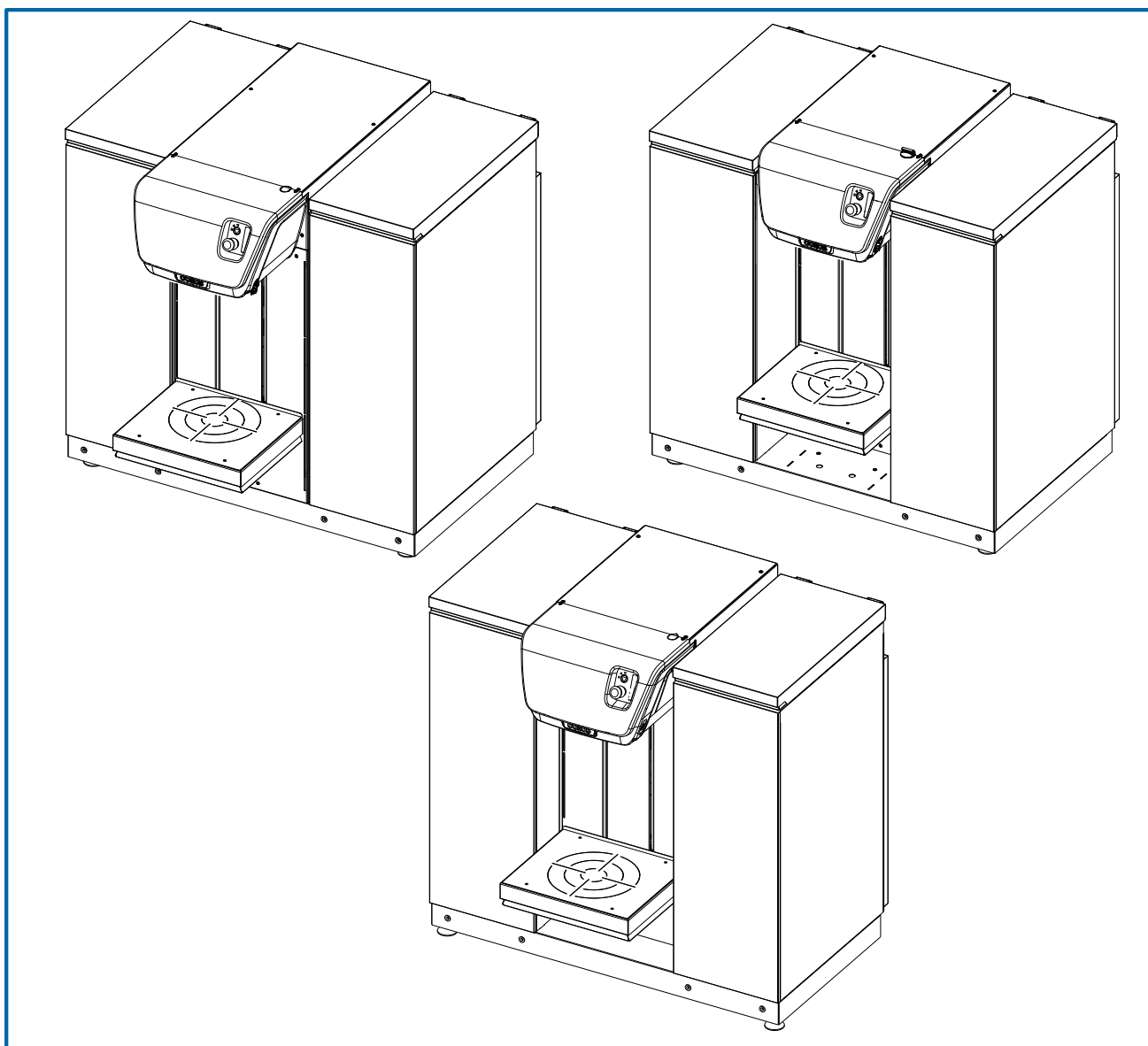


EVOPWR / EVOPWR CD

V02

Automatický Dispenzer / Automatic Dispenser

Návod k používání
User's manual



CZ-EN

Návod k používání
Automatický Dispenser
EVOPWR/EVOPWR CD - V02
V1.0 - R2 (10/2024)
NÁVOD V PŮVODNÍM JAZYKU

© COPYRIGHT 2024, COROB S.p.A.

Veškerá práva jsou vyhrazena ve všech zemích

Žádosti o další exempláře tohoto návodu nebo o poskytnutí technických informací je nutné adresovat na:

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

© COPYRIGHT 2024, COROB S.p.A.

All rights reserved in all countries

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

COROB S.p.A.
Via Agricoltura 103 • 41038 San Felice s/P • Modena • Italy
Phone: +39-0535-663111 • Fax: +39-0535-663285
www.corob.com

PRÁVA DUŠEVNÍHO VLASTNICTVÍ A ZŘEKnutí SE ODPOVĚDNOSTI

Žádná část tohoto návodu nesmí být přeložena do jiného jazyka anebo upravena anebo reprodukována v jiné formě prostřednictvím mechanických či elektronických médií, fotokopí, nahrávek nebo jiných médií bez předchozího písemného souhlasu společnosti COROB S.p.A.. COROB je registrovaná ochranná známka v exkluzivním užívání společnosti COROB S.p.A. a jejích dceřiných společností (dále jen „COROB“).

Nejmenování jiných ochranných komerčních nebo registrovaných známek v tomto prohlášení, neznamená, že by COROB upustil od svých práv na ochranu duševního vlastnictví spojených s výše uvedenými ochrannými známkami.

Obsah tohoto návodu se týká know-how, technických výkresů a technologických aplikací, které exkluzivně využívá COROB, a které jsou často chráněné patenty nebo patentovými přihláškami, a proto jsou chráněny národními a mezinárodními zákony o duševním vlastnictví.

Jakýkoli odkaz na jména, údaje a adresy jiných společností než jsou COROB a její dceřiné společnosti je náhodný, a není-li uvedeno jinak, je uveden pouze pro příklad a pro snadnější ilustraci použití výrobků COROB.

Zpracování textu a obrázků bylo provedeno s maximální pečlivostí, navzdory tomu si společnost COROB vyhrazuje právo měnit anebo aktualizovat informace obsažené v tomto dokumentu, aby opravila typografické chyby či nepřesnosti, a to bez povinnosti předchozího upozornění a bez jakéhokoliv závazku.

Tento návod obsahuje všechny informace nezbytné pro běžné a předvídatelné použití produktů COROB ze strany finálního uživatele.

Tento návod neobsahuje postupy ani informace pro opravu výrobku. Z bezpečnostních důvodů smí tyto operace provádět pouze vyškolený a autorizovaný technický personál. Nedodržení tohoto požadavku může představovat riziko fyzického zranění uživatele nebo poškození vlastního výrobku.

Společnost COROB z tohoto důvodu pro provádění výše uvedených zásahů určila autorizované techniky.

Autorizovanými technikami se rozumí technický personál, který se zúčastnil školení pořádaného společností COROB anebo jejími dceřinými společnostmi.

Neautorizované zásahy by mohly vést k zániku záruky na výrobek COROB, jak je uvedeno také v prodejní smlouvě nebo ve Všeobecných prodejních podmínkách, v rámci kterých společnost COROB nese zodpovědnost.

Účelem této klauzule není omezit nebo vyloučit odpovědnost společnosti COROB v případě porušení závazných ustanovení zákona. Výše uvedené omezení či vyloučení odpovědnosti, by proto nemusely být použitelné.

Ke zjištění, kde se nachází nejbližší místo s technickým servisem, může finální uživatel kontaktovat přímo společnost COROB nebo navštívit stránku www.corob.com.

INTELLECTUAL PROPERTY RIGHTS AND DISCLAIMER

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

RYCHLÝ NÁVOD

Na počátku pracovního dne

- Zkontrolujte, zda je střed trysek čistý.
- (Se zvlhčovačem na bázi rozpouštědla nebo bez zvlhčovače) Zkontrolujte, zda je houba čistá a napuštěná; pokud je potřeba ji napustit, použijte vhodnou kapalinu (volba kapaliny závisí na povaze barviv a musí být určena přímo výrobcem používaných výrobků).
- (Se zvlhčovačem na vodní bázi) Zkontrolujte, zda hladina vody v lahvi není pod minimem.
- (S Autopadem) zkontrolujte stav čištění vnitřní vložky.
- (S perforátorem) zkontrolujte stav čištění nože.
- Proveďte celkové propláchnutí systému (není nutné, pokud je disperzer vybaven systémem trysek s integrovaným INV ventilem).

