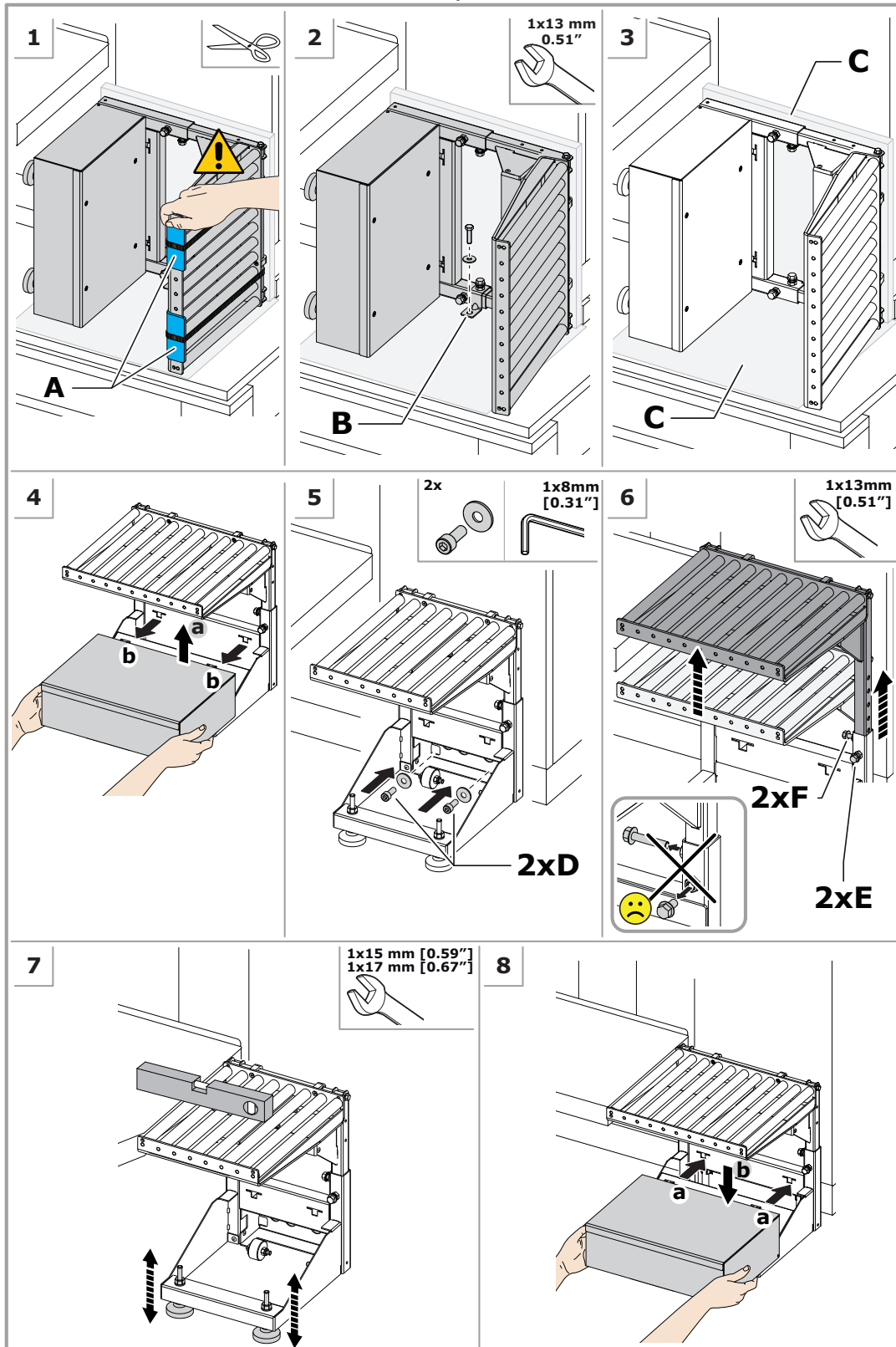
#### 4.4 Instalación del transportador de rodillos (opcional)



##### ADVERTENCIA

La instalación debe ser efectuada por personal cualificado.

|  |  |          |   |
|--|--|----------|---|
|  |  | 8 mm     | Tornillos de fijación del transportador de rodillos   |
|  |  | 15-17 mm | Regulación de las patas del transportador de rodillos |
|  |  | 13 mm    | Regulación de la altura del transportador de rodillos |
|  |  |          | Bridas de fijación                                    |



#### 4.4.1 Rozpakowanie

1. Przeciąć opaski A i ściągnąć materiał opakowania.



#### NIEBEZPIECZEŃSTWO

Podczas operacji należy mocno przytrzymać powierzchnię z rolkami / blachę jedną ręką i ułatwić jej otwieranie.

2. Usunąć wspornik B który mocuje transporter rolkowy do palety.
3. Wyciągnąć arkusze pianki do pakowania C.

Powtórzyć powyższe operacje dla wszystkich modułów transportera rolkowego.

#### 4.4.2 Montaż

Po zdjęciu maszyny z palety, ustawieniu i wypoziomowaniu na podłodze, zamontować transportery rolkowe na maszynie w następujący. Ustawić transporter rolkowy na podłodze, przed odpowiednim modulem zbiorników.

4. Wyciągnąć schodek transportera rolkowego: nie jest on przykręcony śrubami, lecz zaczepiony w odpowiednich otworach.
5. Wyjmując go z dostarczonego materiału, przykręcić śruby z podkładką D mocujące transporter rolkowy do ramy maszyny, poprzez przygotowane otwory.

#### 4.4.3 Regulacja

Transporter rolkowy ma różne wysokości regulacyjne, w zależności od wielkości puszek, które mają być poddane procesowi.

6. Wybrać żadaną wysokość przy pomocy śrub regulacyjnych E i F, w razie potrzeby wyregulować czujnik pozycji dolnego krzeselka, tak aby krzeselko zatrzymało swój bieg w dół równoległe do transportera rolkowego.
7. Wyregulować nóżki transportera rolkowego, aby dokładnie wyrównać powierzchnię transportera rolkowego z krzeselkiem.
8. Zamontować ponownie stopień (szybkoszłącze w odpowiednich szczelinach).

#### 4.4.4 Magazynowanie

Podczas magazynowania maszyna musi być trzymana w bezpiecznym i chronionym pomieszczeniu o odpowiedniej temperaturze, stopniu wilgotności, zabezpieczonym przed kurzem.

#### 4.5 Likwidacja i recykling

Niniejszego urządzenia nie wolno likwidować razem z odpadami z gospodarstwa domowego. Należy dokonać segregacji.

Zgodnie z Dyrektywą WEEE, gromadzenie, obróbka, odzyskiwanie i poprawna ekologicznie likwidacja Odpadów z Aparatury Elektrycznej i Elektronicznej (RAEE lub WEEE = Waste Electrical and Electronic Equipment) muszą być realizowane zgodnie z krajowymi przepisami prawnymi każdego z krajów członkowskich Wspólnoty Europejskiej, który przyjmuje Dyrektywę.

Rozdzielić części maszyny w zależności od typu materiału, z jakiego zostały wytworzone (tworzywo sztuczne, żelazo itd.).

W odniesieniu do resztek barwników w zbiornikach oraz komponentów maszyny szczególnie zabrudzonych produktami, w przypadku stosowania na maszynie barwników, które wymagają szczególnych procedur likwidacji, należy postępować zgodnie z lokalnymi prawami w tej dziedzinie.



#### 4.4.1 Desembalaje

1. Cortar las bridas A y sacar el material de embalaje.



#### PELIGRO

Mantener sujeto con una mano el plano de rodillos o chapa durante la operación y facilitar su movimiento de apertura.

2. Quitar el estribo B que fija el transportador de rodillos al palet.
3. Sacar las hojas de embalaje de espuma C.

Repetir las operaciones para todos los modelos de transportador de rodillos.

#### 4.4.2 Montaje

Después de haber quitado la máquina del palet, haberla colocado y nivelado en el suelo, montar los transportadores de rodillos en la máquina de la siguiente manera. Colocar el transportador de rodillos en el suelo, delante del módulo de depósitos correspondiente.

4. Sacar el escalón del transportador de rodillos: no hay tornillos, enganche rápido en las relativas ranuras.
5. Tomándolo del material incluido, montar los tornillos con arandela D para fijar el bastidor del transportador de rodillos al bastidor de la máquina, con los agujeros preparados.

#### 4.4.3 Regulación

El transportador de rodillos tiene varias alturas de regulación, según las dimensiones de los envases que se deben tratar.

6. Elegir la altura deseada ajustando los tornillos E y F. Si es necesario, regular el sensor de posición inferior de la plataforma de manera que esta detenga su recorrido hacia abajo paralelamente al transportador de rodillos.
7. Regular los pies del transportador de rodillos para alinear con precisión el plano del transportador de rodillos con la plataforma.
8. Volver a montar el escalón (enganche rápido en las relativas ranuras).

#### 4.4.4 Almacenamiento

Si se almacena, la máquina debe mantenerse en un ambiente seguro y protegido, con una adecuada temperatura, humedad y protegida del polvo.

#### 4.5 Eliminación y reciclaje

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

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

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

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



## 5 URUCHOMIENIE

### 5.1 Ostrzeżenia ogólne

Pracownicy przydzieleni do wykonywania tych operacji muszą stosować następujące środki ochrony indywidualnej.



REKAWICE OCHRONNE  
PRZED RYZYKIEM  
MECHANICZNYM  
(PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)



#### NIEBEZPIECZEŃSTWO

Użytkownik musi podłączyć maszynę do instalacji zasilającej TN lub TT, wyposażonej w urządzenie zabezpieczające RCD (Residual Current Devices), które interweniuje automatycznie w przypadku usterki.

**APARATURA TA MUSI BYĆ UZIEMIENA.** Przed podłączeniem maszyny sprawdzić poprawność uziemienia instalacji zasilania elektrycznego.

Do zasilania maszyny nie używać przedłużaczy.

Komputer i ewentualne inne urządzenia podłączone szeregowo do maszyny lub podłączone do komputera powinny być zasilane przez ekwipotencjalną sieć zasilania elektrycznego lub przez gniazda pomocnicze (opcjonalne).

**Nie podłączaj gniazd pomocniczych, urządzeń innych niż komputery, drukarki etykiet lub wagi kalibracyjne.**

Maksymalna dopuszczalna absorpcja na gniazdach pomocniczych (opcjonalnych):

- 3 A dla urządzenia zasilanego napięciem 110 V lub urządzenia oznakowanego ETL zasilanego napięciem 230 V.
- 6 A dla urządzenia zasilanego napięciem 230 V (z wyłączeniem urządzenia oznakowanego ETL patrz powyżej)

Nie używać rozgałęźników w celu podłączenia innych urządzeń do gniazdka zasilania maszyny.



#### OSTRZEŻENIE

Nie próbować zasilать maszyny ze źródła zasilania o charakterystykach innych niż podane na tabliczce identyfikacyjnej.

Maszyna jest odcinana od sieci zasilania elektrycznego poprzez wyjęcie wtyczki zasilania, w związku z czym musi być zainstalowana w pobliżu łatwo dostępnego gniazda elektrycznego.

Zasilanie elektryczne urządzeń podłączonych szeregowo do maszyny, jak komputer, musi być ekwipotencjalne (mieć jedno uziemienie), ponieważ różnice potencjału powodują zakłócenia i/lub szkody na portach szeregowych.

### 5.2 Instrukcje dotyczące uziemienia (tylko wersja ETL)

Przewody kabla zasilania, w który wyposażona jest maszyna, mają następujące kolory:

- ZIELONO-ŻÓŁTY = UZIEMIENIE
- BIAŁY = NEUTRALNY
- CZARNY = FAZA



#### NIEBEZPIECZEŃSTWO

Ten produkt musi zostać uziemiony. W razie zwarcia elektrycznego uziemienie redukuje ryzyko porażenia prądem elektrycznym, dzięki dodatkowemu przewodowi umożliwiającemu „ucieczkę” prądowi elektrycznemu. Ten produkt jest wyposażony w kabel z przewodem uziemiającym oraz odpowiednią wtyczkę do uziemienia. Wtyczkę należy podłączyć do gniazda zasilania prawidłowo zainstalowanego i uziemionego zgodnie z lokalnie obowiązującymi normami i przepisami.

Niewłaściwe używanie wtyczki uziemienia może przyczynić się do powstania ryzyka porażenia prądem elektrycznym. W razie konieczności naprawy lub wymiany kabla lub wtyczki nie wolno łączyć przewodu uziemienia z żadnym ze styków płaskich. Przewód z zewnętrzną izolacją w kolorze zielonym (z żółtymi paskami lub bez nich) jest przewodem uziemienia.

## 5 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

### 5.1 Advertencias generales

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



GUANTES PROTECCIÓN  
RIESGO MECÁNICO  
(DESGARRO, CORTE)



#### PELIGRO

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

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

No utilizar cables de prolongación para alimentar la máquina.

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

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

Máxima absorción permitida en las tomas auxiliares (opcionales):

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

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



#### ADVERTENCIA

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

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

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

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

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

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



#### PELIGRO

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

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

W przypadku niepełnego zrozumienia instrukcji dotyczących uziemienia lub w razie wątpliwości co do prawidłowego wykonania uziemienia produktu należy zwrócić się do wykwalifikowanego elektryka lub technika serwisu. NIE modyfikować dostarczonej wtyczki; jeśli nie można włożyć jej do gniazda zasilania, należy zlecić wykwalifikowanemu elektrykowi instalację odpowiedniego gniazda.

### Napięcie zasilania do 120 V

Ten produkt musi działać w obwodzie o napięciu nominalnym 120-V i jest on wyposażony w wtyk uziemienia podobny do przedstawionego.

Tymczasowy adapter podobny do przedstawionego na rysunku (B) może być używany do podłączenia tej wtyczki do gniazda 2-biegunowego, kiedy nie ma gniazda zasilania wyposażonego w uziemienie. Tymczasowego adaptera można używać wyłącznie do czasu zainstalowania przez wykwalifikowanego elektryka odpowiedniego gniazda zasilania wyposażonego w uziemienie.

Sztynne zielone skrzydełko lub inny podobny element, który wystaje z adaptera, należy podłączyć do masy stałej, jak obudowa gniazda zasilania wyposażonego w uziemienie. W przypadku, gdy używa się adaptera, tę część należy zamocować metalową śrubą.

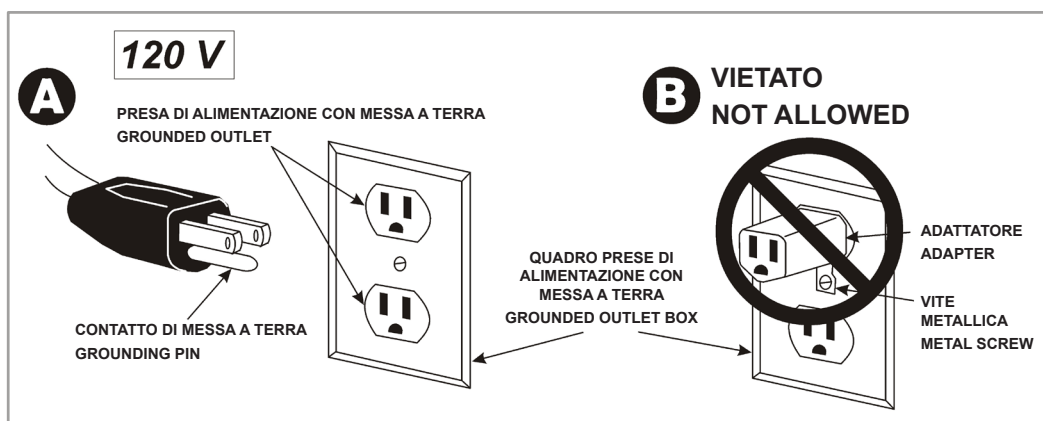
Si las instrucciones para la puesta a tierra no se han entendido completamente, o si tiene dudas sobre la correcta ejecución de la puesta a tierra del producto, dirijase a un electricista o a un técnico de asistencia cualificados. NO modifique el enchufe que se incluye: si no se puede pasar por la toma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

### Tensión de alimentación hasta 120 V

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

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

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



### Napięcie zasilania przekraczające 120 V

Ten produkt musi działać w obwodzie o napięciu nominalnym przekraczającym 120 V i fabryka dostarcza go razem z kablem elektrycznym oraz wtyczką służącą do podłączenia do odpowiedniego obwodu elektrycznego.

Produkt można podłączać wyłącznie do gniazda zasilania o takiej samej konfiguracji jak wtyczka. Nie używać żadnego adaptera do tego urządzenia.

W przypadku, gdy urządzenie trzeba podłączyć do użytku do innego typu obwodu elektrycznego, podłączenie należy powierzyć wykwalifikowanemu personelowi serwisowemu.

### Przedłużacze kabli



#### OSTRZEŻENIE

Producent stanowczo zaleca, aby NIE używać przedłużaczy kabli do tego urządzenia.

Można używać wyłącznie przedłużaczy kabla z 3 przewodami, z wtyczką wyposażoną w uziemienie i gniazdem sieciowym z 3 otworami, do którego można podłączyć wtyczkę produktu. Sprawdzić, czy przedłużacz jest w dobrym stanie.

Jeśli użycie przedłużacza kabla jest konieczne, należy sprawdzić, czy wybrano kabel dobrze zwymiarowany w stosunku do prądu pobieranego przez urządzenie. W przypadku długości przekraczającej 25 stóp należy używać przedłużaczy kabli AWG 18.

Kabel o zbyt małych wymiarach powoduje spadek napięcia linii, a w konsekwencji utratę mocy i przegrzanie.

Uwaga: W poniższej tabeli zamieszczono prawidłowe wymiary w stosunku do długości kabla oraz natężenia z tabliczki, wyrażonego w amperach. W razie wątpliwości należy użyć kolejnego numeru średnicy. Im niższy numer średnicy, tym większy rozmiar kabla.

### Tensión de alimentación superior a 120 V

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

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

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

### Cables de prolongación



#### ADVERTENCIA

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

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

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

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

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

| Natężenie prądu<br>Amperaje | Volt  | Długość kabla w stopach (ft.) / Longitud del cable (pies - 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 Komputer sterujący

Dozownikiem zarządza komputer sterujący. Producent dostarcza szeroki asortyment programów użytkowych dla zarządzania wszystkimi funkcjami maszyny.

Jeśli maszyna zostaje dostarczona z opcją COROB Connect, jej sterowanie możliwe będzie za pomocą urządzenia z systemem Android lub Windows oraz odpowiedniego dedykowanego oprogramowania dozowania.

Pełna instalacja maszyny, łącznie z podłączeniem komputera, instalacja oprogramowania sterującego i konfiguracja systemu winna zostać wykonana przez wyspecjalizowanego konserwatora.

### 5.3 Ordenador de gestión

La gestión del dosificador se confía al ordenador de gestión. El fabricante proporciona una amplia gama de aplicaciones de software para la gestión de todas las funciones de la máquina.

Si la máquina se suministra con la opción **COROB Connect**, se podrá controlar con la utilización de un dispositivo Android o Windows y el relativo software de dosificación específico.

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

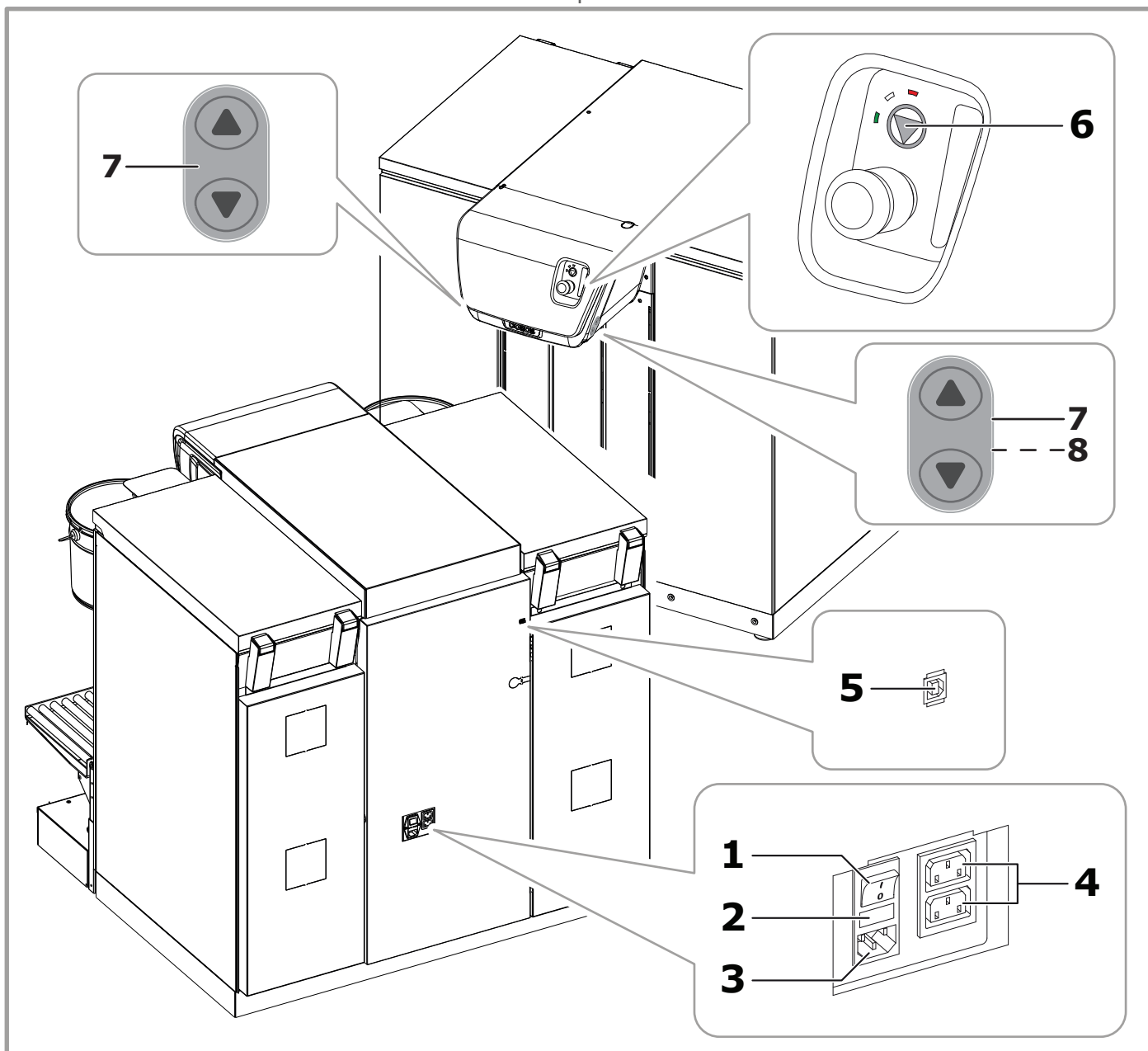


## 5.4 Elementy sterowania i połączenia




1. **Wyłącznik główny maszyny**
2. **Skrzynka bezpieczników** - Wartość parametrów bezpieczników podano w tabeli danych technicznych (rozdział 8.1).
3. **Główna wtyczka zasilająca**
4. **Gniazda pomocnicze** (opcjonalne) - Do zasilania elektrycznego komputera i innych urządzeń (waga kalibracji lub drukarka etykiet)
5. **Port szeregowy USB** - Do połączenia z komputerem sterującym.
6. **Panel sterowania** - Z przyciskiem off-line i kontrolkami sygnalizacyjnymi.
7. **Przyciski aktywacji i sterowania ruchem krzesła** (sterowanie oburęczne).
8. **Przycisk włączenia lasera B.H.L** (tylko z BHL + krzesło automatyczne) - Dla włączenia promieni laserowych.

