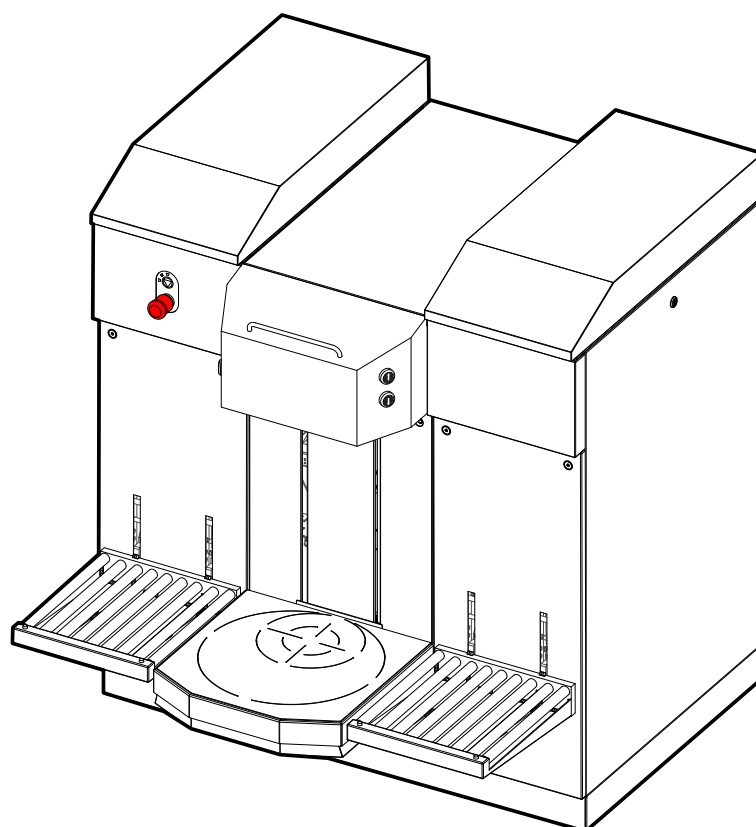


D600

Dozownik automatyczny / Automatic Dispenser

Instrukcja obsługi
User's manual



Instrukcja obsługi
Dozownik automatyczny

D600

V1.0 - R0 (09/2023)

TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI W JĘZYKU WŁOSKIM

© COPYRIGHT 2023, 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 adres:

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

PRAWA WŁASNOŚCI INTELEKTUALNEJ 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.

User's manual

Automatic dispenser

D600

V1.0 - R0 (09/2023)

TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS

© COPYRIGHT 2023, COROB S.p.A.

All rights reserved in all countries

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

INTELLECTUAL PROPERTY RIGHTS AND DISCLAIMER

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

The final user can ask COROB or visit the web site www.corob.com for contact details about the nearest authorized technical service.

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 Perforatorem) Sprawdzić czystość ostrza.
- Wykonać czyszczenie systemu.

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) Uzuppełnić wodę w butelce, gdy tylko zostanie osiągnięty minimalny poziom. Nie przekraczać maksymalnego poziomu.

Na końcu dnia roboczego

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

Zaleca się uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

QUICK GUIDE

At the beginning of the working day

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

Things to remember

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

At the end of the working day

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

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

SPIS TREŚCI

1	INFORMACJE OGÓLNE	5
1.1	Cel i korzystanie z instrukcji	5
1.1.1	Umowne znaki graficzne.....	5
1.2	Definicje	6
2	CHARAKTERYSTYKI	7
2.1	Opis maszyny	7
2.2	Opis części	8
2.3	Wymiary stosowanych opakowań	11
2.4	Prawidłowe i nieprawidłowe użytkowanie, które można łatwo przewidzieć	11
2.5	Dane identyfikacyjne	11
3	BEZPIECZEŃSTWO	13
3.1	Ostrzeżenia związane z bezpieczeństwem oraz niedozwolonym użyciem.....	13
3.2	Ostrzeżenia odnośnie do stosowania produktów	14
3.3	Ryzyko resztkowe	15
3.4	Użytkowanie etykiet	17
3.5	Urządzenia ochronne	18
3.6	Zatrzymanie awaryjne	18
3.6.1	Kontrola urządzeń zabezpieczających.....	20
3.7	Sytuacje awaryjne	21
3.8	Wymogi miejsca instalacji	21
4	TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE	23
4.1	Ostrzeżenia ogólne	23
4.2	Rozpakowanie i ustawienie	23
4.2.1	Regulacja nóżek	26
4.2.2	Materiały stanowiące wyposażenie	27
4.3	Przygotowanie krzesła	28
4.4	Magazynowanie	29
4.5	Likwidacja i recykling	29
5	URUCHOMIENIE	30
5.1	Ostrzeżenia ogólne	30
5.2	Instrukcje dotyczące uziemienia (tylko wersja ETL).....	31
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	Podłączenie elektryczne i włączenie	36
5.8	Wyłączenie	37
6	OBSŁUGA DOZOWNIKA	38
6.1	Ostrzeżenia ogólne	38
6.2	Na początku dnia roboczego	38
6.3	Obsługa	39
6.3.1	Załadunek puszki - Krzesłko półautomatyczne	39
6.3.2	Załadunek puszki - Krzesłko automatyczne	40
6.3.3	Załadunek puszki - Transporter rolkowy	41
6.3.4	Użytkowanie centrowania puszek i Bung Hole Locator	41
6.3.5	Przebiecie puszki	42
6.3.6	Dozowanie	42
6.4	Procesy automatyczne	42
6.5	Uzupełnianie poziomu w zbiornikach	43
6.6	Nieprawidłowości	46
7	KONSERWACJA ZWYKŁA	48
7.1	Ostrzeżenia ogólne	48
7.2	Tabela konserwacji	48
7.3	Stosowane produkty	48
7.4	Czyszczenie z zewnątrz	49
7.5	Czyszczenie gniazda dysz (Autocap)	49
7.6	Czyszczenie i nawilżanie gąbki (Autocap)	50
7.7	Kontrola i wymiana przebijaka perforatora	52
7.8	Uzupełnienie butelki nawilżacza	53
8	DANE TECHNICZNE	54
8.1	Dane techniczne	54
8.2	Wymiary i masa	55
8.3	Deklaracja zgodności	56
8.4	Gwarancja	56

CONTENTS

1	GENERAL INFORMATION	5
1.1	Purpose and use of this manual	5
1.1.1	Conventionally used graphics	5
1.2	Definitions	6
2	FEATURES	7
2.1	Description of the machine	7
2.2	Description of units	8
2.3	Usable cans	11
2.4	Intended use and reasonably foreseeable misuse	11
2.5	Identifying information	11
3	SAFETY	13
3.1	Safety warnings and unauthorized use	13
3.2	Warnings on the use of products	14
3.3	Residual risks	16
3.4	Position of labels	17
3.5	Safety devices	18
3.6	Emergency stop	18
3.6.1	Checking the safety devices	20
3.7	Emergency situations	21
3.8	Requirements of the installation site	21
4	SHIPPING AND HANDLING	23
4.1	General warnings	23
4.2	Unpacking and placement	23
4.2.1	Adjusting the support feet	26
4.2.2	Standard material supplied	27
4.3	Preparing the shelf for use	28
4.4	Storage	29
4.5	Disposal and recycling	29
5	START-UP	30
5.1	General warnings	30
5.2	Grounding instructions (ETL version only)	31
5.3	Management computer	32
5.4	Control devices and connections	33
5.5	Buttons and lamps	34
5.6	Off-line button and WHITE lamp	35
5.7	Electrical connection and start-up	36
5.8	Shut-down	37
6	USING THE DISPENSER	38
6.1	General warnings	38
6.2	At the beginning of the working day	38
6.3	Running the machine	39
6.3.1	Loading the can - Semiautomatic shelf	39
6.3.2	Loading the can - Automatic shelf	40
6.3.3	Loading the can - Roll conveyor	41
6.3.4	Use of can centering device and Bung Hole Locator ..	41
6.3.5	Punching the can	42
6.3.6	Dispensing	42
6.4	Automatic processes	42
6.5	Refilling the canisters	43
6.6	Troubleshooting	47
7	ORDINARY MAINTENANCE	48
7.1	General warnings	48
7.2	Maintenance table	48
7.3	Products to be used	48
7.4	External cleaning	49
7.5	Cleaning the nozzle center (Autocap)	49
7.6	Cleaning and moistening the sponge (Autocap)	50
7.7	Checking and replacing the puncher	52
7.8	Refilling the humidifier bottle	53
8	TECHNICAL SPECIFICATIONS	54
8.1	Technical data	54
8.2	Dimensions and weight	55
8.3	Declaration of conformity	56
8.4	Warranty	56

1 INFORMACJE OGÓLNE

1.1 Cel i korzystanie z instrukcji

Przeczytaj 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 instrukcji 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 do producenta z prośbą o nowy egzemplarz instrukcji.

Fakt, iż obrazy zawarte w niniejszej instrukcji przedstawiają maszynę bez osłon i/lub operatorów bez środków 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 mogłoby 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 GENERAL INFORMATION

1.1 Purpose and use of this manual

Read this manual carefully before using the machine.

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

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

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

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

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

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

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

1.1.1 Conventionally used graphics

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



DANGER

Indicates a risk of personal injury.



WARNING

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



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



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



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

1.2 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.

1.2 Definitions

OPERATOR

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

MAINTENANCE TECHNICIAN/INSTALLATION TECHNICIAN

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

2 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.

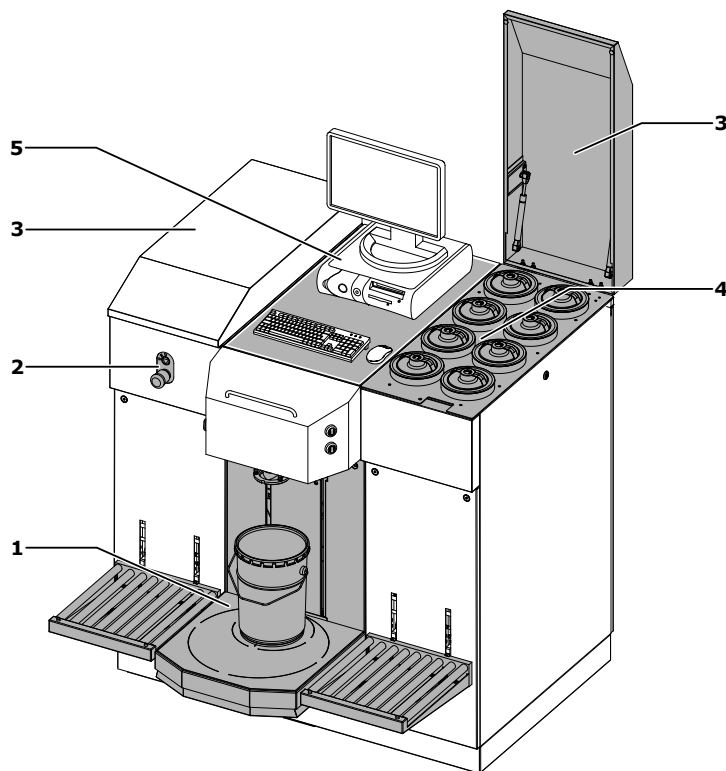
Dozownik ma możliwość odzysku przerwanej formuły, jeśli jest użytkowany z oprogramowaniem sprzętowym i programem dozującym, które obsługują tę funkcję.

2 FEATURES

2.1 Description of the machine

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

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



Części składowe dozownika:

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

Dozownikiem zarządza komputer sterujący lub przez urządzenie przenośne (tablet, telefon komórkowy).

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.

Producent dostarcza szeroki asortyment programów użytkowych dla zarządzania wszystkimi funkcjami maszyny.

The dispenser consists of:

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

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

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

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

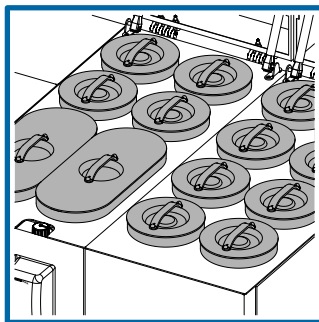
2.2 Opis części

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.



2.2 Description of units

Canisters

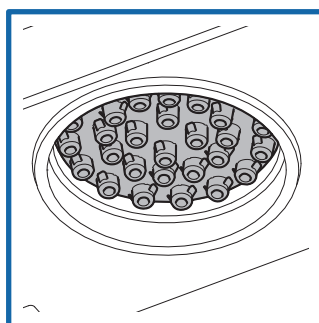
The machine canisters can be of different capacities and are suitable for containing the product to be dispensed.

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

Each canister has its own lid.

Gniazdo dysz

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



Nozzle Center

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

Krzesetko

Krzesetko umożliwia prawidłowe ustawienie puszek pod gniazdem dysz dozujących.

Krzesetko półautomatyczne - Krzesetko jest sterowane przez operatora za pomocą przycisków aktywacyjnych (sterowanie dwoma rękami); krzesetko zatrzymuje się, kiedy puszka zostaje wykryta przez czujnik.

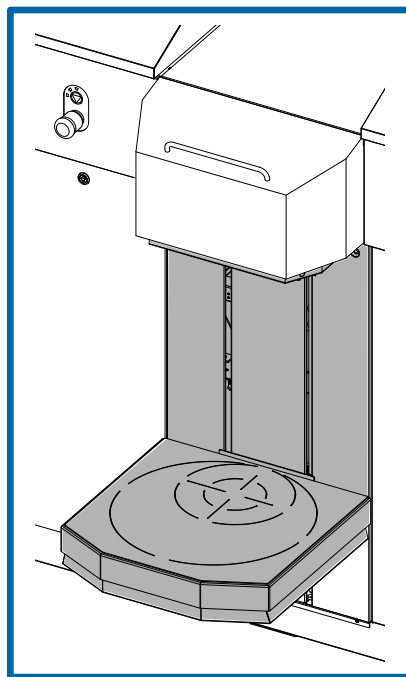
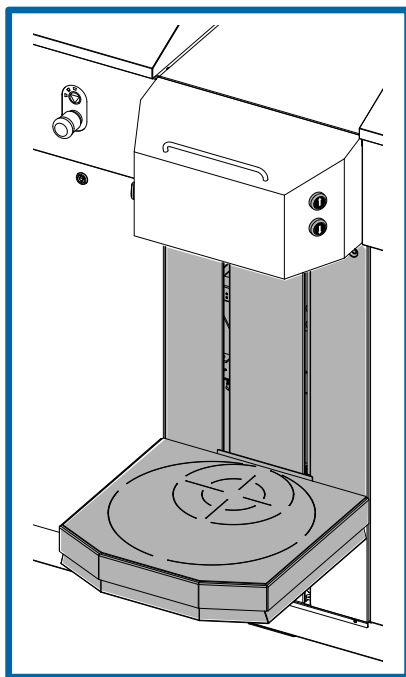
Krzesetko automatyczne - Krzesetko jest zarządzane przez komputer, który kontroluje jego ruch i sprawdza, czy umieszczone na nim opakowanie rzeczywiście odpowiada temu wybranemu do dozowania. Czujnik kontroluje obecność opakowania i prawidłowe ustawienie krzesetka.

Shelf

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

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

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

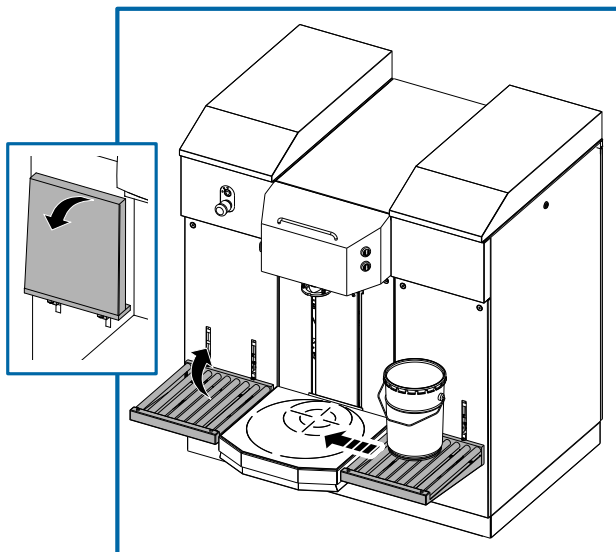


Przenośnik rolkowy na panelu

Opcjonalny system przenośnika rolkowego przymocowanego do przednich paneli maszyny ułatwia ładowanie ciężkich opakowań na krzesetku, umożliwiając ich złożenie na krzesetku.

Tipping panel roll conveyors

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

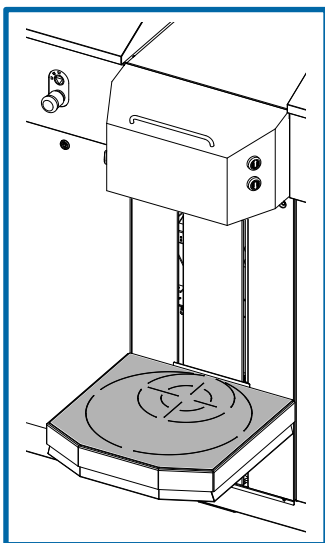


Centrowanie puszek

W standardowej konfiguracji krzesetko 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.

Can centering device

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

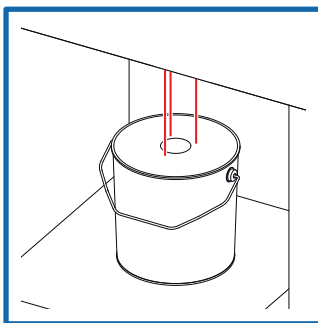


Bung Hole Locator (B.H.L.)

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

Bung Hole Locator (B.H.L.)

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

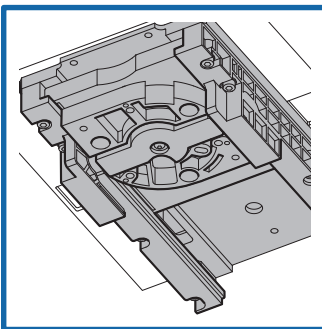


AUTOCAP

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

Autocap 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.

| AUTOCAP



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

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

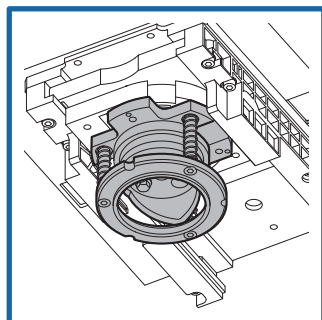
Perforator

Perforator to urządzenie, które pozwala wywiercić pokrywę puszek.

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

Ruch krzesółka 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.



Puncher

The puncher is a device that perforates the can lid.

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

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

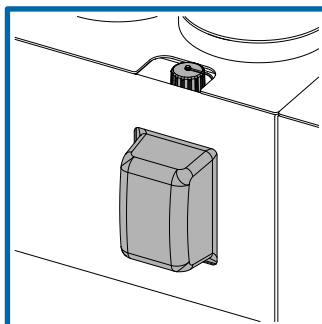
With the puncher, a manual plugger is also supplied, which allows you to insert a plastic plug in the hole made.

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 dysz. W zależności od wykrytego poziomu wilgotności, system jest włączany i wyłączany automatycznie gdy zachodzi taka konieczność.

Nawilżacz do barwników rozpuszczalnikowych umożliwia nawilżanie dysz, 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.



No-Dry-Nozzle Humidifier

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

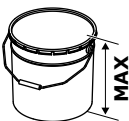
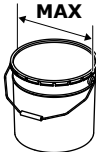
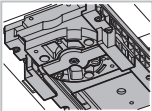
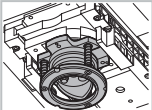
The humidifier for solvent-based colorants humidifies the nozzles when the cap is closed. The solvent, contained in a small tank inside the cap, keeps the nozzles area constantly saturated.