Co je třeba pamatovat

- Nikdy nenechat stroj vypnutý.
- V zásobnících probíhá automaticky míchání barviv (časy lze přizpůsobit).
- Dávat pozor, aby se zásobníky příliš nenaplnily barvivem. V případě, že přeplnění postupovat podle pokynů v návodu k použití.
- Promíchat ručně barvivo, které má být doplněno do zásobníku. Nepoužívejte automatická míchadla.
- Zásobník ihned po naplnění zavřít víkem.
- Pamatovat na aktualizování správných úrovní naplnění zásobníků v řídicím softwaru.
- (Se zvlhčovačem na bázi rozpouštědla nebo bez zvlhčovače) Nasycení houby je nutné provádět alespoň dvakrát týdně (četnost zásahů je orientační, protože závisí na povaze barviv a podmínkách prostředí).
- (Se zvlhčovačem vody) Doplněte vodu v lahvi, jakmile se voda dostane na minimální hladinu. Nepřekračujte maximální hladinu.
- (S Autopad) Vyčistěte vložku.

Na konci pracovního dne

- Naplnit zásobníky.
- Aktualizovat správné úrovně naplnění zásobníků v řídicím softwaru.
- Vypnout počítač. Nevypínat stroj.

Doporučuje se pozorně přečíst návod k použití

QUICK GUIDE

At the beginning of the working day

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

Things to remember

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

At the end of the working day

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

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

OBSAH

1	OBEČNÉ INFORMACE	5
1.1	Účel a použití návodu	5
1.1.1	Grafické konvence	5
1.2	Definice	5
2	VLASTNOSTI	7
2.1	Popis stroje	7
2.2	Popis částí	8
2.3	Použitelné velikosti balení	12
2.4	Předpokládané použití a rozumně předvídatelné nesprávné použití	13
2.5	Identifikační údaje	13
3	BEZPEČNOST	14
3.1	Bezpečnostní upozornění a nepovolená použití	14
3.2	Upozornění o použití produktů	15
3.3	Trvalá rizika	16
3.4	Umístění nálepek	18
3.5	Bezpečnostní zařízení	19
3.6	Nouzové zastavení	19
3.6.1	Kontrola bezpečnostních zařízení	20
3.7	Nouzové situace	21
3.8	Požadavky na místo instalace	21
4	DOPRAVA A MANIPULACE	22
4.1	Obecná upozornění	22
4.2	Vybalení a umístění	22
4.2.1	Materiál ve vybavení	25
4.3	Příprava podstavce	26
4.4	Instalace válečkového dopravníku (volitelný)	27
4.4.1	Vybalení	28
4.4.2	Montáž	28
4.4.3	Seřízení	28
4.4.4	Skladování	28
4.5	Likvidace a recyklace	28
5	UVEDENÍ DO PROVOZU	30
5.1	Obecná upozornění	30
5.2	Návod na uzemnění (pouze pro verzi ETL)	30
5.3	Řídící počítač	32
5.4	Povely a připojení	33
5.5	Tlačítka a signalizační kontrolky	34
5.6	Tlačítko off-line s BÍLOU kontrolkou	35
5.7	Světelné lišty LED (volitelné)	35
5.8	Funkce „Easy-On“ pro počítač (volitelná)	36
5.9	Elektrické připojení a zapnutí	37
5.10	Deaktivace	38
6	POUŽITÍ DISPENZERU	39
6.1	Obecná upozornění	39
6.2	Na počátku pracovního dne	39
6.3	Obsluha	39
6.3.1	Plnění plechovky - Poloautomatický podstavec	40
6.3.2	Plnění plechovky - Automatický podstavec	41
6.3.3	Plnění plechovky - Válečkový dopravník	42
6.3.4	Použití centrovacího zařízení plechovek a Bung Hole Locator	43
6.3.5	Perforace plechovky	44
6.3.6	Dávkování	44
6.4	Automatické procesy	45
6.5	Doplnění zásobníků	45
6.6	Anomálie	49
7	ŘÁDNÁ ÚDRŽBA	51
7.1	Obecná upozornění	51
7.2	Tabulka údržby	51
7.3	Produkty k použití	51
7.4	Externí čištění	52
7.5	Čištění středů trysek (Autocap)	52
7.6	Čištění středů trysek (Autopad s INV)	53
7.7	Čištění a vhlčení houby (Autocap)	54
7.8	Čištění Autopadu	56
7.9	Kontrola a výměna razníku perforátoru	57
7.10	Doplnění lahve zvlhčovače	58
8	TECHNICKÉ ÚDAJE	59
8.1	Technické údaje	59
8.2	Rozměry a hmotnost	60
8.3	Prohlášení o shodě	63
8.4	Záruka	63

CONTENTS

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

1 OBECNÉ INFORMACE

1.1 Účel a použití návodu

Před použitím stroje si pečlivě přečtěte tento návod.

Tento návod obsahuje pokyny týkající se používání a řádné údržby nezbytné pro dlouhodobé zachování výkonů stroje. Návod obsahuje všechny informace nutné pro správné použití stroje a pro zabránění úrazů.

Návod je nedílnou součástí stroje a musí být proto uchován po celou dobu jeho životnosti.

Obsahuje veškeré informace, které byly dostupné v době jeho editace týkající se stroje a veškerého příslušenství; pro příslušenství existují varianty nebo modifikace, které zahrnují různé provozní režimy.

Návod může být k dispozici v papírové formě (v obalu produktu) anebo v digitálním formátu dostupném na stránce COROB. Lze požádat o papírovou kopii návodu výrobce.

V případě ztráty návodu nebo jeho částečného poškození a nemožnosti přečíst úplný text je povinné požádat výrobce o nový exemplář.

Pokud ilustrace obsažené v tomto návodě zobrazují stroj bez namontovaných ochranných krytů nebo s pracovníky bez osobních ochranných prostředků, je to pouze za účelem jasnějšího vysvětlení jednotlivých argumentů.

Některé ilustrace obsažené v návodě byly pořízeny na prototypch; stroje ze standardní výroby se mohou lišit v některých detailech.

1.1.1 Grafické konvence

Tučně vytištěné písmo se používá v případě potřeby zdůraznit důležité poznámky a pokyny.



NEBEZPEČÍ

Signalizuje riziko zranění osob.



UPOZORNĚNÍ

Signalizuje riziko poškození stroje, které by mohlo negativně ovlivnit jeho činnost.



Zdůrazňuje důležité pokyny, týkající se ochranných norem a/ nebo opatření, které je třeba dodržovat.



Označuje situace a/nebo operace, které se týkají řídicího softwaru nainstalovaného na počítači.



Uvádí potřebu vykonat popsany krok za pomoci uvedených nástrojů.

1.2 Definice

OBSLUHA STROJE

Pracovník, který má potřebné znalosti pro míchání nátěrů, laků, atd. a je vyškolený a autorizovaný pro použití stroje pomocí ovládacích prvků, pro nakládání a vykládání materiálu s nainstalovanými a aktivními ochranami. Musí pracovat pouze v podmínkách bezpečnosti a může vykonávat úkony řádné údržby.

MECHANIK /INSTALATÉR

Připravený odborník, vyškolený v technickém oboru (mechanickém a elektrickém) a poučený výrobcem k zásahu na stroji při vlastní instalaci stroje nebo k provádění regulací, oprav závad nebo zákroků údržby.

1 GENERAL INFORMATION

1.1 Purpose and use of this manual

Read this manual carefully before using the machine.

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

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

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

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

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

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

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

1.1.1 Conventionally used graphics

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



DANGER

Indicates a risk of personal injury.



WARNING

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



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



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



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

1.2 Definitions

OPERATOR

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

MAINTENANCE TECHNICIAN/INSTALLATION TECHNICIAN

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

2 VLASTNOSTI

2.1 Popis stroje

Automatický disperzer je zařízení k automatickému dávkování (či výdeji) tekutých barviv do nádob (plechovky, kovové či plastové kbelíky nebo kanystry) o rozměrech uvedených v tomto návodu, a které byly předem naplněné bází, za účelem získání konečného výrobku jako jsou nátěry, barvy, smalty, inkousty s požadovaným barevným odstínem zvoleným v řídicím programu stroje.