## 5.4 Mandos y conexiones




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



## 5.5 Przyciski i kontrolki sygnalizacyjne

|   |  |  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
|--|--|--|-----------|-----------|-------------------------------|-----------|--|----------|---------------------------------|---|------------|------------|--|-------------|------------|--|
| Przycisk/kontrolka   | Opis   |  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| <br>Przycisk off-line.                      | Aby przerwać działanie maszyny bez wyłączenia jej. Umożliwia także otwieranie i zamykanie automatycznego korka do czyszczenia gniazda dysz (rozdział 7).   |  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| Kontrolka BIAŁA  | Wskazuje stan, w jakim znajduje się maszyna: <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Kontrolka</th> <th>Stan</th> <th>Znaczenie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>wyłączona</td> <td>wyłączona</td> <td>Maszyna jest wyłączona.</td> </tr> <tr> <td>zapalona</td> <td>on-line</td> <td>Maszyna jest włączona i gotowa do odbierania poleceń.</td> </tr> <tr> <td>Wolno miga</td> <td>off-line 1</td> <td>Działanie maszyny jest przerywane a wysyłane polecenia są odrzucane.</td> </tr> <tr> <td>Szybko miga</td> <td>off-line 2</td> <td>Korek jest otwarty, działanie maszyny jest przerywane a wysyłane polecenia są odrzucane.</td> </tr> </tbody> </table>  | Kontrolka  | Stan      | Znaczenie | wyłączona                     | wyłączona | Maszyna jest wyłączona.                                | zapalona | on-line                         | Maszyna jest włączona i gotowa do odbierania poleceń. | Wolno miga | off-line 1 | Działanie maszyny jest przerywane a wysyłane polecenia są odrzucane. | Szybko miga | off-line 2 | Korek jest otwarty, działanie maszyny jest przerywane a wysyłane polecenia są odrzucane. |
| Kontrolka  | Stan   | Znaczenie  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| wyłączona  | wyłączona  | Maszyna jest wyłączona.  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| zapalona   | on-line  | Maszyna jest włączona i gotowa do odbierania poleceń.                                    |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| Wolno miga   | off-line 1   | Działanie maszyny jest przerywane a wysyłane polecenia są odrzucane.                     |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| Szybko miga  | off-line 2   | Korek jest otwarty, działanie maszyny jest przerywane a wysyłane polecenia są odrzucane. |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| Kontrolka ZIELONA  | Wskazuje na szczególny stan maszyny, na który operator musi zwrócić uwagę lub przez który wymagana jest jego interwencja. <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Kontrolka</th> <th>Znaczenie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>wyłączona</td> <td>Maszyna jest gotowa do pracy.</td> </tr> <tr> <td>zapalona</td> <td>Puszka jest ustawiona i można przystąpić do dozowania.</td> </tr> <tr> <td>migający</td> <td>Korek nawilżający jest otwarty.</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;"><i>Z perforatorem</i></td> </tr> <tr> <td>zapalona</td> <td>Maszyna jest gotowa do przystąpienia do wiercenia.</td> </tr> </tbody> </table>  | Kontrolka  | Znaczenie | wyłączona | Maszyna jest gotowa do pracy. | zapalona  | Puszka jest ustawiona i można przystąpić do dozowania. | migający | Korek nawilżający jest otwarty. | <i>Z perforatorem</i>                                 |            | zapalona   | Maszyna jest gotowa do przystąpienia do wiercenia.                   |             |            |  |
| Kontrolka  | Znaczenie  |  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| wyłączona  | Maszyna jest gotowa do pracy.  |  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| zapalona   | Puszka jest ustawiona i można przystąpić do dozowania.   |  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| migający   | Korek nawilżający jest otwarty.  |  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| <i>Z perforatorem</i>  |  |  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| zapalona   | Maszyna jest gotowa do przystąpienia do wiercenia.   |  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| Kontrolka CZERWONA   | Wskazuje na stan błędu lub zatrzymanie awaryjne <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Kontrolka</th> <th>Znaczenie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>wyłączona</td> <td>Maszyna jest gotowa do pracy.</td> </tr> <tr> <td>zapalona</td> <td>Przycisk awaryjny został wciśnięty.</td> </tr> <tr> <td>migający</td> <td>Wykryto błędy.</td> </tr> </tbody> </table>   | Kontrolka  | Znaczenie | wyłączona | Maszyna jest gotowa do pracy. | zapalona  | Przycisk awaryjny został wciśnięty.                    | migający | Wykryto błędy.                  |   |            |            |  |             |            |  |
| Kontrolka  | Znaczenie  |  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| wyłączona  | Maszyna jest gotowa do pracy.  |  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| zapalona   | Przycisk awaryjny został wciśnięty.  |  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| migający   | Wykryto błędy.   |  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |
| <br>Przyciski sterujące ruchem krzeselka. | Są obecne po obu stronach głowicy dozującej, naciskając jednocześnie dwa przyciski (▲ lub ▼) otrzymuje się podniesienie lub obniżenie krzeselka. Krzeselko zatrzymuje się natychmiast w przypadku zwolnienia chociaż jednego przycisku. W przeciwnym razie krzeselko zatrzyma się automatycznie, gdy umieszczone na nim opakowanie zostanie przechwycone przez fotokomórkę lub, podczas opadania, gdy osiągnie wyłącznik krańcowy. <p><i>Z perforatorem</i> - Gdy włączona jest ZIELONA kontrolka, jednoczesne naciśnięcie czterech przycisków powoduje podniesienie krzeselka by wykonać perforacji opakowania.</p> <p><i>Z BHL i krzeselkiem automatycznym</i> - Przycisk zostaje zamontowany po prawej stronie głowicy i pozwala na włączenie promieni laserowych (nacisnąć (▲ lub ▼)).</p> |  |           |           |                               |           |  |          |                                 |   |            |            |  |             |            |  |

## 5.5 Pulsadores y pilotos de señalación

|    |  |   |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
|---|--|---|-------------|-------------|--|-----------|--|-------------|--------------------------------------|--|---------------------|------------|--|---------------------|------------|---|
| Pulsador/Piloto   | Descripción  |   |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| <br>Pulsador off-line                            | Para interrumpir las funciones de la máquina sin apagarla. También permite abrir y cerrar el tapón automático para limpiar el centro de las boquillas (capítulo 7).  |   |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| Piloto BLANCO   | Indica la condición en que está la máquina: <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Piloto</th> <th>Estado</th> <th>Significado</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>apagado</td> <td>apagado</td> <td>La máquina está apagada.</td> </tr> <tr> <td>encendido</td> <td>On-line</td> <td>La máquina está encendida y preparada para recibir los mandos.</td> </tr> <tr> <td>intermitencia lenta</td> <td>Off-line 1</td> <td>Las funciones de la máquina están bloqueadas y los mandos enviados son rechazados.</td> </tr> <tr> <td>intermitencia veloz</td> <td>Off-line 2</td> <td>El tapón está abierto, las funciones de la máquina están bloqueadas y los comandos enviados son rechazados.</td> </tr> </tbody> </table>   | Piloto  | Estado      | Significado | apagado                                | apagado   | La máquina está apagada.                                     | encendido   | On-line                              | La máquina está encendida y preparada para recibir los mandos. | intermitencia lenta | Off-line 1 | Las funciones de la máquina están bloqueadas y los mandos enviados son rechazados. | intermitencia veloz | Off-line 2 | El tapón está abierto, las funciones de la máquina están bloqueadas y los comandos enviados son rechazados. |
| Piloto  | Estado   | Significado   |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| apagado   | apagado  | La máquina está apagada.  |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| encendido   | On-line  | La máquina está encendida y preparada para recibir los mandos.  |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| intermitencia lenta   | Off-line 1   | Las funciones de la máquina están bloqueadas y los mandos enviados son rechazados.                          |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| intermitencia veloz   | Off-line 2   | El tapón está abierto, las funciones de la máquina están bloqueadas y los comandos enviados son rechazados. |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| Piloto VERDE  | Indica una condición de la máquina especial a la que el operador debe prestar atención o para la cual es necesario su intervención. <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Piloto</th> <th>Significado</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>apagado</td> <td>La máquina está preparada para el uso.</td> </tr> <tr> <td>encendido</td> <td>El envase está colocado y se puede realizar la dosificación.</td> </tr> <tr> <td>parpadeante</td> <td>El tapón humidificador está abierto.</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;"><i>Con perforador</i></td> </tr> <tr> <td>encendido</td> <td>La máquina está preparada para realizar la perforación.</td> </tr> </tbody> </table>   | Piloto  | Significado | apagado     | La máquina está preparada para el uso. | encendido | El envase está colocado y se puede realizar la dosificación. | parpadeante | El tapón humidificador está abierto. | <i>Con perforador</i>  |                     | encendido  | La máquina está preparada para realizar la perforación.                            |                     |            |   |
| Piloto  | Significado  |   |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| apagado   | La máquina está preparada para el uso.   |   |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| encendido   | El envase está colocado y se puede realizar la dosificación.   |   |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| parpadeante   | El tapón humidificador está abierto.   |   |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| <i>Con perforador</i>   |  |   |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| encendido   | La máquina está preparada para realizar la perforación.  |   |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| Piloto ROJO   | Indica una condición de error o de paro de emergencia. <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Piloto</th> <th>Significado</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>apagado</td> <td>La máquina está preparada para el uso.</td> </tr> <tr> <td>encendido</td> <td>Se ha apretado el pulsador de emergencia.</td> </tr> <tr> <td>parpadeante</td> <td>Se han detectado errores.</td> </tr> </tbody> </table>   | Piloto  | Significado | apagado     | La máquina está preparada para el uso. | encendido | Se ha apretado el pulsador de emergencia.                    | parpadeante | Se han detectado errores.            |  |                     |            |  |                     |            |   |
| Piloto  | Significado  |   |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| apagado   | La máquina está preparada para el uso.   |   |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| encendido   | Se ha apretado el pulsador de emergencia.  |   |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| parpadeante   | Se han detectado errores.  |   |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |
| <br>Pulsadores de desplazamiento de plataforma | Están presentes en cada lado del cabezal de dosificación, apretando al mismo tiempo los dos pulsadores (▲ o ▼) se obtiene la subida o la bajada de la plataforma. El paro de la plataforma es inmediato cuando se suelta incluso solo una tecla. En caso contrario, la plataforma se para automáticamente cuando el envase apoyado en ésta es interceptado por la fotocélula, o, en bajada, cuando llega al final del recorrido. <p><i>Con perforador</i> - Cuando el piloto VERDE está encendido, si se aprietan contemporáneamente los cuatro pulsadores provocan la subida de la plataforma para efectuar la perforación del envase.</p> <p><i>Con BHL y plataforma automática</i> - El pulsador se monta en el lado derecho del cabezal y permite encender los rayos láser (apretar indiferentemente (▲ o ▼)).</p> |   |             |             |  |           |  |             |                                      |  |                     |            |  |                     |            |   |

## 5.6 Przycisk off-line i BIAŁA kontrolka

Dzięki przyciskowi off-line wszystkie działania maszyny zostają przerwane, kontrolka BIAŁA miga, sygnalizując, że maszyna jest włączona, ale jej funkcje są zablokowane (tryb off-line 1 lub off-line.2); w takich warunkach wysyłane polecenia są odrzucane.

| Wcisnąć przycisk off-line .... | Stan początkowy | Stan końcowy  | Kontrolka BIAŁA |
|--------------------------------|-----------------|---|-----------------|
| .... przez chwilę              | on-line         | off-line 1 - funkcje maszyny zablokowane                                    | Wolno miga      |
|                                | off-line 1      | on-line - funkcje maszyny przywrócone                                       | Zapalona        |
|                                | off-line 2      | off-line 2  | Szybko miga     |
| .....przez kilka sekund        | on-line         | off-line 2 - korek automatyczny się otwiera, funkcje maszyny są zablokowane | Szybko miga     |
|                                | off-line 1      |   |                 |
|                                | off-line 2      | on-line - korek automatyczny się zamyka, funkcje maszyny są przywrócone     | Zapalona        |

Maszyna musi się znaleźć w trybie off-line 1 w celu uzupełnienia zbiorników (rozdział 6.5) i w trybie off-line 2 w celu wykonania czynności konserwatorskich, które wymagają otwarcia automatycznego korka (rozdział 7).



### OSTRZEŻENIE

Naciśnięcie przycisku off-line podczas dozowania formuły powoduje przerwanie podawania.

Ponowne wykorzystanie przerwanej formuły, to znaczy możliwość uzupełnienia brakujących ilości w celu ukończenia formuły, jest możliwe wyłącznie, jeśli oprogramowanie sprzętowe i program dozujący obsługują tę funkcję.

Po przerwaniu pracy maszyny można uzupełnić zbiorniki.

## 5.7 Paski LED (opcjonalne)

W obszarze dozowania zamontowane są paski LED, które sygnalizują stan maszyny w różnych fazach operacyjnych.

Gdy obecne są paski LED, nie są obecne lampki sygnalizacyjne, gdyż stan maszyny sygnalizowany jest przez paski LED:

| Kolor              | Znaczenie  |
|--------------------|--|
| Niebieski          | Maszyna jest włączona i gotowa do odbierania poleceń.  |
| Niebieski migający | Maszyna jest w trybie off-line. Wciśnięty jest przycisk off-line.  |
| Zielony            | Puszka jest ustawiona (fotokomórka wykrywa jej obecność) i można rozpocząć dozowanie lub przebijanie.      |
| Zielony migający   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autocap otwarty</li> <li>Autopad nie w pozycji spoczynku</li> </ul> |
| Biały              | Maszyna w dozowaniu.   |
| Czerwony migający  | Sygnalizacja nieprawidłowości.   |

## 5.6 Pulsador off-line y piloto BLANCO

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

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

La máquina debe ser puesta en condición de off-line 1 para llenar los depósitos (capítulo 6.5) y en condición off-line 2 para efectuar las operaciones de mantenimiento que requieren la apertura del tapón automático (capítulo 7).



### ADVERTENCIA

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

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

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

## 5.7 Barras LED luminosas (opcionales)

En el área de dispensación se han montado barras LED luminosas que señalan el estado de la máquina en las diferentes fases operativas.

En presencia de barras LED luminosas, no están presentes los pilotos de señalación, ya que son los LED mismos los que señalan el estado de la máquina:

| Color             | Significado  |
|-------------------|--|
| Azul              | La máquina está encendida y preparada para recibir los mandos.   |
| Azul parpadeante  | Máquina en condición de off-line. El pulsador off-line se ha presionado.   |
| Verde             | El envase está colocado (la fotocélula detecta la presencia del mismo) y se puede realizar la dosificación o la perforación. |
| Verde parpadeante | <ul style="list-style-type: none"> <li>Autocap abierto</li> <li>Autopad no en posición de reposo</li> </ul>                  |
| Blanco            | Máquina en dispensación.   |
| Rojo parpadeante  | Señalización de una anomalía.  |

## 5.8 Funkcja „Easy-On” komputer (opcjonalna)

Funkcja „Easy-On” umożliwia włączenie komputera znajdującego się w obszarze trudno dostępnym dla operatora bezpośrednio z panelu sterowania maszyną za pomocą przycisku off-line.

Aby włączyć komputer należy nacisnąć i przytrzymać przycisk off-line przez co najmniej 10 sekund.

Gdy zaświecą się lampki kontrolne wskazujące, że proces trwa, zwolnić przycisk.

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| <b>Kontrolki panelu sterowania</b> | Trzy kontrolki migają jednocześnie                  |
| <b>Paski LED</b>                   | Paski LED zapalają się w sekwencji czterech kolorów |

Poczekaj na zakończenie procesu, aż komputer się włączy.

Na koniec procesu maszyna znajduje się w trybie online i jest gotowa do pracy.

Jeśli obecna jest opcja „Easy-On”, na maszynie zostaje zamontowany dodatkowy port USB (z przodu, w pobliżu fotokomórki wykrywania puszek) dla podłączenia ewentualnego urządzenia, takiego jak waga kalibracji czy USB.

## 5.8 Función “Easy-On” ordenador (opcional)

La función “Easy-On” permite encender el ordenador colocado en una zona a la que el operador no puede acceder con facilidad directamente desde el panel de mando de la máquina, a través del pulsador off-line.

Para encender el ordenador, mantener apretado el botón off-line durante al menos 10 segundos.

Cuando se enciendan las luces de señalización para indicar que el proceso está en curso, soltar el botón.

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| <b>Piloto del panel de control</b> | los tres pilotos parpadean al mismo tiempo                      |
| <b>Barras LED luminosas</b>        | Las barras LED se encienden con una secuencia de cuatro colores |

Espere a que el proceso finalice, hasta el encendido del ordenador.

Al final del proceso, la máquina está en condiciones on-line y preparada para la utilización.

Si está presente la opción “Easy-On”, en la máquina se monta un puerto USB adicional (colocado en la parte frontal, cerca de la fotocélula de detección de envase) para conectar un eventual dispositivo como balanza de calibración o lápiz usb.

## 5.9 Podłączenie elektryczne i włączenie

Jeśli BIAŁA kontrolka nie włącza się, należy się upewnić czy przycisk awaryjny nie został wciśnięty (rozdział 3.6). Jeśli komputer i monitor nie włączają się, sprawdzić, czy kable zasilające są prawidłowo podłączone do gniazd zasilania i czy przelączniki są włączone.



Jeśli po włączeniu maszyny, biała kontrolka na panelu miga lub miga niebieski pasek LED, oznacza to, że urządzenie jest w trybie off-line: przywróć normalny stan online, naciskając przycisk off-line.



Po uruchomieniu oprogramowania operator jest zobowiązany do przeprowadzenia procedur przygotowania maszyny ściśle związanych z rodzajem używanego programu nadzorującego.

## 5.9 Conexión eléctrica y encendido

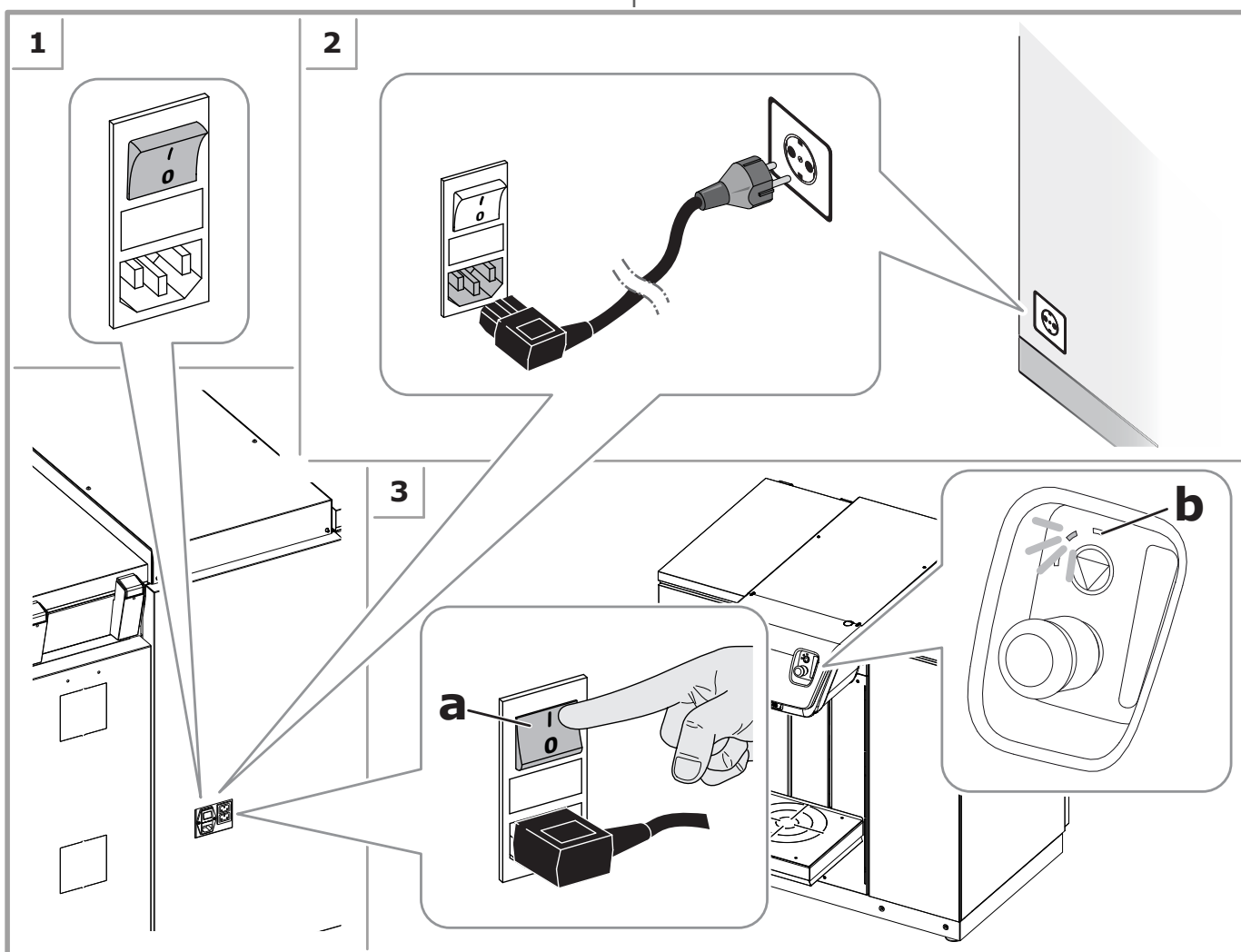
Si el piloto BLANCO no se enciende, asegurarse de que el pulsador de emergencia no se haya presionado (capítulo 3.6). Si el ordenador y el monitor no se encienden, comprobar que se hayan conectado correctamente los cables de alimentación a las toma de corriente y que se hayan encendido los interruptores.



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



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



## 5.10 Wyłączenie



### OSTRZEŻENIE

**ZALECA SIĘ NIGDY NIE WYŁĄCZAĆ MASZYNY** nawet w godzinach, gdy zakład nie pracuje, ponieważ automatyczne funkcje z regulacją czasową pozwalają utrzymać optymalne warunki i jednorodność barwnika.

Gdyby było konieczne wyłączenie maszyny, unikać przetrzymywania jej w tym stanie przez dłuższy okres czasu. Gdy maszyna nie jest używana, wyłączyć ewentualnie tylko komputer.



*Pobór mocy maszyny włączonej w czasie, kiedy nie pracuje lub w czasie cyklu mieszania jest bardzo mały.*

## 5.10 Desactivación



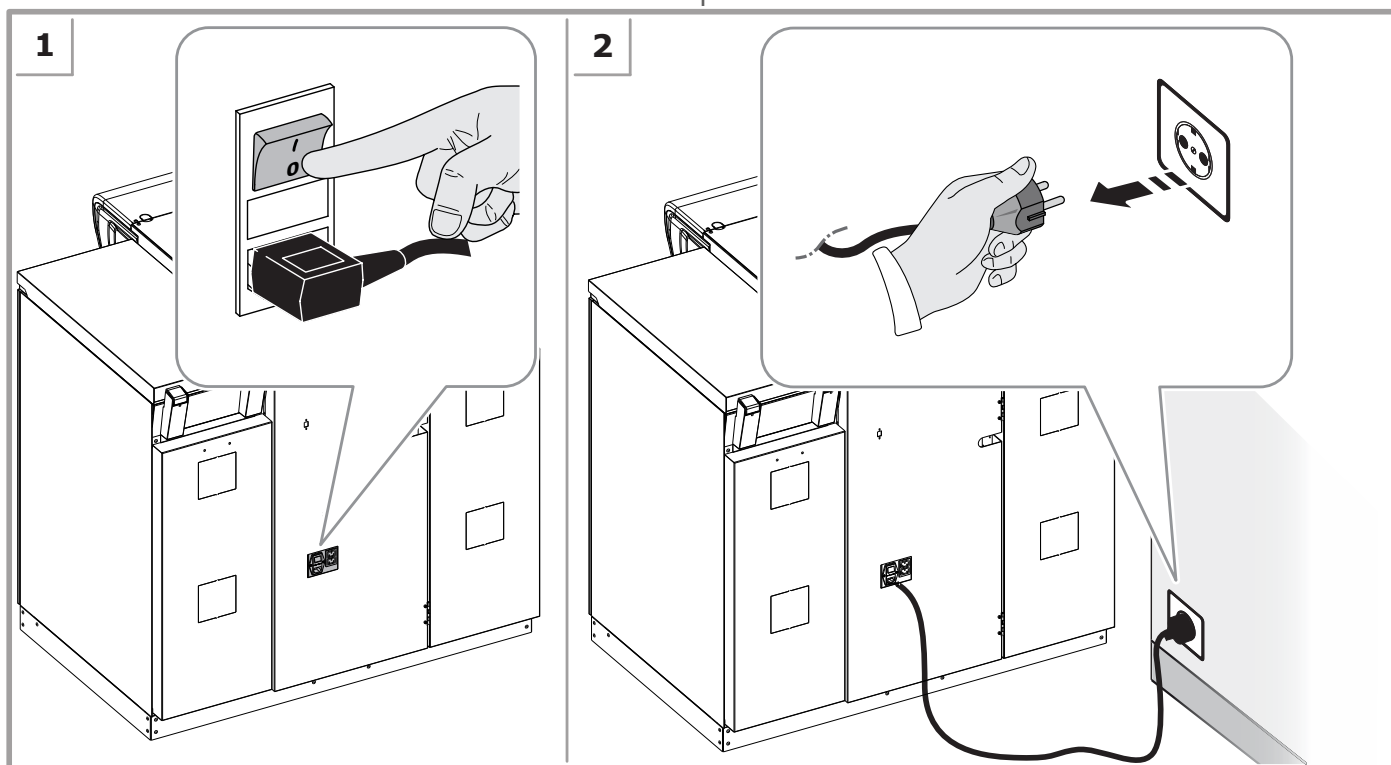
### ADVERTENCIA

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

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



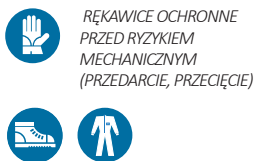
*La potencia absorbida por la máquina encendida durante su inactividad o durante un ciclo de agitación, es muy baja.*



## 6 OBSŁUGA DOZOWNIKA

### 6.1 Ostrzeżenia ogólne

Pracownicy przydzieleni do wykonywania tych operacji muszą stosować następujące środki ochrony indywidualnej.