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

2.3 Wymiary stosowanych opakowań

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

2.3 Usable cans

Krzesełko / Shelf	Korek / Cap / Autopad Ssytem dysz / Nozzle system								
Półautomatyczny / Semiautomatic	AUTOCAP 	505 mm [19,9"]	70 mm [2,8"]	<table border="1"><tr><td></td><td>360 mm [14,2"]</td></tr><tr><td></td><td>235 mm [9,3"]</td></tr></table>			360 mm [14,2"]		235 mm [9,3"]
		360 mm [14,2"]							
	235 mm [9,3"]								
AUTOCAP + PUNCHER 	450 mm [17,7"]	130 mm [5,1"]	100 mm [3,9"]						

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

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

2.4 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 przepadek 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 Intended use and reasonably foreseeable misuse

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

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

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

2.5 Identifying information

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

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



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

3 BEZPIECZEŃSTWO

3.1 Ostrzeżenia związane z bezpieczeństwem oraz niedozwolonym użyciem



OBOWIĄZKOWO

- **Przeczytaj uważnie instrukcję przed rozpoczęciem wykonywania prac na maszynie.**
- Maszyna może być stosowana wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem, dla jakiego została wykonana.
- Zwracaj uwagę na symbole ostrzegawcze umieszczone na maszynie.
- Jeśli jest takie zalecenie, stosuj 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 dosięgnąć 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 postępuj 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 WYBUCHEM).**
- **Nie wlewać do maszyny wysoko łatwopalnych płynów. W przypadku użytkowania z barwnikami zawierającymi lotne rozpuszczalniki, należy przestrzegać specjalnych wskazań z rozdziału 3.7.**
- Zabrania się palenia tytoniu w pobliżu maszyny.
- Nie używaj wolnego ognia ani stosuj 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**. Używaj wyłącznie gaśnic proszkowych lub śniegowych, postępując zgodnie z instrukcjami i ostrzeżeniami podanymi przez producenta i umieszczonymi na gaśnicy.

3 SAFETY

3.1 Safety warnings and unauthorized use



COMPULSORY

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



PROHIBITED

- The machine must not be used with cans exceeding the limits set forth in chapter 2.3 (Usable cans) and with colorants other than those specified in the technical data table.
- **THE MACHINE IS NOT EXPLOSION-PROOF AND MUST NOT BE USED IN CLASSIFIED AREAS (AREAS AT RISK FOR EXPLOSION).**
- **Do not pour highly flammable liquids in the machine; in case of use of colorants containing volatile solvents, follow specific indications of chapter 3.7.**
- It is forbidden to smoke in the machine nearby area.
- Avoid naked flames or material that may create sparks and cause a fire.
- The machine must not be employed for food use.
- The OPERATOR must not carry out operations reserved to the MAINTENANCE TECHNICIAN or the INSTALLATION TECHNICIAN. The manufacturer CANNOT BE HELD RESPONSIBLE for damages deriving from the non-observance of this prohibition.
- It is strictly forbidden to use the machine without protections or with any safety devices present on the machine disabled, broken down, or removed. The panels must be kept closed at all times.
- Do not stare the light source of the Laser Bung Hole Locator (Class II laser product).
- If the machine catches fire, **never use water**. Use only dry powder or carbon dioxide fire extinguishers, and strictly follow the instructions and warnings indicated by the manufacturer and listed on the extinguisher.



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 PODŁĄCZAJ 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 używaj przedłużaczy.
- Nie używaj rozgałęźników w celu podłączenia innych urządzeń do gniazdka zasilania maszyny. Upewnij 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.
- Sprawdzaj okresowo stan przewodu zasilającego; w przypadku stwierdzenia uszkodzenia wymień go na nowy, dostarczony przez producenta.

3.2 Ostrzeżenia odnośnie do stosowania produktów



NIEBEZPIECZEŃSTWO

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

Przestrzegaj wszystkich podanych instrukcji i, gdy jest to obowiązkowe, użyj przewidzianego sprzętu ochronnego.

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

1. Szkodliwy przy połyknięciu.
2. Unikaj kontaktu ze skórą i oczami. W przypadku kontaktu ze skórą i oczami, przemyj dużą ilością wody.
3. Przechowuj poza zasięgiem dzieci.
4. Kiedy to obowiązkowe, używaj wskazanego sprzętu ochronnego.
5. W przypadku niezamierzonego uwolnienia lub rozlania produktu, natychmiast dokładnie przewietrz daną strefę i postępuj zgodnie z instrukcjami podanymi w niniejszej instrukcji oraz instrukcjami dołączonymi do danego produktu.
6. Nie wylewaj barwnika do kanalizacji. Przy likwidacji pozostałości barwnika stosuj się do lokalnych przepisów prawnych w tym zakresie.



ELECTRICAL DANGER

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

3.2 Warnings on the use of products



DANGER

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

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

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

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

3.3 Ryzyko resztkowe

Ryzyko	Środki zapobiegawcze	Ś.O.I.	Odn. w instrukcji
 Ryzyko porażenia prądem elektrycznym - Ryzyko porażenia prądem elektrycznym, jeśli maszyna podłączona jest do gniazda elektrycznego bez uziemienia.	Maszynę należy zasiląć z gniazda prądu elektrycznego z uziemieniem.	\	rozd. 5
 Ryzyko porażenia prądem elektrycznym - Ryzyko porażenia prądem elektrycznym w przypadku dostępu do części maszyny chronionych panelami bez wcześniejszego odłączenia napięcia elektrycznego.	Operator nie jest upoważniony do dostępu do części maszyny zabezpieczonych panelami. Dla konserwatora: przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych wyłączyć maszynę i odłączyć przewód zasilania od gniazda elektrycznego.	\	
 Uszkodzenia grzbietowo-lędźwiowe - Przemieszczanie ciężkich obciążeń podczas ruchów maszyny i załadunek opakowań na krzesłko mogą powodować uszkodzenia.	Nie przekraczaj wartości granicznych ciężarów ustalonych w obowiązujących przepisach. Jeśli to konieczne, należy używać odpowiednich środków do podnoszenia.	  REKAWICE OCHRONNE PRZED RYZYKIEM MECHANICZNYM (PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)	rozd. 4 - 6
 Ryzyko upadku przedmiotów / Zmiażdżenie - Podczas ustawiania puszek na krzesłku, puszka może przewrócić się i spaść na operatora.	Puszkę należy ustawiać upewniając się, że cała jej podstawa opiera się na blacie krzesłka.	 	rozd. 6
 Ryzyko zmiażdżenia / Pochwycenia - Przemieszczanie automatycznego, korka nawilżacza i krzesłka może spowodować obrażenia.	Maszyna musi być obsługiwana przez jednego operatora. Nie wkładać rąk do obszaru dozowania podczas obsługi maszyny.	  REKAWICE OCHRONNE PRZED RYZYKIEM MECHANICZNYM (PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)	rozd. 6
 Ryzyko zmiażdżenia / Pochwycenie - Podczas operacji uzupełniania barwnika może uruchomić się automatycznie rotacja mieszałki w zbiorniku.	Wcisnąć przycisk off-line przed interwencją.	 REKAWICE OCHRONNE PRZED RYZYKIEM MECHANICZNYM (PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)	rozd. 6.5
 Ryzyko przecięcia - Podczas czynności perforacji lub konserwacji na perforatorze, kontakt z ostrzem przebijaka może spowodować obrażenia.	Maszyna musi być obsługiwana przez jednego operatora. Nie wkładać rąk do obszaru dozowania podczas obsługi maszyny. Należy posłużyć się odpowiednim narzędziem by zdemontować przebijak.	 REKAWICE OCHRONNE PRZED RYZYKIEM MECHANICZNYM (PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)	rozd. 6 - 7
 Ryzyko poślizgnięcia / Upadek - Niewłaściwe używanie krzesłka może spowodować obrażenia.	Nie należy wchodzić stopami i/lub siadać na krzesłku. Nie wolno używać krzesłka jako schodów.	  REKAWICE OCHRONNE PRZED RYZYKIEM MECHANICZNYM (PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)	rozd. 6
 Ryzyko wybuchu	Nie używaj maszyny w strefach sklasyfikowanych jako wybuchowe (pomieszczenia zagrożone wybuchem). Nie używaj wolnego ognia ani stosuj materiałów, które mogą generować iskry i zaproszyć pożar. Należy przestrzegać warunków związanych z użytkowaniem maszyny zgodnie z przeznaczeniem oraz zaleceń wskazanych w rozdziale 2.4. Przestrzegać warunki otoczenia w miejscu pracy wskazanych w rozdziale 3.7.	\	rozd. 2.4 rozd. 3.7
 Ryzyko narażenia na wiązkę laserową - II Bung Hole Locator (B.H.L.) wykorzystuje czerwone laserowe źródła światła, które mogą być potencjalnie niebezpieczne dla oczu.	Nie należy nigdy patrzeć bezpośrednio na źródło światła.	\	rozd. 6
 Ryzyko zatrucia i uczulenia - Opary generowane przez stosowane barwniki mogą wywołać zatrucie i/lub uczulenie podczas operacji uzupełniania zbiorników, czyszczenia i likwidacji maszyny.	Przeczytaj ostrzeżenia, zamieszczone na kartach bezpieczeństwa stosowanych barwników, które muszą być obowiązkowo dostarczone przez producenta barwników (karty MSDS Material Safety Data Sheet). Dbaj o odpowiednie wentrowanie pomieszczenia.	Urządzenia ochrony indywidualnej zalecane w kartach MSDS.	rozd. 3.2 - 4 - 6 - 7

3.3 Residual risks

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

3.4 Usytuowanie etykiet

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



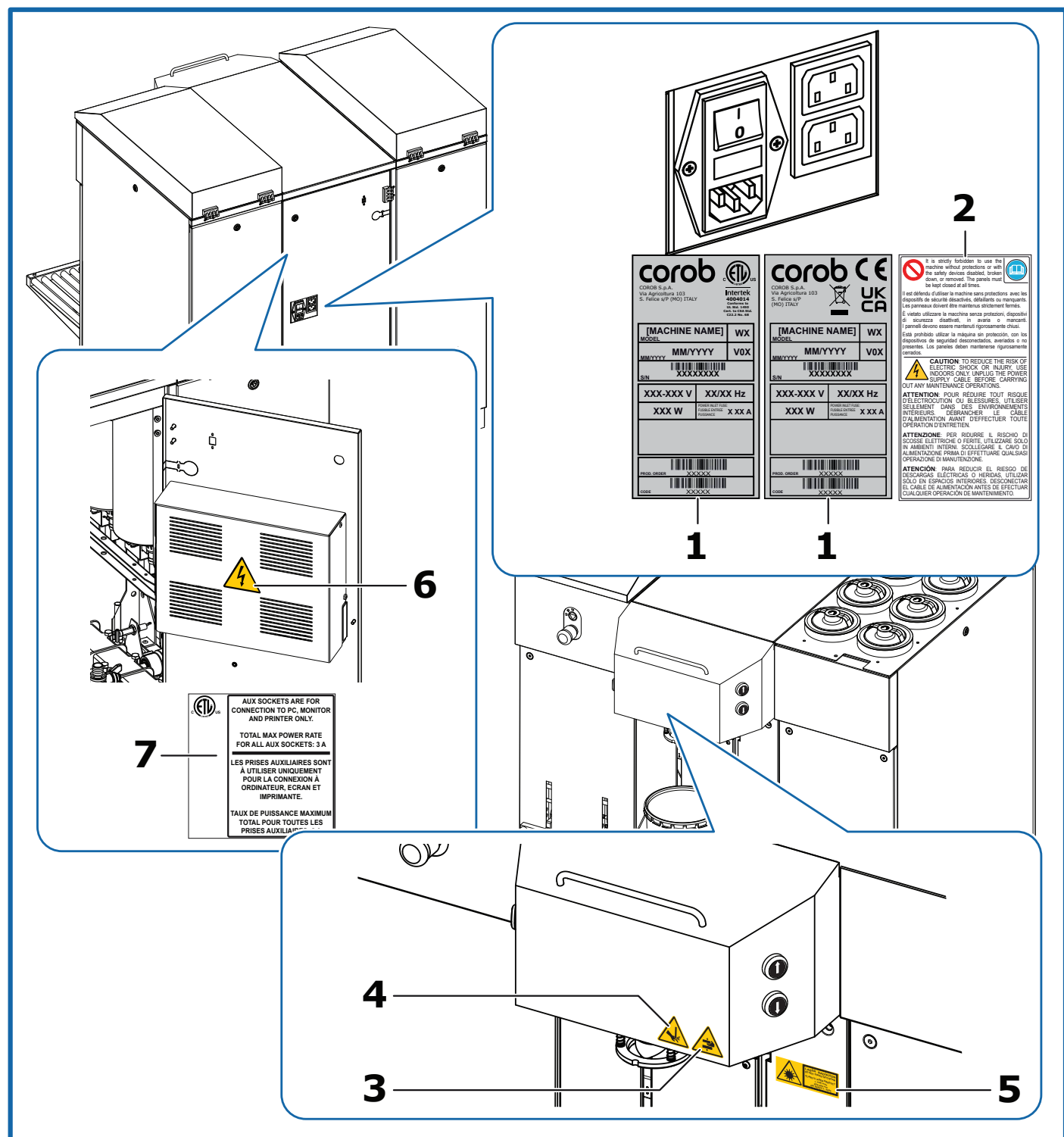
Nie usuwaj naklejek dotyczących bezpieczeństwa lub zawierających instrukcje i dbaj o ich czytelność. Wszelkie naklejki nieczytelne lub brakujące zawsze zastępuj nowymi, zwracając się o nie do producenta.

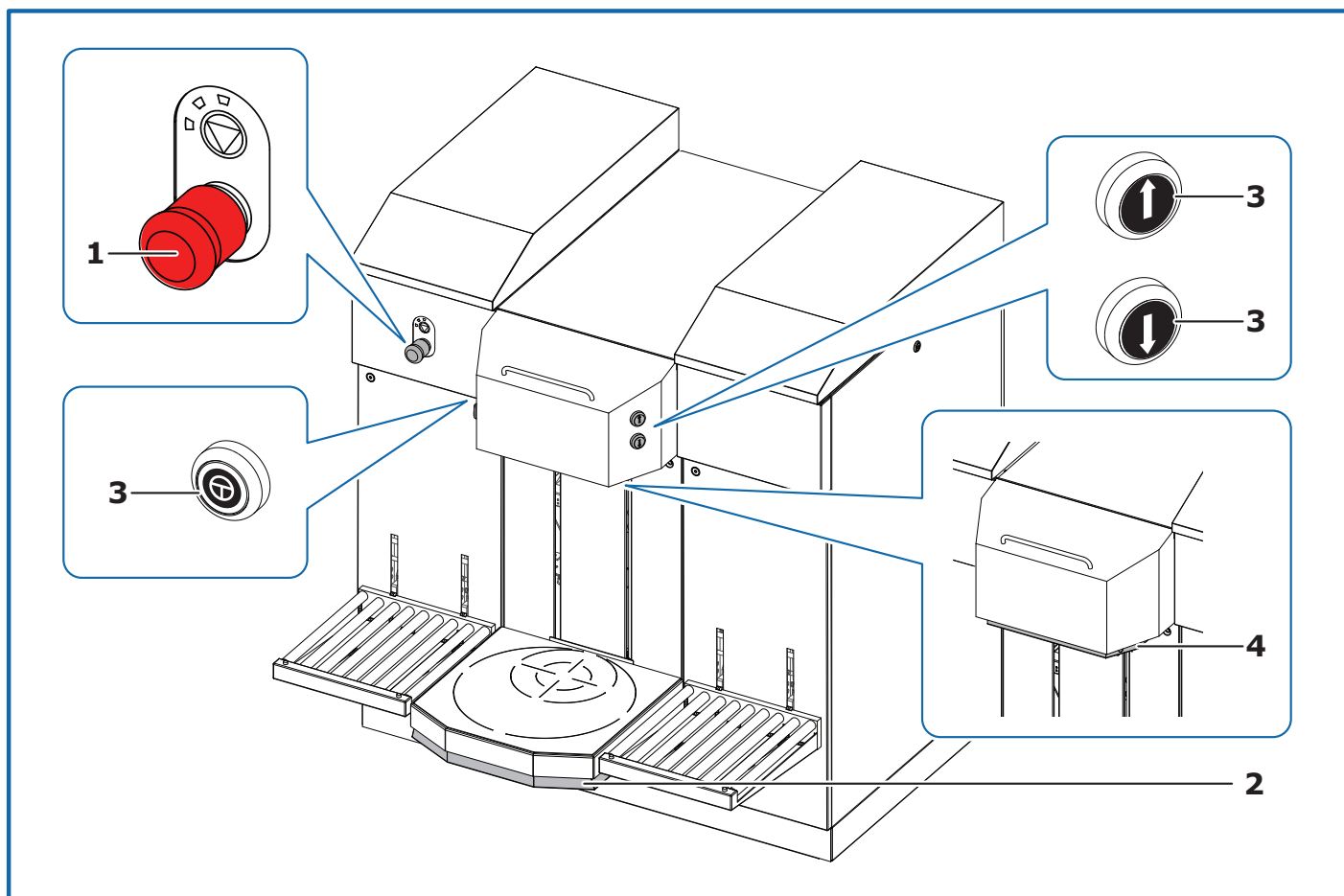
3.4 Position of labels

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



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





Maszyna jest wyposażona w następujące urządzenia ochronne:

	Z krzesetkiem:	
	półautomatyczne	automatyczne
1. Przycisk awaryjny	✓	✓
2. Dolny talerzyk bezpieczeństwa krzesetka	✓	✓
3. Przyciski uruchamiania i sterowania ruchem krzesetka	✓	--
4. Górny talerzyk bezpieczeństwa krzesetka	--	✓



NIEBEZPIECZEŃSTWO

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

3.6 Zatrzymanie awaryjne

W przypadku usterki lub w sytuacji zagrożenia naciśnij 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).

The machine is equipped with the following safety devices:

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



DANGER

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

3.6 Emergency stop

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



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.



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.**



OSTRZEŻENIE

NIE PRZEKRĘCAJ PRZYCISKU, LECZ TYLKO POCIĄGNIJ GO W GÓRĘ.



OSTRZEŻENIE

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



DANGER

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

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



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

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



WARNING

DO NOT ROTATE THE BUTTON: SIMPLY PULL IT.



WARNING

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

3.6.1 Kontrola urządzeń zabezpieczających

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

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

Urządzenie	Czynność	Oczekiwany wynik
Przycisk awaryjny.	Gdy maszyna jest włączona i trwa proces mieszania barwnika w zbiornikach, należy nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego.	Zatrzymanie wszystkich ruchomych części maszyny.
Dolny talerzyk bezpieczeństwa krzesetka.	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.
   Przyciski uruchamiania i sterowania ruchem krzesetka / sterowania perforacją Obsługa oburęczna.	Gdy maszyna jest włączona, nacisnąć i przytrzymać jednocześnie dwa przyciski  i  aby podnieść krzesetko, a następnie dwa przyciski  i  aby opuścić krzesetko.	Krzesetko powinno się poruszać tylko wtedy, gdy oba przyciski zostaną włączone jednocześnie Zwolnienie jednego z dwóch przycisków powoduje zatrzymanie ruchu.  +  : krzesetko podnosi się do momentu odczytu fotokomórki lub do pozycji całkowicie w górze.  +  : krzesetko obniża się do pozycji całkowicie w dół.
Górny talerzyk bezpieczeństwa krzesetka.	Przy włączonym urządzeniu umieścić przedmiot pomiędzy płytą pod głowicą dozującą a pokrywką puszek i podnieść krzesetko.	Po zetknięciu się z płytą zabezpieczającą ruch stołka musi się zatrzymać.