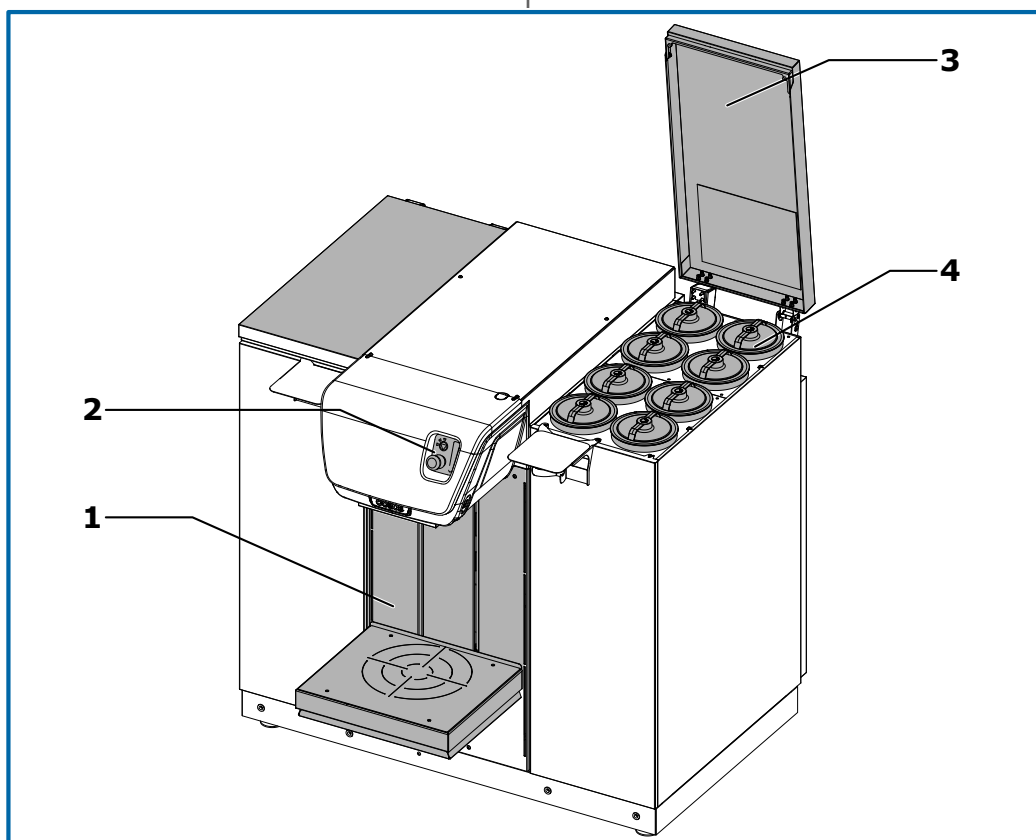
Disperzer nabízí možnost obnovení přerušené receptury, pokud se používá s firmwarem a s dávkovacími programy, které tuto funkci podporují.

2 FEATURES

2.1 Description of the machine

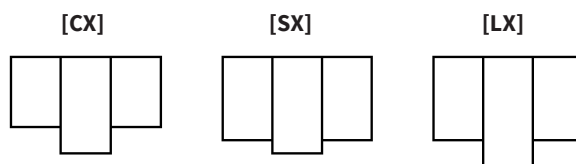
The automatic dispenser is a device to automatically dispense fluid colorant products into containers (metal or plastic canisters, cans or bins) of the size indicated in this manual, pre-filled with base, to produce finished products such as paints, dyes, enamels, and inks of the desired hue, chosen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

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



Stroj je dostupný s verzí [CX] (compact) a [SX] (small) až do 24 okruhů nebo 32 okruhů s INV, a s verzí [LX] (large) do 32 okruhů.

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



Modely se liší modulem dávkovací hlavy:

- small, pro verze [CX] a [SX]
- large, pro verzi [LX]

Moduly zásobníků verzí [SX] a [LX] jsou společné. Moduly zásobníků verze [CX] mají sníženou hloubku.

Disperzer může být vybaven jedním pohonem [Single Drive], který umožňuje aktivaci jednotlivých okruhů nebo jednoho centrálního pohonu, který aktivuje současně všechna čerpadla stroje [Central Drive].

Disperzer tvoří:

1. Dávkovací prostor a systém pro umístění plechovek.
2. Ovládací panel.
3. Horní víka.
4. Oblast plnění zásobníků.

The models have different dispensing head modules:

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

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

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

The dispenser consists of:

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

Dispenzer je ovládán pomocí řídicího počítače. Výrobce dodává také širokou škálu aplikačních programů, které řídí všechny funkce stroje.

Pokud se počítač nachází v místě, které není snadno dostupné pro obsluhu, je možné požádat o volitelnou funkci Easy-On, která umožňuje zapnout počítač přímo z ovládacího panelu stroje pomocí tlačítka off-line (kapitola 5.6).

Pokud je stroj dodáván s možností **COROB Connect**, bude možné ho ovládat pomocí zařízení se systémem Android nebo Windows a jeho vyhrazeného softwaru dávkování. Připojení mezi zařízením, na kterém je nainstalovaný software dávkování, a strojem je automatické.

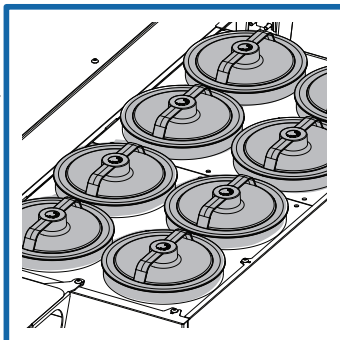
2.2 Popis částí

Zásobníky

Zásobníky stroje mohou mít rozličný objem a jsou vhodné pro produkt, který bude dávkován.

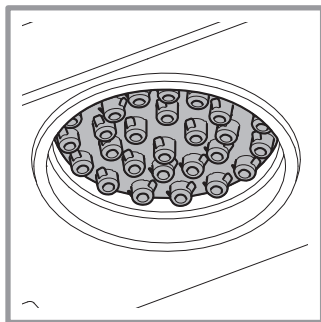
Víka v horní části stroje umožňují přístup pro plnění zásobníků.

Každý zásobník je opatřený uzavíracím krytem.



Střed trysek

Konce dávkovacích hadic pocházejících ze zásobníků, přivádějí produkt k plnění příslušných obalů, vyúsťují v blízkosti trysek, k jehož středu jsou připevněny.

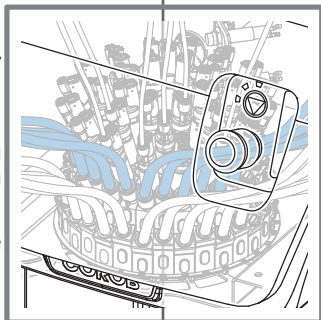


Systém trysek s integrovaným ventilem (INV)

Systém INV má dávkovací trysku a ventil okruhu v každém náboji.

Náboje jsou namontovány na speciální dávkovací hlavě. Otvírání (dávkování) a zavírání (recirkulace) ventilu je ovládáno elektricky, přes řídicí logickou jednotku stroje.

Díky těsnícím vlastnostem systému INV se zabráňuje vysychání barviva.



Podstavec (volitelné)

Podstavec umožňuje správné umístění plechovky v místě středu dávkovacích trysek.

Umožňuje umístit váhu se svým displejem za účelem dávkování váženého množství.

Poloautomatický podstavec - Podstavec je ovládán obsluhou prostřednictvím aktivačních tlačítek (ovládání pro dvě ruce); podstavec se zastaví, když je plechovka detekována fotobuňkou.

Automatický podstavec - Podstavec je ovládán počítačem, který řídí polohování a kontroluje, zda plechovka, která je na něm umístěna odpovídá volbě pro dávkování. Fotobuňka kontroluje přítomnost nádob a správné umístění podstavce.

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

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

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

2.2 Description of units

Canisters

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

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

Each canister has its own lid.

Nozzle Center

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

Integrated Nozzle Valve System (INV)

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

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

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

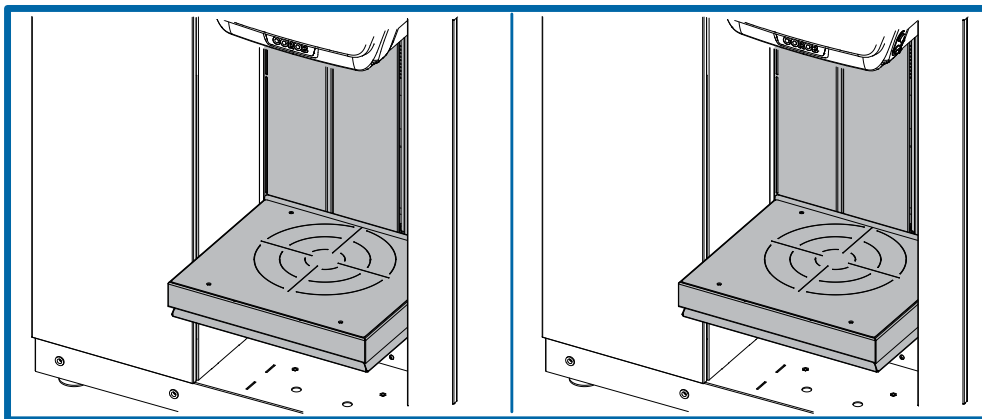
Shelf (optional)

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

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

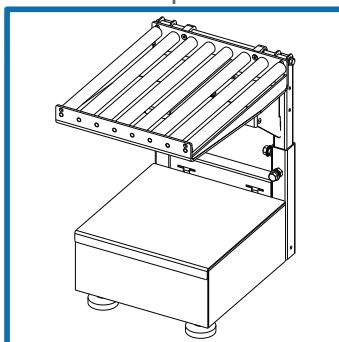
Semiautomatic shelf - The shelf is commanded by the operator with the activation buttons (two-handed control); the shelf stops when the can is detected by the photocell.