#### NIEBEZPIECZEŃSTWO

Maszyna może być używana tylko przez jednego operatora, zabrania się obecności innych pracowników, którzy mogą dosięgnąć i dotknąć części maszyny podczas funkcjonowania.

Zabrania się używania maszyny bez osłon lub z wyłączonymi, uszkodzonymi lub brakującymi urządzeniami bezpieczeństwa, które są ewentualnie obecne na maszynie. Panele muszą bezwzględnie pozostawać zamknięte.

Nie wkładać pod żadnym pozorem rąk do strefy dozowania w czasie obsługi maszyny, z wyjątkiem operacji załadunku i wyładunku opakowań.

Podczas przemieszczania opakowań, nie należy przekraczać wartości granicznych ciężaru ustalonych w obowiązujących przepisach.

Poszczególne procedury opisane w kolejnych rozdziałach należy wykonywać zgodnie ze wskazaną kolejnością czynności. Zapewnia to prawidłowe użytkowanie maszyny, zmniejsza ryzyko dla operatora i zapobiega uszkodzeniu samej maszyny.

### 6.2 Na początku dnia roboczego

Na początku każdej zmiany wykonać zawsze następujące czynności:

- Sprawdzić warunki czyszczenia gniazda dysz.
- (Z nawilżaczem na bazie rozpuszczalnika lub bez nawilżacza) Sprawdzić warunki czystości i nasycenia gąbki; jeśli konieczne jest nasycenie, użyć odpowiedniego płynu (wybór płynu zależy od charakteru barwników i musi być dokonany bezpośrednio przez producenta zastosowanych produktów).
- (Z nawilżaczem na bazie wody) Sprawdzić, czy poziom wody w butelce nie jest niższy niż minimum.
- (Z Autopadem) Sprawdzić czystość wkładki.
- (Z Perforatorem) Sprawdzić czystość ostrza.
- Wykonać oczyszczenie systemu (nie jest konieczne, jeśli dozownik jest wyposażony w system dysz ze zintegrowanym zaworem).

### 6.3 Obsługa

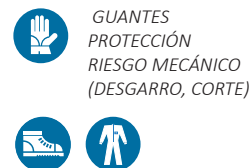
Podczas obsługi maszyny operator jest prowadzony przez program sterujący, wyświetlający instrukcje do wykonania i działania wykonywane przez maszynę.

| Fazy obsługi   | Opcje                          | Odn.         |
|--|--------------------------------|--------------|
| Dokonać odpowiednich wyborów w programie (wybór produktu, receptury i opakowania). |                                |              |
| Załadować puszkę na maszynę i wyregulować wysokość krzeselka.                      | z półautomatycznym krzeselkiem | rozdz. 6.3.1 |
|  | Z automatycznym krzeselkiem    | rozdz. 6.3.2 |
|  | Z transporterem rolkowym       | rozdz. 6.3.3 |
| Wyregulować pozycje puszek w stosunku do centrum dozowania.                        | z centrowaniem puszek          | rozdz. 6.3.4 |
|  | z B.H.L. Laser                 |              |
| Wywiercić pokrywke puszeki (opcjonalnie).  | Z perforatorem                 | rozdz. 6.3.5 |
| Wydać polecenie dozowania według receptury z programu.                             |                                | rozdz. 6.3.6 |
| Po zakończeniu dozowania usunąć opakowanie i przejść do kolejnego dozowania.       |                                |              |

## 6 UTILIZACIÓN DEL DOSIFICADOR

### 6.1 Advertencias generales

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



#### PELIGRO

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

Está prohibido utilizar la máquina sin protección o con los posibles dispositivos de seguridad presentes en la máquina desconectados, averiados o no presentes. Los paneles deberán mantenerse rigurosamente cerrados.

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

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

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

### 6.2 Al inicio del día de trabajo

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

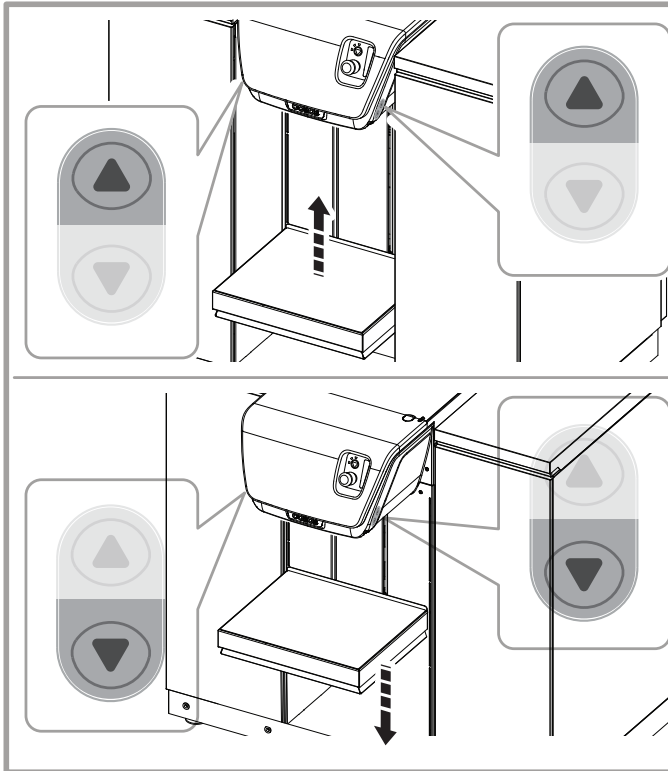
- Controlar las condiciones de limpieza del centro de boquillas.
- (Con humidificador con disolvente o sin humidificador) Controlar las condiciones de limpieza y saturación de la esponja; si es necesario saturar, utilizar el líquido apropiado (la elección del líquido depende de la naturaleza de los colorantes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


### 6.3 Conducción

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

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

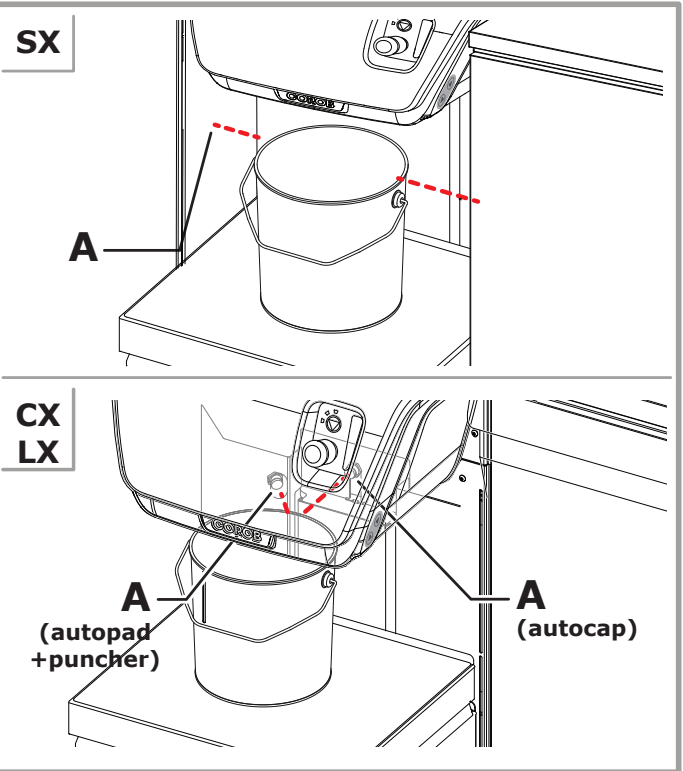
### 6.3.1 Załadunek puszki - Krzeselko półautomatyczne




 Krzeselko półautomatyczne jest wyposażone w dolny talerzyk bezpieczeństwa (rozdział 3.5) aby zapobiec ryzyku zmiążdżenia. Talerzyk bezpieczeństwa powoduje zatrzymanie krzeselka w przypadku gdy niechcący zostanie dotknięte przez operatora.

1. Umieścić puszkę na blacie krzeselka lub na wadze. Użyć ewentualnych transporterów rolkowych, aby przesunąć i doprowadzić ciężkie puszkę do krzeselka (rozdział 6.3.4).
2. Nacisnąć i przytrzymać jednocześnie dwa przyciski (▲), aby podnieść krzeselko, które zatrzymuje się, gdy puszka jest prawidłowo ustawiona.
3. W razie potrzeby opuścić krzeselko, naciskając jednocześnie dwa przyciski (▼).

### 6.3.1 Carga del envase – Plataforma semiautomática

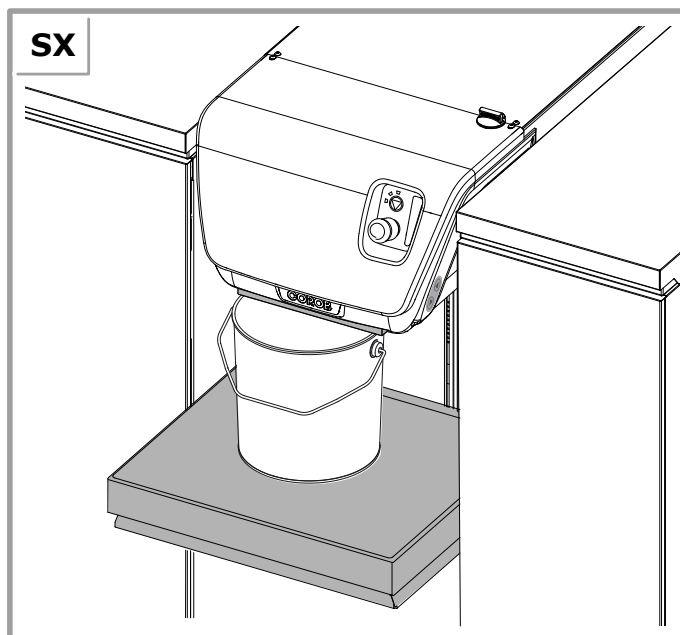


 La plataforma semiautomática está dotada de un platillo inferior de seguridad (capítulo 3.5) para evitar riesgos de aplastamiento. El platillo de seguridad interviene causando la parada de la propia plataforma en el caso de que el operador lo toque sin querer.

1. Apoyar el envase sobre la superficie de la plataforma o en una balanza. Utilice los transportadores de rodillos para desplazar y acompañar los envases pesados sobre la plataforma (capítulo 6.3.4).
2. Presionar y mantener presionados contemporáneamente los dos pulsadores (▲) para levantar la plataforma. Ésta se detendrá cuando el envase esté bien colocado.
3. Si es necesario, bajar la plataforma apretando los dos pulsadores (▼) al mismo tiempo.



### 6.3.2 Załadunek puszki - Krzeselko automatyczne



Maszyna jest wyposażona w dwa talerzyki bezpieczeństwa (rozdział 3.5) aby zapobiec ryzyku zmiżdżenia. Talerzyki bezpieczeństwa powodują zatrzymanie krzeselka w przypadku gdy niechcący zostaną dotknięte przez operatora.

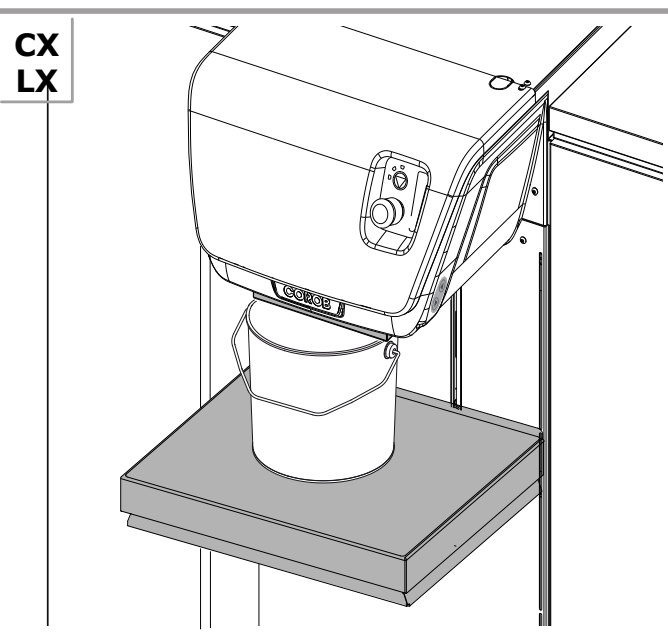
Umieścić puszkę na blacie krzeselka lub na wadze. Użyć ewentualnych transporterów rolkowych, aby przesunąć i doprowadzić ciężkie puszkę do krzeselka (rozdział 6.3.4).

Oprogramowanie sterujące kontroluje ruch automatycznego krzeselka, kontroluje obecność puszkę i czy obecna puszkę odpowiada tej wybranej do dozowania formuły z oprogramowania sterującego.

Te kontrole są również przeprowadzane za pomocą fotokomórki znajdującej się poniżej gniazda dysz. Gdy puszkę umieszczona na krzeselku zostanie przechwycona przez fotokomórkę, krzeselko zatrzymuje się automatycznie.

Po ustawieniu puszkę oprogramowanie sterujące zasygnalizuje błąd, jeśli na krzeselku brakować będzie puszkę lub jeśli będzie ona większa lub mniejsza niż ta wybrana do dozowania.

### 6.3.2 Carga del envase – Plataforma automática



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

Apoyar el envase sobre la superficie de la plataforma o en una balanza. Utilice los transportadores de rodillos para desplazar y acompañar los envases pesados sobre la plataforma (capítulo 6.3.4).

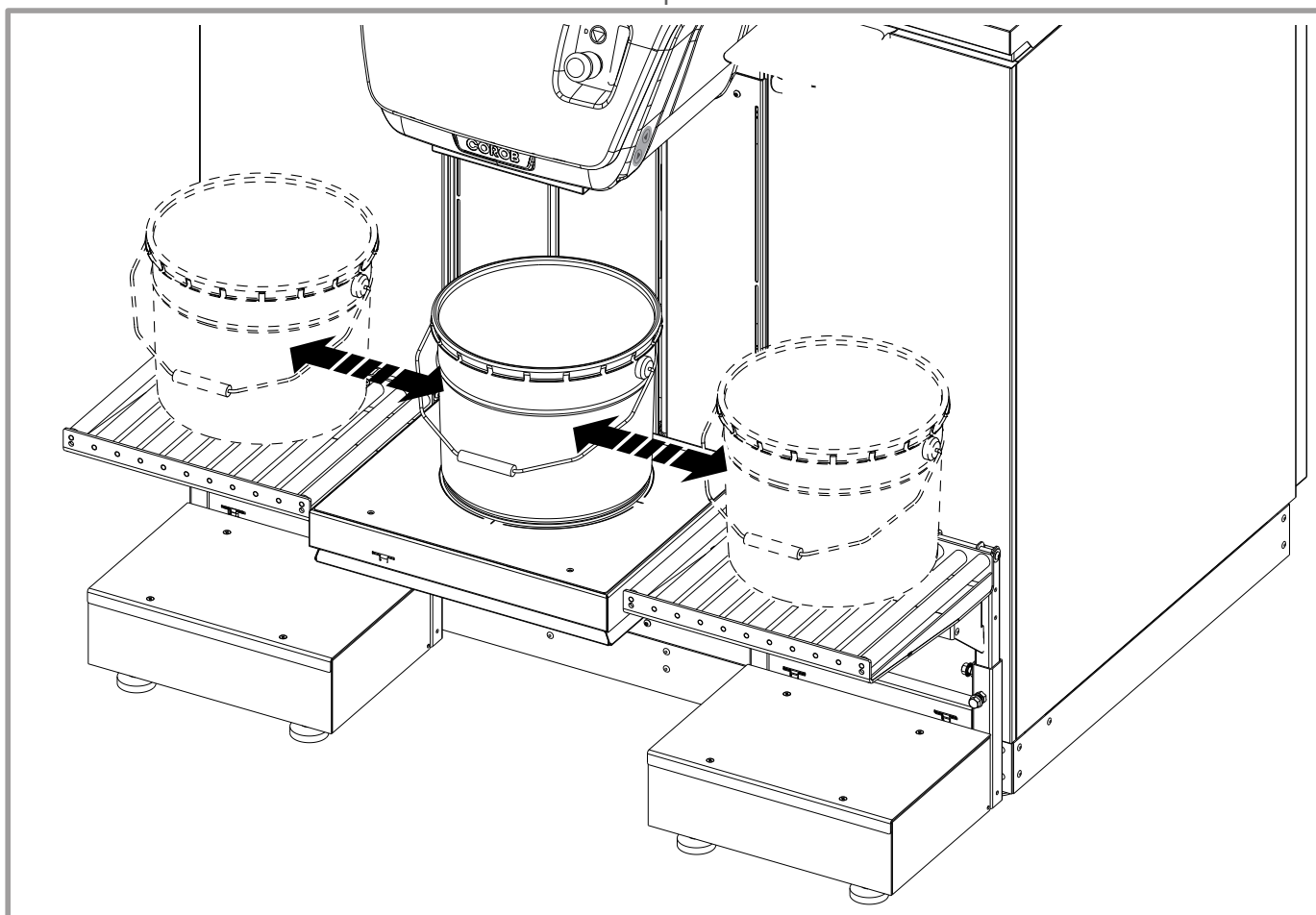
El software de gestión acciona el desplazamiento de la plataforma automática, controla la presencia del envase y que el envase presente, corresponda con el seleccionado para la dosificación de la fórmula desde el software de gestión.

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

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

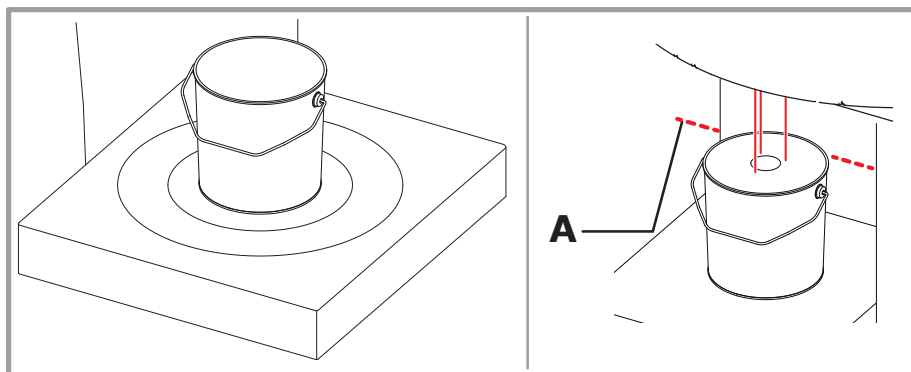
### 6.3.3 Załadunek puszki - Transporter rolkowy

### 6.3.3 Carga del envase - Transportador de rodillos



Umieścić puszkę na transporterze rolkowym i doprowadzić ją pod głowicę dozującą.

Apoyar el envase en el transportador de rodillos y acompañarlo debajo del cabezal de dosificación.

*Z centrowaniem puszek*

Umieścić puszkę w pierścieniu centrującym o odpowiedniej średnicy.

*Z Bung Hole Locator i krzesłem półautomatycznym*

1. Po ustawieniu puszek w taki sposób, aby spowodować przyciemnienie fotokomórki **A**, promienie lasera włączą się.
2. Ustawić puszkę tak, aby otwór w pokrywie był wycelowany względem promieni lasera.

*Z Bung Hole Locator i krzesłem automatycznym*

1. Po ustawieniu puszek włączyć promienie laserowe, używając do tego celu dodatkowego przycisku znajdującego się po prawej stronie głowicy dozującej.
2. Ustawić puszkę tak, aby otwór w pokrywie był wycelowany względem promieni lasera.

*Con centrador de envases*

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


*Con Bung Hole Locator y plataforma semiautomática*

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

*Con Bung Hole Locator y plataforma automática*

1. Después de haber colocado el envase, encender los rayos láser con el pulsador adicional que está a la derecha del cabezal de dosificación.
2. Colocar el envase de forma que la apertura de la tapa esté centrada entre los rayos láser.

### 6.3.5 Przebiec puszki

 Pamiętać aby wykonać otwór **PRZED** wydaniem polecenia dozowania z programu nadzorującego.

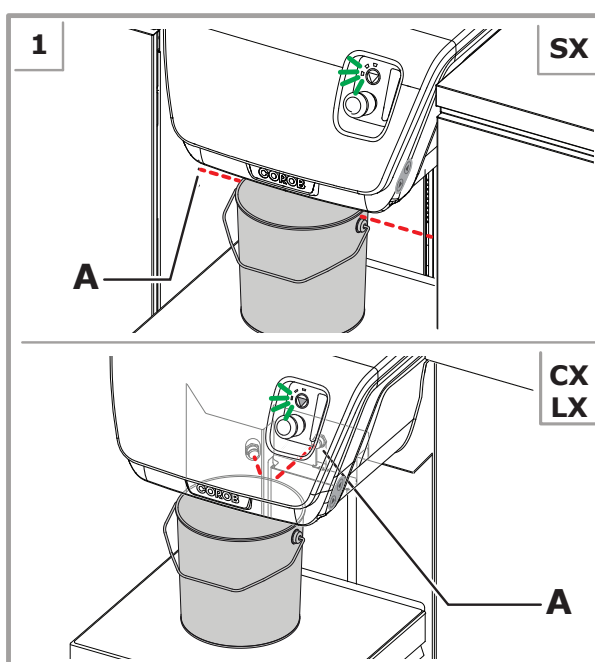
1. Po ustawieniu puszki w taki sposób, aby przesłaniała fotokomórkę **A** (rozdział 6.3.1 i 6.3.2) włącza się ZIELONA kontrolka aby wskazać, że można przystąpić do wiercenia.

#### OSTRZEŻENIE


Przebijak perforatora jest bardzo ostry. Talerzyk dociskowy pełni również funkcję zabezpieczającą. Nigdy nie wypychać talerzyka w górę. Nie dotykać rękami ostrza perforatora.

Upewnić się, że puszka ma pokrywkę.

2. Nacisnąć i przytrzymać jednocześnie cztery przyciski po prawej i lewej stronie; krzeszko wykona dalszy ruch w górę, aby docisnąć puszkę do przebijaka, a następnie powrócić do pozycji początkowej; podczas opuszczania krzeszka można zwolnić przyciski.



### 6.3.5 Perforación del envase

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

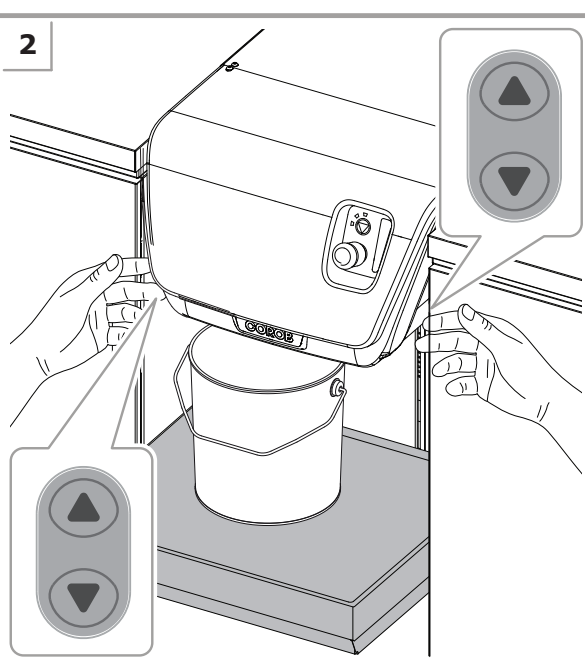
1. Cuando el envase está colocado de forma que oscurezca la fotocélula **A** (capítulo 6.3.1 y 6.3.2) el piloto VERDE se enciende para indicar que es posible proceder a realizar la perforación.