3.6.1 Checking the safety devices

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

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

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

3.7 Sytuacje awaryjne

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

1. Wyłącz maszynę i wyciągnij przewód zasilający z gniazdka (rozdział 5.8).
2. Skontaktuj się z autoryzowanym serwisem producenta.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

W sytuacjach awaryjnych operatorowi zabrania się dokonywania napraw maszyny. W razie konieczności zwróć 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 dedykowane 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 m³) 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 ustawiaj maszyny w pobliżu źródła ciepła ani nie wystawiaj jej na bezpośrednie działanie promieni słonecznych. Unikaj ewentualnych źródeł wilgoci. Używaj maszyny 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 m³) wymagana jest krotność wymiany powietrza [ac/h] równa 3. Nie składuj żadnych części w pobliżu maszyny.

Nie używaj wolnego ognia ani stosuj materiałów, które mogą generować iskry i zaprószyć pożar.

Zabrania się palenia tytoniu w pobliżu maszyny.

3.7 Emergency situations

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

1. Turn off the machine and unplug the power cable from the power outlet (chapter 5.8).
2. Contact the manufacturer's authorized technical service.



DANGER

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

3.8 Requirements of the installation site

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

- Clean and dust-free.
- With level and stable floor.
- Fitted with a dedicated grounded power supply socket.
- Equipped with sufficient lighting to ensure good visibility from every point of the machine (light value not lower than 500 Lux).
- Ventilated to prevent the concentration of harmful fumes: for example, for a 3 m high, 4x4 m room (total volume of 48 m³) an air change rate [ac/h] of 3 required.
- Temperature between 10 °C (50 °F) and 40 °C (104 °F) and relative humidity between 5% and 85%, without condensation.



WARNING

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

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

Environment conditions outside the values indicated (chapter 8.1) may cause serious damage to the machine, especially the electronic equipment.



DANGER

When using **products containing volatile solvents**, the room in which the machine is installed must be spacious and with good ventilation: for example, for a 3 m high, 4x4 m room (total volume of 48 m³) an air change rate [ac/h] of 3 required. No type of parts must be leant against or stocked close to the machine.

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

It is forbidden to smoke in the machine nearby area.

4 TRANSPORT 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, zachowaj maksymalną ostrożność i staranność w czasie przemieszczania maszyny i skrupulatnie przestrzegaj instrukcji podanych w niniejszym rozdziale.



OSTRZEŻENIE

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

4 SHIPPING AND HANDLING

4.1 General warnings

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



MECHANICAL RISK
PROTECTION GLOVES
(TEAR, WEAR)



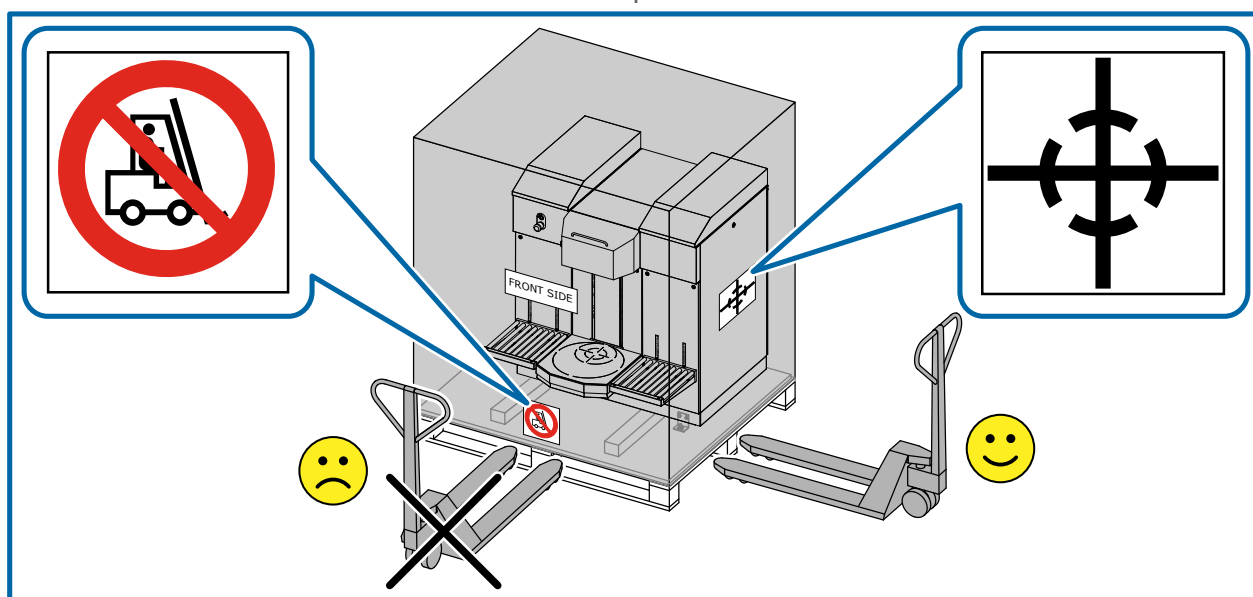
DANGER

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



WARNING

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



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



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

4.2 Rozpakowanie i ustawienie

	1 x 10 mm 2 x 17 mm	Usunięcie wsporników
--	------------------------	----------------------

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



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 obowiązywania gwarancji maszyny i na czas przeprowadzania fazy końcowej likwidacji.

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

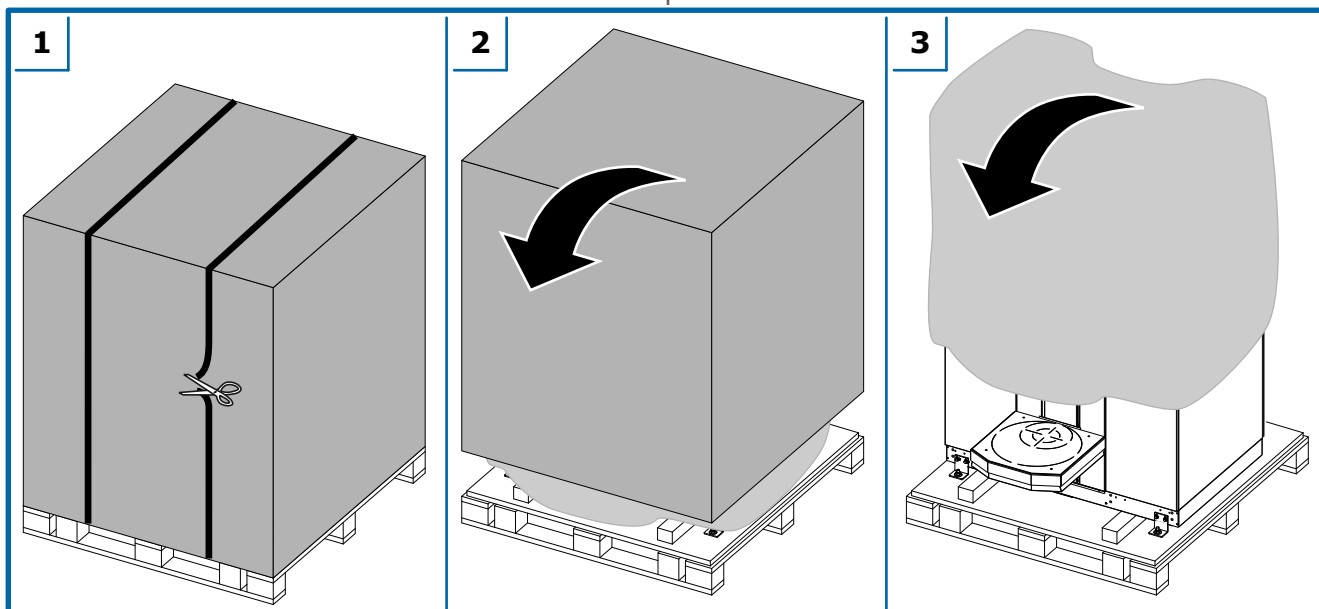


DANGER

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

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

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



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



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Jeżeli maszyna została uszkodzona w czasie transportu nie próbuj jej uruchomić, tylko zwróć się do autoryzowanego serwisu technicznego lub do sprzedawcy.

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

4. Poluzować śruby **A** mocujące wsporniki do maszyny.
5. Opuścić nóżki, aby lekko podnieść maszynę z belek, na których jest oparta.
6. Wyjąć drewniane belki **B**.
7. Całkowicie odkręć i wykręć wszystkie śruby i nakrętki mocujące każdy wspornik **C** do palety.
8. Podnieść nóżki, aż maszyna z łatwością poruszać się będzie na kółkach.
9. Obniżyć obie platformy.
10. Chwyć maszynę po bokach (wymagane są do tej czynności co najmniej dwie osoby) i postawić ją na ziemi, przesuwając ją po paletach.

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

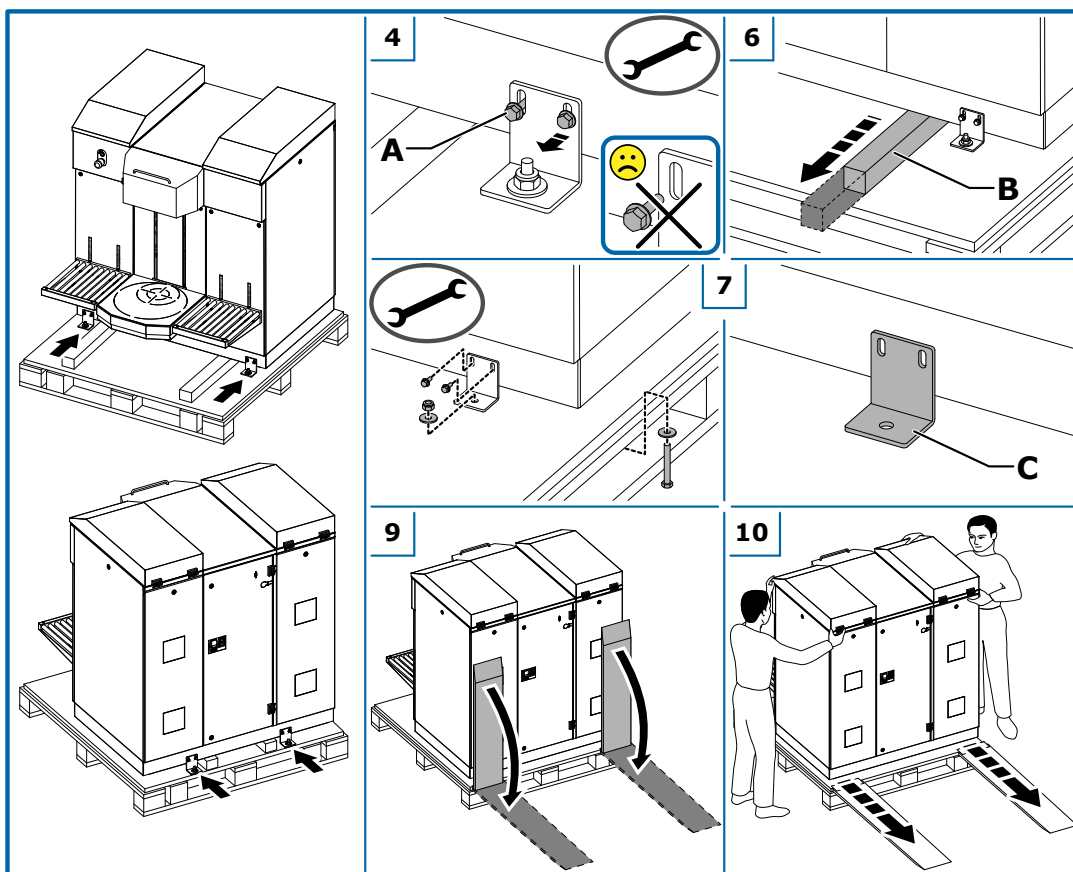


DANGER

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

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

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



11. Opuść nóżki, aby uzyskać prawidłowe wypoziomowanie maszyny i sprawdzić, czy koła nie są oparte.

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

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

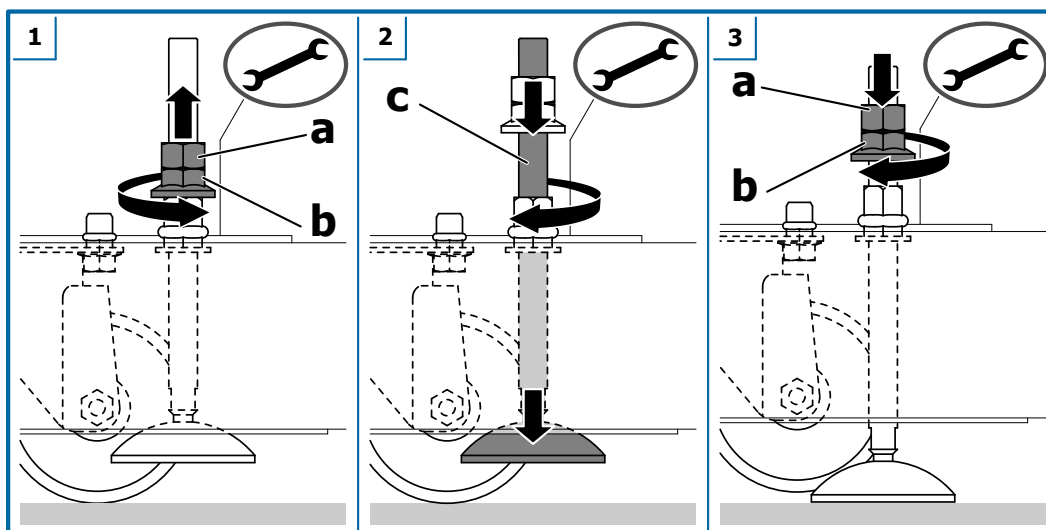
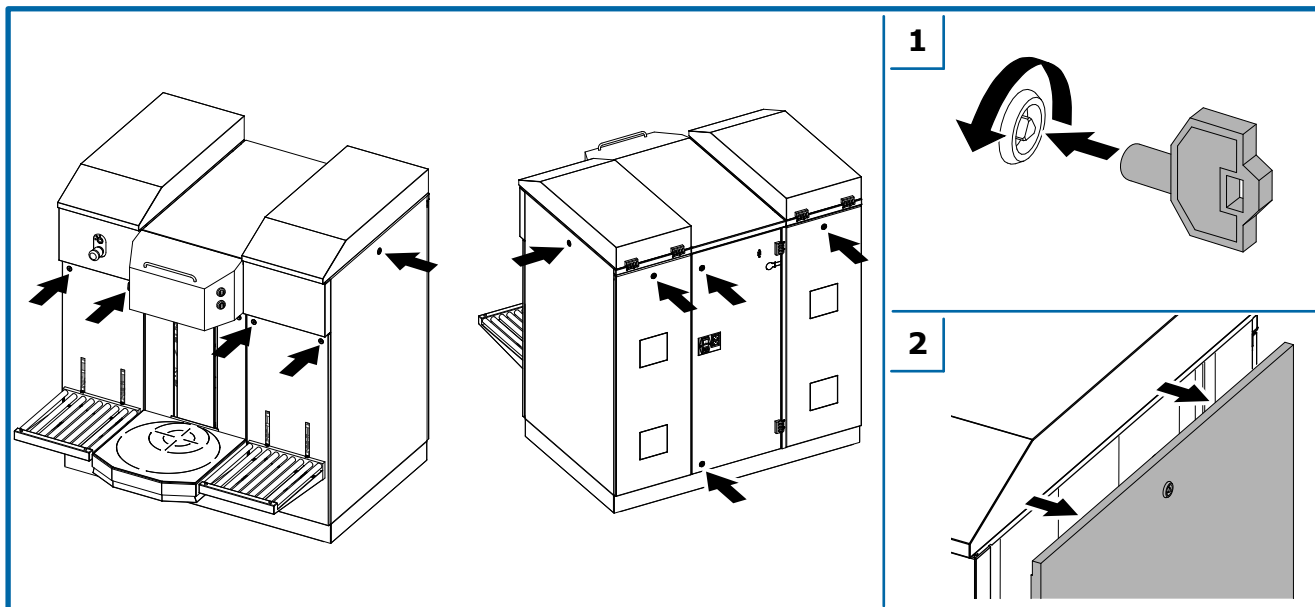
To repack the machine, follow the unpacking instructions in reverse order. We recommend reusing the original packing any time the machine must be moved or shipped.

4.2.1 Regulacja nóżek

			Otwarcie paneli
		1 x 19 mm	Regulacja nóżek

4.2.1 Adjusting the support feet

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



4.2.2 Materiały stanowiące wyposażenie

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

1. Kabel zasilania elektrycznego.
2. Kable do zasilania komputera.
3. Kabel USB.
4. Klucz do paneli.
5. 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.

4.2.2 Standard material supplied

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

1. Power supply cable.
2. Computer power cables.
3. USB cable.
4. Panel key.
5. Product documentation.
6. Spare parts.

With puncher only:

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

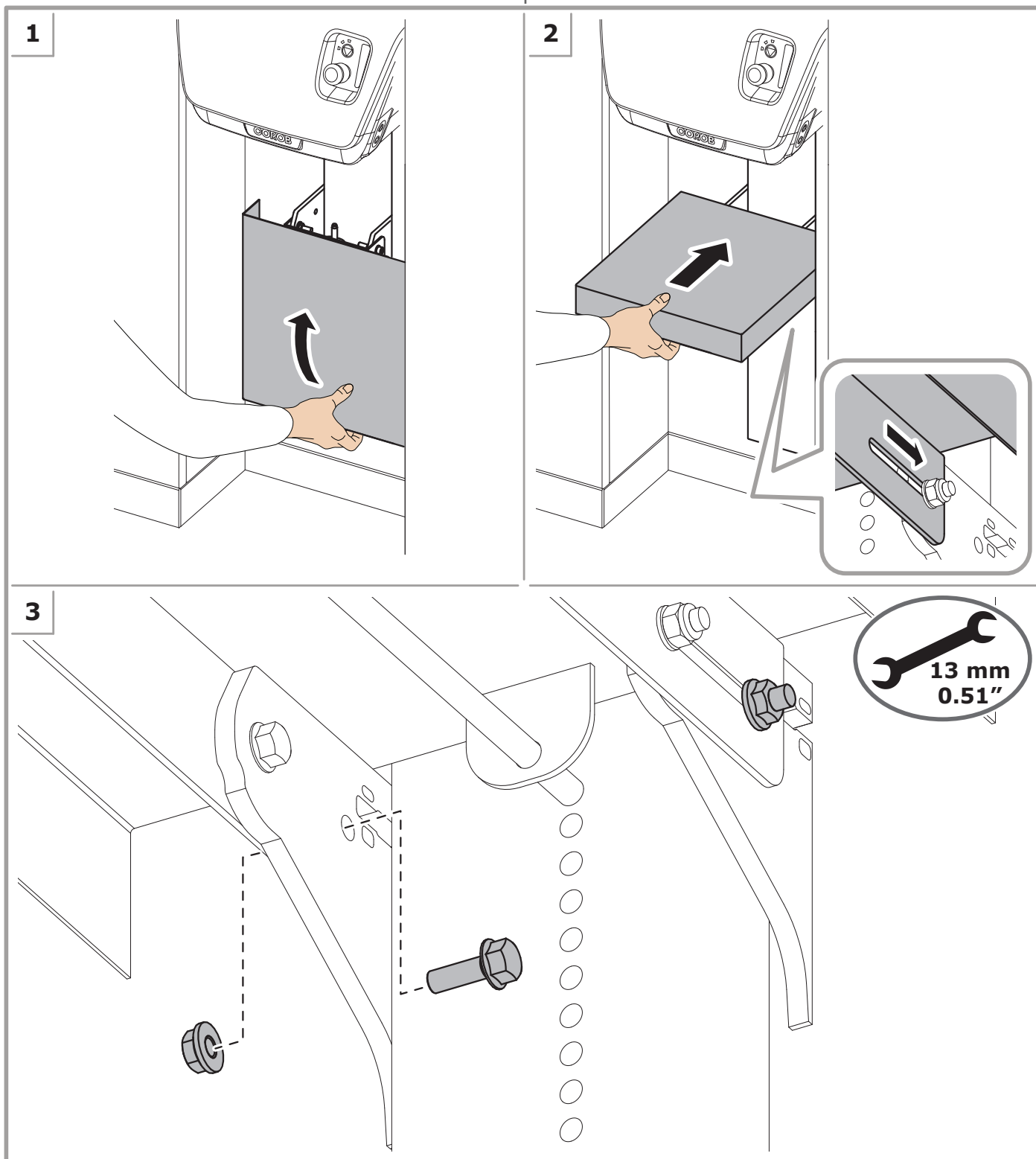
Depending on the options specified on the purchase order, you may also find:

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

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

4.3 Przygotowanie krzeselka

4.3 Preparing the shelf for use



4.4 Magazynowanie

Używaj odpowiednich środków do przemieszczania opakowanej maszyny. 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.