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



Válečkový dopravník - pouze pro verze [CX] a [LX]

Skládací válečkový dopravník je připevněn v přední části k modulu se zásobníky a usnadňuje nakládání těžkých obalů na podstavec. Kluzná plocha může být opatřena válečky nebo je z nerezového plechu. Je také vybaven schůdkem, který obsluhuje usnadňuje plnění zásobníků. Válečkový dopravník má různé výšky nastavení.

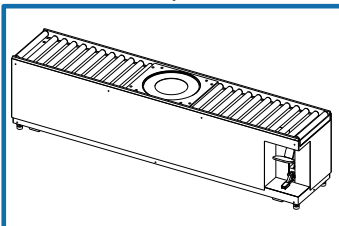


Roll conveyor - [CX] and [LX] version only

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

Pedálový hydraulický válečkový dopravník - pouze pro verzi [LX]

Volný mobilní válečkový dopravník umožňuje pohodlně ručně umístit plechovku pod dávkovací hlavu a ovládat její zvedání pomocí přítomného pedálu. Je vybaven centrovací šablonou obalů, užitečnou pro umístění plechovek v ose vzhledem ke středu trysek.

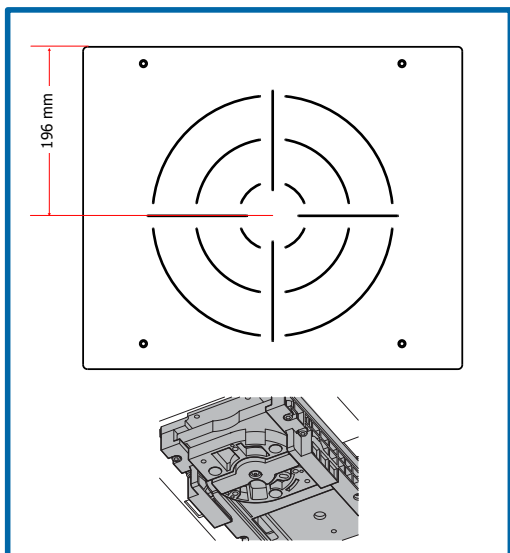


Hydraulic pedal operated roll conveyor - [LX] version only

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

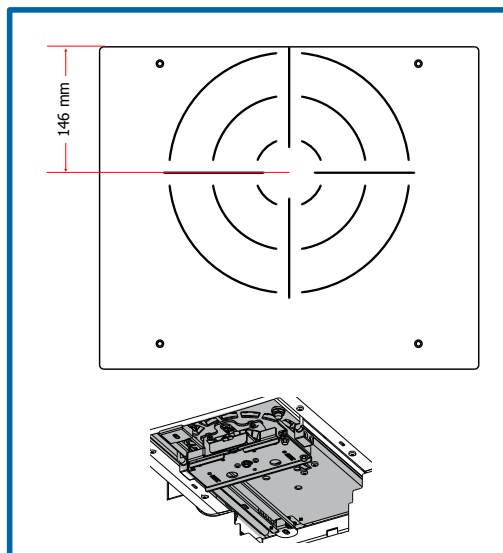
Centrování plechovek

Ve standardní konfiguraci je podstavec vybavený plechem se středícími kroužky, užitečným pro umístění plechovek s předděrovanými víky pod dávkovací trysku. Volitelně lze vyžádat plech se středícími kroužky podle přizpůsobeného průměru.



Can centering device

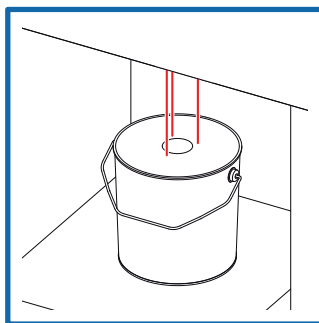
In standard configuration, the shelf is equipped with a sheet metal plate with centering rings, useful for positioning pre-punched cans right under the dispensing nozzle. A sheet metal plate with customized diameter centering rings can be requested as an option.



Zařízení Bung Hole Locator (B.H.L.)

Jedná se o systém, který vysílá laserové paprsky, které umožňují umístit plechovky s předděrovanými víky tak, aby byl otvor v ose se středem dávkovacích trysek.

Pokud je zařízení B.H.L. přítomné v kombinaci s automatickým podstavcem, je stroj vybaven také **přídavným tlačítkem na pravé straně hlavy, které umožňuje zapnout laserové paprsky před spuštěním dávkování** a tudíž ještě před pohybem podstavce. To umožňuje optimální umístění předděrované plechovky.

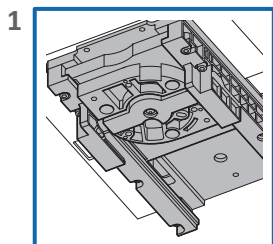


Bung Hole Locator (B.H.L.)

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

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

AUTOCAP a AUTOPAD



Aby se zabránilo zasychání barviv ve středu disperzeru, je stroj vybavený speciálním zvlhčovacím uzávěrem nebo zařízením na čištění trysek.

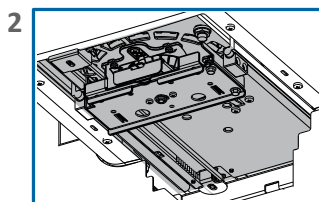
Autocap (1) je automatický uzávěr, který zaručuje hermetické uzavření dávkovací jednotky; je řízený softwarem, který ho před výdejem automaticky otevře a ihned poté zavře. Obsahuje zvlhčující houbičku.

Autopad (2) je automatické zařízení, které po výdeji vyčistí střed trysky. Jakmile je dávkování dokončeno, plechovka je odstraněna a odhalí se fotobuňka detekce plechovky, dojde k zavření Autopadu (je běžně otevřený během provozu stroje) a spustí se čistící cyklus. Čištění spočívá v provedení jednoho nebo více kroků na koncových částech uzávěru v Autopadu, tak aby se odstranily zbytky barviva z trysek.

Autopad může být také nakonfigurován tak, aby zůstal v zavřené poloze neboli, aby udržoval oblast trysky zakrytou, s výjimkou fáze dávkování.

Autopad je k dispozici pouze v kombinaci se systémem INV (Integrated Electric Valves).

AUTOCAP and AUTOPAD



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

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

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

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

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

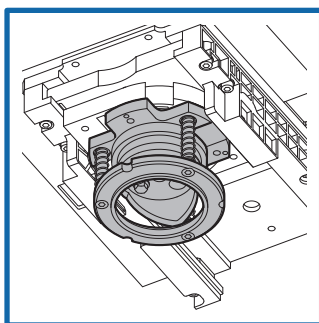
Perforátor

Perforátor je zařízení, které umožňuje děrovat víko plechovky.

S *poloautomatickým perforátorem*, perforaci provádí obsluha současnou aktivací ovládacích tlačítek poloautomatického stojanu (ovládání pro dvě ruce).

Pohyb stojanu nahoru tlačí plechovku na něm spočívající proti razníku perforátoru a pohybem dolů ji vrací zpět do správné polohy pro dávkování.

K perforátoru je dodáván i ruční uzávěr, který umožňuje zasunout plastovou zátku do provedeného otvoru.



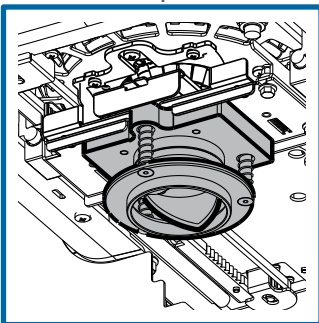
Puncher

The puncher is a device that perforates the can lid.

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

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

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

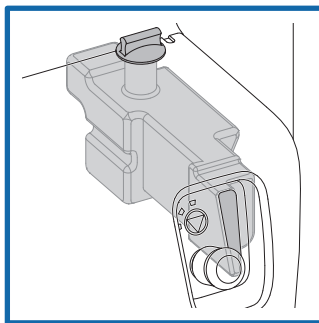


Zvlhčovač No-Dry-Nozzle

Zvlhčovač pro barviva na vodní bázi zajišťuje konstantní zvlhčování trysek. Navlhčený vzduch pomocí vody obsažené v láhvi je přenášén do oblasti trysky. Na základě zjištěné úrovně vlhkosti se systém v případě potřeby automaticky zapne a vypne.

Zvlhčovač pro barviva na bázi rozpouštědel umožňuje zvlhčování trysek při zavřeném uzávěru. Rozpouštědlo přítomné v malé nádrži uvnitř uzávěru udržuje oblast trysky neustále nasycenou.

Oba systémy mohou být přítomny jednotlivě anebo společně podle tónovacího systému použitého na stroji.



No-Dry-Nozzle Humidifier

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

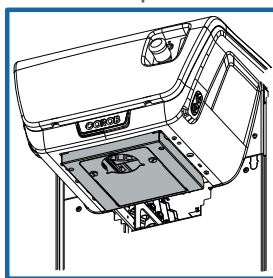
The humidifier for solvent-based colorants humidifies the nozzles when the cap is closed. The solvent, contained in a small tank inside the cap, keeps the nozzles area constantly saturated.