#### ADVERTENCIA

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

Comprobar que el envase tenga tapa.

2. Presionar y mantener presionados al mismo tiempo los cuatro pulsadores en el lado derecho e izquierdo; la plataforma realizará un movimiento adicional de subida para empujar el envase contra el punzón del perforador, y luego regresará a la posición inicial; durante la bajada de la plataforma se pueden soltar los pulsadores.



### 6.3.6 Dozowanie

System dozowania zależy od wersji maszyny.

Jeśli sterowanie dozowaniem wyposażone jest w lampki LED, po poleceniu dozowania zapala się biała lampka LED, wskazująca, że maszyna wykonuje proces dozowania.

Z Autocap:

Przy wydaniu polecenia dozowania otwiera się automatyczny korek, aby zwolnić gniazdo dysz, a maszyna rozpoczyna dozowanie produktów przewidzianych we formule w ustalonych ilościach; pod koniec wydawania korek zamyka się automatycznie.

Z Autopad:

*Uwaga: standardowa pozycja Autopada jest konfigurowalna, więc jego działanie zależy od tego, jak został ustawiony.*

Przy wydaniu polecenia dozowania maszyna rozpoczyna wydawanie produktów przewidzianych we formule w ustalonych ilościach; pod koniec wydawania Autopad, jeśli otwarty, zamyka się i wykonuje jeden lub więcej etapów czyszczenia dysz, aby następnie ponownie się otworzyć.

Półautomatyczne krzeszko można skonfigurować w EVOSERVICE tak, aby automatycznie obniżało się po zakończeniu dozowania do ustawionej wysokości (zwykle jest to wysokość dowolnego przenośnika rolkowego).

### 6.3.6 dispensación

El sistema de dosificación depende de la versión de la máquina.

Si están presentes las barras LED luminosas, cuando se realiza el mando de dosificación, la barra LED blanca se enciende, para indicar que la máquina está realizando el proceso de dosificación.

Con Autocap:

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

Con Autopad:

*Nota: se puede configurar la posición estándar del Autopad, por lo tanto el funcionamiento depende de cómo se ha configurado.*

Cuando se da el mando de dosificación, la máquina comienza a distribuir los productos previstos en la fórmula en las cantidades establecidas; al final de la distribución, el Autopad (si está abierto) se cierra y realiza la limpieza de las boquillas, para después abrirse de nuevo.

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

## 6.4 Procesy automatyczne

**Mieszanie** jest procesem z regulacją czasową, uaktywnianym automatycznie w celu utrzymania najlepszych warunków przechowywania i jednorodności produktu w zbiornikach poprzez ruch mieszadeł znajdujących się w zbiornikach.

**Recykulacja** wprawia w krążenie barwnik w obwodach dozujących, unikając sedymentacji pigmentów w różnych częściach obwodu. Barwnik wychodzi z dna zbiornika i wraca do niego ze złącza recykulacyjnego bez wychodzenia z gniazda dysz.

Czas trwania oraz przerwa pomiędzy jednym a drugim cyklem mieszania lub recykulacji mogą być personalizowane za pomocą oprogramowania konfiguracji w zależności od charakteru produktów stosowanych w maszynie.



*Zaleca się utrzymywać zbiorniki zamknięte odpowiednimi pokrywami i unikać wkładania rąk do wnętrza zbiornika, nawet gdy nie ma w nim barwnika.*

Podczas trwania procesu automatycznego, maszyna może być używana; proces zostanie wstrzymany i wznowiony po kilku sekundach przerwy w działaniu.

## 6.5 Uzupelnianie poziomu w zbiornikach

1. Wcisnąć na moment przycisk off-line (rozdział 5.5).

Miga biała lampka na panelu sterowniczym. Jeśli obecne są paski LED, niebieski pasek miga.

2. Zdjąć pokrywę zbiornika, który należy napełnić.



*Wymieszać ręcznie w pojemniku barwnik, który należy wlać do zbiorników. Nie stosować mieszadeł automatycznych.*

3. Wlać pożądany barwnik do zbiornika, tak aby nie powodować rozpryskiwania lub tworzenia emulsji barwnika z powietrzem. Jeśli obecne są ociekacze, sprawdzić, czy ociekacz jest ustawiony prawidłowo, a następnie wlać żądany barwnik do zbiorników bezpośrednio na ociekacz tak, aby nie powodować rozpryskiwania lub tworzenia emulsji barwnika z powietrzem.



### OSTRZEŻENIE

NIE wlewać barwnika bezpośrednio na wałek mieszadła.

NIGDY NIE PRZEKRACZAĆ MAKSYMALNEGO POZIOMU BARWNIKA W ZBIORNIKU, który znajduje się około 1,5 cm (0,6 ") poniżej złącza recykulacji.

Aby uniknąć wyciekania barwnika z trzpienia mieszadła NIE WOLNO USUWAĆ ociekacza; poziom barwnika NIE MOŻE przekraczać poziomu maksymalnego, znajdującego się 1,5 [0,6] cm (2") od górnej krawędzi zbiornika.

Wyciek barwnika powoduje zablokowanie zespołu pompowania układu.

4. Ponownie zamknąć zbiornik odpowiednią pokrywą.
5. Ustawić maszynę na stan on-line za pomocą przycisku off-line (rozdział 5.5).
6. Powtórzyć operacje w celu napełnienia pozostałych zbiorników.

## 6.4 Procesos automáticos

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

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

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



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

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

## 6.5 Rellenado de los depósitos

1. Presionar el pulsador off-line por un momento (capítulo 5.5).

El piloto blanco del panel de mando parpadea. Si están presentes las barras LED, la barra azul parpadea.

2. Quitar la tapa del depósito por llenar.



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

3. Verter el colorante deseado en el interior del depósito de manera que no salpique ni se emulsione aire en el colorante. En caso que esté presente el escurrobotellas, comprobar que esté colocado correctamente, entonces verter el colorante deseado del depósito directamente sobre el escurrobotellas, para que no salpique o se emulsione aire en el colorante.



### ADVERTENCIA

NO verter colorante directamente en el eje del agitador.

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

Para prevenir la salida del colorante por la varilla del agitador, es indispensable NO QUITAR el escurrobotellas; el nivel del colorante NO DEBE superar el nivel máximo ubicado a 1,5 [0,6] cm (2") del borde superior del depósito.

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

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



### OSTRZEŻENIE

W przypadku nieprawidłowego wykonania operacji i nadmiernego napełnienia zbiornika:

- W przypadku rozlania się produktu w maszynie nie próbować jej czyścić; wyłączyć natychmiast maszynę i skontaktować się z serwisem technicznym.
- Jeżeli natomiast produkt wyleje się poza zbiornik, należy natychmiast wyłączyć maszynę i dokładnie wyczyścić ją za pomocą papieru lub wilgotnej szmatki. Jeżeli jest to możliwe, pozostawić barwnik do wyschnięcia i usunąć go szpachelką.
- Jeżeli produkt nie przelał się przez krawędzie zbiornika, unikać zamykania pokrywy zbiornika i natychmiast przystąpić do dozowania barwnika, którego jest zbyt dużo, i wykonywać tę operację, aż do osiągnięcia prawidłowego poziomu barwnika. Oczyszczyć dokładnie krawędzie zbiornika papierem lub wilgotną szmatką, a następnie zamknąć go pokrywą.
- Aby uniknąć ryzyka poślizgnięcia, należy zawsze utrzymywać podłogę wokół maszyny w czystości, aby nie było rozlanych produktów.

**NIGDY NIE UŻYWAĆ WODY ANI PRODUKTÓW NA BAZIE ROZPUSZCZALNIKA DO CZYSZCZENIA MASZINY.**

**ZASTOSOWANIE AGRESYWNYCH ŚRODKÓW CZYSZCZĄCYCH MOŻE USZKODZIĆ ELEMENTY I LAKIER NA PANELACH.**



### NIEBEZPIECZEŃSTWO

W przypadku stosowania **barwników zawierających lotne rozpuszczalniki**, zaleca się wykonywanie uzupełniania otwierając jeden zbiornik za każdym razem.

Nie wolno używać wolnego ognia ani stosować materiałów, które mogą generować iskry i zaprószyć pożar.

Zabrania się palenia tytoniu w pobliżu maszyny.



### OSTRZEŻENIE

Brak lub błędne uaktualnienie poziomów barwników w zbiornikach może wpłynąć negatywnie na poprawność produkowanej farby lub, jeszcze gorzej, spowodować opróżnienie zbiorników i układów maszyny.



*Zaleca się utrzymywanie zawsze pełnych zbiorników poprzez ich ciągłe uzupełnianie.*

Po uzupełnieniu poziomu barwnika zaleca się wykonać mieszanie, korzystając z odpowiednich funkcji w programie nadzorowania, aby usunąć powietrze, które w każdym razie może emulgować i zostać wchłonięte do barwnika.



### ADVERTENCIA

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

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

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

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



### PELIGRO

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

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

Se prohíbe fumar cerca de la máquina.



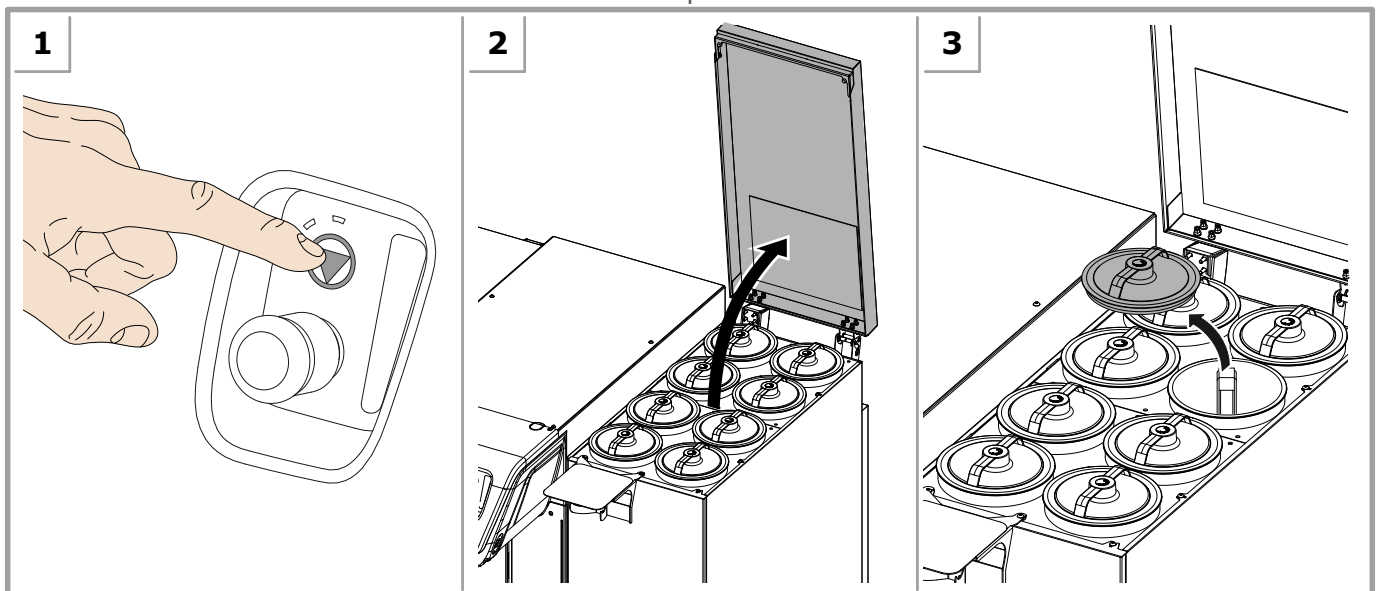
### ADVERTENCIA

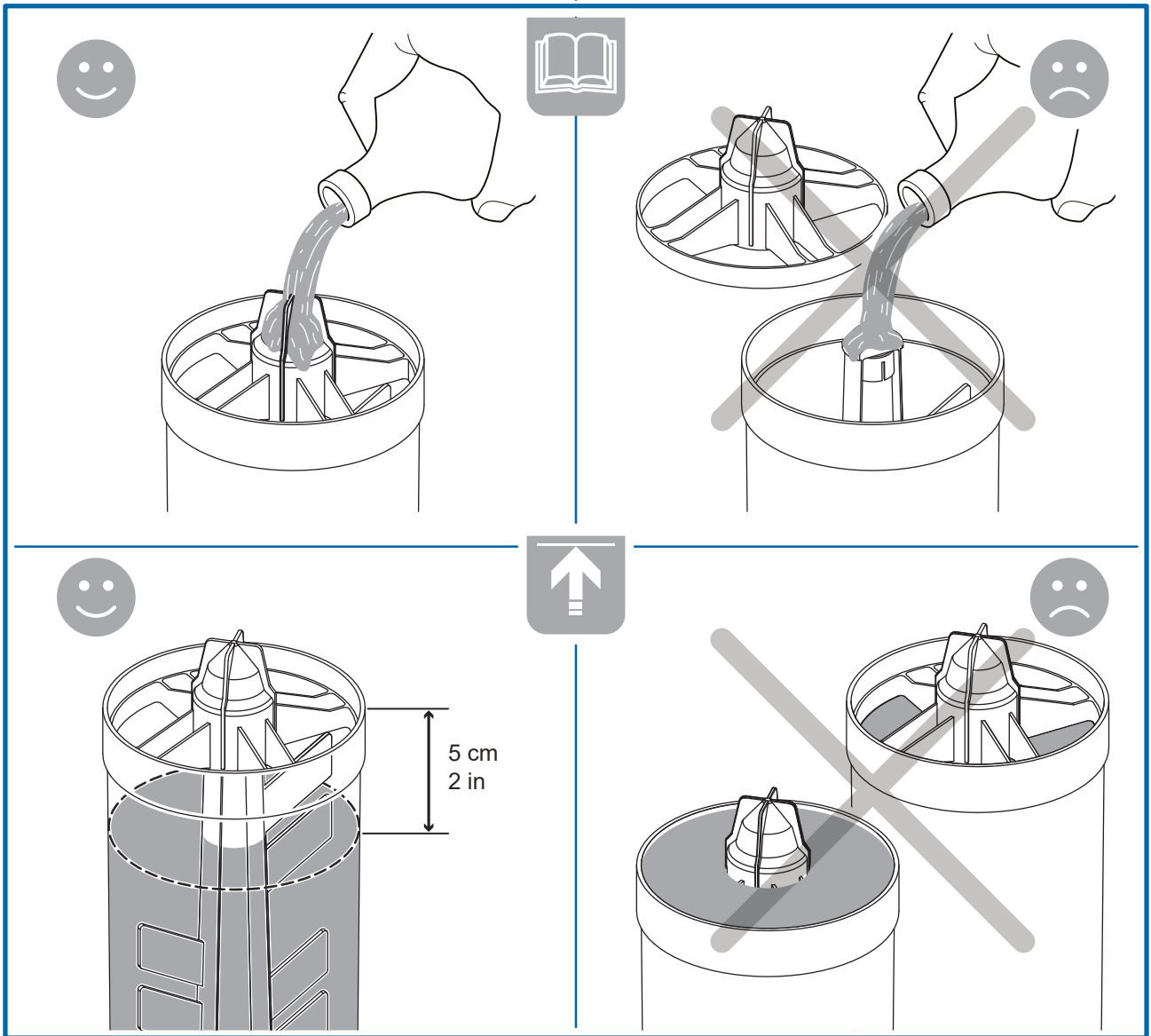
La falta de actualización o una actualización mal realizada de los niveles de colorante en los depósitos puede comprometer la exactitud de la tinta producida o, lo que es peor, causar el vaciamiento de los depósitos y de los circuitos de la máquina.



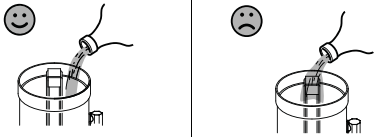
*Se recomienda mantener los depósitos siempre llenos procediendo a un frecuente llenado.*

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

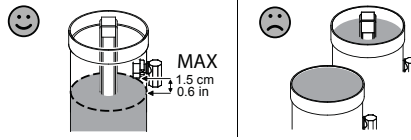




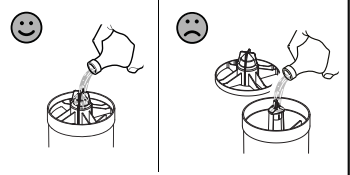
HOW - COME - COMMENT - WIE - CÓMO - COMO



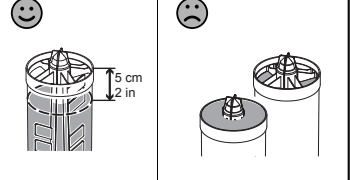
TO - FIN DOVE - JUSQU'À - BIS ZU - HASTA - ATÉ



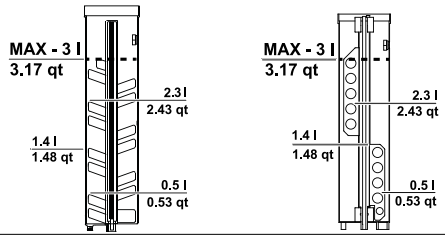
HOW - COME - COMMENT - WIE - CÓMO - COMO



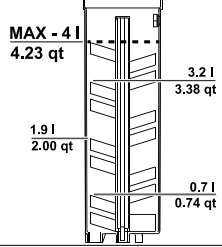
TO - FIN DOVE - JUSQU'À - BIS ZU - HASTA - ATÉ



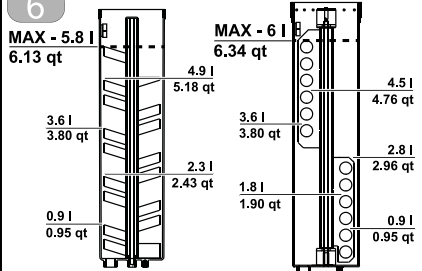
3



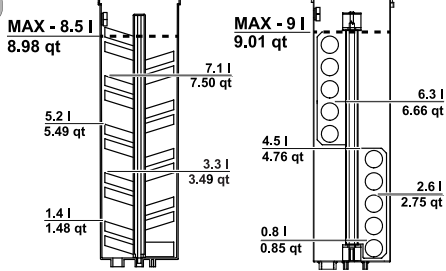
4



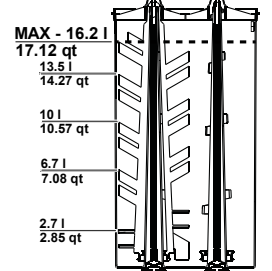
6



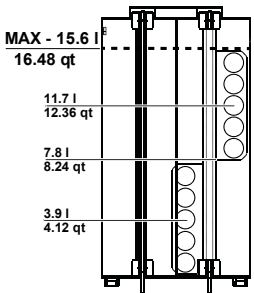
9



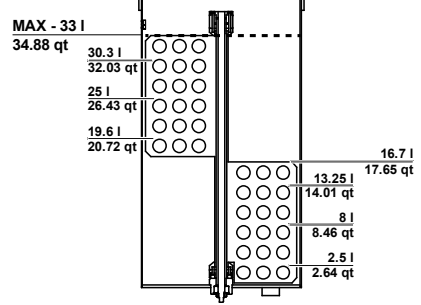
15



15



35






## 6.6 Anomalie

| Problem   | Przyczyna  | Rozwiązanie   |
|---|--|---|
| Maszyna nie włącza się.   | Maszyna niepodłączona elektrycznie.  | Sprawdzić połączenia z tyłu maszyny (rozdział 5.4).   |
|   | Wyłącznik główny w pozycji wyłączony (O).  | Ustawić wyłącznik główny w pozycji włączony (I) (rozdział 5.9).   |
|   | Jeden lub kilka bezpieczników może być przepalonych.   | Wymienić przepalone bezpieczniki w komorze bezpieczników (rozdział 5.3).  |
|   | Zadziałało zabezpieczenie zasilacza.   | Odczekać kilka minut i spróbować ponownie włączyć maszynę. Jeżeli usterka występuje nadal, skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.   |
|   | Wadliwe połączenia elektryczne.  | Skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.  |
| Program nadzorowania sygnalizuje błąd protokołu komunikacji.                | Maszyna wyłączona.   | Włączyć maszynę (rozdział 5.9) i ponownie uruchomić program nadzorujący.  |
|   | Maszyna odłączona od komputera.  | Sprawdzić połączenia z tyłu maszyny (rozdział 5.4).   |
|   | Port szeregowy lub USB komputera nieprawidłowo skonfigurowany lub uszkodzony.                                  | Sprawdzić poprawność konfiguracji portu komunikacji z maszyną za pomocą programu konfiguracji i kalibracji.<br>Naprawić port szeregowy lub USB komputera.   |
|   | Uszkodzony kabel szeregowy.  | Wymienić kabel komunikacji stosując oryginalne części zamienne producenta.  |
|   | Wadliwe połączenie.  | Skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.  |
| Kontrolka BIAŁA wolno miga a maszyna odrzuca polecenia.                     | Maszyna jest w trybie off-line 1.  | Ustawić maszynę na stan on-line za pomocą przycisku off-line.   |
| Maszyna nie działa.   | Wciśnięty jest przycisk off-line.<br>Kontrolka BIAŁA miga.   | Zwolnić przycisk off-line (rozdział 5.6).   |
|   | Wystąpił błąd.<br>Kontrolka CZERWONA miga.   | Sprawdź komunikat o błędzie wyświetlany w programie nadzorującym.<br>Po usunięciu przyczyny błędu zresetuj maszynę, wysyłając polecenie resetowania lub wyłączając i ponownie włączając maszynę.<br>Jeżeli usterka występuje nadal, skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.  |
| Kontrolka BIAŁA szybko miga i maszyna odrzuca polecenia.                    | Korek automatyczny jest otwarty a maszyna jest w trybie off-line 2.  | Zamknąć automatyczny korek i ustawić maszynę na stan on-line za pomocą przycisku off-line.  |
| Maszyna nie działa a CZERWONA kontrolka na panelu starowania jest włączona. | Wciśnięty wyłącznik awaryjny.  | Odblokować wyłącznik awaryjny (rozdział 3.6).   |
| Operacja stempla nie powiodła się i puszka utknęła w zespole stempla.       | Przebijak jest zużyty lub brudny i dlatego nie tnie dobrze, lub kolumny przesuwne modułu przebijaka są brudne. | Opuścić lekko krzesiełko i ręcznie popchnąć puszkę w dół, aby ją odłączyć. Obowiązkowe jest noszenie rękawic ochronnych.<br><br> <b>RĘKAWICE OCHRONNE PRZED RYZYKIEM MECHANICZNYM (PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)</b><br><br>Przeprowadzić rutynową konserwację narzędzia tnącego perforatora (czyszczenie) lub zażądać jego wymiany. |
|   | Puszka jest zdeformowana.  | Sprawdzić, czy puszki są w dobrym stanie, czy mają odpowiednią wielkość i są obrabiane przez maszynę.   |
|   | Czujniki przebicia nie są prawidłowo wyregulowane.   | W celu przeprowadzenia nadzwyczajnej konserwacji zespołu perforatora należy skontaktować się z serwisem technicznym.  |

## 6.6 Anomalías

| Problema  | Causa   | Solución  |
|---|---|---|
| La máquina no se enciende.  | Máquina eléctricamente desconectada.  | Verificar las conexiones en la parte trasera de la máquina (capítulo 5.4).  |
|   | Interruptor general en la posición de desconectado (O).   | Poner el interruptor general en la posición de conectado (I) (capítulo 5.9).  |
|   | Uno o más fusibles están quemados.  | Sustituir los fusibles quemados en el receptáculo de alojamiento de los fusibles (capítulo 5.3).  |
|   | El alimentador ha entrado en protección.  | Esperar algunos minutos y volver a encender la máquina. Si la anomalía persiste, dirigirse a la Asistencia Técnica autorizada.  |
|   | Conexiones eléctricas defectuosas.  | Dirigirse a la Asistencia Técnica autorizada.   |
| El software de gestión visualiza el error en el protocolo de comunicación.                          | Máquina apagada.  | Encender la máquina (capítulo 5.9) y reiniciar el software de gestión.  |
|   | Máquina desconectada del ordenador.   | Verificar las conexiones en la parte trasera de la máquina (capítulo 5.4).  |
|   | Puerto serial o USB del ordenador no correctamente configurado o defectuoso.  | Comprobar la correcta configuración del puerto de comunicación con la máquina a través del programa de configuración y calibración.   |
|   |   | Ejecutar la reparación del puerto serial o USB del ordenador.   |
|   | Cable serial dañado.  | Cambiar el cable de comunicación utilizando repuestos originales del fabricante.  |
|   | Conexión defectuosa.  | Dirigirse a la Asistencia Técnica autorizada.   |
| El piloto BLANCO parpadea lentamente y la máquina rechaza los comandos.                             | La máquina está en condiciones de off-line 1.   | Poner la máquina en condición on-line con el pulsador off-line.   |
| La máquina no funciona.   | El pulsador off-line está presionado.<br>El piloto BLANCO parpadea.   | Soltar el pulsador off-line (capítulo 5.6).   |
|   | Se ha producido un error.<br>El piloto ROJO parpadea.   | Comprobar el mensaje de error que muestra el software de gestión.<br>Después de haber eliminado la causa del error, restablecer la máquina enviando un mando de reset o apagando y volviendo a encender la máquina.<br>Si la anomalía persiste, dirigirse a la Asistencia Técnica autorizada. |
| El piloto BLANCO parpadea rápidamente y la máquina rechaza los comandos.                            | El tapón automático está abierto y la máquina está en condiciones de off-line 2.  | Cerrar el tapón automático y poner la máquina en condición on-line presionando el pulsador off-line.  |
| La máquina no funciona y el piloto ROJO en el panel de control está encendido.                      | Pulsador de emergencia presionado.  | Restablecer el pulsador de emergencia (capítulo 3.6).   |
| La operación de perforación ha fallado y la lata se ha quedado atascada en el grupo de perforación. | El punzón está gastado o sucio, por lo tanto, no corta bien, o las columnas de deslizamiento del grupo perforador están sucias. | Bajar ligeramente la plataforma y a mano empujar hacia abajo la lata para desatascarla. Obligatorio el uso de guantes de seguridad.   |
|   |   |  <b>GUANTES PROTECCIÓN RIESGO MECÁNICO (DESGARRO, CORTE)</b><br>Efectuar el mantenimiento ordinario en la herramienta cortante del perforador (limpieza) o solicitar la sustitución de esta.               |
|   | La lata está deformada.   | Comprobar que las latas están en buenas condiciones y que tienen unas dimensiones adecuadas que pueden ser gestionadas por la máquina.  |
|   | Los sensores de perforación no se han regulado correctamente.   | Llamar al servicio de asistencia técnica para el mantenimiento extraordinario del grupo perforador.   |

## 7 KONSERWACJA ZWYKŁA

### 7.1 Ostrzeżenia ogólne

Pracownicy przydzieleni do wykonywania tych operacji muszą stosować następujące środki ochrony indywidualnej.