Rozdziel 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 przepisami prawa w tej dziedzinie.

4.4 Storage

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

4.5 Disposal and recycling

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

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

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

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



5 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 UZIEMIIONA. Przed podłączeniem maszyny sprawdź poprawność uziemienia instalacji zasilania elektrycznego.

Do zasilania maszyny nie używaj 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 używaj rozgałęźników w celu podłączenia innych urządzeń do gniazdka zasilania maszyny.



OSTRZEŻENIE

Nie próbuj zasilać 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 START-UP

5.1 General warnings

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



MECHANICAL RISK
PROTECTION GLOVES
(TEAR, WEAR)



DANGER

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

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

Do not use extension cords to power the machine.

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

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

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

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

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



WARNING

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

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

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

5.2 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” prądu 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.

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.

Sztywne 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.

5.2 Grounding instructions (ETL version only)

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

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



DANGER

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

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

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

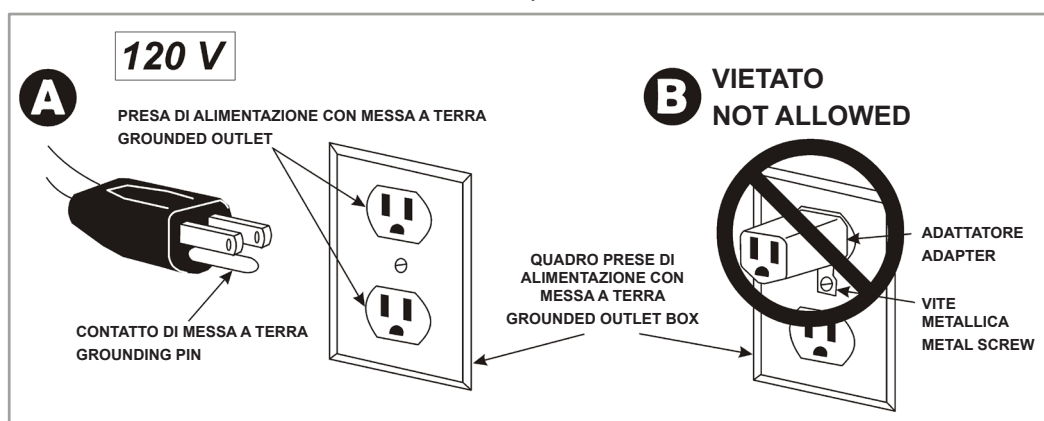
Voltage supply up to 120 V

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

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

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

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



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.

Voltage supply higher than 120 V

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

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

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

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.

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

5.3 Komputer sterujący

Dozownikiem zarządza komputer sterujący lub przez urządzenie przenośne (tablet, telefon komórkowy).

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.

Producent dostarcza szeroki asortyment programów użytkowych dla zarządzania wszystkimi funkcjami maszyny.

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

Extension cords



WARNING

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

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

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

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

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

5.3 Management computer

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

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

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

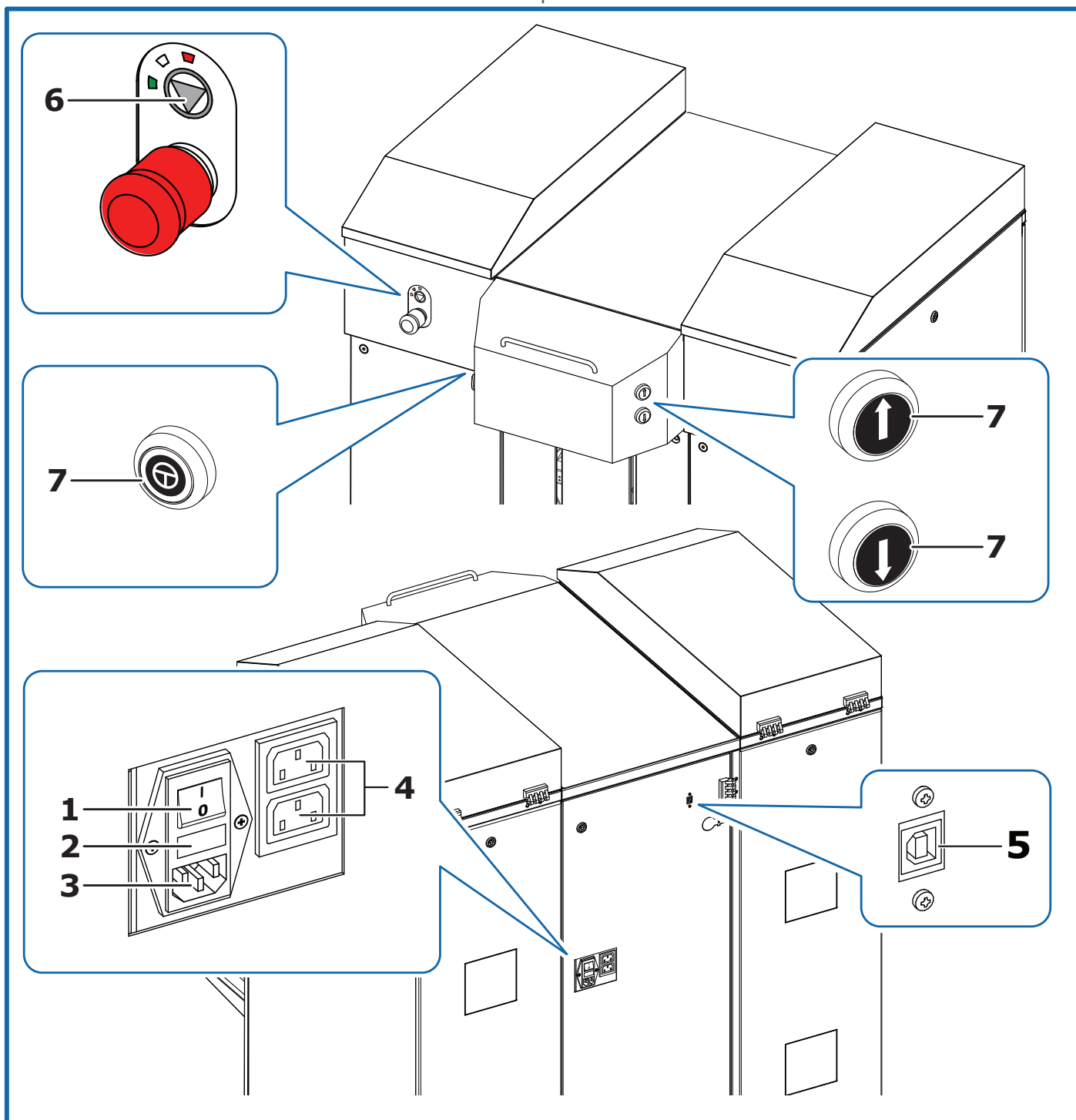
The complete installation of the machine, including computer connection, management software installation and system configuration, must be carried out by a specialized maintenance technician.

5.4 Elementy sterowania i połączenia

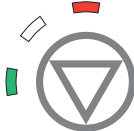
1. **Wyłącznik główny maszyny**
2. **Skrzynka bezpieczników** - Wartość parametrów bezpieczników podano w tabeli danych technicznych (rozdział 8.1).
3. **Główna wtyczka zasilająca**
4. **Gniazda pomocnicze** (opcjonalne) - Do zasilania elektrycznego komputera i innych urządzeń (waga kalibracji lub drukarka 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 / sterowania przebijaniem** (sterowanie oburęczne).

5.4 Control devices and connections

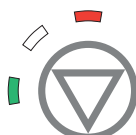
1. **Machine main switch**
2. **Fuse compartment** - The value of fuses is shown in the technical specifications table (chapter 8.1).
3. **Main plug**
4. **Auxiliary sockets** (optional) - Power supply to the computer and other equipment (calibration scale or label printer)
5. **USB serial port** - For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



5.5 Przyciski i kontrolki sygnalizacyjne

			
Przycisk/ kontrolka	Opis		
 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:		
	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.		
	Kontrolka	Znaczenie	
	wyłączona	Maszyna jest gotowa do pracy.	
	zapalona	Puszka jest ustawiona i można przystąpić do dozowania.	
	migający	Korek nawilżający jest otwarty.	
	Z perforatorem		
zapalona	Maszyna jest gotowa do przystąpienia do wiercenia.		
Kontrolka CZERWONA	Wskazuje na stan błędu lub zatrzymanie awaryjne		
	Kontrolka	Znaczenie	
	wyłączona	Maszyna jest gotowa do pracy.	
	zapalona	Przycisk awaryjny został wciśnięty.	
migający	Wykryto błędy.		
	Przycisk podnoszenia krzeselka Powoduje podniesienie krzeselka po naciśnięciu razem z przyciskiem zabezpieczającym i zatrzymanie krzeselka natychmiast po zwolnieniu. Jeżeli nie zostanie zwolniona, półka automatycznie się zatrzyma, gdy umieszczona na niej puszka zostanie przechwycona przez czujnik.		
	Przycisk obniżania krzeselka Powoduje obniżanie krzeselka po naciśnięciu razem z przyciskiem zabezpieczającym i zatrzymanie krzeselka natychmiast po zwolnieniu. Jeśli nie zostanie zwolniony, krzeselko zatrzyma się automatycznie po osiągnięciu końca skoku.		
	Przycisk bezpieczeństwa umożliwiający aktywację krzeselka Umożliwia wykonanie ruchów podnoszenia i obniżania krzeselka, gdy są odpowiednio naciśnięte wraz z przyciskiem podnoszenia lub przyciskiem obniżania i natychmiastowym aresztowaniem kału po zwolnieniu.		
Z perforatorem - Gdy włączona jest kontrolka perforacji, jednoczesne naciśnięcie czterech przycisków powoduje podniesienie krzeselka by wykonać perforacji puszek.			

5.5 Buttons and lamps



Button/Lamp	Description															
 Off-line button	To interrupt machine functions, without shutting it off. It also enables to open and close the automatic cap to allow cleaning the nozzle center (chapter 7).															
WHITE lamp	Indicates machine condition:															
	<table> <tr> <th>Lamp</th> <th>Condition</th> <th>Meaning</th> </tr> <tr> <td>OFF</td> <td>off</td> <td>The machine is OFF.</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>on-line</td> <td>Le machine is ON and is waiting for communication.</td> </tr> <tr> <td>blinking slow</td> <td>off-line 1</td> <td>Machine functions are interrupted and the commands are refused.</td> </tr> <tr> <td>blinking fast</td> <td>off-line 2</td> <td>The cap is open, machine functions are interrupted and the commands coming are refused.</td> </tr> </table>	Lamp	Condition	Meaning	OFF	off	The machine is OFF.	ON	on-line	Le machine is ON and is waiting for communication.	blinking slow	off-line 1	Machine functions are interrupted and the commands are refused.	blinking fast	off-line 2	The cap is open, machine functions are interrupted and the commands coming are refused.
	Lamp	Condition	Meaning													
	OFF	off	The machine is OFF.													
	ON	on-line	Le machine is ON and is waiting for communication.													
blinking slow	off-line 1	Machine functions are interrupted and the commands are refused.														
blinking fast	off-line 2	The cap is open, machine functions are interrupted and the commands coming are refused.														
GREEN lamp	Indicates a particular machine condition, which the operator should pay special attention to, or that requires the operator's intervention.															
	<table> <tr> <th>Lamp</th> <th>Meaning</th> </tr> <tr> <td>OFF</td> <td>The machine is ready for use.</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>The can is positioned and it is possible to proceed with dispensing.</td> </tr> <tr> <td>blinking</td> <td>The humidifier cap is open.</td> </tr> <tr> <td colspan="2">With puncher</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>The machine is ready for punching.</td> </tr> </table>	Lamp	Meaning	OFF	The machine is ready for use.	ON	The can is positioned and it is possible to proceed with dispensing.	blinking	The humidifier cap is open.	With puncher		ON	The machine is ready for punching.			
	Lamp	Meaning														
	OFF	The machine is ready for use.														
	ON	The can is positioned and it is possible to proceed with dispensing.														
	blinking	The humidifier cap is open.														
With puncher																
ON	The machine is ready for punching.															
RED lamp	Indicates and error condition or an emergency stop condition.															
	<table> <tr> <th>Lamp</th> <th>Meaning</th> </tr> <tr> <td>OFF</td> <td>The machine is ready for use.</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>The emergency button has been pressed.</td> </tr> <tr> <td>blinking</td> <td>Errors have been detected.</td> </tr> </table>	Lamp	Meaning	OFF	The machine is ready for use.	ON	The emergency button has been pressed.	blinking	Errors have been detected.							
	Lamp	Meaning														
	OFF	The machine is ready for use.														
ON	The emergency button has been pressed.															
blinking	Errors have been detected.															
	Shelf UP button This button, when pressed with the safety button, causes the shelf to rise and, when released, to stop immediately. If it is not released, the shelf stops automatically when the can resting on it is detected by the sensor.															
	Shelf DOWN button This button, when pressed with the safety button, causes the shelf to lower and, when released, to stop immediately. If it is not released, the shelf stops automatically when it reaches the bottom down position.															
	SAFETY button, to enable shelf movement This button, when pressed with the up or down button, enables the shelf to move respectively up or down and, when released, to stop immediately.															
<i>With puncher</i> - When the punching lamp is on, pressing the three buttons simultaneously will cause the shelf to be raised to punch the can lid.																

5.6 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 6.6) 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.

5.6 Off-line button and WHITE lamp

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

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

The machine must be set to off-line 1 condition to perform canister refilling (chapter 6.6) and to off-line 2 condition to execute maintenance operations that require the automatic cap to be open (chapter 7).



WARNING

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

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

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

5.7 Podłączenie elektryczne i włączenie

Jeśli BIAŁA kontrolka nie włącza się, należy sprawdzić 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 przełączniki są włączone.



Jeśli po włączeniu maszyny, biała kontrolka na panelu miga, 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.

5.7 Electrical connection and start-up

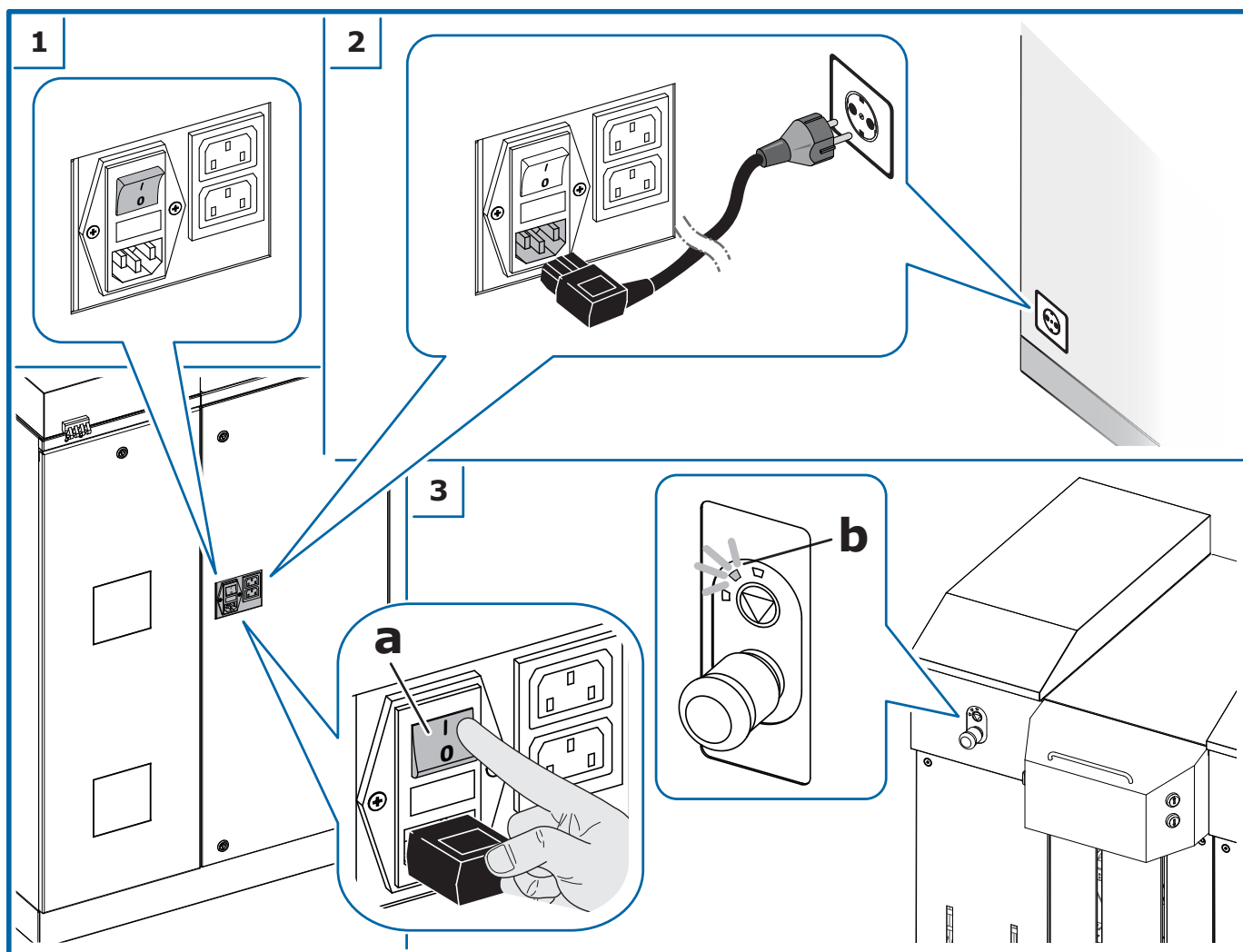
If the WHITE lamp does not come on, make sure that the emergency button is not pressed (chapter 3.6). If the computer and monitor do not come on, make sure the power cables have been properly connected to the power sockets, and that the corresponding switches have been turned on.



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



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



5.8 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.