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

Horní bezpečnostní deska

Odpojení dvou šroubů pod bezpečnostní deskou umožňuje vstoupit do vnitřní oblasti stroje za účelem čištění středu trysek.

Bezpečnostní deska je k dispozici pouze v kombinaci s automatickým podstavcem.



Upper safety plate

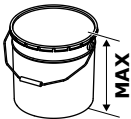
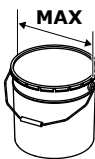
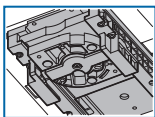
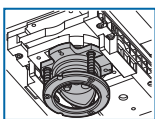
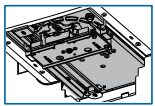
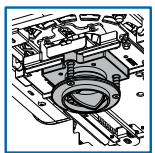
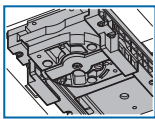
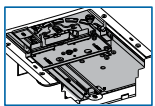
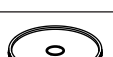
By releasing the two screws under the safety plate, it allows access to the internal area of the machine to clean the nozzle centre.

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

2.3 Použitelné velikosti balení

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

2.3 Usable cans

Podstavec / Shelf	Uzávěr / Cap / Autopad Systém trysek / Nozzle system				
Poloautomatický / Semiautomatic	AUTOCAP 	500 mm [19,7"] 450 mm [17,7"]*	80 mm [3"] 130 mm [5,1"]*	 415 mm [16,3"] 300 mm [11,8"]*	70 mm [2,8"] 110 mm [4,3"]*
	 AUTOCAP + PUNCHER	460 mm [17,7"]	90 mm [3,5"]	 275 mm [10,8"]  390 mm [15,4"]	110 mm [4,3"]
	AUTOPAD 	510 mm [20,1"] 450 mm [17,7"]*	80 mm [3"] 60 mm [2,4"] se speciálním podstavcem pro sample pot / with special shelf for sample pot 130 mm [5,1"]*	 415 mm [16,3"] 300 mm [11,8"]*	70 mm [2,8"] 110 mm [4,3"]*
	AUTOPAD + PUNCHER 	435 mm [17,1"]	90 mm [3,5"]	 275 mm [10,8"]  290 mm [11,4"]	110 mm [4,3"]
Automatický / Automatic	AUTOCAP 	485 mm [19,1"]	80 mm [3"] 60 mm [2,4"] se speciálním podstavcem pro sample pot / with special shelf for sample pot	 415 mm [16,3"]  275 mm [10,8"]  390 mm [15,4"]	70 mm [2,8"]
	AUTOPAD 	473 mm [18,6"]		 415 mm [16,3"]  275 mm [10,8"]  290 mm [11,4"]	

* S možností váhy pro gravimetrické dávkování.

Z důvodu velkého zaplnění konfekcí o objemech 0,5 litru a 1 litru [Pinta a Quarto], společnost COROB nedoporučuje děrování.

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

* With scale option for gravimetric dispensing.

2.4 Předpokládané použití a rozumně předvídatelné nesprávné použití

Tento stroj je určen pro odborné použití při dávkování barviv v prodejnách malých, středních a velkých rozměrů nebo v centrech pro přípravu barev a barevných nátěrů.

Stroj se musí používat s obaly, jejichž omezení je uvedeno v kapitole 2.3 (Použitelné velikosti balení), s barviv, která jsou uvedena v kapitole 8.1 (Technické údaje) a způsobem popsaným v tomto návodu.

Jakékoliv jiné jeho použití než jak je uvedeno, které není obsaženo anebo odvozeno z obsahu tohoto návodu je třeba považovat za nevhodné a nepředpokládané použití, které tedy ruší všechny zárukou stanovené podmínky a odpovědnost výrobce za škody vzniklé v důsledku nedodržení zde uvedených pokynů.

2.5 Identifikační údaje

Stroj je vybavený identifikačním štítkem (kapitola 3.4), který uvádí:

1. Jméno výrobce.
2. Značky.
3. Model stroje.
4. Měsíc a rok výroby.
5. Výrobní číslo.
6. Elektrické charakteristiky.



V žádném případě neodstraňujte ani jinak neupravujte identifikační štítek.

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 BEZPEČNOST

3.1 Bezpečnostní upozornění a nepovolená použití



POVINNOSTI

- **Přečíst pozorně návod k použití před provedením jakékoliv operace na stroji.**
- Stroj může být použitý výhradně pro ty účely, pro které byl navržen a vyrobený.
- Dávat pozor na veškerá označení nacházející se na stroji.
- Tam, kde je to nařízeno, používat prostředky osobní ochrany.
- Pouze kvalifikovaný a řádně vyškolený personál (MECHANIK ÚDRŽBY) má povolený přístup k částem stroje chráněným panely pro účely mimořádné údržby a oprav.
- Jakýkoliv zásah běžné údržby, který provádí operátor, musí provádět za stroje ve vypnutém stavu a s přírodním kabelem elektrického napájení odpojeným od zásuvky.
- Stroj musí být používán **pouze jedním operátorem**; je zakázána přítomnost dalších jiných pracovníků, kteří by se mohli dostat ke stroji a dotýkat se jeho části v průběhu jeho použití.
- Pracovní místo pro obsluhu, která musí stroj používat, se nachází na přední straně.
- Stroj musí používat obsluha, která dosáhla plnoletosti, a která je v psychofyzických podmínkách definovaných pracovním lékařem jako vhodná.
- Látky, které lze používat na stroji jako barviva, laky, ředidla, maziva a čisticí prostředky, mohou být škodlivé pro zdraví; manipulovat, skladovat a likvidovat tyto látky podle platných norem a podle instrukcí poskytnutých výrobcem.



ZAKÁZÁNO

- Stroj se nesmí používat na obaly, které přesahují limity uvedené v kapitole 2.3 (Použitelné obaly) na barviva jiná, než která jsou uvedena v tabulce s technickými daty.
- **STROJ NEMÁ PROTIVÝBUCHOVOU OCHRANU, TUDÍŽ NESMÍ BÝT POUŽÍVÁN V PROSTŘEDÍCH TAKTO KLASIFIKOVANÝCH (MÍSTO S NEBEZPEČÍM VÝBUCHU).**
- **Do vnitřku zařízení nelijte vysoce hořlavé kapaliny. V případě použití barviv obsahujících těkavá rozpouštědla, postupujte podle konkrétních pokynů uvedených v kapitole 3.8.**
- Je zakázáno kouřit v blízkosti stroje.
- Nepoužívejte otevřený oheň nebo materiál, který by mohl způsobit jiskry a vznítit požár.
- Stroj nesmí být používán pro potravinářské potřeby.
- OBSLUHA stroje nesmí vykonávat operace vyhrazené MECHANIKOVÍ ÚDRŽBY nebo INSTALATÉROVI. Výrobce NENESE zodpovědnost za škody vzniklé nedodržením tohoto zákazu.
- Je zakázáno používat stroj bez ochranných krytů nebo s deaktivovanými, poškozenými nebo nepřítomnými bezpečnostními zařízeními. Ochranné panely musí být přísně zavřené.
- Nedívejte se přímo do světelného zdroje jednotky Laser Bung Hole Locator (laserový výrobek třídy II).
- V případě, že stroj chytne požár, **nikdy nepoužívat k hašení vodu**. Používat pouze práškové hasicí přístroje nebo přístroje s oxidem uhličitým a dodržovat návod k použití a výstrahy uvedené výrobcem na hasicím přístroji.

3 SAFETY

3.1 Safety warnings and unauthorized use



COMPULSORY

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



PROHIBITED

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



ELEKTRICKÉ NEBEZPEČÍ

- Uživatel musí připojit stroj k napájecímu rozvodu TN nebo TT, který je vybaven ochranným zařízením RCD (Residual Current Devices) automaticky zasahujícím v případě závady.
- **PŘIPOJENÍ STROJE K ELEKTRICKÉ SÍTI MUSÍ BÝT OPATŘENÉ UZEMNĚNÍM.** Elektrické vedení musí být chráněno před přetíženími, zkraty a přímými kontakty, ve shodě s platnými protiprázovými normami. Nesprávně provedené uzemnění může představovat riziko zasažení elektrickým proudem.
- Stroj nesmí být napájen ze zdroje, který má charakteristiky odlišné od požadovaných charakteristik uvedených na identifikačním štítku stroje.
- V případě neočekávaného přerušení dodávky elektrického proudu a opětovného obnovení dodávky proudu se automaticky obnoví činnost stroje, aby se mohly spustit automatické procesy, které brání vysychání výrobků.
- Aby se zabránilo riziku zasažení elektrickým proudem nebo zranění, je nutné používat stroj pouze ve vnitřních prostředích. Je zakázáno používat stroj ve venkovním prostředí, kde by mohl být vystaven dešti a silné vlhkosti.
- Je nutné vždy odpojit kabel elektrického napájení ze sítě před provedením jakéhokoli údržbářského úkonu.
- Izolace stroje od sítě elektrického napětí se provede vytažením zástrčky přívodního kabelu ze sítě, je tudíž vhodné, aby byl stroj umístěn v blízkosti snadno dosažitelné zásuvky.
- Nepoužívat prodlužovací kabely za účelem napájení stroje.
- Nepoužívat vícebodové zástrčky pro připojení jiných zařízení na zásuvku, ze které je napájen stroj. Ověřte, zda elektrické napájení přístrojů sériově napojených ke stroji jako počítač je ekvipotenciální (má stejné vlastnosti uzemnění) neboť potenciální rozdíly působí u sériových portů rušení a/nebo poškození.
- Kontrolovat pravidelně stav elektrického napájecího kabelu a v případě, že je poškozený, vyměnit ho za nový, který dodá sám výrobce.