REKAWICE OCHRONNE  
PRZED RYZYKIEM  
MECHANICZNYM  
(PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)



#### NIEBEZPIECZEŃSTWO

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych należy wyłączyć maszynę i odłączyć przewód zasilania od gniazdka prądowego.

W czasie faz konserwacji maszyny występuje podwyższone ryzyko kontaktu z produktem barwiącym; stosować się do wszystkich wskazań podanych w rozdziale 3.2.

### 7.2 Tabela konserwacji



#### OSTRZEŻENIE

Podane częstotliwości prac są orientacyjne, ponieważ zależą od rodzaju barwników, warunków otoczenia oraz od częstotliwości użytkowania maszyny.

| Operacje  | Akcesoria   | Częstotliwość   |                  |                  |
|---|---|-----------------|------------------|------------------|
|   |   | początek zmiany | 2 razy / tydzień | w razie potrzeby |
| Oczyszczenie (nie jest konieczne w przypadku INV) |   | ✓               |                  |                  |
| Czyszczenie gniazda dysz                          |   | ✓               |                  |                  |
| Kontrola czyszczenia gąbki / wkładki              |   | ✓               |                  |                  |
| Kontrola nasycenia gąbki (tylko Autocap)          | Nawilżacz do barwników rozpuszczalnych lub bez nawilżacza | ✓               |                  |                  |
| Nawilżanie gąbki (tylko Autocap)                  | Nawilżacz do barwników rozpuszczalnych lub bez nawilżacza |                 | ✓                |                  |
| Czyszczenie gąbki / wkładki                       |   | ✓               |                  |                  |
| Kontrola stanu przebijaka                         | perforator  |                 | ✓                |                  |
| Czyszczenie dozownika z zewnątrz                  |   |                 |                  | ✓                |
| Uzupełnienie butelki nawilżacza                   | Nawilżacz na wodę   |                 |                  | ✓                |

### 7.3 Stosowane produkty

Zaleca się stosowanie produktów zgodnych z charakterem barwników obecnych w maszynie w fazach czyszczenia gniazda dysz i nawilżania gąbki korka nawilżacza oraz czyszczenia wkładki Autopada.

| Typ barwnika             | Produkt sugerowany   |
|--------------------------|--|
| Na bazie rozpuszczalnika | rozpuszczalnik o powolnym odparowywaniu, zgodny ze stosowanymi barwnikami  |
| Na bazie wody            | woda   |
| Systemy mieszane         | wyбір jest związany ze szczególną typologią nośników stosowanych w składzie barwników; w celu uzyskania dokładnych informacji należy się zwrócić do sprzedawcy lub producenta produktów. |

Jeżeli utworzyłaby się pleśń w korku, w gąbkach oraz w wodzie butelki nawilżacza, należy użyć następujących płynów:

- Roztwór 50% v/v (objętościowo) glikolu propylenowego w wodzie;
- Roztwór AgCl w wodzie;
- Wybielacz rozcieńczony 1%.

## 7 MANTENIMIENTO ORDINARIO

### 7.1 Advertencias generales

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



GUANTES  
PROTECCIÓN  
RIESGO MECÁNICO  
(DESGARRO, CORTE)



#### PELIGRO

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

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

### 7.2 Tabla de mantenimiento



#### ADVERTENCIA

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

| Operaciones                               | Accesorios                                       | Frecuencia   |                  |                      |
|---|--|--------------|------------------|----------------------|
|   |  | inicio turno | 2 veces / semana | cuando sea necesario |
| Purga (no necesaria con INV)              |  | ✓            |                  |                      |
| Limpieza del centro de las boquillas      |  | ✓            |                  |                      |
| Control limpieza esponja / tampón         |  | ✓            |                  |                      |
| Control saturación esponja (solo Autocap) | humidificador con disolvente o sin humidificador | ✓            |                  |                      |
| Humidificación esponja (solo Autocap)     | humidificador con disolvente o sin humidificador |              | ✓                |                      |
| Limpieza esponja / tampón                 |  | ✓            |                  |                      |
| Control del estado del punzón             | perforador                                       |              | ✓                |                      |
| Limpieza externa del dosificador          |  |              |                  | ✓                    |
| Llenado de la botella del humidificador   | humidificador de agua                            |              |                  | ✓                    |

### 7.3 Productos requeridos

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

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

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

- Solución 50% v/v (en volumen) de glicol propilénico en agua;
- Solución de AgCl en agua;
- Lejía diluida al 1%.

## 7.4 Czyszczenie z zewnątrz



### OSTRZEŻENIE

NIGDY NIE UŻYWAĆ WODY ANI PRODUKTÓW NA BAZIE ROZPUSZCZALNIKA DO CZYSZCZENIA MASZYNY.

ZASTOSOWANIE AGRESYWNYCH ŚRODKÓW CZYSZCZĄCYCH MOŻE USZKODZIĆ ELEMENTY I LAKIER NA PANELACH.

W przypadku rozlania się produktu w maszynie nie próbować jej czyścić; wyłączyć natychmiast maszynę i skontaktować się z serwisem technicznym.

W przypadku rozlania produktu natychmiast wykonać niezbędne czynności w celu oczyszczenia maszyny.

1. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.10).
2. Oczyszczyć obudowy, panele i elementy sterowania maszyny w celu usunięcia brudu, pyłu i ewentualnych plam barwników, używając miękkiej i suchej szmatki lub lekko zwilżonej słabym roztworem detergentu.
3. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.9).

Odnosnie oczyszczanie komputera, patrz instrukcja producenta.

## 7.5 Czyszczenie gniazda dysz (Autocap)



1. Otworzyć korek nawilżacza.
2. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.10).
3. Dokładnie wyczyścić gniazdo dysz za pomocą spiczastego narzędzia; ostrożnie usuwać wszelkie wysuszone resztki barwnika, aby uniknąć uszkodzenia końcówek obwodu.
4. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.9).
5. Zamknąć korek nawilżacza.
6. Wykonać oczyszczanie za pomocą odpowiedniego polecenia z oprogramowania zarządzającego.

## 7.4 Limpieza externa



### ADVERTENCIA

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

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

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

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

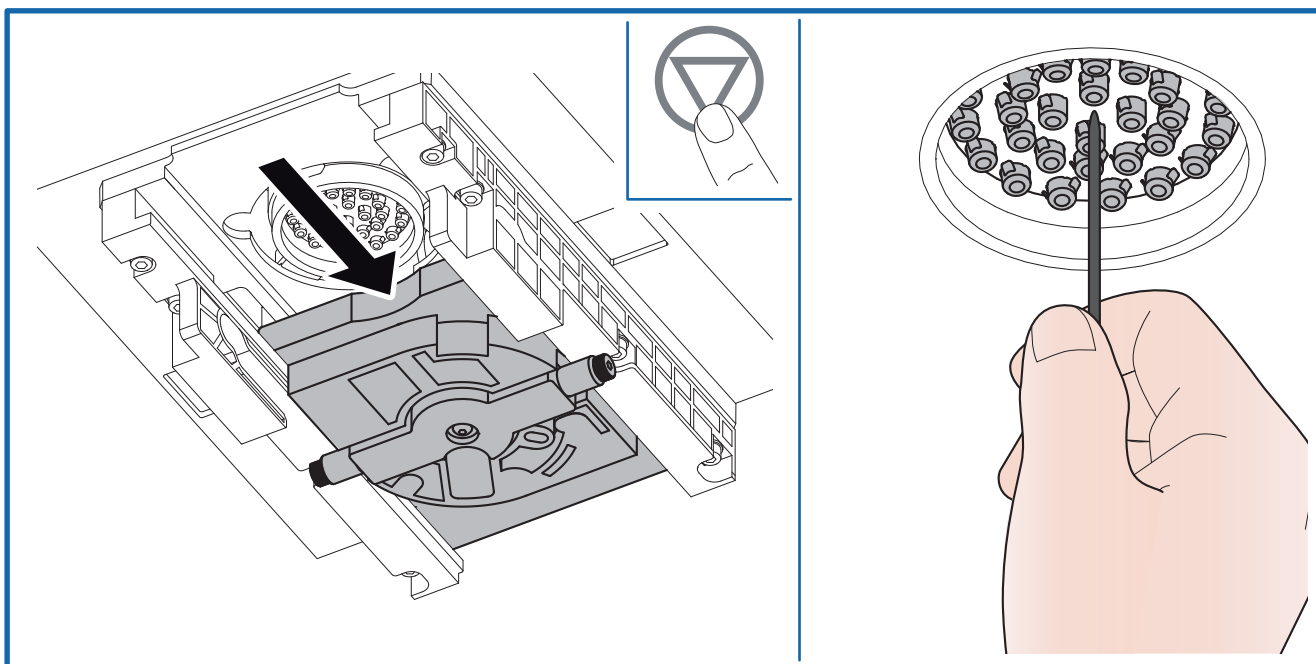
1. Desconectar la alimentación (capítulo 5.10).
2. Limpiar los revestimientos, paneles y mandos de la máquina para retirar la suciedad, el polvo y las posibles manchas de colorante utilizando un paño suave y seco o ligeramente humedecido en una solución detergente suave.
3. Volver a conectar la alimentación y encender la máquina (capítulo 5.9).

Para la limpieza del ordenador remítase al manual del productor.

## 7.5 Limpieza del centro de boquillas (Autocap)



1. Abrir el tapón del humidificador.
2. Desconectar la alimentación (capítulo 5.10).
3. Limpiar exhaustivamente el centro de boquillas mediante una herramienta de punta, retirar posibles residuos secos de colorantes con cuidado para no dañar las terminaciones de los circuitos.
4. Volver a conectar la alimentación y encender la máquina (capítulo 5.9).
5. Cerrar el tapón del humidificador.
6. Efectuar la purga utilizando el comando específico del software de gestión.



## 7.6 Czyszczenie gniazda dysz (Autopad z INV)

Autopad czyści gniazdo dysz INV po każdym dozowaniu.

W razie potrzeby wyczyścić dodatkowo gniazdo dysz w następujący sposób:

1. Jeśli nie jest jeszcze otwarty, otworzyć Autopad za pomocą przycisku Off-line.
2. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.9).



### ZAKAZ

DO CZYSZCZENIA GNIAZDA DYSZY NIGDY NIE UŻYWAĆ ŚCIERNYCH GĄBEK CZY ŚCIERECZEK LUB ZAOSTRZONYCH NARZĘDZI.

NIE STOSOWAĆ ROZPUSZCZALNIKÓW ANI AGRESYWNYCH ŚRODKÓW CZYSZCZĄCYCH.

3. Ostrożnie wyczyścić gniazdo dysz wilgotną szmatką lub specjalną szczotką do czyszczenia, którą można zamówić jako wyposażenie opcjonalne.
4. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.9).

## 7.6 Limpieza del centro de boquillas (Autopad con INV)

El Autopad limpia el centro de las boquillas INV después de la dosificación.

Si es necesario, limpiar ulteriormente el centro de las boquillas de la siguiente manera:

1. Si no está ya abierto, abrir el Autopad utilizando el pulsador de Off-line.
2. Desconectar la alimentación (capítulo 5.9).

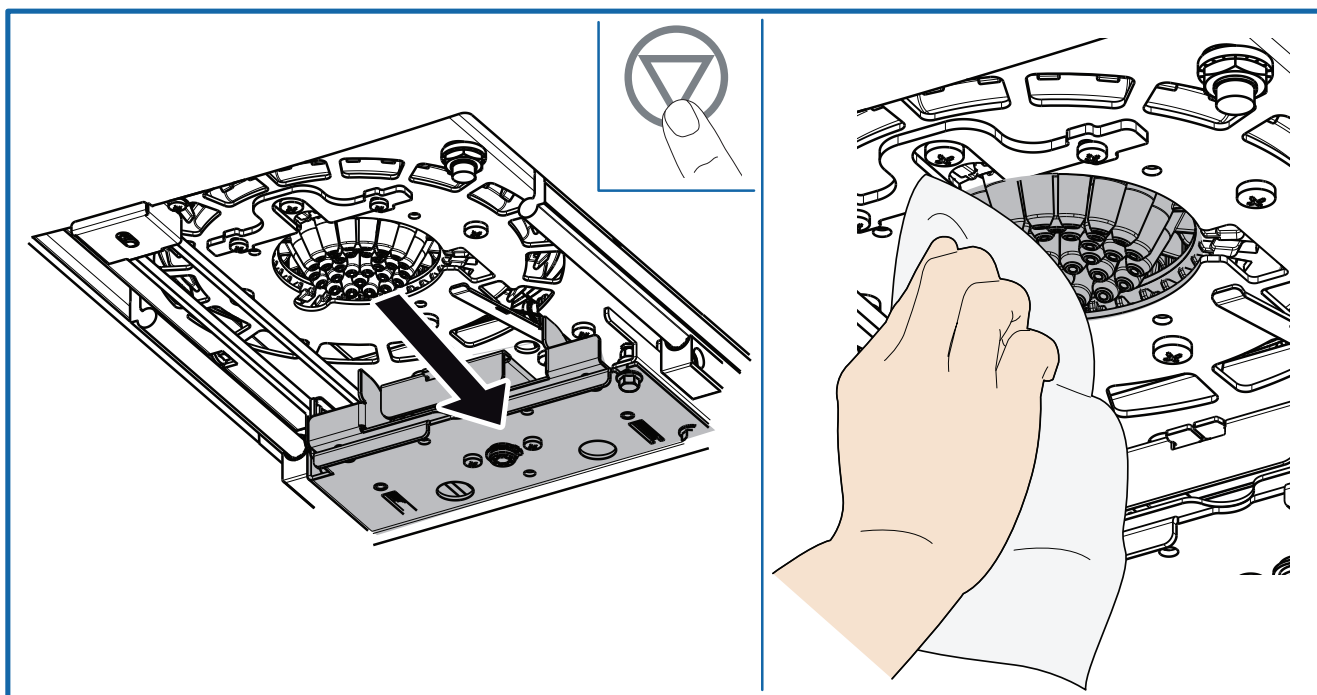


### PROHIBICIÓN


PARA LIMPIAR EL CENTRO DE LAS BOQUILLAS **NO USAR NUNCA** ESPONJAS O PAÑOS ABRASIVOS NI UTENSILIOS PUNTIAGUDOS.


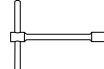
**NO USAR SOLVENTES O PRODUCTOS DE LIMPIEZA AGRESIVOS.**

3. Limpiar cuidadosamente el centro de las boquillas con un paño húmedo o con el cepillo de limpieza especial que se puede solicitar como accesorio especial.
4. Volver a conectar la alimentación y encender la máquina (capítulo 5.9).



## 7.7 Czyszczenie i nawilżanie gąbki (Autocap)

 W przypadku wymiany gąbki korka nawilżacza używać tylko gąbek dostarczonych w zestawie.

|   |   |      |                  |
|---|---|------|------------------|
|  |  | 8 mm | Usunięcie śrub/y |
|---|---|------|------------------|



### NIEBEZPIECZEŃSTWO

**JEŚLI URZĄDZENIE JEST WYPOSAŻONE W PERFORATOR, OBOWIĄZUJE NOSZENIE RĘKAWIC OCHRONNYCH ODPORNÝCH NA PRZECIĘCIE.**



RĘKAWICE OCHRONNE PRZED RYZYKIEM MECHANICZNYM (PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)



1. Otworzyć korek.
2. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.10).
3. Zdjąć kielich zawierający gąbkę.

#### BEZ NAWILŻACZA:

- a. Sprawdź stan gąbki i kontynuuj nawilżanie. Poziom płynu nie może przekraczać wysokości gąbki. W przypadku nadmiernego zabrudzenia wyjąć gąbkę i dokładnie ją umyć.


#### Z NAWILŻACZEM DO BARWNIKÓW ROZPUSZCZALNIKOWYCH


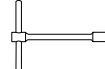
- b. Sprawdź w jakim stanie jest gąbka. W przypadku nadmiernego zabrudzenia wyjąć gąbkę i dokładnie ją umyć. Uzupełnić niewielką ilością rozpuszczalnika pojemnik znajdujący się we wsporniku gąbki, uważając, aby ponownie ustawić gąbkę na filtrze zanurzając jej trzpień w rozpuszczalniku.

#### Z NAWILŻACZEM DO BARWNIKÓW NA BAZIE WODY

- c. Sprawdź w jakim stanie jest gąbka. W przypadku nadmiernego zabrudzenia wyjąć gąbkę i dokładnie ją umyć.
4. We wszystkich przypadkach, jeśli gąbka jest uszkodzona, przystąpić do jej wymiany.
5. Zdjąć kielich zawierający gąbkę.
6. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.9).
7. Zamknąć korek.

## 7.7 Limpieza y humidificación de la esponja (Autocap)

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

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



### PELIGRO

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



GUANTES PROTECCIÓN RIESGO MECÁNICO (DESGARRO, CORTE)



1. Abrir el tapón.
2. Desconectar la alimentación (capítulo 5.10).
3. Desmontar el depósito porta esponja.

#### SIN HUMIDIFICADOR:

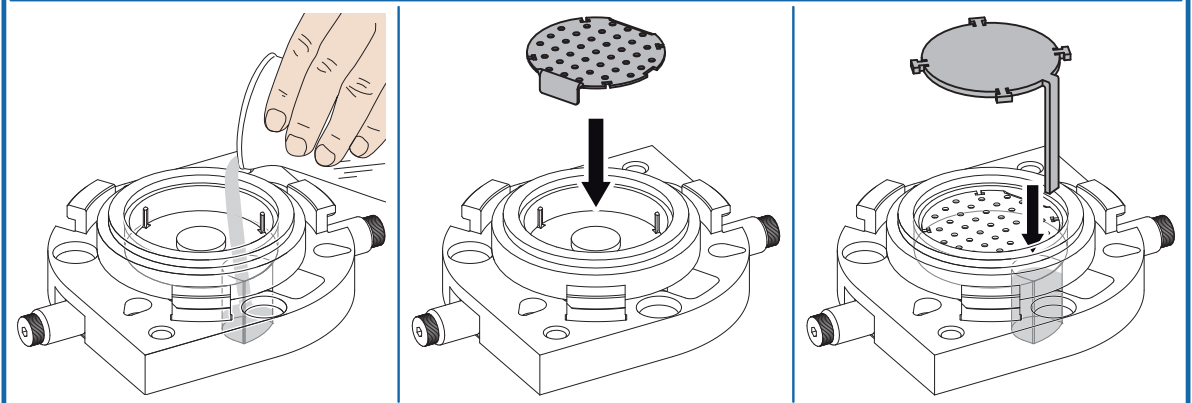
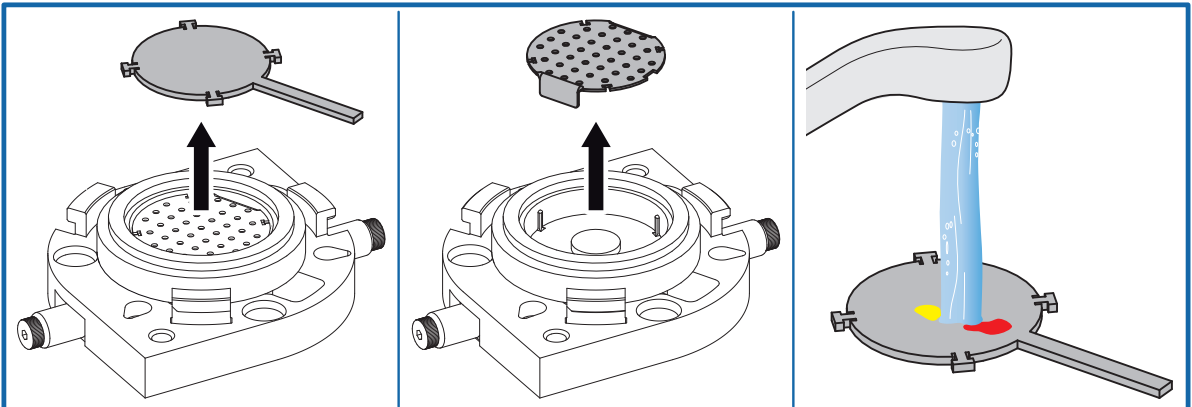
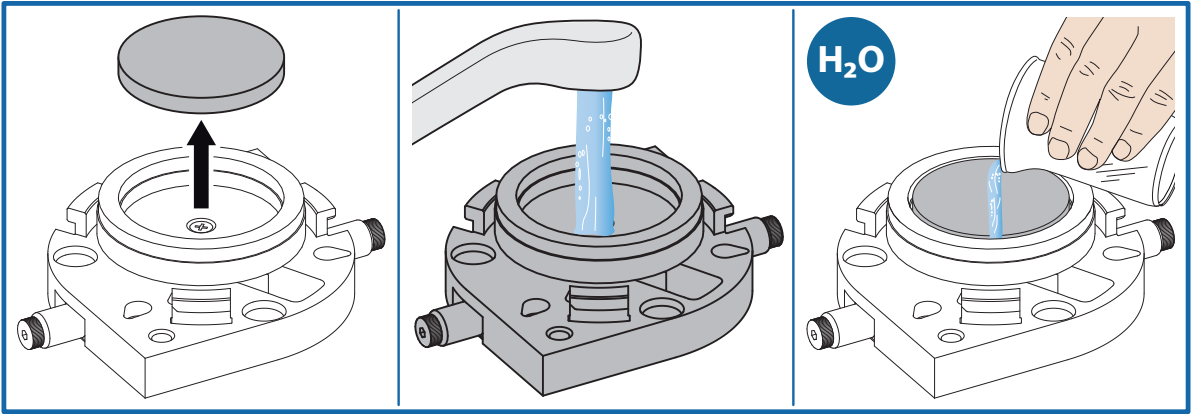
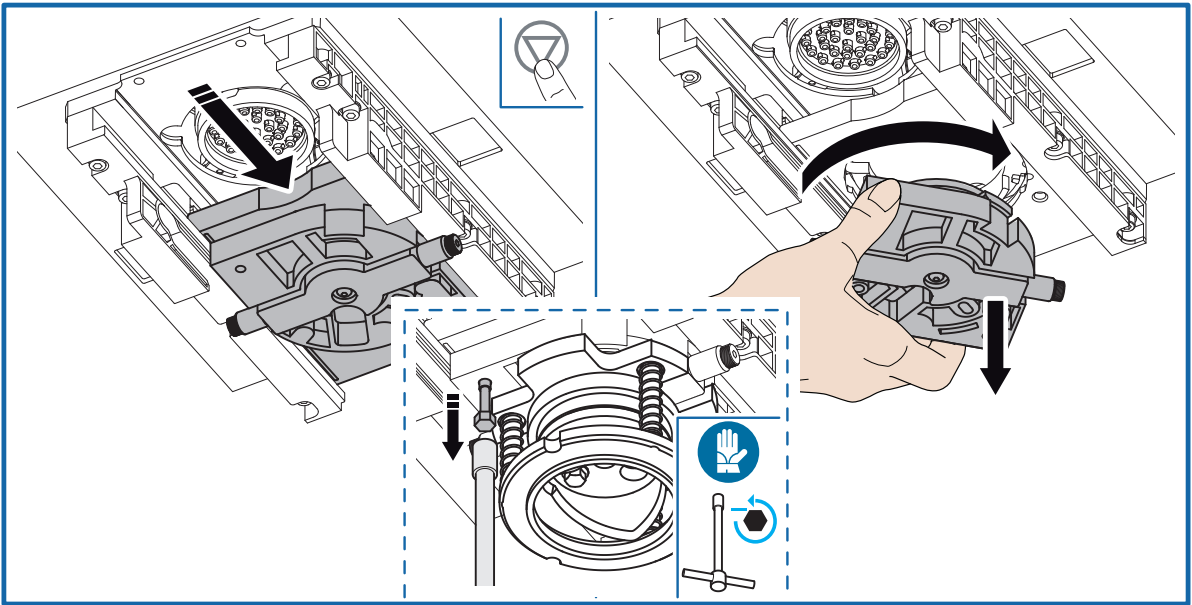
- a. Controlar la esponja y proceder con la humidificación. El nivel del líquido no debe superar la altura de la esponja. Si estuviese excesivamente sucia, será necesario extraerla y lavarla cuidadosamente.