5.8 Shut-down



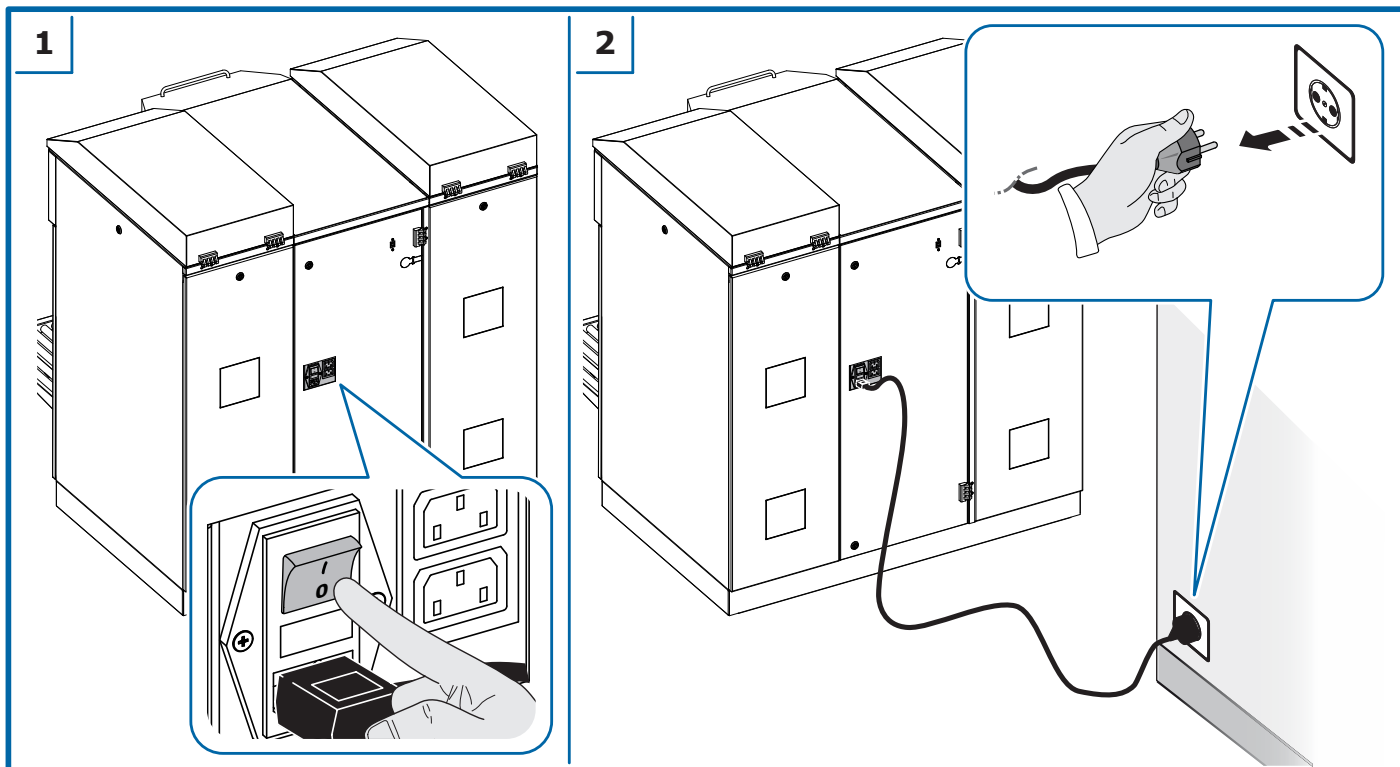
WARNING

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

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



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



6 OBSŁUGA DOZOWNIKA

6.1 Ostrzeżenia ogólne

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



REKAWICE OCHRONNE
PRZED RYZYKIEM
MECHANICZNYM
(PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)



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 przekraczaj wartości granicznych ciężaru ustalonych w obowiązujących przepisach.

Poszczególne procedury opisane w kolejnych rozdziałach wykonuj 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 nawilzacza) 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 Perforatorem) Sprawdzić czystość ostrza.
- Wykonać czyszczenie systemu.

6 USING THE DISPENSER

6.1 General warnings

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



MECHANICAL RISK
PROTECTION GLOVES
(TEAR, CUTS)



DANGER

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

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

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

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

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

6.2 At the beginning of the working day

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

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

6.3 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 pozycję puszek w stosunku do centrum dozowania.	z centrowaniem puszek	rozdz. 6.3.4
	z B.H.L. Laser	
Wywiercić pokrywkę puszek (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.		

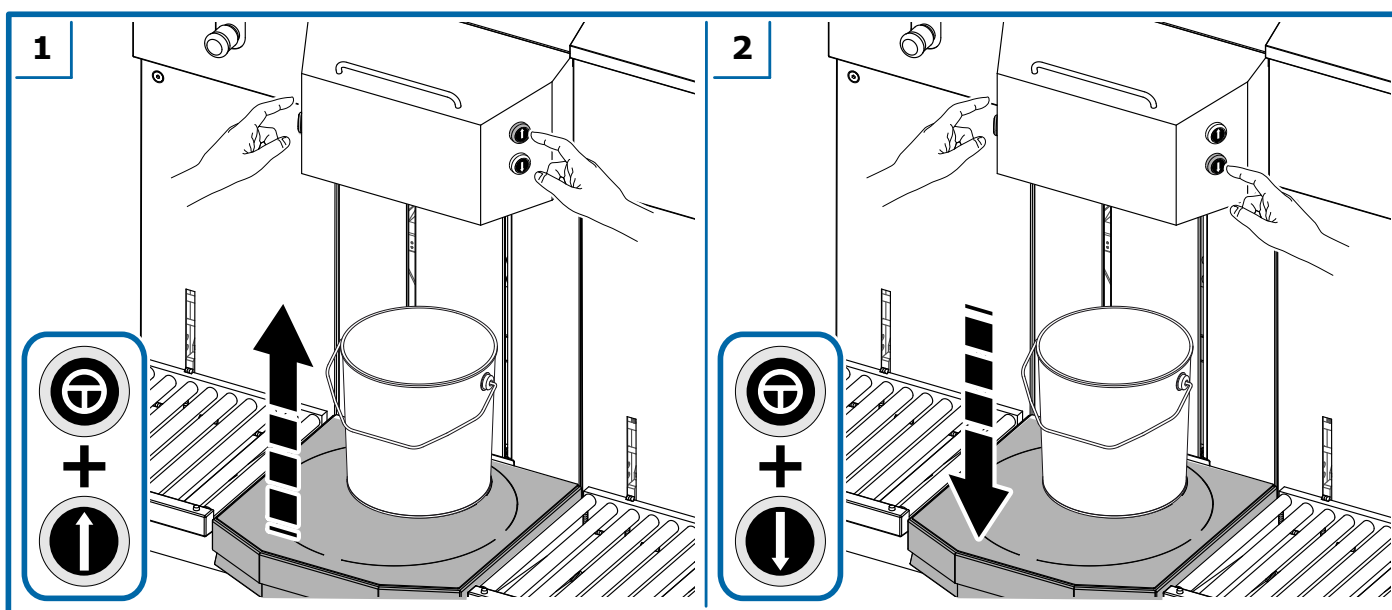
6.3.1 Załadunek puszek - Krzeselko półautomatyczne

6.3 Running the machine

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

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

6.3.1 Loading the can - Semiautomatic shelf



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.
2. Nacisnąć i przytrzymać jednocześnie dwa przyciski

Bezpieczeństwo ⊕ i **Podnoszenie** ↑ aby podnieść

krzeselko, które zatrzymuje się, gdy puszką jest prawidłowo ustawiona.

3. W razie potrzeby obniżyć krzeselko za pomocą dwóch przycisków

Bezpieczeństwo ⊕ e **Obniżanie** ↓ jednocześnie.



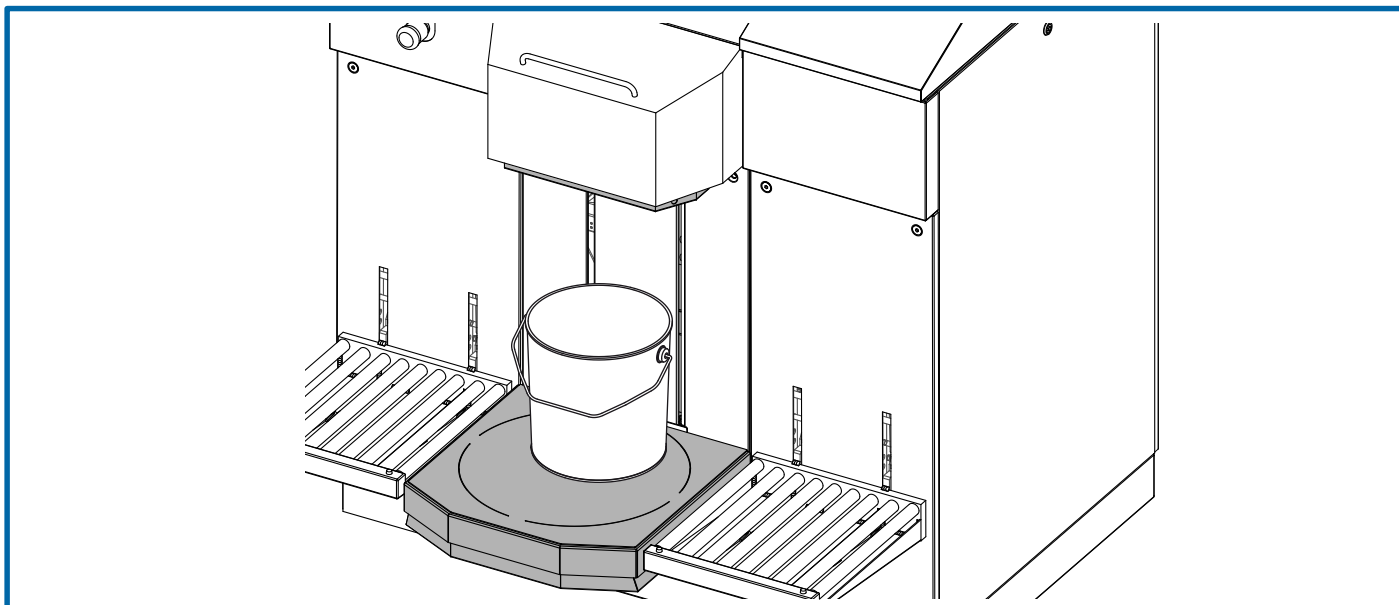
With the purpose to prevent any crushing risks, the semiautomatic shelf is fitted with a lower safety plate (chapter 3.5). The safety plate intervenes by causing the shelf to stop if it is inadvertently touched by the operator.

1. Place the can on the shelf.
2. Press and hold down the two buttons

Safety ⊕ and **Up** ↑ at the same time, to raise the shelf, which stops when the can is correctly positioned.

3. If necessary, lower the shelf by pressing the two buttons

Safety ⊕ and **Down** ↓ at the same time.



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

Umieścić puszkę na blacie krzesółka.

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

Te kontrole są również przeprowadzane za pomocą czujnika znajdującego się poniżej gniazda dysz. Gdy puszkę umieszczona na krzesółku zostanie przechwycona przez czujnik, krzesółko zatrzymuje się automatycznie.

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



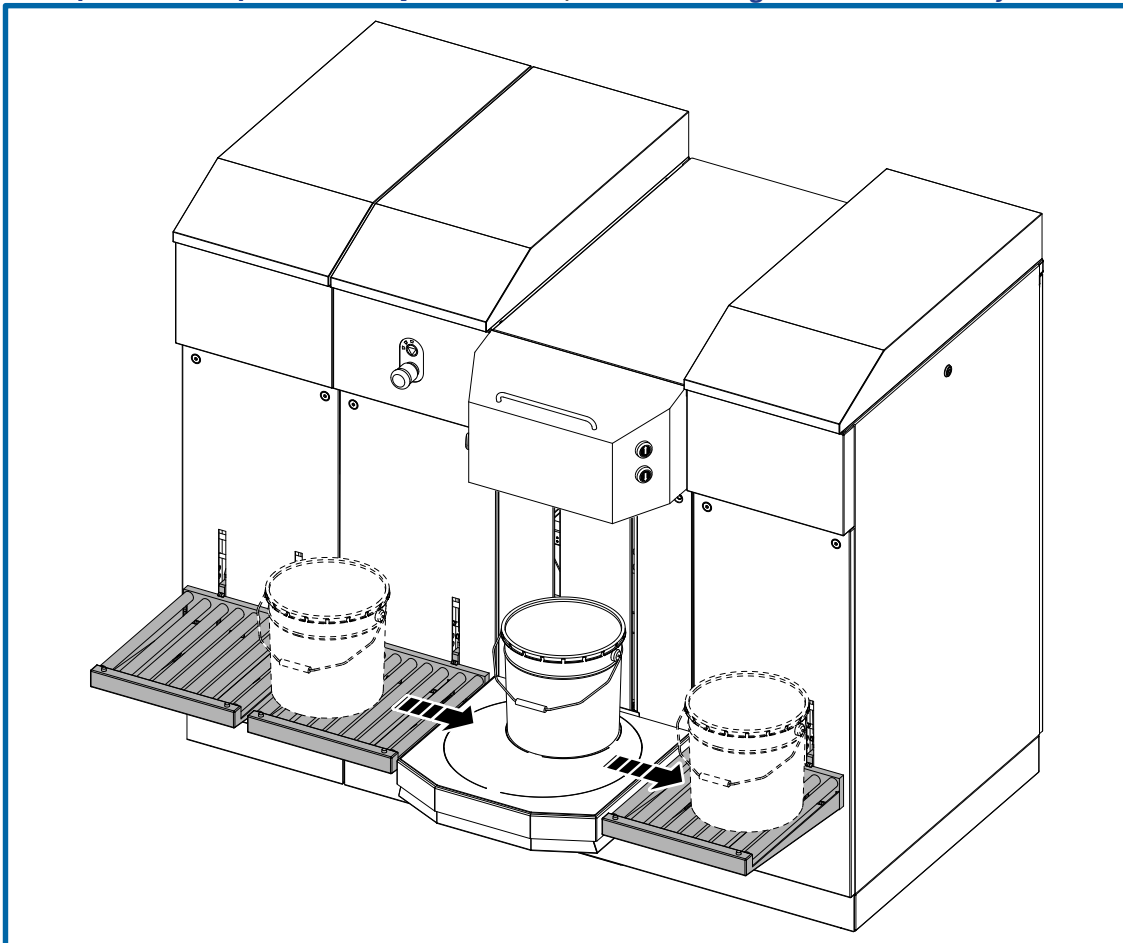
With the purpose to prevent any crushing risks, the machine is fitted with two safety plates (chapter 3.5). The safety plates intervene by causing the shelf to stop if they are inadvertently touched by the operator.

Place the can on the shelf.

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

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

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

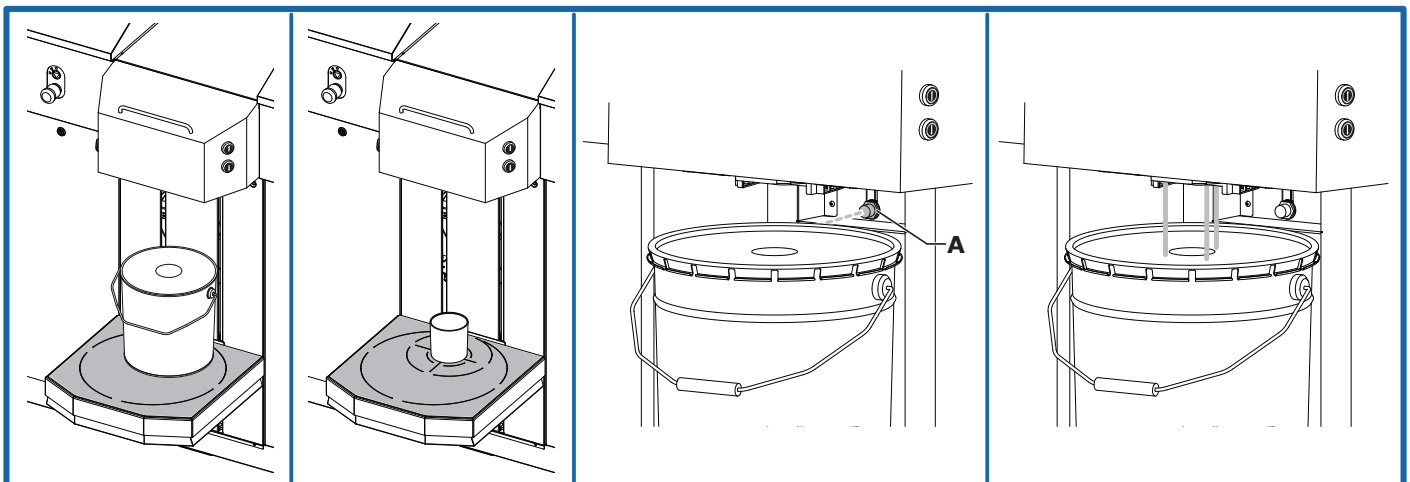


Umieścić puszkę na transporterze rolkowym i doprowadzić ją pod głowicę dozującą.

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

6.3.4 Użytkowanie centrowania puszek i Bung Hole Locator

6.3.4 Use of can centering device and Bung Hole Locator

*Z centrowaniem puszek*

Umieścić puszkę w pierścieniu centrującym o odpowiedniej średnicy.

Z Bung Hole Locator

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

With can centering device

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

With Bung Hole Locator

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

6.3.5 Przebicie puszki

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

1. Po ustawieniu puszki w taki sposób, aby przestąpiła czujnik **A**, włącza się ZIELONA kontrolka **B** aby wskazać, że można przystąpić do przebicia.



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 przyciski **Bezpieczeństwo**,

Podnoszenie i Obniżanie ( +  + ); krzesłko wykona dalszy ruch w górę, aby docisnąć puszkę do przebijaka, a następnie powrócić do pozycji początkowej; podczas opuszczania krzesła można zwolnić przyciski.

6.3.5 Punching the can



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

1. When the can has been positioned so as to obscure sensor **A**, the GREEN lamp **B** comes on, to indicate that it is now possible to proceed with punching.



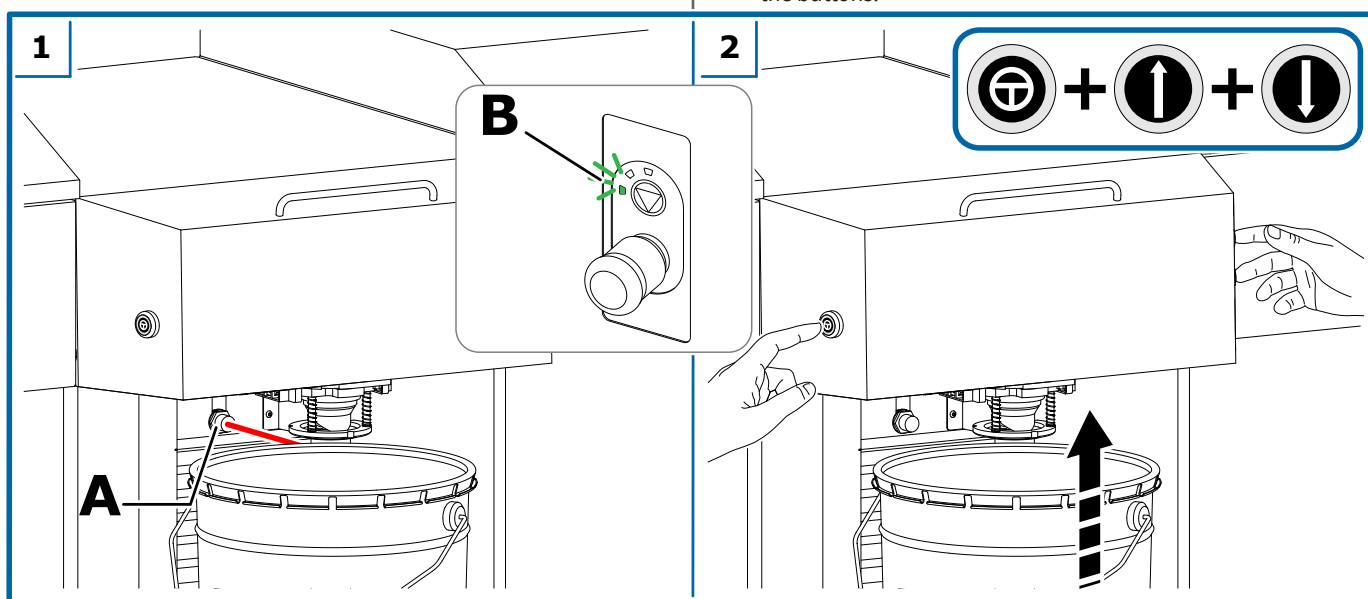
WARNING

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

Ensure that there is a lid on the can.