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 Upozornění o použití produktů



NEBEZPEČÍ

Je nutné přísně dodržovat upozornění a instrukce pro použití uvedené na obalu výrobku a na **KARTĚ BEZPEČNOSTNÍCH ÚDAJŮ (MSDS - Material Safety Data Sheet)**, kterou je povinen dodat prodejce nebo výrobce.

Dodržujte všechny uvedené bezpečnostní pokyny a pokud je to povinné, používejte předepsané ochranné osobní pracovní prostředky.

Níže uvádíme některá nejběžnější upozornění a bezpečnostní opatření, která běžně poskytují výrobci barviv.

1. Požití je škodlivé.
2. Zabránit styku s kůží a očima. V případě styku s kůží a očima opláchnout dostatečným množstvím vody.
3. Přechnovávat daleko od dosahu dětí.
4. Pokud je to povinné, používat požadované ochranné prostředky.
5. V případě náhodného rozliti nebo převrácení produktu důkladně vyvětrat prostory a postupovat podle pokynů uvedených v tomto návodu a v pokynech dodaných se samotným výrobkem produktu.
6. Nevylévejte barviva do kanalizace. Při likvidaci zbytků dodržovat platné místní předpisy.



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 Trvalá rizika

Riziko		Preventivní opatření	POO	Odkazy v návodu
	Riziko zasažení proudem - Riziko zasažení elektrickým proudem, pokud je stroj napájený z elektrické zásuvky bez uzemnění.	Přívod energie do stroje zajistěte prostřednictvím uzemněné zásuvky.	\	kap. 5
	Riziko zasažení elektrickým proudem - Nebezpečí úrazu elektrickým proudem při doteku částí stroje chráněných kryty bez předchozího odebrání elektrického napětí.	Obsluha stroje není autorizována k přístupu k částem stroje, které jsou chráněné ochrannými kryty. Upozornění pro údržbáře: Před prováděním jakékoliv údržby je nutné vypnout stroj a odpojit přívodní napájecí kabel ze sítě.	\	
	Zranění hřbetu a bederní krajiny - Manipulace s těžkými břemeny, manipulace se strojem a nakládání obalů na podstavec, mohou způsobit namožení.	Nepřekračujte meze hmotnosti stanovené platnými normami. V případě potřeby používejte zdvihací prostředky.	  OCHRANNÉ RUKAVICE MECHANICKÉ RIZIKO (NATRŽENÍ, PŘEŘEZÁNÍ)	kap. 4 - 6
	Riziko pádu předmětů / Stlačení / Poranění - Při umísťování plechovky na plochu podstavce se může plechovka převrátit a spadnout na obsluhu.	Při pokládání obalu vždy zkontrolujte, zda celá jeho spodní strana je položena na desce podložky.	 	kap. 6
	Nebezpečí stlačení / Zachycení - Automatická manipulace s zvlhčovacím uzávěrem, Autopadem a podstavcem může způsobit zranění.	Stroj musí být používán jediným operátorem. Nevkládat ruce do prostoru dávkování během provozu stroje.	  OCHRANNÉ RUKAVICE MECHANICKÉ RIZIKO (NATRŽENÍ, PŘEŘEZÁNÍ)	kap. 6
	Nebezpečí stlačení / uvážnutí - Během doplňování barviva by mohlo dojít k automatickému spuštění rotace míchačky v zásobníku.	Než přistoupíte k plnění, stiskněte tlačítko off-line.	 OCHRANNÉ RUKAVICE MECHANICKÉ RIZIKO (NATRŽENÍ, PŘEŘEZÁNÍ)	kap. 6.5
	Riziko pořezání - Během děrování nebo při úkonu údržby razníku perforátoru může kontakt s čepelí způsobit zranění.	Stroj musí být používán jediným operátorem. Nevkládat ruce do prostoru dávkování během provozu stroje. K demontáži razníku použijte vhodný nástroj.	 OCHRANNÉ RUKAVICE MECHANICKÉ RIZIKO (NATRŽENÍ, PŘEŘEZÁNÍ)	kap. 6 - 7
	Nebezpečí uklouznutí / pádu - Nesprávné používání podstavce může způsobit úraz.	Nestoupejte a/ani nesedějte na podstavec. Nepoužívejte podstavec jako schůdky.	  OCHRANNÉ RUKAVICE MECHANICKÉ RIZIKO (NATRŽENÍ, PŘEŘEZÁNÍ)	kap. 6
	Riziko výbuchu	Nepoužívejte stroj v zónách s touto klasifikací (prostředí s nebezpečím výbuchu). Nepoužívejte otevřený oheň nebo materiál, který by mohl způsobit jiskry a vznítit požár. Dodržujte podmínky prostředí předpokládaného používání stroje a doporučení uvedená v kapitole 2.4 Dodržovat podmínky ohledně pracovního prostředí uvedené v kapitole 3.8.	\	kap.2.4 kap.3.8
	Nebezpečí účinku laserového záření - Bung Hole Locator (B.H.L.) využívá jako světelný zdroj červené laserové záření, které představuje potenciální nebezpečí pro oči.	Nedívejte se nikdy přímo do světelného zdroje.	\	kap. 6
	Nebezpečí otrávení a senzibilizace - Výpary vyprodukované používanými barvivy mohou způsobit toxické otrávení a/nebo senzibilizaci během doplňování nádrží, čištění a likvidace stroje.	Karty bezpečnostních údajů musí povinně dodávat výrobce spolu s barvivy (MSDS Material Safety Data Sheet). Větrat prostory vhodným způsobem.	Doporučené prostředky osobní ochrany uvedené v kartách bezpečnostních údajů MSDS.	kap. 3.2 - 4 - 6 - 7

3.3 Residual risks

Risk		Preventive measure	P.P.E.	Re. in the manual
	Risk of electrocution - Risk of electrical shock if you power the machine from a socket not equipped with ground connection.	Power the machine through a grounded socket outlet.	\	ch. 5
	Risk of electrocution - Risk of electrical shock if you access machine parts protected by panels without first cutting off electrical power.	The operator is not authorized to access the machine parts protected by panels. For the maintenance technician: before performing any maintenance intervention, shut off the machine and disconnect the power supply cable from the mains socket outlet.	\	
	Dorsal/lumbar injuries - Handling heavy loads when moving the machine and loading cans on the shelf may cause injuries.	Do not exceed the weight limits stated by the current regulations in force. If necessary, use appropriate lifting equipment.	  MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)	ch. 4 - 6
	Risk of falling objects / crushing - When positioning a can on the shelf, there is a risk it may fall onto the operator.	Position the can so that the whole base rests on the shelf surface.	 	ch. 6
	Risk of crushing / entanglement - The automatic movement of the humidifier cap, Autopad and of the shelf may cause injuries.	The machine must be used by a single operator. Keep hands away from the dispensing area at all times while the machine is operating.	  MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)	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, CUT)	ch. 6
	Risk of cuts - During the punching operations or maintenance operations on the punching device, the contact with the puncher blade may cause injuries.	The machine must be used by a single operator. Keep hands away from the dispensing area at all times while the machine is operating. Use the special tool to remove the puncher.	 MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)	ch. 6 - 3.5
	Risk of slipping / falling - Misuse of the shelf may cause injuries.	Do not climb onto the shelf and/or sit on it. Do not use the shelf as a ladder.	  MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)	ch. 6
	Risk of explosion	Do not use the machine in classified areas (areas at risk for explosion). Avoid naked flames or material that may create sparks and cause a fire. Respect the conditions for the intended use of the machine and the recommendations indicated in chapter 2.4. Respect the environment working conditions indicated in chapter 3.8.	\	ch. 2.4 ch. 3.8
	Risk of exposure to laser beam - The Bung Hole Locator (B.H.L.) uses red laser light sources which can be potentially dangerous for the eyes.	Avoid staring at the light source.	\	ch. 6
	Risk of poisoning and sensitization - Fumes generated by the colorants used may cause poisoning and/or sensitization during canister refilling operations, machine cleaning and disposal.	Read the warnings reported in the Material Safety Data Sheets of the colorants used. The MSDS must be provided by the colorant manufacturer. Keep the room suitably ventilated.	Personal Protective Equipment as specified in MSDS.	ch. 3.2 - 4 - 6 - 3.5