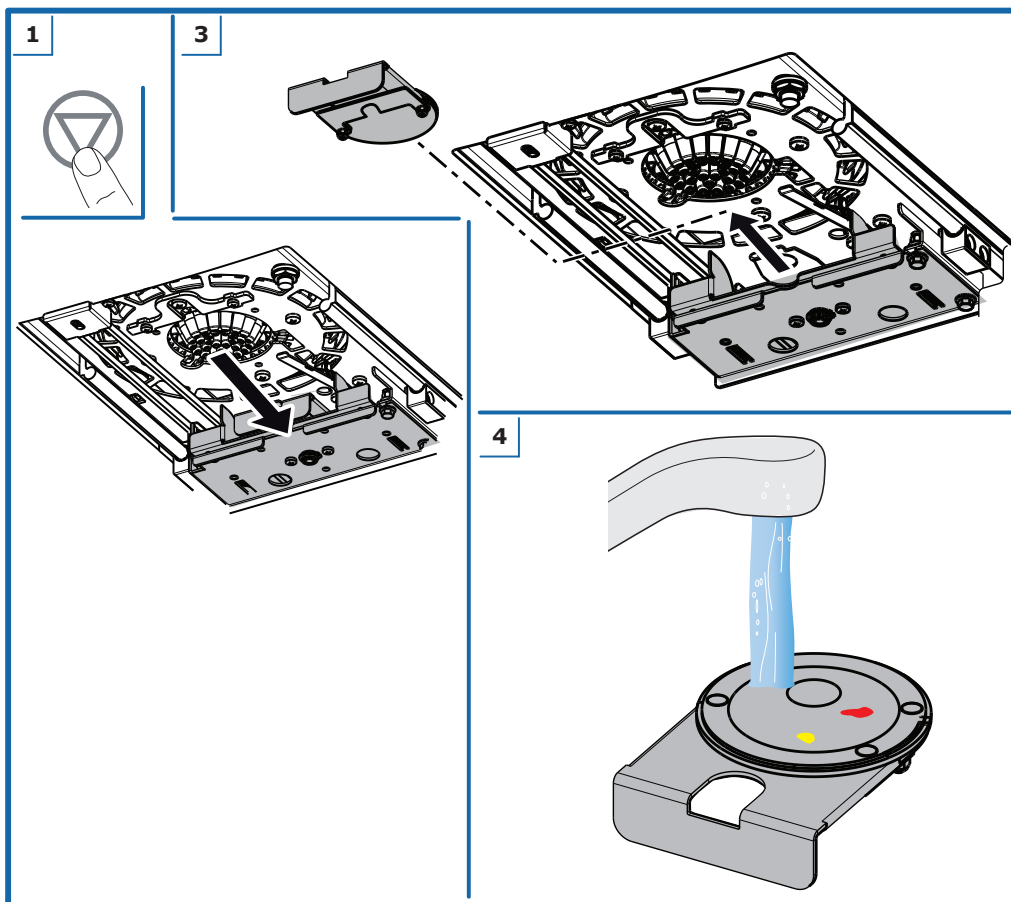
#### CON HUMIDIFICADOR CON DISOLVENTE:

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

#### CON HUMIDIFICADOR CON AGUA:

- c. Controlar la esponja. Si estuviese excesivamente sucia, será necesario extraerla y lavarla cuidadosamente.
4. En cualquier caso, si resultase dañada, sustituirla.
5. Volver a montar el depósito porta esponja.
6. Volver a conectar la alimentación y encender la máquina (capítulo 5.9).
7. Cerrar el tapón.





*W przypadku wymiany wkładki Autopada, należy używać tylko tych dostarczonych w zestawie.*

1. Jeśli nie jest jeszcze otwarty, otworzyć Autopad za pomocą przycisku Off-line.
2. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.10).
3. Ściągnąć wspornik uchwytu wkładki.
4. Dokładnie umyć.
5. We wszystkich przypadkach, jeśli wkładka jest uszkodzona, przystąpić do jej wymiany.
6. Założyć ponownie wspornik uchwytu wkładki.
7. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.9).



*En caso de sustitución del tampón del Autopad, utilice solo los suministrados con el equipo.*

1. Si no está ya abierto, abrir el Autopad utilizando el pulsador de Off-line.
2. Desconectar la alimentación (capítulo 5.10).
3. Sacar el soporte portatampón.
4. Lavar con cuidado.
5. En cualquier caso, si el tampón está dañado, sustituirlo.
6. Volver a introducir el soporte portatampón.
7. Volver a conectar la alimentación y encender la máquina (capítulo 5.9).



## 7.9 Kontrola i wymiana przebijaka perforatora



### NIEBEZPIECZEŃSTWO

**OBYWIAZUJE NOSZENIE RĘKAWIC OCHRONNYCH ODPORNICH NA PRZECIĘCIE.**



RĘKAWICE OCHRONNE PRZED RYZYKIEM MECHANICZNYM (PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)

|  |  |      |                     |
|--|--|------|---------------------|
|  |  | 8 mm | Usuwanie przebijaka |
|  |  |      |                     |



1. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.10).
2. Przykręcić narzędzie **A** do przebijaka **B**.
3. Włożyć klucz **C** do otworów narzędzia i lekko poluzować śruby **D** (nie odkręcać ich całkowicie).
4. Obrócić i pociągnąć w dół narzędzie **A** tak aby zdjąć przebijak **B**, po czym oddzielić przebijak od narzędzia.
5. W razie potrzeby oczyścić powierzchnie przebijaka z kamienia, używając produktu zgodnego z charakterem baz własnego systemu. Zaleca się smarowanie ścian zwykłym nie zanieczyszczającym smarem (typ ENOTAP lub podobnym).
6. Zamontować przebijak zgodnie z procedurą w odwrotnej kolejności.
7. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.9).

Jeśli perforacja jest nieodpowiednia z powodu nadmiernego zużycia krawędzi tnącej, wymienić przebijak.

## 7.9 Control y sustitución del punzón del perforador



### PELIGRO

**ES OBLIGATORIO LLEVAR GANTES DE PROTECCIÓN ANTICORTE.**



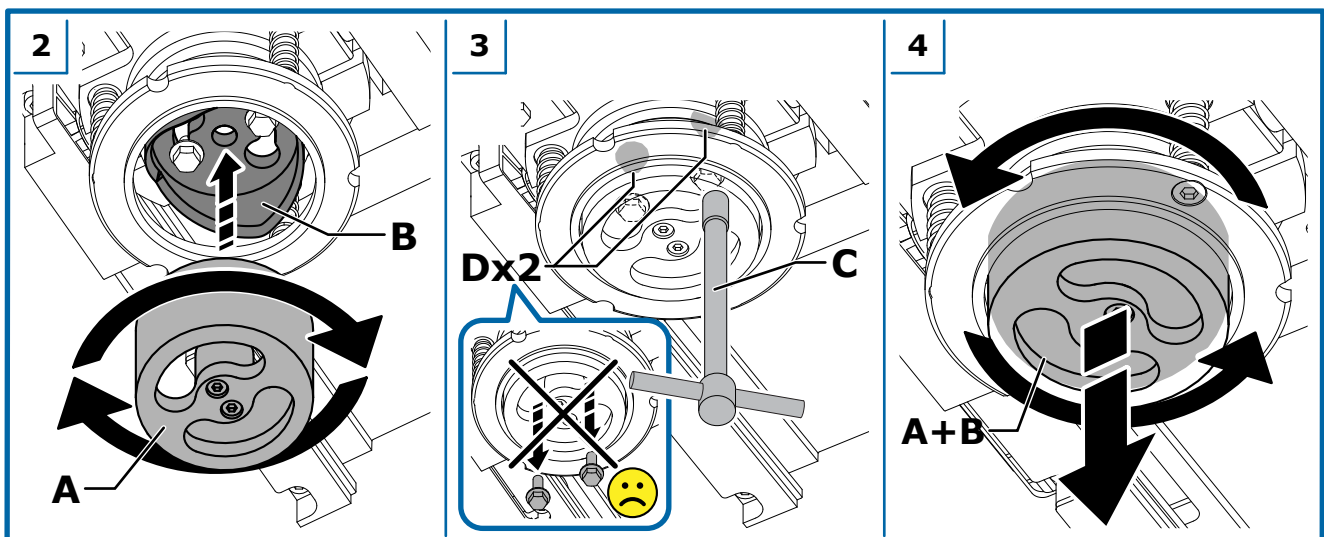
GUANTES PROTECCIÓN RIESGO MECÁNICO (DESGARRO, CORTE)

|  |  |      |                     |
|--|--|------|---------------------|
|  |  | 8 mm | Retirada del punzón |
|  |  |      |                     |



1. Desconectar la alimentación (capítulo 5.10).
2. Enroscar la herramienta **A** en el punzón **B**.
3. Introducir la llave **C** en las ranuras de la herramienta y aflojar ligeramente los tornillos **D** (sin desenroscarlos por completo).
4. Girar y tirar hacia abajo la herramienta **A** para poder extraer el punzón **B**, separar entonces el punzón de la herramienta.
5. Si es necesario, limpiar las incrustaciones de las superficies del punzón utilizando un producto compatible con la naturaleza de las bases del propio sistema. Se aconseja lubricar las paredes utilizando un lubricante común no contaminante (tipo ENOTAP o similar).
6. Volver a montar el punzón llevando a cabo el procedimiento inverso.
7. Volver a conectar la alimentación y encender la máquina (capítulo 5.9).

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



## 7.10 Uzupelnienie butelki nawilzacza



### OSTRZEŻENIE

Gdy poziom wody w butelce osiągnie minimum, należy natychmiast ją uzupełnić.

1. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.10).
2. Zdjąć zakrętkę butelki i dodać wodę (maksymalnie 850 ml - 1,8 piny), uważając, aby NIE PRZEKROCYĆ MAKSYMALNEGO POZIOMU.



*Aby zmniejszyć ryzyko osadzania się kamienia na skutek używania twardej wody, zaleca się stosowanie wody destylowanej.*

3. Dobrze zamknąć zakrętkę butelki.
4. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.9).

## 7.10 Llenado de la botella del humidificador



### ADVERTENCIA

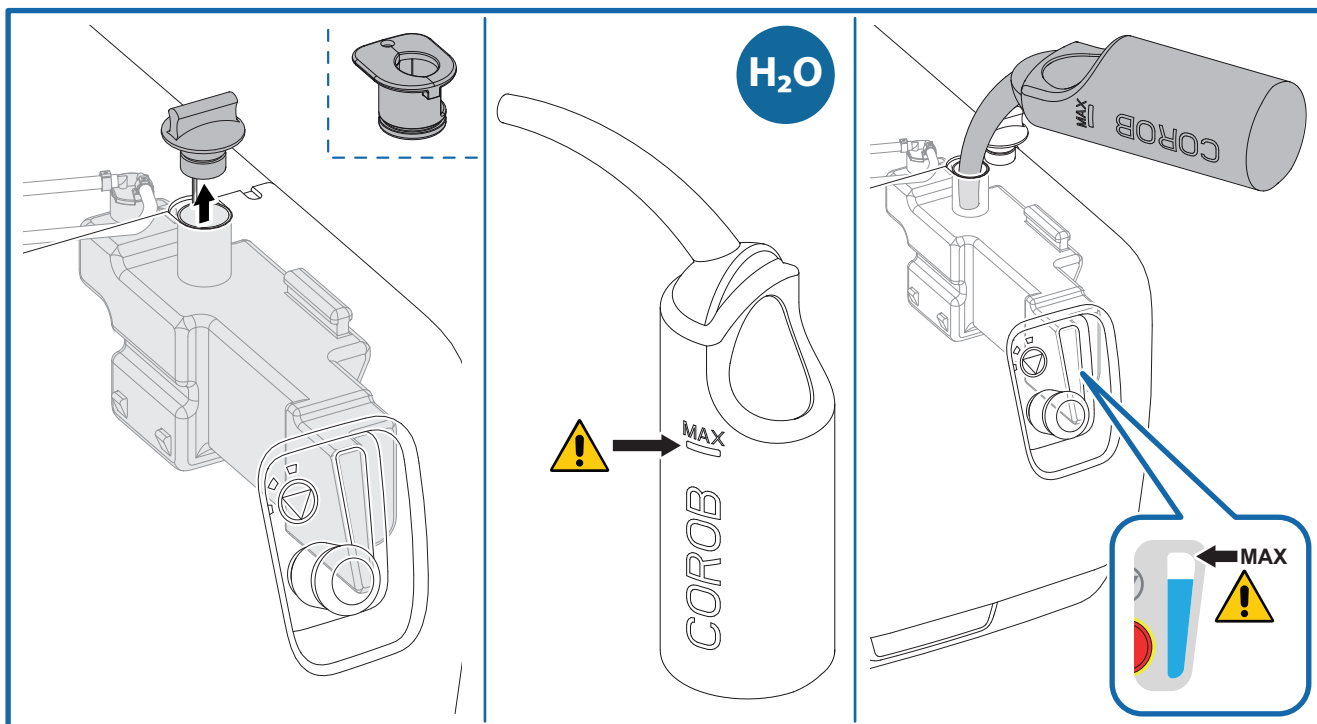
Cuando el agua en la botella alcanza el nivel mínimo se debe efectuar el llenado de inmediato.

1. Desconectar la alimentación (capítulo 5.10).
2. Quitar el tapón de la botella y agregar agua (máximo 850 ml - 1,8 pintas) prestando atención a NO SUPERAR EL NIVEL MÁXIMO.



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

3. Cerrar bien el tapón de la botella.
4. Volver a conectar la alimentación y encender la máquina (capítulo 5.9).



## 8 DANE TECHNICZNE

### 8.1 Dane techniczne

|  |  |
|--|--|
| Napięcie <sup>(a)</sup>                                    | Jednofazowe 200 - 240 V~ ± 10%<br>Jednofazowe 127 V~ ± 10% [opcja]   |
|  | Jednofazowe 100 - 120 V~ ± 10% [opcja ETL]<br>Jednofazowe 200 - 208 V~ ± 10% [opcja ETL]   |
| Częstotliwość <sup>(a)</sup>                               | 50/60 Hz   |
| Bezpieczniki <sup>(a)</sup>                                | F 10 A   |
| Maksymalny pobór mocy <sup>(a)</sup>                       | <b>CE, SD [Single Drive]:</b><br>do 150 a 600 W, w zależności od konfiguracji<br><b>CE, CD [Central Drive]:</b><br>Do 24c: 650 W; >25c: 800 W (dla tej wersji cykl pracy przerywanej okresowej na 70%)<br><i>(Zobacz tabelę danych maszyny w wersji ETL)</i>   |
| Hafas <sup>(b)</sup>                                       | Równoważny poziom ciśnienia akustycznego: < 70 dB (A)  |
| Warunki otoczenia w miejscu pracy <sup>(c)</sup>           | Temperatura: od 10°C (50 °F) do 40°C (104 °F)<br>Wilgotność względna: od 5% do 85% (bez skroplin)  |
| Drgania  | Maszyna nie przenosi do gruntu drgań, które mogłyby wpłynąć negatywnie na stabilność i dokładność pracy ewentualnych urządzeń znajdujących się w pobliżu.  |
| Pojemność zbiorników                                       | 3 - 4 - 6 - 9 - 15 - 35 litrów<br>(3 q - 4 q - 6 q - 9.5 q - 4 G - 9.2 G)  |
| Liczba zbiorników  | • [CX] e i [SX] aż do 24 z EV - aż do 32 z INV<br>• [LX] aż do 32  |
| Technologia dozowania                                      | <b>SD [Single Drive]: pompa miechowa, pompa zębata lub mieszana</b><br>• Pompa miechowa BPG: STD 0,25 l/m - HF 0,4 l/m;<br>• Pompa zębata Gear: STD 0,5 l/m - HF 1,0 l/m - LAB 0,16 l/m<br><b>CD [Central Drive]: pompa zębata</b><br>• Pompa zębata z centralnym napędem, przepływ STD 0,5 l/m - HF 1,0 l/m |
| Maksymalna średnica strumienia gniazda dysz <sup>(d)</sup> | <i>Z korkiem nawilżającym:</i><br>• 28 mm (1.1") [aż do 16]<br>• 39 mm (1.5") [od 17 do 20]<br>• 45 mm (1.8") [od 17 do 24/ 32]<br><i>z INV:</i><br>• 33 mm (1.3") [aż do 16]<br>• 45 mm (1.8") [od 17 do 32]  |
| System dozowania   | • symultaniczna  |
| Centrum dozowania  | • [CX] e [SX] wewnątrz<br>• [LX] zewnątrz  |
| Typ zbiorników   | Uniwersalny (żywica acetalowa) lub stal nierdzewna   |
| Typologia barwników  | dekoracyjne i przemysłowe: na bazie wody, uniwersalne i na bazie rozpuszczalników  |
| Typ zaworów  | • elektrozawory<br>• INV   |

<sup>(a)</sup> Z wyłączeniem podłączonych urządzeń pomocniczych (maszyna bez opcjonalnych gniazd pomocniczych). Dane dotyczące mocy są orientacyjne i są ściśle związane z konfiguracją maszyny. Etykieta z numerem seryjnym maszyny pokazuje dokładne dane dotyczące konkretnej konfiguracji urządzenia. Wartość maksymalnej mocy została zmierzona biorąc pod uwagę najcięższe warunki funkcjonowania.

<sup>(b)</sup> Wartość zmierzona w laboratorium i udokumentowana w stosownym raporcie z testów jest dostępna u producenta. Warunki funkcjonowania: normalny cykl pracy maszyny w warunkach symulowanego załadunku.

<sup>(c)</sup> Warunki otoczenia w miejscu pracy są ściśle związane z typologią stosowanych barwników (o informacje zwrócić się do producenta produktów). Podane dane obowiązują wyłącznie dla maszyny.

<sup>(d)</sup> Średnica otworu dla wstępnie nawierconych opakowań = średnica przepływu + 15 mm (0.59"). Średnica może się również różnić w zależności od podziału obiegów wodnych / obiegów rozpuszczalnika w maszynie.

## 8 DATOS TÉCNICOS

### 8.1 Datos técnicos

|  |   |
|--|---|
| Tensión <sup>(a)</sup>                                       | Monofásico 200 - 240 V~ ± 10%<br>Monofásico 127 V~ ± 10% [opcional]   |
|  | Monofásico 100 - 120 V~ ± 10% [opcional ETL]<br>Monofásico 200 - 208 V~ ± 10% [opcional ETL]  |
| Frecuencia <sup>(a)</sup>                                    | 50/60 Hz  |
| Fusibles <sup>(a)</sup>                                      | F 10 A  |
| Potencia máxima absorbida <sup>(a)</sup>                     | <b>CE, SD [Single Drive]:</b><br>de 150 a 600 W, según la configuración<br><b>CE, CD [Central Drive]:</b><br>Hasta 24c: 650 W; >25c: 800 W (para esta versión, el ciclo de trabajo intermitente periódico al 70%)<br><i>(Véase tabla para datos de máquina en versión ETL)</i>                              |
| Nivel de ruido <sup>(b)</sup>                                | Nivel de presión acústica equivalente: < 70 dB (A)  |
| Condiciones ambientales de funcionamiento <sup>(c)</sup>     | Temperatura: de 10°C (50 °F) a 40°C (104 °F)<br>Humedad relativa: de 5% a 85% (sin condensación)  |
| Vibraciones  | La máquina no transmite vibraciones al suelo que pueden perjudicar la estabilidad y precisión de los equipos que puedan estar ubicados cerca.   |
| Capacidad depósitos  | 3 - 4 - 6 - 9 - 15 - 35 litros<br>(3 q - 4 q - 6 q - 9.5 q - 4 G - 9.2 G)   |
| Número depósitos   | • [CX] y [SX] hasta 24 con EV - hasta 32 con INV<br>• [LX] hasta 32   |
| Tecnología de dosificación                                   | <b>SD [Single Drive]: fuelle, engranajes o mixta</b><br>• Bomba de fuelle BPG: STD 0,25 l/m - HF 0,4 l/m;<br>• Bomba de engranajes Gear: STD 0,5 l/m - HF 1,0 l/m - LAB 0,16 l/m<br><b>CD [Central Drive]: engranajes</b><br>• Bomba de engranajes con transmisión central, caudal STD 0,5 l/m - HF 1,0 l/m |
| Diámetro máximo de flujo del centro boquillas <sup>(d)</sup> | <i>con tapón humidificador:</i><br>• 28 mm (1,1") [hasta 16]<br>• 39 mm (1,5") [desde 17 hasta 20]<br>• 45 mm (1,8") [de 21 a 24/32]<br><i>con INV:</i><br>• 33 mm (1,3") [hasta 16]<br>• 45 mm (1,8") [de 17 a 32]   |
| Sistema de dispensación                                      | • simultáneo  |
| Centro de dosificación                                       | • [CX] y [SX] interno<br>• [LX] externo   |
| Tipología de depósitos                                       | universal (resina acetálica) o inoxidable   |
| Tipología colorantes   | Decorativos e industriales: a base de agua, universales y con solvente  |
| Tipología válvulas   | • electroválvulas<br>• INV  |

<sup>(a)</sup> Excluidos los dispositivos auxiliares conectados (máquina sin tomas auxiliares opcionales). Los datos de potencia son indicativos y están estrechamente relacionados con la configuración de la máquina. La etiqueta de la matrícula de la máquina indica el dato exacto, relativa a la configuración de la máquina específica. El valor de potencia máxima posible se ha detectado considerando las condiciones de funcionamiento más gravosas.

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

<sup>(c)</sup> Las condiciones ambientales de funcionamiento están estrechamente ligadas al tipo de colorante usado (indicaciones que hay que pedir al fabricante de los productos). Los datos citados son válidos exclusivamente para la máquina.