2. Press and hold down contemporaneously the **Safety, Up** and

Down buttons ( +  + ); the shelf will rise further in order to push the can against the puncher and then return to the initial position. During shelf descent, it is possible to release the buttons.



W przypadku blokady lub nieprawidłowego działania podczas przebijania zapoznać się z rozdziałem 6.7.

Przystąpić do dozowania.

6.3.6 Dozowanie

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.

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

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.

Recyrkulacja 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 recyrkulacyjnego bez wychodzenia z gniazda dysz.



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

Proceed with dispensing.

6.3.6 Dispensing

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

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

6.4 Automatic processes

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

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

Czas trwania oraz przerwa pomiędzy jednym a drugim cyklem mieszania lub recyrkulacji 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 Uzupełnianie poziomu w zbiornikach

1. Wcisnąć na moment przycisk off-line (rozdział 5.5). Miga biała lampka na panelu sterowniczym.
2. Otworzyć górne pokrywy.
3. Zdjąć pokrywę zbiornika, który należy napętnić.



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

4. Wlać pożądany barwnik do zbiornika, tak aby nie powodować rozpryskiwania lub tworzenia emulsji barwnika z powietrzem.



OSTRZEŻENIE

NIE wlewać barwnika bezpośrednio na watek mieszadła.

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

Wyciek barwnika powoduje zablokowanie zespołu pompowania układu.

5. Ponownie zamknąć zbiornik odpowiednią pokrywą.
6. Ustawić maszynę na stan on-line za pomocą przycisku off-line (rozdział 5.5).
7. Powtórzyć operację w celu napętnienia pozostałych zbiorników.
8. Zamknąć górne pokrywy.



OSTRZEŻENIE

W przypadku nieprawidłowego wykonania operacji i nadmiernego napętnienia 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, zawsze utrzymuj 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 używaj wolnego ognia ani stosuj materiałów, które mogą generować iskry i zaproszyć pożar.

Zabrania się palenia tytoniu w pobliżu maszyny.

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



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

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

6.5 Refilling the canisters

1. Press the off-line button for an instant (chapter 5.5). The white lamp on the control panel blinks.
2. Open the machine upper covers.
3. Remove the lid of the canister to be filled.



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

4. Add the desired colorant to the canister so as to avoid spattering or creating air emulsions in the colorant.



WARNING

NEVER pour colorant directly onto the stirrer shaft.

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

Colorant spills cause the circuit pumping unit to be blocked.

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



WARNING

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

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

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

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



DANGER

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

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

It is forbidden to smoke in the machine nearby area.



OSTRZEŻENIE

Nieuaktualnienie 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.



WARNING

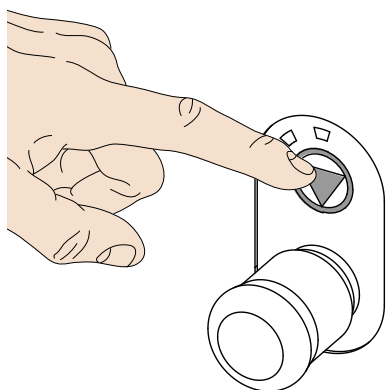
Failure to update the colorant levels in the canisters may compromise the accuracy of the hue produced or, worse yet, lead to emptying the machine canisters and circuits.



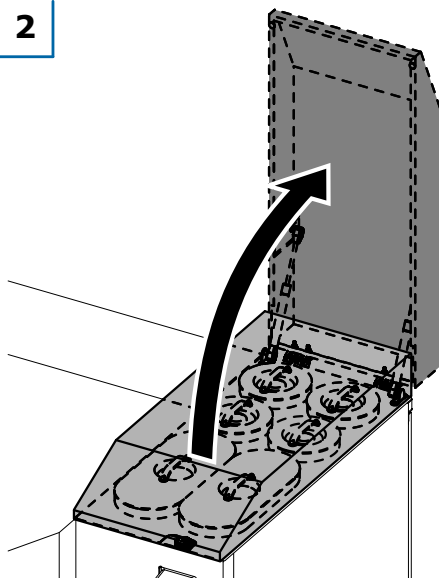
We recommend that you keep the canisters full at all times by topping up frequently

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

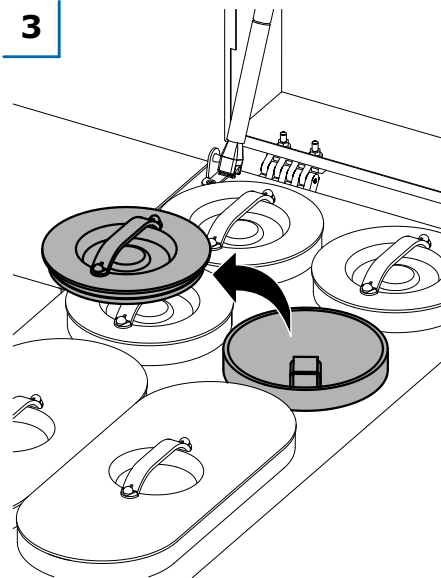
1



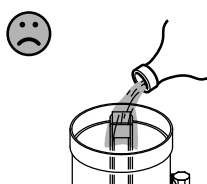
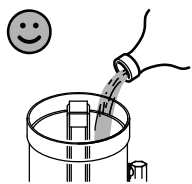
2



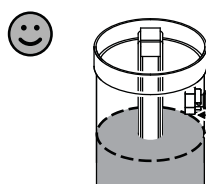
3



HOW - COME - COMMENT - WIE - CÓMO - COMO

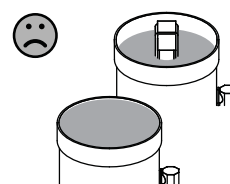


TO - FIN DOVE - JUSQU'À - BIS ZU - HASTA - ATÉ

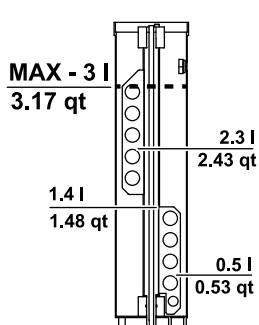
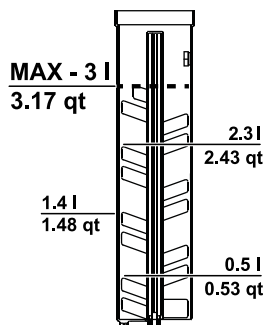


MAX

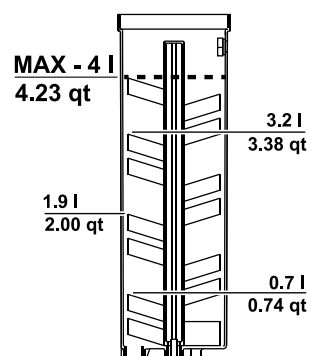
1.5 cm
0.6 in



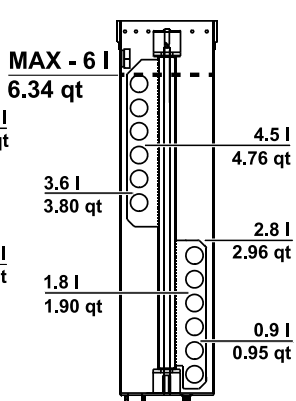
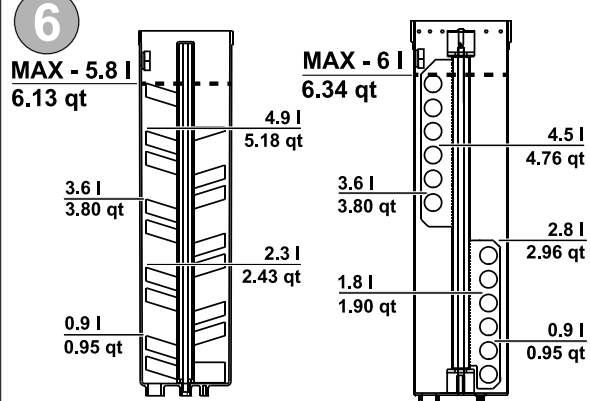
3



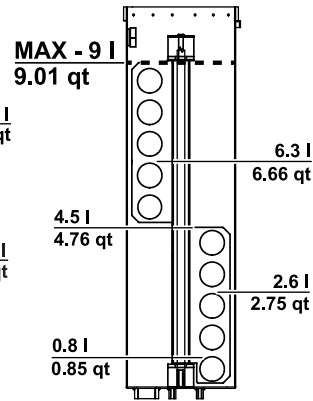
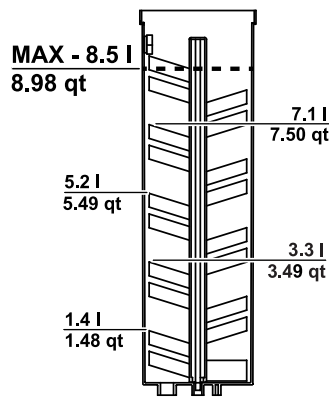
4



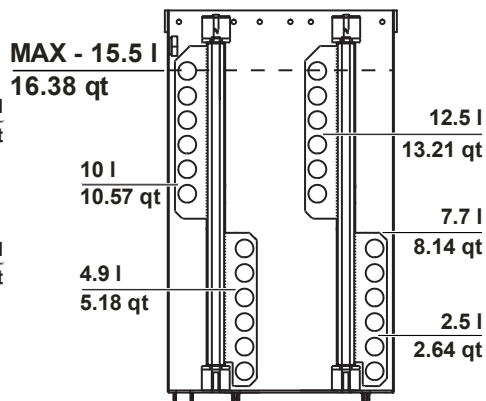
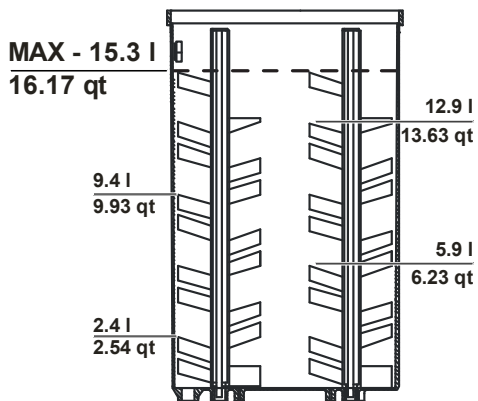
6



9



15



6.6 Nieprawidłowości

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 włączenia (I) (rozdział 5.7).
	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 5.7) 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. 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. Kontrolka BIAŁA miga.	Zwolnić przycisk off-line (rozdział 5.6).
	Wystąpił błąd. Kontrolka CZERWONA miga.	Sprawdź komunikat o błędzie wyświetlany w programie nadzorującym. Po usunięciu przyczyny błędu zresetuj maszynę, wysyłając polecenie resetowania lub wyłączając i ponownie włączając maszynę. 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 tnę dobrze, lub kolumny przesuwne modułu przebijaka są brudne.	Opuścić lekko krzesółko i ręcznie popchnąć puszkę w dół, aby ją odłączyć. Obowiązkowe jest noszenie rękawic ochronnych.  RĘKAWICE OCHRONNE PRZED RYZYKIEM MECHANICZNYM (PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE) 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 przebiccia nie są prawidłowo wyregulowane.	W celu przeprowadzenia nadzwyczajnej konserwacji zespołu perforatora należy skontaktować się z serwisem technicznym.

6.6 Troubleshooting

Problem	Cause	Solution
The machine does not turn on.	Power supply is missing.	Check the connections at the back of the machine (chapter 5.4).
	Main switch in OFF position (O).	Set the main switch to the ON position (I) (chapter 5.7).
	One or more fuses may be blown up.	Replace any blown fuse inside the fuse compartment (chapter 5.3).
	The power supply unit is in overcurrent.	Wait a few minutes and try to restart the machine. If the problem persists, contact the authorized technical service.
	Electrical connections are defective.	Contact the authorized technical service.
The management software shows an error in the communication protocol.	Machine is OFF.	Turn the machine on (chapter 5.7) and restart the management software.
	Machine disconnected from the computer.	Check the connections at the back of the machine (chapter 5.4).
	Computer serial port or USB port wrongly configured or defective.	Use the configuration and calibration software to make sure you have correctly configured the port used to communicate with the machine.
		Repair the computer serial port or USB port.
	Serial cable damaged.	Replace the communication cable using manufacturer's original spare parts.
	Connection defective.	Contact the authorized technical service.
The WHITE lamp blinks slowly and the machine refuses the commands.	The machine is in the off-line 1 condition.	Bring the machine to the on-line condition by using the off-line button.
The machine does not work.	The off-line button is pressed. The WHITE lamp blinks.	Release the off-line button (chapter 5.6).
	An error has occurred. The RED lamp blinks.	Check the error message displayed in the software. After removing the cause of the error, restore the machine by sending a reset command. If the problem persists, contact the authorized technical service.
The WHITE lamp blinks fast and the machine refuses the commands.	The automatic cap is open and the machine is in the off-line 2 condition.	Close the automatic cap and bring the machine to the on-line condition by using the off-line button.
The machine does not work and the RED lamp on the control panel is on.	Emergency button is pressed.	Release the emergency button (chapter 3.6).
The punching operation failed and the can got stuck in the punching group.	The punch tool is worn or dirty and therefore does not cut well, or the sliding columns of the punch group are dirty.	Lower the shelf slightly and push the can down by hand to disengage it. The use of safety gloves is mandatory.  MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, WEAR) Perform routine maintenance on the punch tool (cleaning) or request replacement.
	The paint can is deformed.	Check that the cans are in good condition and that they are of the right size and intended for use with the machine.
	The punching sensors are not properly adjusted.	Call the technical service for extraordinary maintenance on the punching group.

7 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 wskazówek 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
Oczyszczanie		✓		
Czyszczenie gniazda dysz		✓		
Kontrola czyszczenia gąbki		✓		
Kontrola saturacji gąbki	Nawilżacz do barwników rozpuszczalnikowych lub bez nawilżacza	✓		
Nawilżanie gąbki	Nawilżacz do barwników rozpuszczalnikowych lub bez nawilżacza		✓	
Czyszczenie gąbki		✓		
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.

Typ barwnika	Produkt sugerowany
Na bazie rozpuszczalnika	roztwór o powolnym odparowywaniu, zgodny ze stosowanymi barwnikami
Na bazie wody	woda
Systemy mieszane	wybór 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 ORDINARY MAINTENANCE

7.1 General warnings

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



MECHANICAL RISK
PROTECTION GLOVES
(TEAR, CUT)



DANGER

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

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

7.2 Maintenance table



WARNING

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

Operations	Accessories	Frequency		
		beginning of shift	twice a week	when necessary
Purge		✓		
Clean the nozzle center		✓		
Check the sponge is clean		✓		
Check the sponge is saturated	humidifier (solvent) or no humidifier	✓		
Moisten the sponge	humidifier (solvent) or no humidifier		✓	
Clean the sponge		✓		
Check condition of puncher	puncher		✓	
Clean the dispenser externally				✓
Fill up the humidifier bottle	humidifier (water)			✓

7.3 Products to be used

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

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

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

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

7.4 Czyszczenie z zewnątrz



OSTRZEŻENIE

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

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. Odlączyć zasilanie (rozdział 5.8).
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 5.7).

Odnosnie oczyszczanie komputera, patrz instrukcja producenta.

7.5 Czyszczenie gniazda dysz (Autocap)



1. Otworzyć korek nawilzacza.
2. Odlączyć zasilanie (rozdział 5.8).
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 5.7).
5. Zamknąć korek nawilzacza.
6. Wykonać oczyszczanie za pomocą odpowiedniego polecenia z oprogramowania zarządzającego.

7.4 External cleaning



WARNING

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

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

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

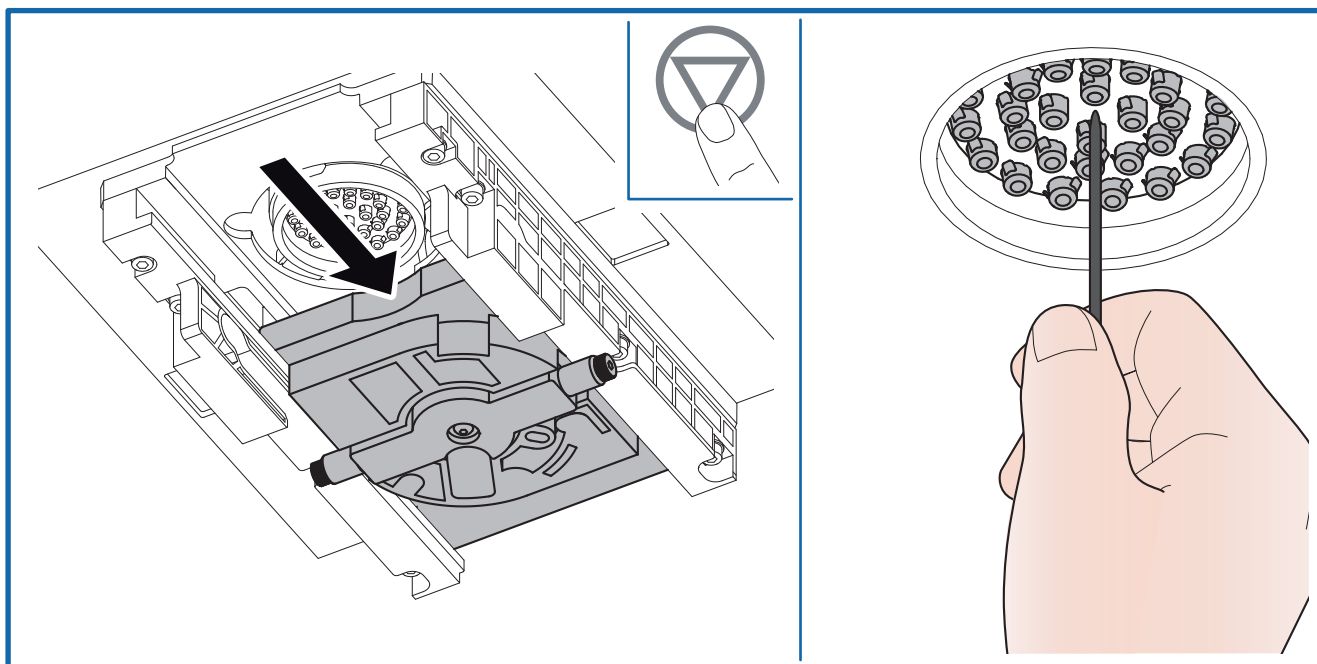
In case of paint spills, clean the machine immediately.

1. Disconnect power supply (chapter 5.8).
 2. Clean coverings, panels and control devices of the machine, to remove dirt, dust and any colorant stains, using a soft and dry cloth, or slightly moistened with a mild cleansing solution.
 3. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.7).
- See the manufacturer manual for instructions on cleaning the computer.

7.5 Cleaning the nozzle center (Autocap)



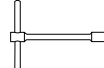
1. Open the humidifier cap.
2. Disconnect power supply (chapter 5.8).
3. Accurately clean the nozzles using a sharp tool; remove any dried colorant residue delicately, to avoid damaging the ends of the circuits.
4. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.7).
5. Close the humidifier cap.
6. Carry out purge using the command in the management software.



7.6 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 5.8).
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. Uzpełnić niewielką ilością rozpuszczalnika pojemnik znajdujący się we wsporniku gąbki, uważając, aby ponownie ustawić gąbkę na filtrze zanurzając jej trzpień w rozpuszczalniku.

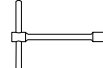
Z NAWILŻACZEM DO BARWNIKÓW NA BAZIE WODY

- 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 5.7).
 7. Zamknąć korek.