3.4 Umístění nálepek

1. Identifikační štítek (kapitola 2.5)
2. Nálepka „Všeobecná upozornění“
3. Nálepka „Nebezpečí stlačení“
4. Nálepka „Nebezpečí pořezání“
5. Nálepka „Nebezpečí Laser“
6. Nálepka „Nebezpečí elektrického proudu“
7. Nálepka „Max. výkon pomoc. zásuvek“ (pouze u verze ETL)



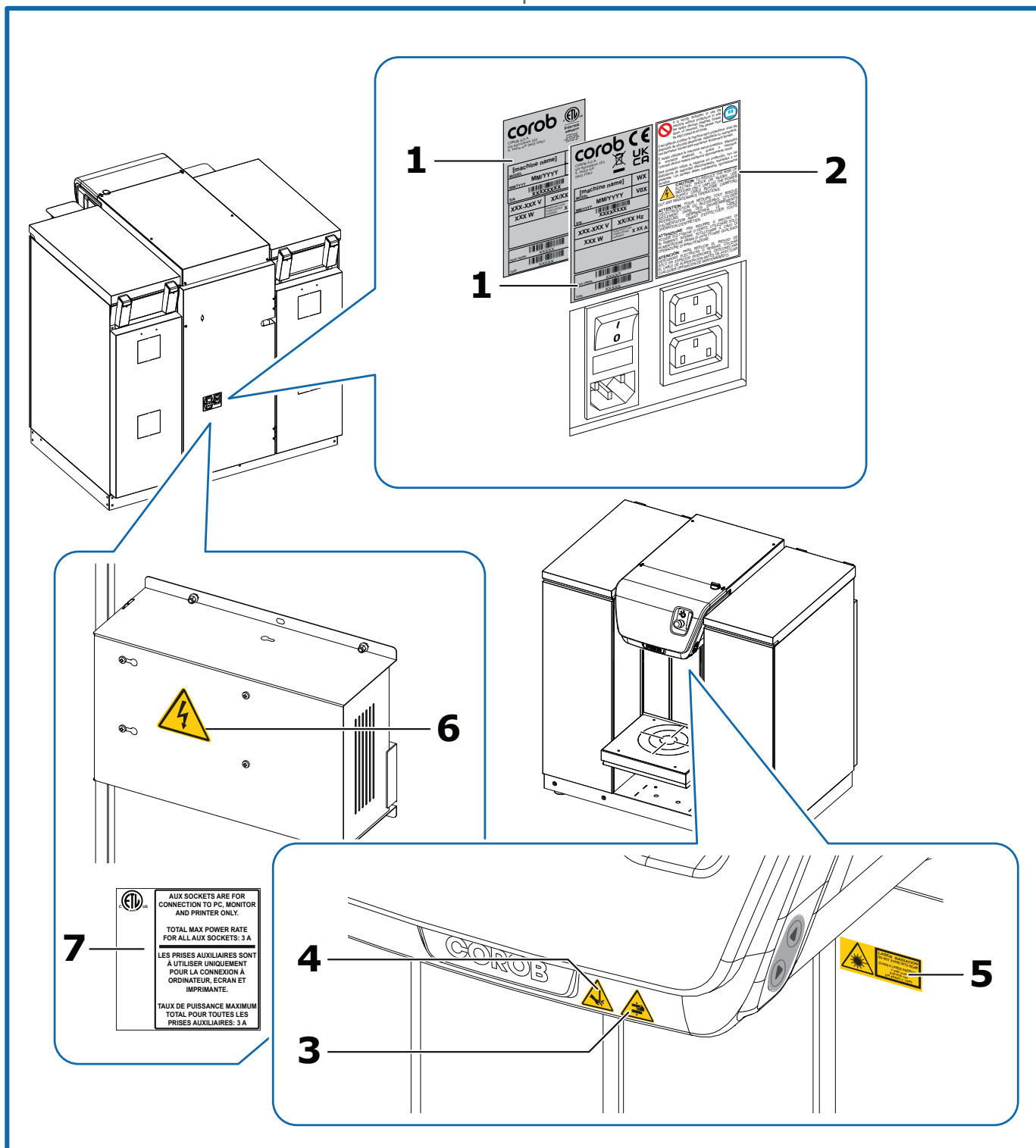
Zabránit odstranění či nečitelnosti bezpečnostních a informačních nálepek. Nahradit jakékoliv chybějící nebo nečitelné nálepky za nové, vyžádané u výrobce.

3.4 Position of labels

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

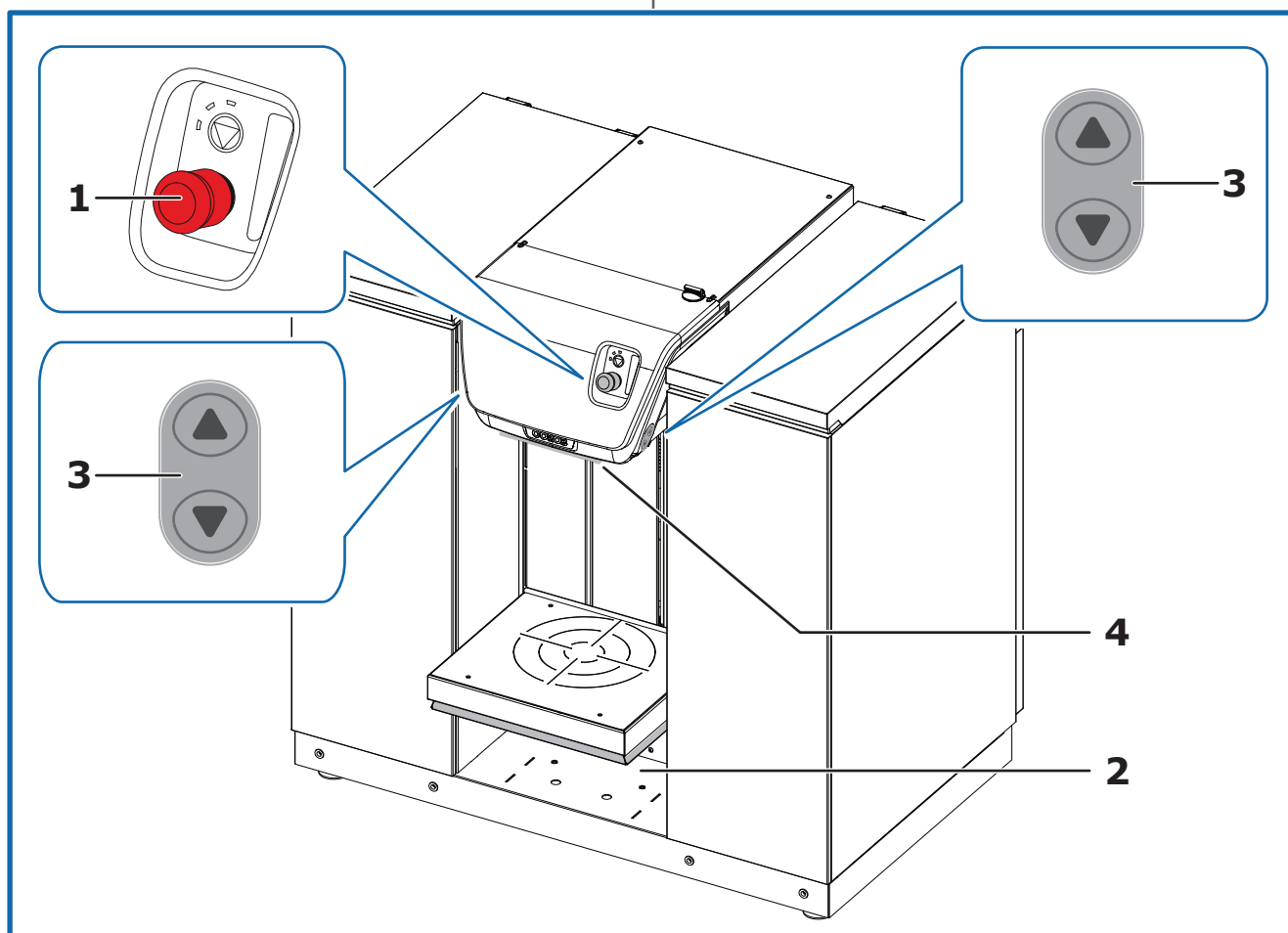


Do not remove or make illegible the safety or instruction labels. Replace any label which has become illegible or is missing, by requesting it to the manufacturer.