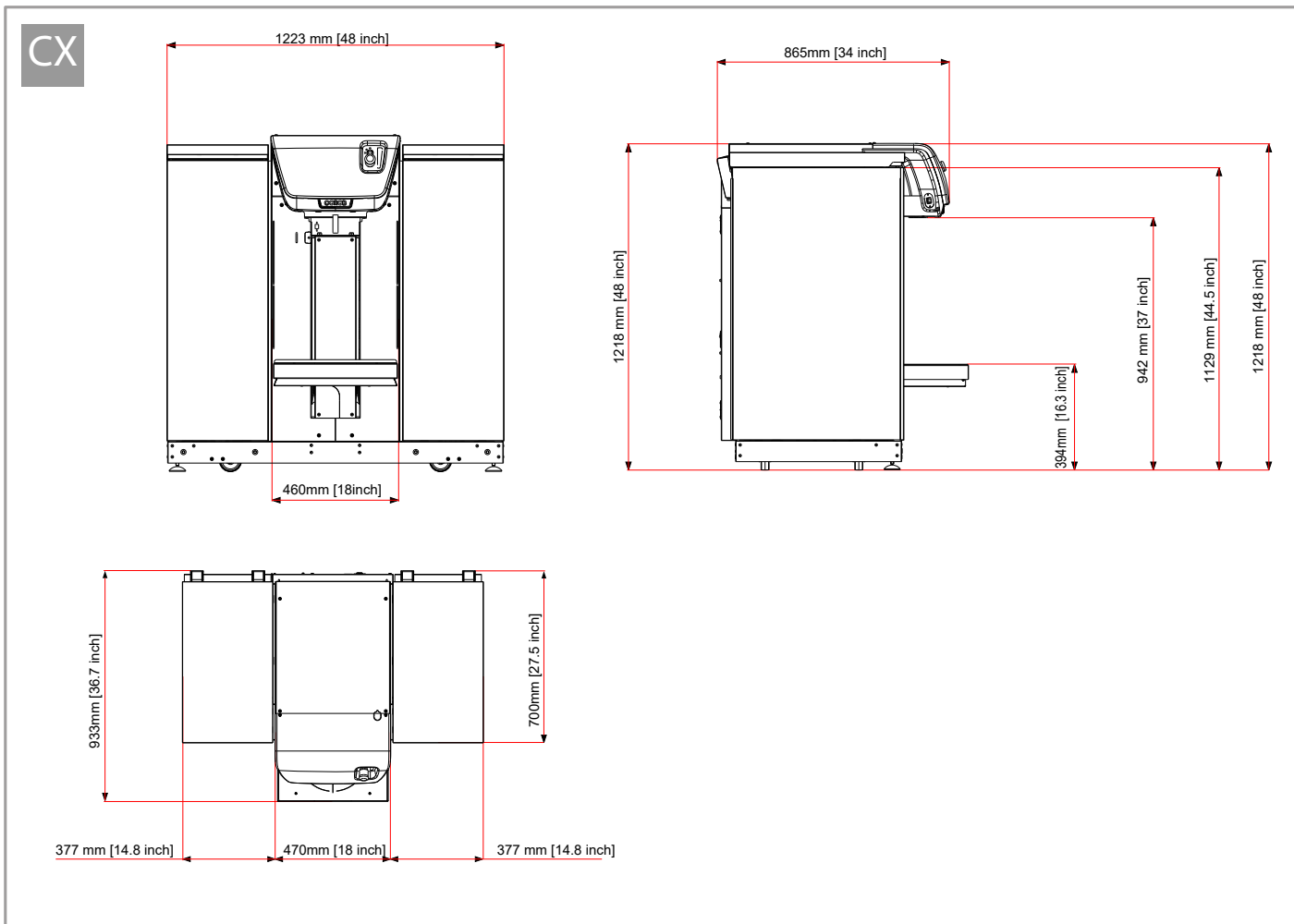
<sup>(d)</sup> Diámetro del orificio para envases perforados = diámetro de flujo + 15 mm (0.59"). El diámetro puede variar además según la distribución de los circuitos de agua/circuitos de disolvente de la máquina.

## 8.2 Wymiary i masa

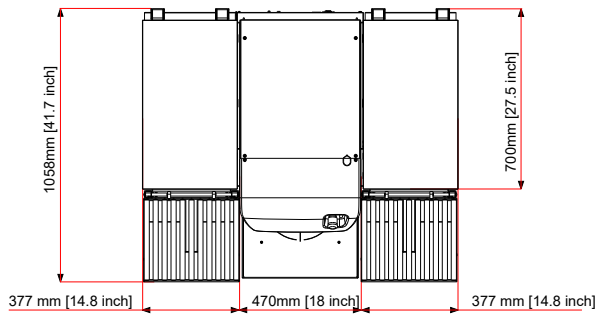
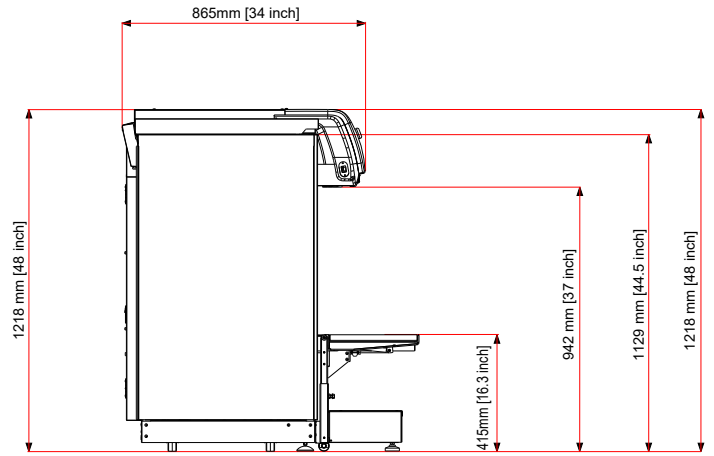
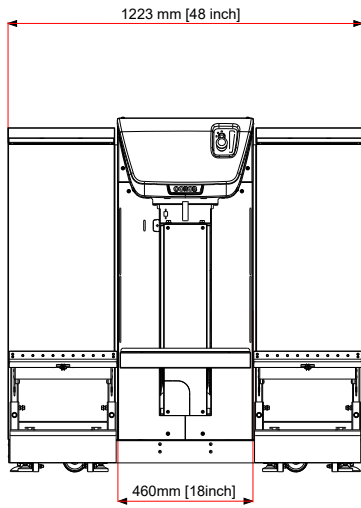
Dane orientacyjne ściśle związane z konfiguracją i odnoszące się do maszyny z pustymi zbiornikami i bez akcesoriów.

## 8.2 Dimensiones y peso

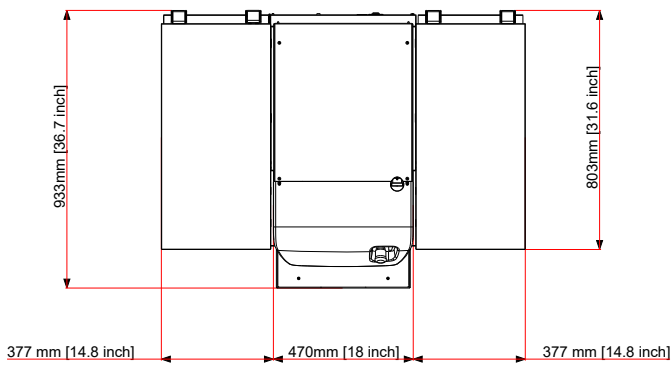
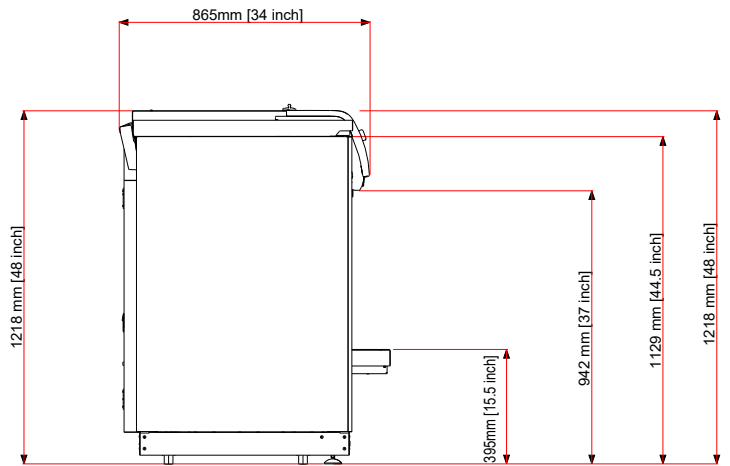
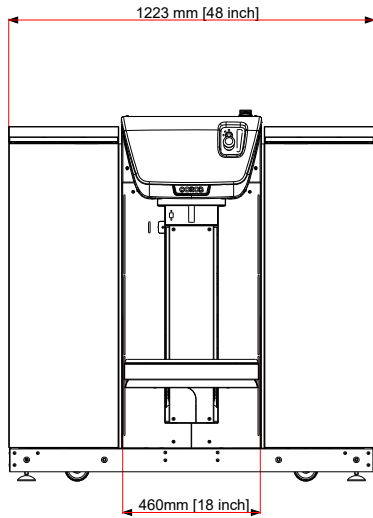
Datos indicativos estrictamente relacionados con la configuración y que se refieren a la máquina con los depósitos vacíos y sin accesorios.



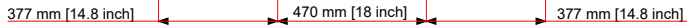
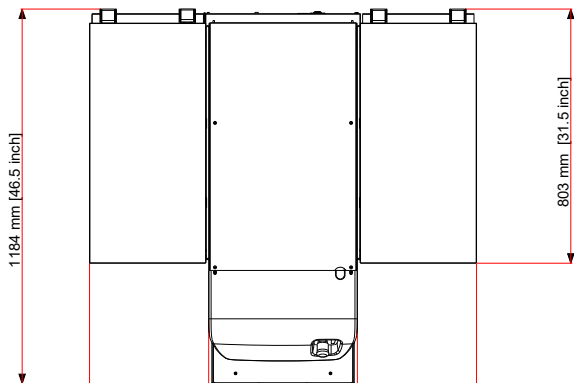
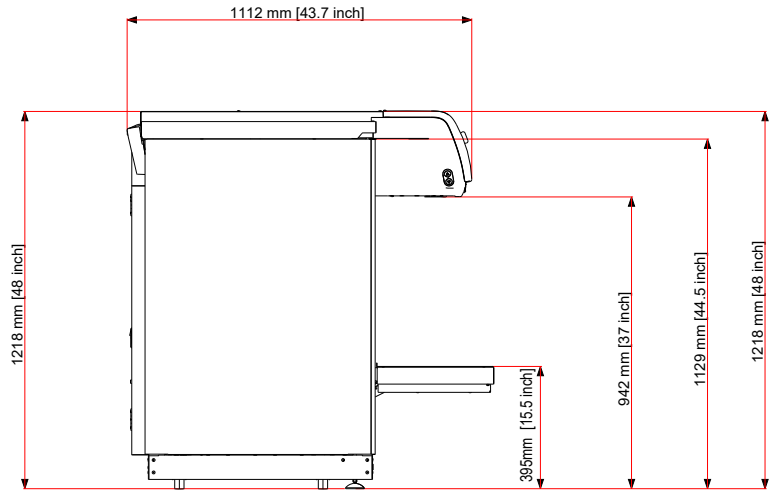
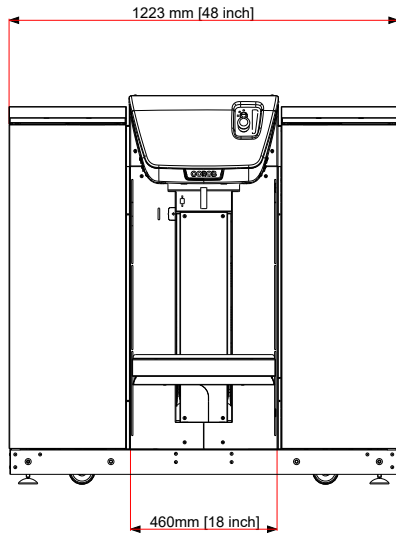
CX +R



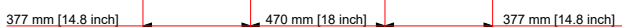
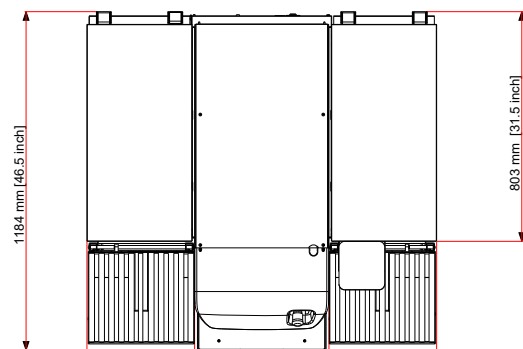
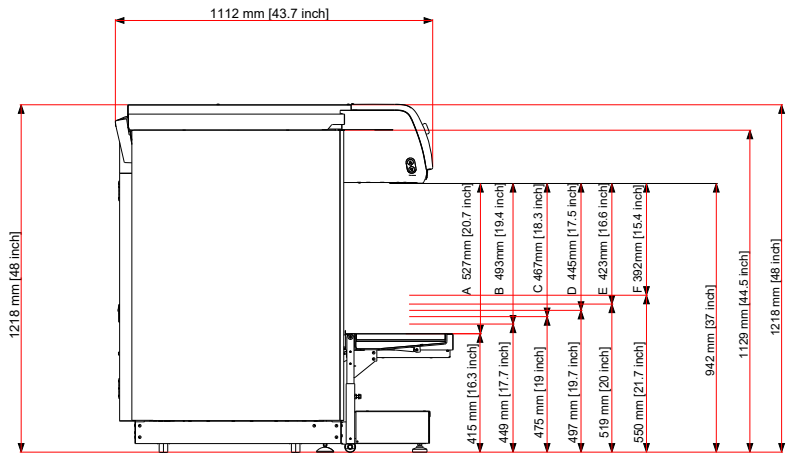
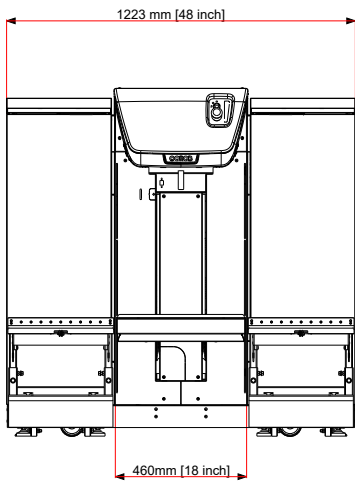
SX



LX



LX +R



|  | CX               | SX               | LX               |
|--|------------------|------------------|------------------|
|  | 250 kg<br>551 lb | 260 kg<br>573 lb | 345 kg<br>761 lb |
|  | 285 kg<br>628 lb | 305 kg<br>672 lb | 402 kg<br>886 lb |

### 8.3 Deklaracja zgodności

Patrz Załącznik.

### 8.4 Gwarancja

Aby gwarancja była obowiązująca, prosimy wypełnić wszystkie części formularza, znajdującego się w opakowaniu maszyny, i wysłać go na adres podany w tym formularzu.



*W razie konieczności interwencji serwisu technicznego, należy zwracać się wyłącznie do naszego upoważnionego i wykwalifikowanego personelu. Podczas konserwacji i przy wymianie części należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych.*

Modyfikowanie lub usuwanie osłon i urządzeń ochronnych znajdujących się na maszynie, nie tylko pociąga za sobą natychmiastową utratę gwarancji, lecz jest także niebezpieczne i nielegalne.

Producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za obrażenia i szkody na ludziach lub rzeczach spowodowane niewłaściwym użytkowaniem aparatury lub naruszeniem osłon i urządzeń ochronnych, w które maszyna jest wyposażona.

**Powodami przypadku gwarancji** udzielanej przez producenta są:

- Niewłaściwe użytkowanie maszyny.
- Nieprzestrzeganie zasad obsługi i konserwacji przewidzianych w instrukcji.
- Wykonanie lub zlecenie wykonania modyfikacji i/lub napraw maszyny przez personel spoza organizacji autoryzowanego serwisu producenta i/lub użycie nieoryginalnych części zamiennych.

### 8.3 Declaración de conformidad

Véase Anexo.

### 8.4 Garantía

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



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

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

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

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

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



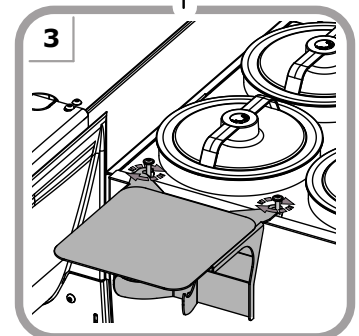
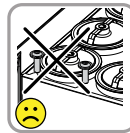
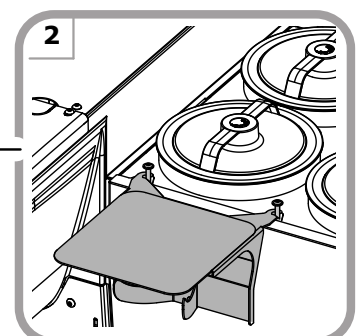
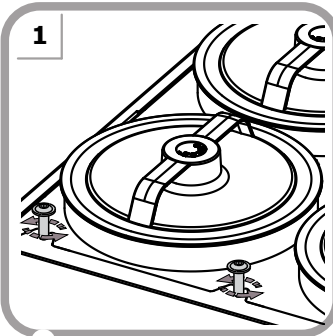
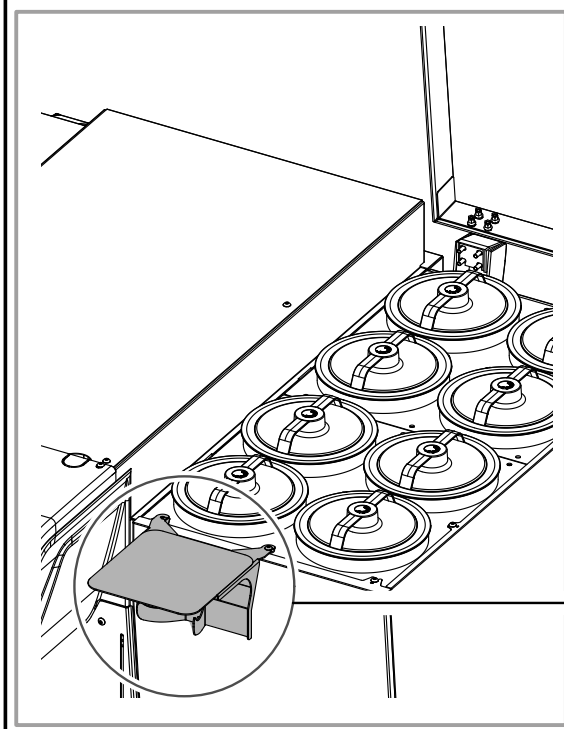
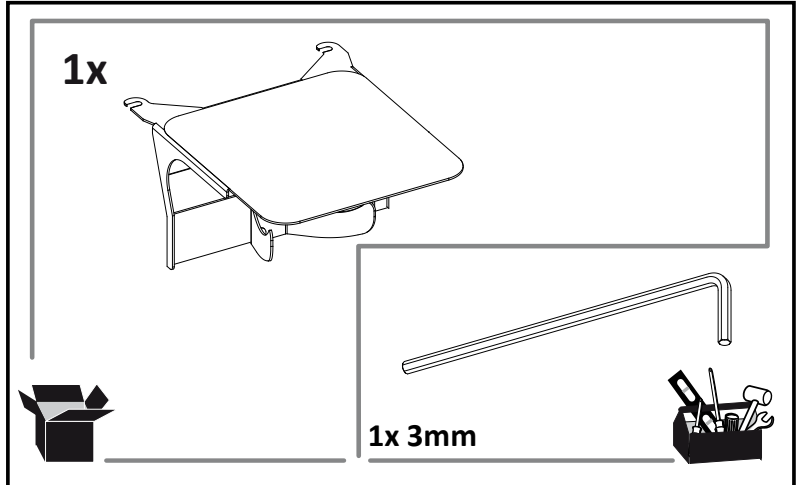
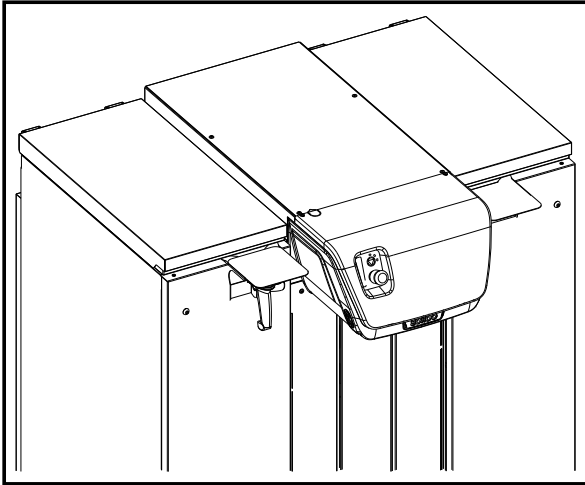




Installation must be carried out only by qualified personnel.