7.6 Cleaning and moistening the sponge (Autocap)



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

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



DANGER

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



MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, WEAR)



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

WITHOUT HUMIDIFIER:

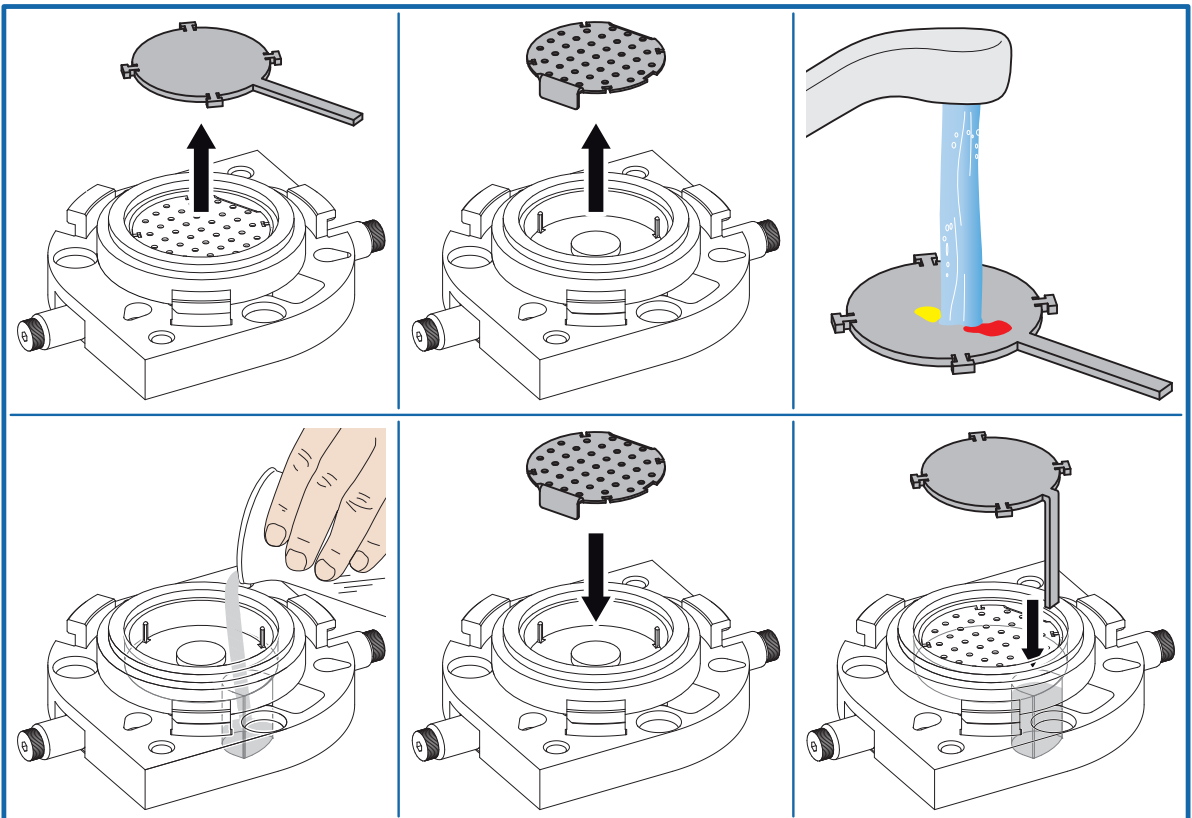
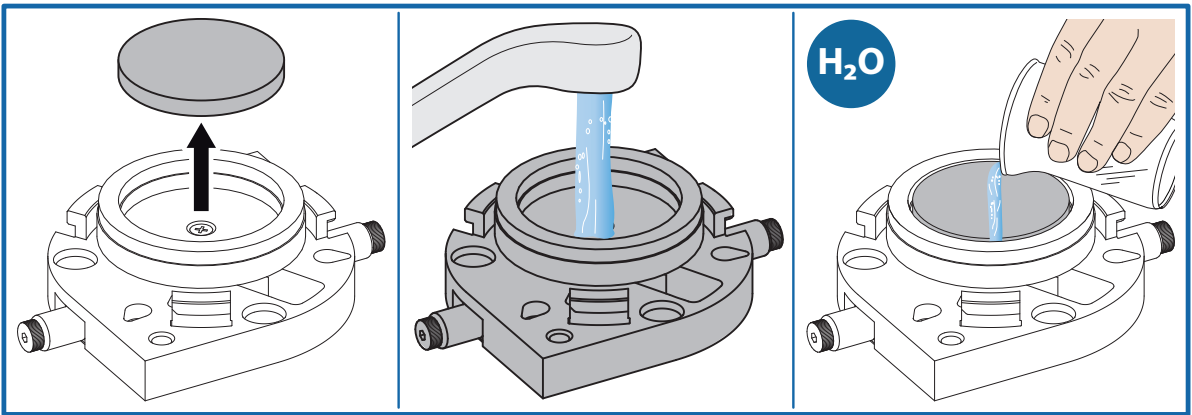
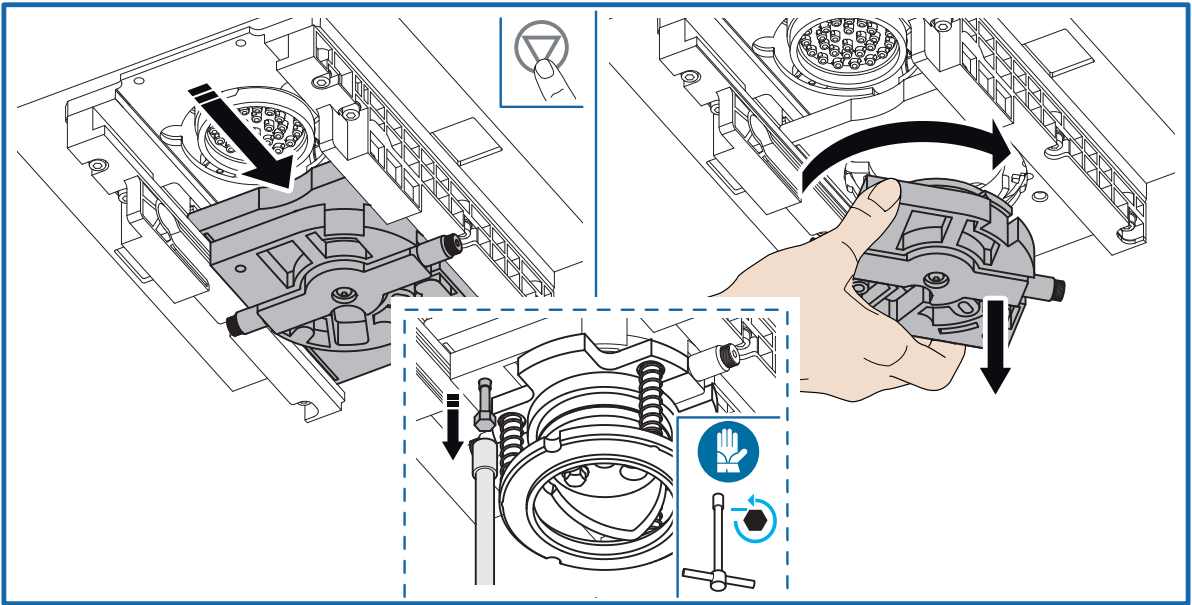
- a. Check the condition of the sponge and moisten as needed. The level of the humidifying liquid must not exceed the height of the sponge. If it is very dirty, remove the sponge from the cap and wash it thoroughly.

WITH SOLVENT HUMIDIFIER:

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

WITH WATER HUMIDIFIER:

- c. Check the condition of the sponge. If it is very dirty, remove the sponge from the cap and wash it thoroughly.
4. In all cases, if the sponge is severely damaged, replace it.
 5. Re-install the sponge holding lid.
 6. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.7).
 7. Close the cap.



7.7 Kontrola i wymiana przebijaka perforatora



NIEBEZPIECZEŃSTWO

OBOWIĄZUJE NOSZENIE RĘKAWIC OCHRONNYCH ODPORNÝCH NA PRZECIĘCIE.



RĘKAWICE OCHRONNE PRZED RYZYKIEM MECHANICZNYM
(PRZEDARCIE, PRZECIĘCIE)

		8 mm	Usuwanie przebijaka



1. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.8).
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 przebijk **B**, po czym oddzielić przebijk 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 przebijk zgodnie z procedurą w odwrotnej kolejności.
7. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.7).

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

7.7 Checking and replacing the puncher



DANGER

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



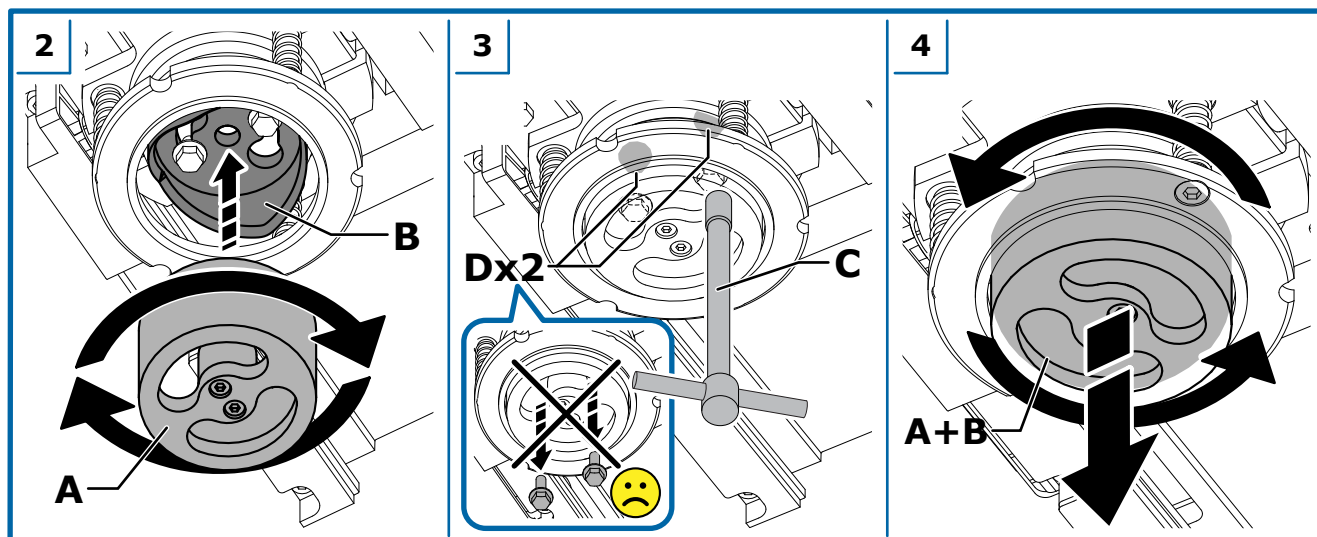
MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, WEAR)

		8 mm (0.31")	To remove the puncher



1. Disconnect power supply (chapter 5.8).
2. Screw tool **A** to puncher **B**.
3. Insert wrench **C** in the tool slots and slightly loosen screws **D** (do not unscrew them completely).
4. Rotate and pull down tool **A**, so as to remove puncher **B**, then separate the puncher from the tool.
5. If necessary, clean the surfaces of the puncher to remove encrusted matter, using a product compatible with the type of bases used in your system. We recommend lubricating the puncher walls with a common, non-contaminant lubricant (ENOTAP or similar).
6. Reassemble the puncher following the above steps in reverse order.
7. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.7).

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



7.8 Uzupelnienie butelki nawilzacza



OSTRZEŻENIE

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

1. Odlączyć zasilanie (rozdział 5.8).
2. Zdjąć zakrętkę butelki i dodać wodę (maksymalnie 850 ml - 1,8 penty), uważając, aby NIE PRZEKROCZYĆ 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 5.7).

7.8 Refilling the humidifier bottle



WARNING

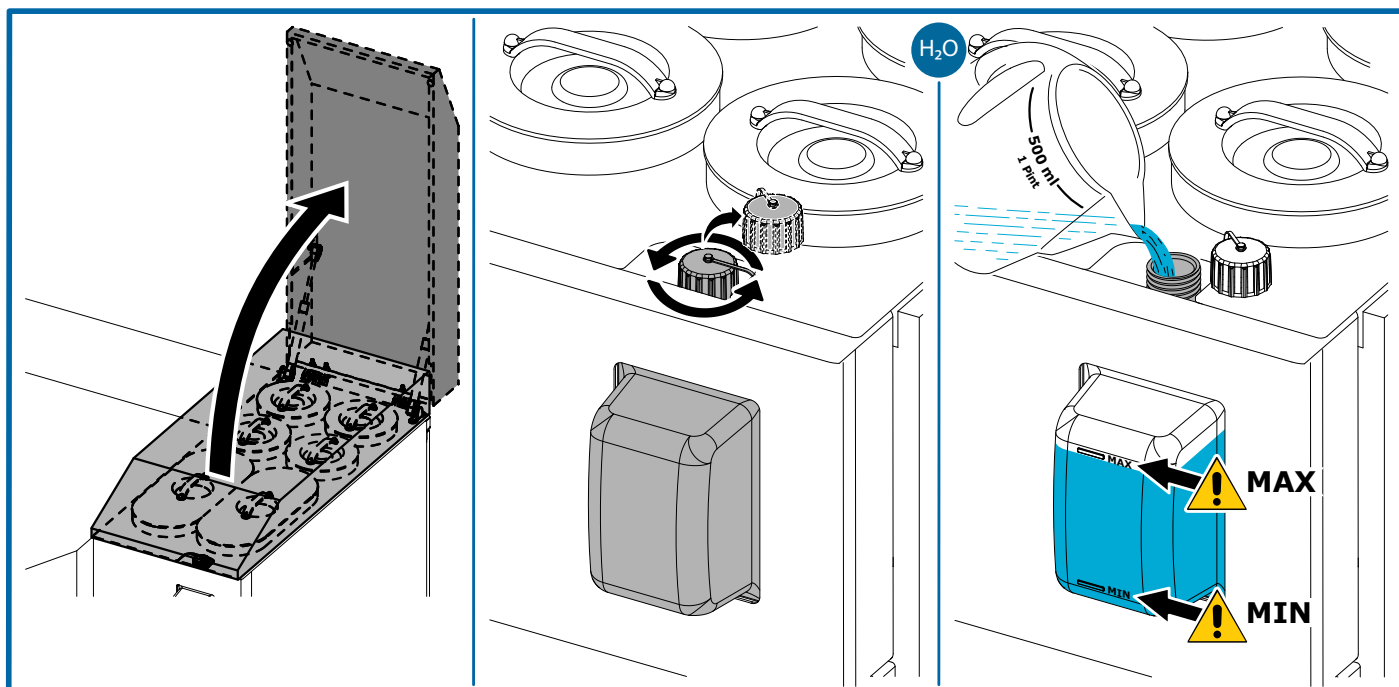
When the water in the bottle reaches the minimum level, fill up immediately.

1. Disconnect power supply (chapter 5.8).
2. Remove the bottle cap and add water (850 ml / 1.8 Pint maximum), paying attention NOT TO EXCEED THE MAXIMUM LEVEL.



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

3. Re-place the cap and firmly tighten.
4. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.7).



8 DANE TECHNICZNE

8.1 Dane techniczne

Napięcie ^(a)	Jednofazowe 200 - 240 V~ ± 10% Jednofazowe 127 V~ ± 10%[opcja z autotransformatorem] Jednofazowe 100 - 120 V~ ± 10% [opcja ETL] Jednofazowe 200 - 208 V~ ± 10% [opcja ETL]
Częstotliwość ^(a)	50/60 Hz
Bezpieczniki ^(a)	F 10 A
Maksymalny pobór mocy ^(a)	Od 500 do 650 W, w zależności od konfiguracji (od 800 W do 1100 W z gniazdami pomocniczymi)
Hałas ^(b)	Równoważny poziom ciśnienia akustycznego: < 70 dB (A)
Warunki otoczenia w miejscu pracy ^(c)	Temperatura: od 10°C (50 °F) do 40°C (104 °F) 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 litrów na podstawie modułów (3 q - 4 q - 6 q - 9.5 q - 4 G)
Liczba zbiorników	do 24
Technologia dozowania	Pompa zębata, przepływ STD 0,5 l/m - HF 1,0 l/m
Maksymalna średnica strumienia gniazda dysz ^(d)	• 28 mm (1.1") [aż do 16] • 39 mm (1.5") [od 17 do 20] • 45 mm (1.8") [od 21 do 24]
System dozowania	symultaniczna
Centrum dozowania	zewnętrzny
Elektronika	5G
Typ zbiorników	uniwersalny (żywica acetalowa)
Typologia barwników	dekoracyjne i przemysłowe: na bazie wody, uniwersalne i na bazie rozpuszczalników
Typ zaworów	elektrozawory

^(a) 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.

^(b) 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.

^(c) 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.

^(d) 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 TECHNICAL SPECIFICATIONS

8.1 Technical data

Power supply ^(a)	Single phase 200 - 240 V~ ± 10% Single phase 127 V~ ± 10% [optional with autotransformer] Single phase 100 - 120 V~ ± 10% [ETL optional] Single phase 200 - 208 V~ ± 10% [ETL optional]
Frequency ^(a)	50/60 Hz
Fuses ^(a)	F 10 A
Maximum power absorbed ^(a)	From 500 to 650 W, based on configuration (from 800 W to 1100 W with external socket outlets provided)
Noise level ^(b)	Level of equivalent acoustic pressure: < 70 dB (A)
Environment working conditions ^(c)	Temperature: between 10 °C (50 °F) and 40 °C (104 °F) Relative humidity: between 5% and 85%, without condensation
Vibrations	The machine does not transmit vibrations to the floor that may compromise the stability and precision of any nearby equipment.
Canister capacity	3 - 4 - 6 - 9 - 15 liters (3 q - 4 q - 6 q - 9.5 q - 4 G)
Number of canisters	up to 24
Dispensing technology	Gear pump, size STD 0.5 l/m - HF 1.0 l/m
Nozzle center maximum flow diameter ^(d)	• 28 mm (1.1") [up to 16] • 39 mm (1.5") [from 17 to 20] • 45 mm (1.8") [from 21 to 24]
Dispensing system	simultaneous
Dispensing center	external
Electronics	5G
Type of canisters	all-purpose (POM acetalic resin)
Type of colorants	decorative and industrial: water, universal and solvent
Type of valves	electrovalves

^(a) The power information is purely indicative, and depends strictly on the machine configuration. The machine serial number label indicates the exact power data, referred to the specific machine configuration. The maximum possible power value was measured considering the most severe operating conditions.

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

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

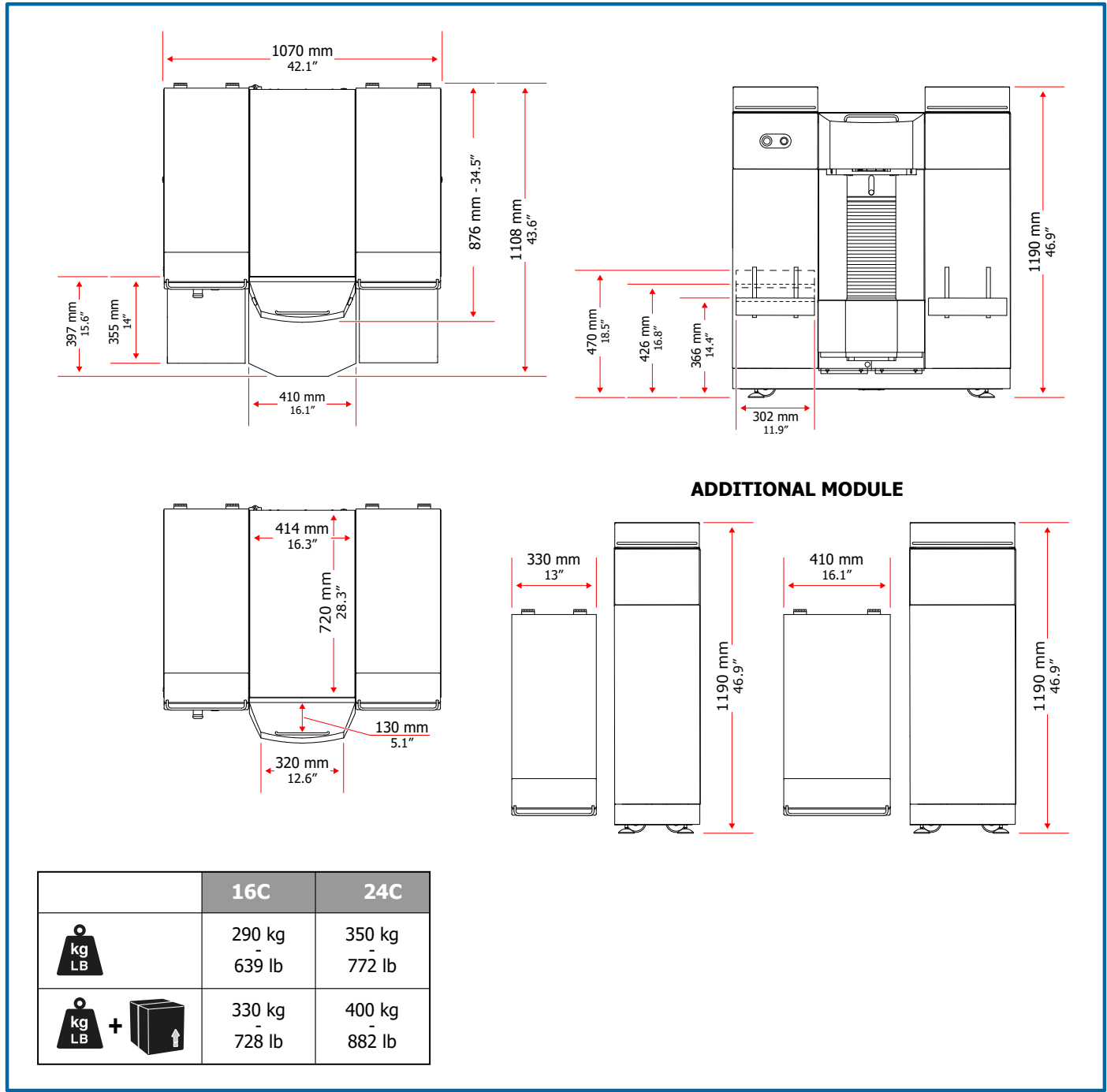
^(d) Hole diameter for pre-punched cans = flow diameter + 15 mm (0.59"). The diameter may also vary based on the partition of water/solvent circuits of the machine.

8.2 Wymiary i masa

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

8.2 Dimensions and weight

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



8.3 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 Declaration of conformity

See Appendix.

8.4 Warranty

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



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

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

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

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

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

Dichiarazione CE di Conformità
EC Declaration of Conformity

Versione linguistica originale in Italiano

Translation of the original Italian version

DESCRIZIONE - DESCRIPTION	DISPENSATORE AUTOMATICO AUTOMATIC DISPENSER
MODELLO - MODEL	MATRICOLA - SERIAL No.

[MACHINE NAME]

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

COROB S.p.A.
Via Agricoltura, 103 - 41038 San Felice s/P (MO) - Italy

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

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

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

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

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

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

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

BG - Производителят, който е лицето упълномощено за изготвяне на техническата документация, декларира на собствена изключителна отговорност, че машината, за която се отнася тази декларация, е в съответствие със съществени изисквания, предвидени от следните Директиви: Директива 2006/42/EC - Машини - Директива 2014/30/EU относно Електромагнитна съвместимост - Директива 2011/65/EU изменена с 2015/863/EU - Директива WEEE 2012/19/EU - Директива 2014/53/EU. Освен това се гарантира, че проектирането на машината и съответното производство са извършени и документирани при спазване на конкретни фирмени процедури в съответствие със стандарт EN ISO 9001:2015, отнасящ се до системите за управление на качеството.
CS - Výrobce a osoba pověřená sestavením technické dokumentace stvrzuji na svou vlastní zodpovědnost, že zařízení, ke kterému se toto toto prohlášení vztahuje, je v souladu se základními požadavky stanovenými následujícími směrnici: Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/EC - Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU - Směrnice 2011/65/EU ve znění 2015/863/EU - Směrnice WEEE 2012/19/EU - Směrnice 2014/53/EU. Dále se zaručuje, že stroj byl navržen a vyroben, a výroba je zdokumentována, v souladu s přesnými firmními postupy, které odpovídají normě EN ISO 9001:2015 o systémech řízení jakosti.
DA - Fabrikanten og personen bemyndiget til at udarbejde den tekniske dokumentation erklærer på eget ansvar at maskinen, som denne erklæring henviser til, er i overensstemmelse med de væsentlige krav i de følgende direktiver: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktivet 2011/65/EU som ændret ved 2015/863/EU - Direktivet WEEE 2012/19/EU - Direktivet 2014/53/EU. Det garanteres desuden, at designet af maskinen og den relevante produktionsproces er udført og dokumenteret ifølge præcise fabriksprocedurer i overensstemmelse med standarden EN ISO 9001:2015 vedrørende kvalitetsstyringssystemer.
DE - Der Hersteller und autorisierte Verfasser der technischen Dokumentation erklärt unter eigener exklusiver Verantwortung, dass die Maschine, auf die sich diese Erklärung bezieht, den Grundanforderungen entspricht, die von den folgenden Richtlinien vorgesehen werden: Maschinenrichtlinie 2006/42/EC - Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit 2014/30/EU - Richtlinie 2011/65/EU geändert durch 2015/863/EU - Richtlinie WEEE 2012/19/EU - Richtlinie 2014/53/EU. Darüber hinaus wird garantiert, dass die Planung der Maschine und ihre Herstellung unter Befolgung von genauen Unternehmensprozessen, die der Norm EN ISO 9001:2015 hinsichtlich der Qualitätsmanagement-Systeme entsprechen, durchgeführt und dokumentiert wird.
EL - Ο κατασκευαστής, και ο εξουσιοδοτημένος συντάκτης του τεχνικού φακέλου, πιστοποιεί, ότι, με δική του υπαυτιάτητα, το μηχάνημα στο οποίο αναφέρεται το παρόν, συμμορφώνεται με τις ουσιαστικές απαιτήσεις που προβλέπονται από τους κανονισμούς: Οδηγία Μηχανήματος 2006/42/EC - Οδηγία Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας 2014/30/EU - Οδηγία 2011/65/EU όπως τροποποιήθηκε από το 2015/863/EU - Οδηγία WEEE 2012/19/EU - Οδηγία 2014/53/EU. Εγγυάται περαιτέρω ότι ο σχεδιασμός του μηχανήματος και η σχετική κατασκευή του εκτελείται και υποστηρίζεται από έγγραφα, ακολουθώντας τις ακριβείς εργοστασιακές διαδικασίες σύμφωνα με το πρότυπο EN ISO 9001:2015 σχετικά με τα συστήματα διαχείρισης ποιότητας.
ES - El fabricante y la persona autorizada para componer el fascículo técnico declara, bajo su propia y exclusiva responsabilidad, que la máquina a la que hace referencia esta declaración guarda conformidad con los requisitos esenciales previstos por las directivas siguientes: Directiva de máquinas 2006/42/EC - Directiva de compatibilidad electromagnética 2014/30/EU - Directiva 2011/65/EU modificada por 2015/863/EU - Directiva WEEE 2012/19/EU - Directiva 2014/53/EU. Se garantiza además que el diseño de la máquina y su producción se han efectuado y documentado de acuerdo con procedimientos de fábrica precisos conformes a la normativa EN ISO 9001:2015 relativa a los sistemas de gestión de calidad.
ET - Tootja ja tehnilise toimiku koostajaks volitatud isik kinnitavad oma täielikul vastutusel, et seade, millele käesolev avaldus viitab, vastab järgnevat regulatsioonide 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 täpselt tehaseprotseduure, mis vastavad standardile EN ISO 9001:2015 kvaliteedijuhimissüsteemide kohta, ning et sead toetab ka vastav dokumentatsioon.
FI - Valmistaja ja henkilö, joka on valtuutettu laatimaan tekninen asiakirja-aineisto, vakuuttavat omalla vastuullaan, että kone, johon tämä lausunto viittaa, vastaa seuraavien direktiivien olennaisia vaatimuksia: Konedirektiivi 2006/42/EC - Sähkömagneettista yhteensopivuutta koskeva direktiivi (EMC) 2014/30/EU ja Direktiivi 2011/65/EU sellaisena kuin se on muutettuna direktiivillä 2015/863/EU - Direktiivi WEEE 2012/19/EU - Direktiivi 2014/53/EU. Lisäksi taataan, että koneen suunnittelussa ja valmistelussa ja näiden dokumentoinnissa noudatetaan tehtaan tarkkoja menettelytapoja, jotka täyttävät laadunhallintaa koskevan EN ISO 9001:2015 -standardin vaatimukset.
FR - Le fabricant, et toute personne autorisée à établir le dossier technique, déclare sous sa propre responsabilité que la machine à laquelle se rapporte cette déclaration est conforme aux exigences essentielles prévues par les directives suivantes : Directive Machines 2006/42/EC - Directive Compatibilité Électromagnétique 2014/30/EU - Directive 2011/65/EU telle que modifiée par 2015/863/EU - Directive WEEE 2012/19/EU - Directive 2014/53/EU. Le fabricant garantit également que la conception de la machine, ainsi que sa production, ont été effectuées et documentées, en suivant des procédures d'entreprise précises conformes à la norme EN ISO 9001:2015 relative aux systèmes de gestion qualité.
GA - Dearbhaíonn an déantóir, agus an duine atá údaráithe chun an comhad teicniúil a chur le chéile, ar a fhreagracht féin go bhfuil an gléas a mbaineann an ráiteas seo leis i gcomhréir leis na riachtanais atá leagtha amach sna treoiracha seo a leanas: Treoir um Innealra 2006/42/EC - Treoir um Chomhoiriúnacht Leictreamaighnéadach 2014/30/EU - Treoir 2011/65/EU ama leasú le 2015/863/EU - Treoir WEEE 2012/19/EU - Treoir 2014/53/EU. Deimhnítear freisin go bhfuil dearadh an ghléis agus a dhéantús déanta, agus doiciméadaithe, de réir gnásanna beachta an chomhlachta atá i gcomhréir leis an rial EN ISO 9001:2015 a bhaineann le córais bainistíochta cáilíochta.
HR - Proizvođač, i osoba ovlaštena za sastavljanje tehničke dokumentacije, izjavljuju pod svojim punom odgovornošću da je stroj na koji se odnosi ova izjava sukladan bitnim zahtjevima sljedećih direktiva: Direktive o strojevima 2006/42/EC - Direktive o elektromagnetskoj kompatibilnosti 2014/30/EU - Direktive 2011/65/EU izmijenjena i dopunjena 2015/863/EU - Direktive WEEE 2012/19/EU - Direktive 2014/53/EU. Također, jamči se da su projektiranje stroja i njegova proizvodnja izvedeni i dokumentirani sljedeći precizne tvorničke procedure sukladne normi EN ISO 9001:2015 o sustavima upravljanja kvalitetom.
HU - A gyártó, valamint a műszaki fűzet összeállítására felhatalmazott személy saját felelősségük tudatában kijelentik, hogy a jelen nyilatkozat tárgyát képező gép megfelel az alábbi irányelvek alapvető rendelkezéseinek: 2006/42/EC Gépek irányelv - 2014/30/EU Elektromágneses kompatibilitás irányelv - 2011/65/EU irányelv, módosítással módosított 2015/863/EU irányelv - WEEE 2012/19/EU irányelv - 2014/53/EU irányelv. A gyártó garantálja továbbá, hogy a gép tervezése, kivitelezése, valamint a folyamat dokumentálása az üzemi előírások precíz betartásával történik, a minőségkezelési rendszerekkel foglalkozó EN ISO 9001:2015 szabvánnyal összhangban.
IS - Framleiðandinn, og einstaklingurinn sem hefur heimild til að taka saman tekniskýðlin, vottar, á eigin ábyrgð, að vélin sem vísað er til í þessari yfirlýsingu, sé í samræmi við þær grunnkröfur sem gert er ráð fyrir í eftirfarandi reglugerðum: Vélátiskipun 2006/42/EC - Tilskipun um rafsegulviðsamhæfi 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 ábyrgð að hönnun vélarinnar og tenging framleiðsla fer fram, og er það skjalfest, í samræmi við nákvæmt framleiðsluferli og í samræmi við ISO 9001:2015 staðalinn um gæðastjórnunarkerfi.
LT - Gamintojas ir asmuo įgaliojtas sudaryti techninę dokumentaciją, savo atsakomybe pareiškia, kad staklės, kurioms skirta ši deklaracija, atitinka esminius šių direktyvų reikalavimus: Mašinų 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 sistėmų.
LV - Ražotājs un persona, kas ir pilnvarota sastādīt tehniku dokumentāciju, apliecina uz savu atbildību, ka mašīna, 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.
MT - Il-manifattur, u l-persuna awtorizzata biex tikkompila l-fajl tekniku jiddikjaraw taht ir-responsabbiltà tagħhom stess li l-magna li għaliha qed issir din id-dikjarazzjoni hija konformi għar-rekwiżiti essenzjali previsti mid direttivi li ġejjin: Direttiva dwar il-Magni 2006/42/EC - Direttiva dwar il-Kompatibilità Elettronamjetika 2014/30/EU - Direttiva 2011/65/EU kif emendata b'2015/863/EU - Direttiva WEEE 2012/19/EU - Direttiva 2014/53/EU. Dan jiġura wkoll li d-disinn tal magna u l-produzzjoni tagħha jsiru, u jiġu dokumentati wara proċessi tan-negozju precizi li huma konformi ma' EN ISO 9001:2015 dwar is-sistemi ta' ġestjoni tal-kwalità.
NL - De fabrikant en gemachtigde voor het samenstellen van het technisch dossier verklaart dat het betreffende toestel voldoet aan de toepasselijke fundamentele voorschriften van de volgende richtlijnen: Machinerichtlijn 2006/42/EC - EMC-richtlijn 2014/30/EU - Richtlijn 2011/65/EU zoals gewijzigd bij 2015/863/EU - Richtlijn WEEE 2012/19/EU - Richtlijn 2014/53/EU. Verder wordt gegarandeerd dat het ontwerp en de productie van het toestel werd gedocumenteerd en geïmplementeerd volgens de vereisten van de norm EN ISO 9001:2015 voor kwaliteitsmanagementsystemen.
NO - Produsenten og den personen som er autorisert til å utstede den tekniske dokumentasjonen, erklærer under eget ansvar, at den maskinen denne erklæringen viser til, er i samsvar med de grunnleggende kravene som fremsettes i følgende direktiv: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktiv 2011/65/EU som endret ved 2015/863/EU - Direktiv WEEE 2012/19/EU - Direktiv 2014/53/EU. Det garanteres videre at utformingen av maskinen og den påfølgende framstillingen er blitt utført og dokumentert etter spesifikke prosedyrer for selskapet, i samsvar med regelverket NS-EN ISO 9001:2015 om ledelsessystem for kvalitet.
PL - Producent oraz osoba upoważniona do sporządzenia dokumentacji technicznej zaświadcza, na własną, wyłączną odpowiedzialność, że maszyna, której dotyczy niniejsza deklaracja, jest zgodna z zasadniczymi wymaganiami przewidzianymi w następujących dyrektywach: Dyrektywa Maszynowa 2006/42/EC - Dyrektywa Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/EU - Dyrektywa 2011/65/EU zmieniona przez 2015/863/EU - Dyrektywa WEEE 2012/19/EU - Dyrektywa 2014/53/EU. Ponadto gwarantuje się, że fazy projektowania oraz produkcji maszyny zostały przeprowadzone oraz są udokumentowane według dokładnych procedur zakładowych, zgodnych z normą EN ISO 9001:2015, dotyczącą systemów zarządzania jakością.
PT - O Fabricante e a pessoa autorizada a preencher o documento técnico declaram, à sua inteira e exclusiva responsabilidade, que a máquina a que se refere esta declaração está em conformidade com os requisitos essenciais estabelecidos pelas seguintes diretivas: Diretiva Máquinas 2006/42/EC - Diretiva Compatibilidade Eletromagnética 2014/30/EU - Diretiva 2011/65/EU alterada pela 2015/863/EU - Diretiva WEEE 2012/19/EU - Diretiva 2014/53/EU. É também garantido que a concepção e produção da máquina são efetuadas e documentadas de acordo com procedimentos empresariais específicos em conformidade com a norma EN ISO 9001:2015 relativa aos sistemas de gestão da qualidade.
RO - Fabricantul și persoana autorizată pentru realizarea dosarului tehnic declară pe propria răspundere că mașina la care se referă prezenta declarație se conformează cerințelor esențiale prevăzute de următoarele directive: Directiva 2006/42/EC Mașini - Directiva 2014/30/EU Compatibilitatea electromagnetică - Directiva 2011/65/EU astfel cum a fost modificat de 2015/863/EU - Directiva WEEE 2012/19/EU - Directiva 2014/53/EU. Se garantează, de asemenea, că proiectarea mașinii și producția acesteia, documentate corespunzător, se efectuează cu respectarea unor proceduri de întreprindere specifice, conforme cu standardul EN ISO 9001:2015 aferent sistemelor de management al calității.
SK - Výrobca a osoba poverená vypracovaním technickej dokumentácie na vlastnú zodpovednosť prehlasujú, že stroj, na ktorý sa toto prehlásenie vzťahuje, je v súlade so základnými požiadavkami, ktoré vyžadujú nasledujúce smernice: Smernica o strojných zariadeniach 2006/42/EC - Smernica o elektromagnetickej kompatibilite 2014/30/EU - Smernica 2011/65/EU zmenená a doplnená 2015/863/EU - Smernica WEEE 2012/19/EU - Smernica 2014/53/EU. Ďalej sa zaručuje, že stroj bol navrhnutý a vyrobený, a výroba je zdokumentovaná, v súlade s presnými firmnými postupmi, ktoré zodpovedajú norme EN ISO 9001:2015 o systémoch riadenia kvality.
SL - Proizvajalec in oseba, 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.
SV - Tillverkaren och den person som har befogenhet att sammanställa den tekniska dokumentationen intygar, på eget ansvar, att maskinen denna försäkran hänvisar till överensstämmer med de väsentliga krav som ställs av följande direktiv: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktivet 2011/65/EU ändrat genom 2015/863/EU - Direktivet WEEE 2012/19/EU - Direktivet 2014/53/EU. Det garanteras vidare att utformningen av maskinen och därtill hörande tillverkning genomförs dokumenterat, i enlighet med exakta fabriksförfaranden som följer standard EN ISO 9001:2015 om system för kvalitetsstyrning.
TR - Üretici ve teknik dosyası oluşturmakla görevli kişi bu beyanını ilgili olduđu makinenin, aşıldaki direktifler tarafından öngörölen temel gerekliliklere uygun olduđunu kendi sorumluluđu altında beyan eder: 2006/42/EC Makine Direktifi - 2014/30/EU Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi - 2015/863/EU tarafından deđiştirilen 2011/65/EU sayılı Direktif - WEEE 2012/19/EU Direktifi - 2014/53/EU Direktifi. Bundan başka, makinenin tasarım ve ilgili üretimi, kalite yönetimi sistemlerine ilişkin EN ISO 9001:2015 standardına uygun kesin işletme prosedürlerinin izlenmesi yoluyla gerçekleştirilmesi ve belgelendirilmesi sağlanır.

UK Declaration of Conformity

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

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

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

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