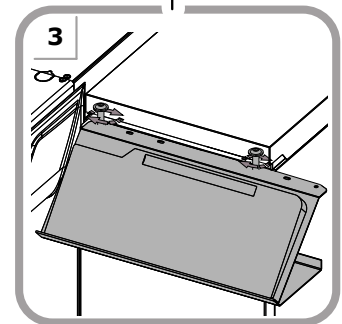
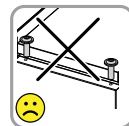
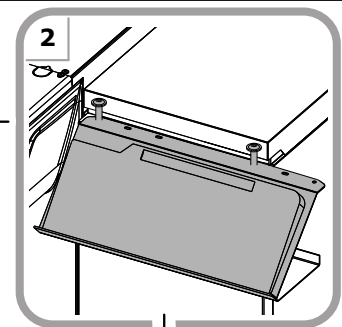
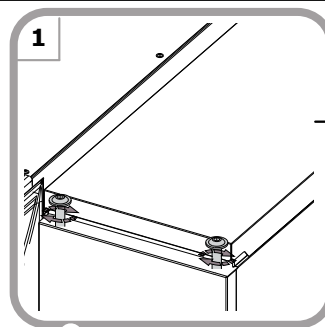
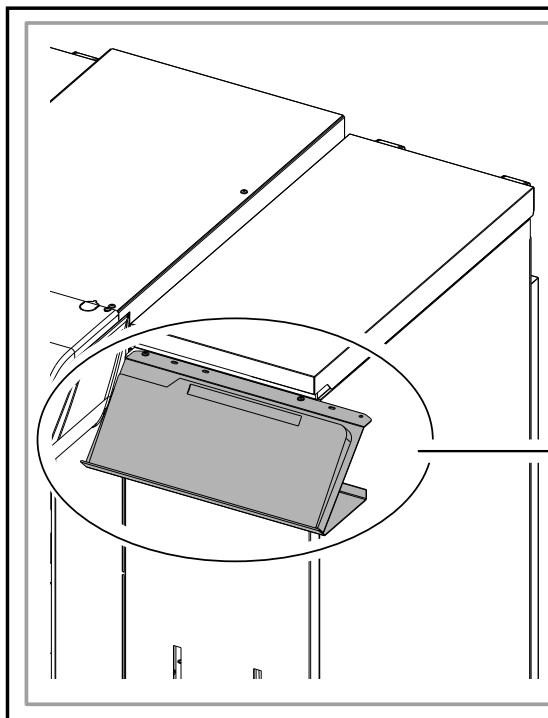
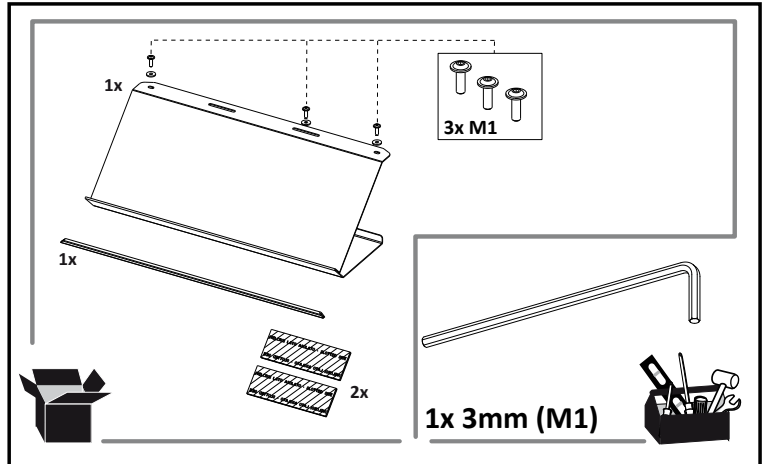
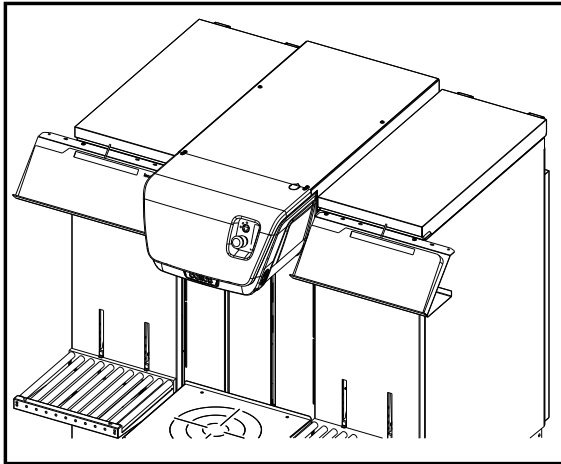


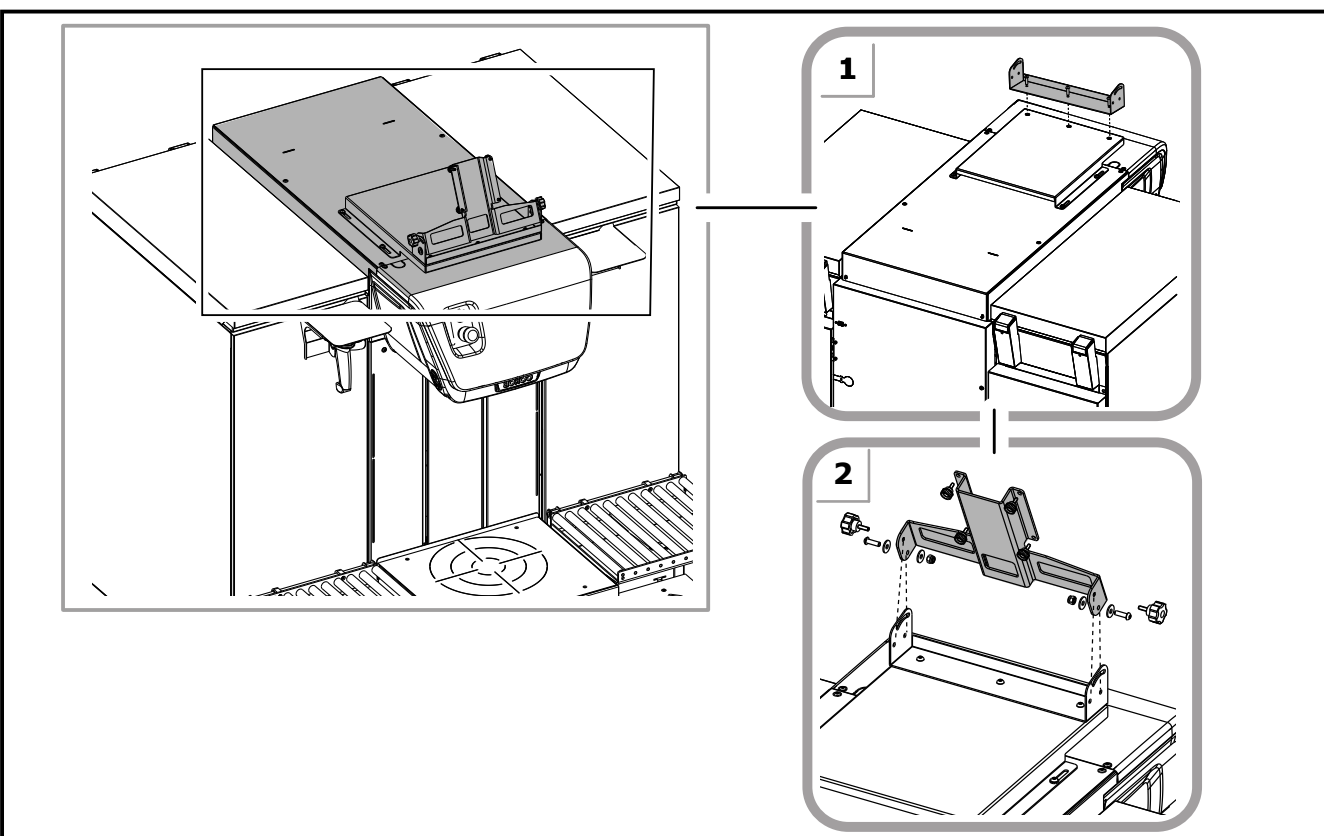
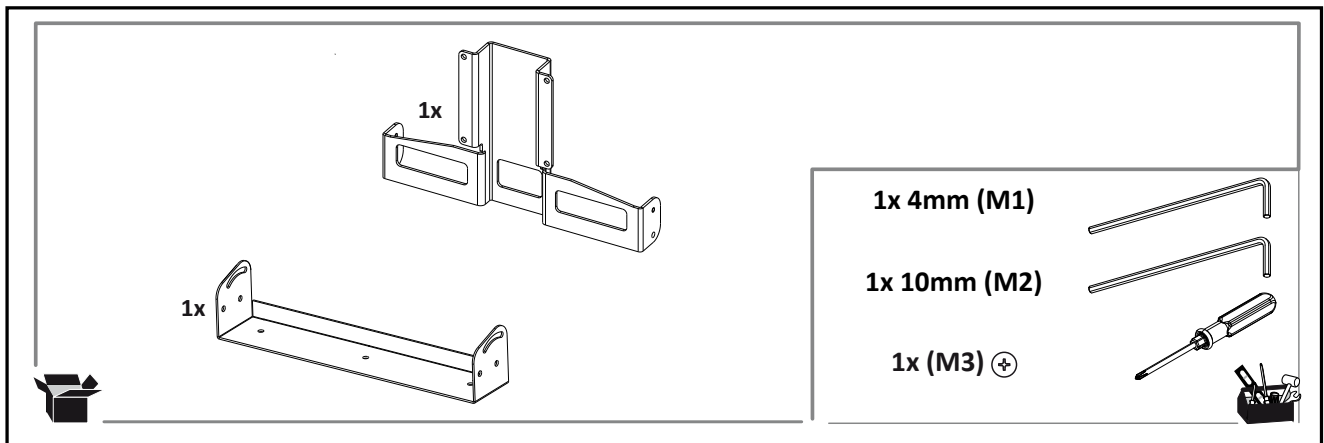
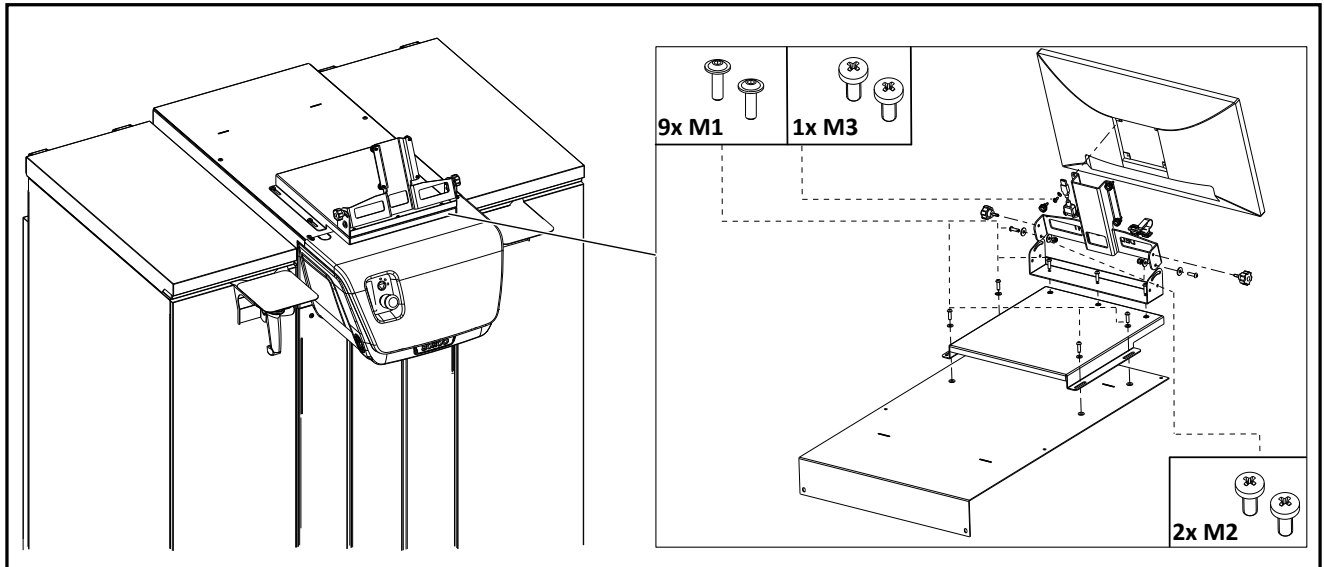
Do not place any objects other than mouse on top of the support kit.



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

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



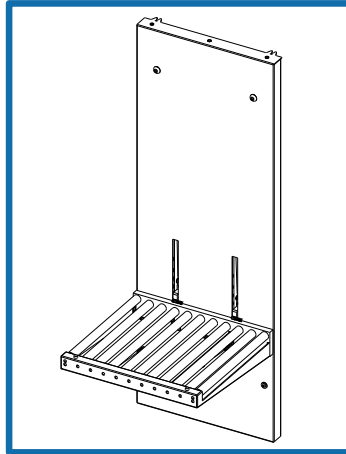




**Tipping panel roll conveyor system - [LX] version only**

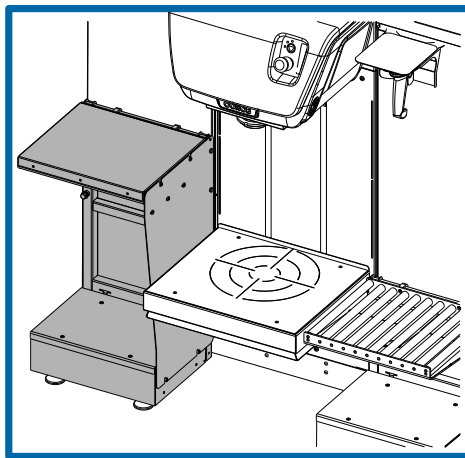
An optional system made up of tipping panel roll conveyors is available to facilitate the loading cans; the conveyors are fixed to the front panels of the machine and allow heavy cans to be eased as far as the shelf.

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

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

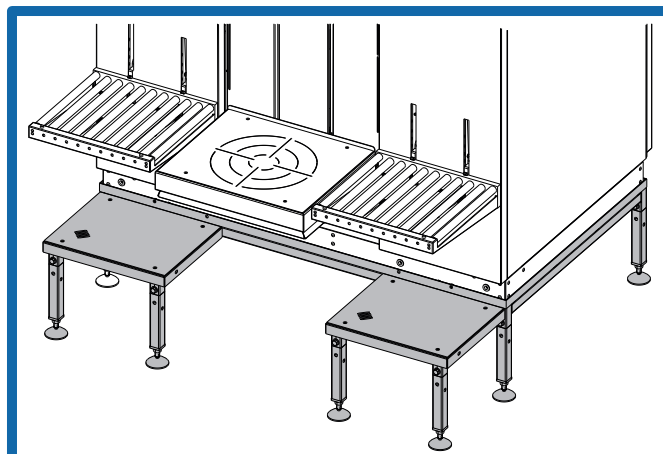
The working table is mounted frontally on the canister module and facilitates the loading of heavy cans on the shelf. The work surface is made of stainless steel plate. It also features a step that makes canister refilling operations easier for the operator. The working table has several adjusting heights: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

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

**Riser - [LX] version only**

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

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





## Dichiarazione CE di Conformità EC Declaration of Conformity

Versione linguistica originale in Italiano

Translation of the original Italian version

DESCRIZIONE - DESCRIPTION

DISPENSATORE AUTOMATICO  
AUTOMATIC DISPENSER

MODELLO - MODEL

MATRICOLA - SERIAL No.

[MACHINE NAME]

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

**COROB S.p.A.**

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

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

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

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

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

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

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

[Name and Surname of Special Proxy Holder in charge]

COROB S.p.A.

San Felice sul Panaro, DD/MM/YYYY

|   |
|---|
| <p><b>BG</b> - Производителят, който е лицето изпълнено с изготвяне на техническата документация, декларира на собствена изключителна отговорност, че машината, за която се отнася тази декларация, е в съответствие със съществуващите изисквания, предвидени от следните Директиви: Директива 2006/42/EC - Машини - Директива 2014/30/EU относно Електромагнитна съвместимост - Директива 2011/65/EU изменена с 2015/863/EU - Директива WEEE 2012/19/EU - Директива 2014/53/EU. Освен това се гарантира, че проектирането на машината и съответното производство са извършени и документиранни при спазване на конкретни фирмени процедури в съответствие със стандарт EN ISO 9001:2015, отнасящ се до системите за управление на качеството.</p>                   |
| <p><b>CS</b> - Vyrobce a osoba pověřená sestavením technické dokumentace stvrzují 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 výrobce je zdokumentován, v souladu s přesnými firmními postupy, které odpovídají normě EN ISO 9001:2015 o systémech řízení jakosti.</p>   |
| <p><b>DA</b> - Fabrikanten og personen bemyndiget til at udarbejde den tekniske dokumentation erklærer på eget ansvar at maskinen, som denne erklæring henviser til, er i overensstemmelse med de væsentlige krav i de følgende direktiver: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktivet 2011/65/EU som ændret ved 2015/863/EU - Direktivet WEEE 2012/19/EU - Direktivet 2014/53/EU. Det garanteres desuden, at designet af maskinen og den relevante produktionsproces er udført og dokumenteret ifølge præcise fabriksprocedurer i overensstemmelse med standarden EN ISO 9001:2015 vedrørende kvalitetsstyringsystemer.</p>   |
| <p><b>DE</b> - 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.</p> |
| <p><b>EL</b> - Ο κατασκευαστής, και ο εξουσιοδοτημένος συντάκτης του τεχνικού φακέλου, πιστοποιεί, ότι, με δική του υπαυτοότητα, το μηχάνημα στο οποίο αναφέρεται το παρόν, συμμορφώνεται με τις ουσιωδώς απαιτήσεις που προβλέπονται από τους κανονισμούς: Οδηγία Μηχανισμάτων, 2006/42/EC - Οδηγία Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας 2014/30/EU - Οδηγία 2011/65/EU όπως τροποποιήθηκε από το 2015/863/EU - Οδηγία WEEE 2012/19/EU - Οδηγία 2014/53/EU. Εγγυάται περαιτέρω ότι ο σχεδιασμός του μηχανισμού και η σχετική κατασκευή του εκτελείται και υποστηρίζεται από έγγραφα, ακολουθώντας τις ακριβείς ερμηνείες διαδικασίες σύμφωνα με το πρότυπο EN ISO 9001:2015 σχετικά με τα συστήματα διαχείρισης ποιότητας.</p>   |
| <p><b>ES</b> - 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.</p>                        |
| <p><b>ET</b> - Tootja ja tehnikale toimekoha koostajaks volitatud isik kinnitavad oma täielikul vastutusel, et seade, millele käesolev avaldus viitab, vastab järgnevat regulatsiooni põhinõudmistele: Masinadirektiiv 2006/42/EC - Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EU - Direktiiv 2011/65/EU muudetud 2015/863/EU-ga - Direktiiv WEEE 2012/19/EU - Direktiiv 2014/53/EU. Peale selle on garanteeritud, et seadme projekteerimisel ja tootmisel on järgitud täpseid tehaseprotsedure, mis vastavad standardile EN ISO 9001:2015 kvaliteedijuhtimissüsteemide kohta, ning et seada toetab ka vastav dokumentatsioon.</p>   |
| <p><b>FI</b> - Valmistaja ja henkilö, joka on valtuutettu laatimaan tekninen asiakirja-aineisto, vakuuttavat omalla vastuullaan, että kone, johon tämä lausunto viittaa, vastaa seuraavien direktiivien olennaisia vaatimuksia: Konedirektiivi 2006/42/EC - Sähkömagneettista yhteensopivuutta koskeva direktiivi (EMC) 2014/30/EU ja Direktiivi 2011/65/EU sellaisena kuin se on muutettuna direktiivillä 2015/863/EU - Direktiivi WEEE 2012/19/EU - Direktiivi 2014/53/EU. Lisäksi taataan, että koneen suunnittelussa ja valmistelussa ja näiden dokumentoinnissa noudatetaan tehtaan tarkkoja menettelytapoja, jotka täyttävät laadunhallintaa koskevan EN ISO 9001:2015 -standardin vaatimukset.</p>   |
| <p><b>FR</b> - 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.</p>                             |
| <p><b>GA</b> - Dearbhaíonn an deántóir, agus an duine atá údaráithe chun an comhad teicniúil a chur le chéile, ar a fheargadh féin go bhfuil an gléas a mbaineann an ráiteas seo leis i gcomhréir leis na riachtanais atá leagtha amach sna treochra seo a leanas: Treoir um Innealra 2006/42/EC - Treoir um Chomhoiriúnacht Leictreamaighnéadach 2014/30/EU - Treoir 2011/65/EU lena leasúid 2015/863/EU - Treoir WEEE 2012/19/EU - Treoir 2014/53/EU. Deimhnítear freisin go bhfuil dearadh an ghléas agus a dhéantús déanta, agus doiciméadaithe, de réir gnásanna beachta an chomhlachta atá i gcomhréir leis an rial EN ISO 9001:2015 a bhaineann le córais bainistíochta cáilíochta.</p>  |
| <p><b>HR</b> - Proizvođač, i osoba ovlaštena za sastavljanje tehničke dokumentacije, izjavljuje pod svojom punom odgovornošću da je stroj na koji se odnosi ova izjava sukladan bitnim zahtjevima slijedećih direktiva: Direktive o strojevima 2006/42/EC - Direktive o elektromagnetnoj 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 slijedećim precizne tvorničke procedure sukladne normi EN ISO 9001:2015 o sustavima upravljanja kvalitetom.</p>  |
| <p><b>HU</b> - A gyártó, valamint a műszaki felület összeállítására felhatalmazott személy saját felelősségük tudatában kijelentik, hogy a jelen nyilatkozat tárgyát képező gép megfelel az alábbi irányelvek alapvető rendelkezéseinek: 2006/42/EC Gépek irányelve - 2014/30/EU Elektromágneses kompatibilitás irányelve - 2011/65/EU irányelve, módosítással módosított 2015/863/EU irányelve - WEEE 2012/19/EU irányelve - 2014/53/EU irányelve. A gyártó garantálja továbbá, hogy a gép tervezése, kivitelezése, valamint a folyamat dokumentálása az üzemi előírások precíz betartásával történik, a minőségkezelési rendszerrel foglalkozó EN ISO 9001:2015 szabvánnyal összhangban.</p>  |
| <p><b>IS</b> - Framleiðandinn, og einstaklingurinn sem hefur heimild til að taka saman teikniáritun, vottar, að eigin ábyrgð, að vélin sem vísað er til í þessari yfirlýgningu, sé í samræmi við þær grunnkröfur sem gert er ráð fyrir í eftirfarandi reglugerðum: Vélatilskipun 2006/42/EC - Tilskipun um rafsegulvísamæifni 2014/30/EU - Tilskipun 2011/65/EU eins og henni var breytt með 2015/863/EU - Tilskipun WEEE 2012/19/EU - Tilskipun 2014/53/EU. Ennfremur er ábyrgt að hönnun vélarinnar og tengd framleiðsla fer fram, og er það skjalfest, í samræmi við nákvæmt framleiðsluferli og í samræmi við EN ISO 9001:2015 staðalinn um gæðastjórnunarkerfi.</p>  |
| <p><b>LT</b> - 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.</p>  |
| <p><b>LV</b> - Ražotājs un persona, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju, apliecina uz savu atbildību, ka mašina, uz kuru šī deklarācija attiecas, atbilst šādu direktīvu: pamatprasībām Mašīnu Direktīva 2006/42/EC - Elektromagnētiskās saderības 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.</p>   |
| <p><b>MT</b> - Il-manifattur, u l-persuna awtorizzata biex tikkompla l-fajj tekniki jidiljaraw taht ir-responsabilita taghhom stess li-magna li ghalha qed isir din id-dikjarazzjoni hija konformi ghar-rewkiziti essenzjali previsti mid direttivi li ghejji: Direttiva dwar il-Magni 2006/42/EC - Direttiva dwar il-Kompatibilita Elettronanjetika 2014/30/EU - Direttiva 2011/65/EU kif emendata b'2015/863/EU - Direttiva WEEE 2012/19/EU - Direttiva 2014/53/EU. Dan jgura wkoll li l-dissin tal magna u l-produzzjoni taghha jsiru, u jgu ddokumentati wara processi tan-ngozejju prezzji li huma konformi ma' EN ISO 9001:2015 dwar is-sistemi ta' gestjoni tal-kwalita.</p>   |
| <p><b>NL</b> - 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.</p>   |
| <p><b>NO</b> - 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.</p>   |
| <p><b>PL</b> - 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.</p>   |
| <p><b>PT</b> - O Fabricante e a pessoa autorizada a preencher o documento técnico declaram, à sua inteira e exclusiva responsabilidade, que a máquina a que se refere esta declaração está em conformidade com os requisitos essenciais estabelecidos pelas seguintes diretivas: Diretiva Máquinas 2006/42/EC - Diretiva Compatibilidade Eletromagnética 2014/30/EU - Diretiva 2011/65/EU alterada pela 2015/863/EU - Diretiva WEEE 2012/19/EU - Diretiva 2014/53/EU. É também garantido que a conceção e produção da máquina são efetuadas e documentadas de acordo com procedimentos empresariais específicos em conformidade com a norma EN ISO 9001:2015 relativa aos sistemas de gestão da qualidade.</p>  |
| <p><b>RO</b> - 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.</p>  |
| <p><b>SK</b> - Výrobca a osoba poverená vypracovaním technickej dokumentácie na vlastnú zodpovednosť prehlasujú, že stroj, na ktorý sa toto prehlásenie vzťahuje, je v súlade so základnými požiadavkami, ktoré vyznačujú nasledujúce smernice: Smernica o strojních zariadeniach 2006/42/EC - Smernica o elektromagnetickej kompatibilitě 2014/30/EU - Smernica 2011/65/EU zmenená a doplnená 2015/863/EU - Smernica WEEE 2012/19/EU - Smernica 2014/53/EU. Ďalej sa zaručuje, že stroj bol navrhnutý a vyrobený, a výrobca je zdokumentovaný, v súlade s presnými firmnými postupmi, ktoré zodpovedajú norme EN ISO 9001:2015 o systémoch riadenia kvality.</p>   |
| <p><b>SI</b> - Proizvajalec in oseba, pooblaščená za sestavo tehničnega dokumenta, s polno odgovornostjo izdaja potrdilo, da je stroj, predmet te izjave, izdelan v skladu z osnovnimi zahtevami, kot jih določajo predpisi: Direktiva o strojih 2006/42/EC - Direktiva o elektromagnetni združljivosti 2014/30/EU - Direktiva 2011/65/EU kakor je bila spremenjena z 2015/863/EU - Direktiva WEEE 2012/19/EU - Direktiva 2014/53/EU. Jamčimo tudi za obliko sistema in predmetno izdelavo, pri katerih smo opravili postopke in pripravili ustrezno dokumentacijo v skladu z ustrezno tovarniško prakso in predpisom EN ISO 9001:2015, ki velja za sisteme zagotavljanja kakovosti.</p>  |
| <p><b>SV</b> - Tillverkaren och den person som har befullmäktigat 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.</p>   |
| <p><b>TR</b> - Üretici ve teknik dosyası oluşturmaka görevli kişi bu beyanını ilgili olduğu makinenin, aşağıdaki direktifler tarafından öngörülen temel gerekliliklere uygun olduğunu kendi sorumluluğunda alında beyan eder: 2006/42/EC Makine Direktifi - 2014/30/EU Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi - 2015/863/EU tarafından değiştirilen 2011/65/EU sayılı Direktif - WEEE 2012/19/EU Direktifi - 2014/53/EU Direktifi. Bundan başka, makinenin tasarım ve ilgili üretim, kalite yönetimi sistemlerine ilişkin EN ISO 9001:2015 standartlarına uygun kesin işletme prosedürlerinin izlenmesi yoluyla gerçekleştirilmesi ve belgelendirilmesi sağlanır.</p>  |



## UK Declaration of Conformity

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

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

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

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