3.5 Bezpečnostní zařízení

3.5 Safety devices



Stroj je vybavený následujícími bezpečnostními opatřeními:

		s podstavcem:	
		poloauto	auto
1.	Tlačítko nouzového zastavení	✓	✓
2.	Spodní bezpečnostní deska podstavce	✓	✓
3.	Tlačítka pro oprávnění a pohyby podstavce	✓	--
4.	Horní bezpečnostní deska podstavce	--	✓

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	--	✓



NEBEZPEČÍ

V případě poruchy bezpečnostních zařízení je zakázáno používat náhradní díly, které nedodal výrobce. V případě potřeby se obraťte pouze na servisní službu autorizovanou výrobcem.



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 Nouzové zastavení

V případě poruchy nebo v nebezpečné situaci stiskněte tlačítko nouzového zastavení (kapitola 3.5). Stisknutím tlačítka se vyvolá zastavení všech nebezpečných pohybů stroje tím, se je přerušeno napájení všech elektrických okruhů. Na ovládacím panelu se rozsvítí červená kontrolka (kapitola 5.5).



NEBEZPEČÍ

Nouzové tlačítko nepřerušuje napájení celého stroje. Napájecí skříňka uvnitř stroje zůstává napájena.

Pro úplné odpojení stroje je nutné ho vypnout a vytáhnout napájecí kabel ze zásuvky.

3.6 Emergency stop

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



DANGER

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

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



Stisknutí tlačítka nouzového stavu nevyvolá vypnutí počítače, který vyžaduje zvláštní proceduru zastavení (pomocné zásuvky zůstanou napájeny)

Po odstranění příčiny závady v chodu anebo odstranění nebezpečné situace je třeba odblokovat tlačítko zatažením směrem ven.



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.



UPOZORNĚNÍ

Použití tlačítka na nouzové zastavení je třeba považovat za nouzové řešení a ne jako prostředek na běžné zastavení, protože v opačném případě by došlo k předčasnému opotřebení stroje.



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 bezpečnostních zařízení

Alespoň **dvakrát do roka** je nutné ověřit účinnosti bezpečnostních zařízení stroje a správný provoz ovládacích a signalizačních zařízení (kapitola 5). V případě neočekávaného výsledku nebo poruch provozu neprodleně kontaktujte asistenční službu výrobce.

Zařízení	Úkon	Očekávaný výsledek
Tlačítko nouzového zastavení.	Při zapnutém stroji a probíhajícím míchání barviva v zásobnících stiskněte tlačítko nouzového zastavení.	Zastavení všech pohyblivých prvků stroje.
Dolní bezpečnostní deska podstavce.	Při zapnutém stroji vložte předmět (např. plechovku) mezi dolní desku pod podstavcem a podlahu, a nechte podstavec poklesnout.	Po kontaktu s bezpečnostní deskou se pohyb podstavce musí zastavit.
  Tlačítka pro oprávnění a pohyby elektrického / ovládacího podstavce perforace. Ovládání pro dvě ruce.	Při zapnutém stroji stiskněte a držte současně stisknutá dvě tlačítka  pro nadzvednutí podstavce, a následně dvě tlačítka  pro snížení podstavce.	Podstavec se musí pohybovat pouze v případě, pokud jsou obě tlačítka aktivována současně. Po uvolnění jednoho ze dvou tlačítek se pohyb musí zastavit.  : podstavec se nadzvedne do polohy načení fotobuňkou anebo zcela nahoru.  : podstavec se sníží do polohy zcela dolů.
Horní bezpečnostní deska podstavce.	Při zapnutém stroji, vložte předmět mezi desku pod dávkovací hlavou a krytem plechovky, a nechte podstavec vystoupit nahoru.	Po kontaktu s bezpečnostní deskou se pohyb podstavce musí zastavit.

3.6.1 Checking the safety devices

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

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

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

3.7 Nouzové situace

V případě nouzových situací jako jsou nehody, prasknutí nebo poruchy:

1. Vypněte stroj a odpojte napájecí kabel proudové zásuvky (kapitola 5.10).
2. Kontaktujte autorizovanou asistenční službu výrobce.



NEBEZPEČÍ

Pod nouzových situacích má obsluha zakázáno provádět opravy na stroji. V případě potřeby se obraťte pouze na servisní službu autorizovanou výrobcem.

3.8 Požadavky na místo instalace

Podmínky prostředí, kde má být stroj nainstalován, musí být následující:

- Čisté a neprašné prostředí.
- Rovná a stabilní podlaha.
- Vybaveno příslušnou napájecí zásuvkou s uzemněním.
- Osvětlení, které zaručuje dobrou viditelnost na každém místě stroje (světelná hodnota je nejméně 500 luxů).
- Vhodné větrání, které nedovolí koncentrování škodlivých výparů: např. v prostoru o půdorysu 4x4 m a výšce 3 m (celkový objem 48 m³) je požadován stupeň výměny vzduchu [ac/h] o hodnotě 3.
- Teplota od 10 °C (50 °F) do 40 °C (104 °F) a relativní vlhkost od 5% do 85% bez kondenzátu.



UPOZORNĚNÍ

Provozní podmínky prostředí se velmi těsně vztahují k typu používaných výrobků (tyto informace je nutné vyžádat přímo u výrobce výrobku). Uvedené požadavky platí výhradně pro stroj.

Neumísťovat stroj do blízkosti zdroje tepla a nevystavovat ho přímému slunečnímu světlu. Vyloučit případné zdroje vlhkosti. Používat stroj pouze v interiérech.

Provozní podmínky, které neodpovídají stanoveným hodnotám (kapitola 8.1) mohou způsobit vážné škody na stroji, zvláště pak na elektronickém zařízení.



NEBEZPEČÍ

Když se používají **produkty obsahující těkavá ředidla**, nainstalujte stroj do prostorné a dobře větrané místnosti: např. v prostoru o půdorysu 4x4 m a výšce 3 m (celkový objem 48 m³) se požaduje stupeň výměny vzduchu [ac/h] o hodnotě 3. Neopírat o stroj ani v jeho těsné blízkosti neskladovat předměty jakéhokoliv typu.

Nepoužívejte otevřený oheň nebo materiál, který by mohl způsobit jiskry a vznítit požár.

Je zakázáno kouřit v blízkosti stroje.

3.7 Emergency situations

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

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



DANGER

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

3.8 Requirements of the installation site

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

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



WARNING

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

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

Environment conditions outside the values indicated (chapter 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 DOPRAVA A MANIPULACE

4.1 Obecná upozornění

Je nezbytné, aby osoby vykonávající tyto úkony nosily následující prostředky individuální ochrany.



OCHRANNÉ RUKAVICE
MECHANICKÉ RIZIKO
(NATRŽENÍ, PŘEŘEZÁNÍ)



NEBEZPEČÍ

Aby se zabránilo škodám na osobách a věcech je nutné věnovat maximální pozornost při manipulování se strojem a dodržovat přesně instrukce uvedené v této kapitole.



UPOZORNĚNÍ

Manipulace se zabaleným strojem musí být svěřena odbornému personálu a provedena vhodnými přepravními prostředky. Je zakázáno pokládat předměty na obal stroje.



Pokud bude stroj umístěn v blízkosti zdi, je třeba jej odstavit alespoň 10 cm, aby nemohlo dojít k zmáčknutí kabelu.

4.2 Vybalení a umístění

		2 x 10 mm 1 x 13 mm	Odstranění držáků
		1 x 18 mm 1 x 19 mm	Regulace nožek



NEBEZPEČÍ

Následující procedura vyžaduje práci nejméně 2 osob.

Obalový materiál uskladněte na vhodné místo k případnému dalšímu použití nebo jej zlikvidujte ve shodě s platnými normami. V každém případě je doporučeno obaly uschovat po celou dobu platnosti záruky stroje.

Zkontrolovat, zda-li obaly nebyly během dopravy poškozené nebo jinak svévolně narušené; v takovém případě je nutné se okamžitě obrátit na autorizovaný technický servis nebo na prodejce.

1. Přestřihnout pásky.
2. Odstranit krabici.
3. Odstraňte obal, do kterého je stroj zabalen. Vymout případná příslušenství anebo materiál dodaný ve vybavení.



NEBEZPEČÍ

Pokud se zjistí, že stroj byl poškozený z důvodu dopravy, nepokoušet se ho uvést do činnosti a obrátit se bez prodlení na autorizovaný technický servis nebo na prodejce.

Pro manipulaci stroje bez vnějšího kartonu, avšak pořád upevněného k paletě, použijte vhodné zvedací prostředky. Zasuňte vidlice do palety tak, aby byla hmotnosti rovnoměrně rozložena a zamezilo se převrácení stroje.

4 SHIPPING AND HANDLING

4.1 General warnings

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



MECHANICAL RISK
PROTECTION GLOVES
(TEAR, CUT)



DANGER

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



WARNING

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



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

4.2 Unpacking and placement

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



DANGER

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

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

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

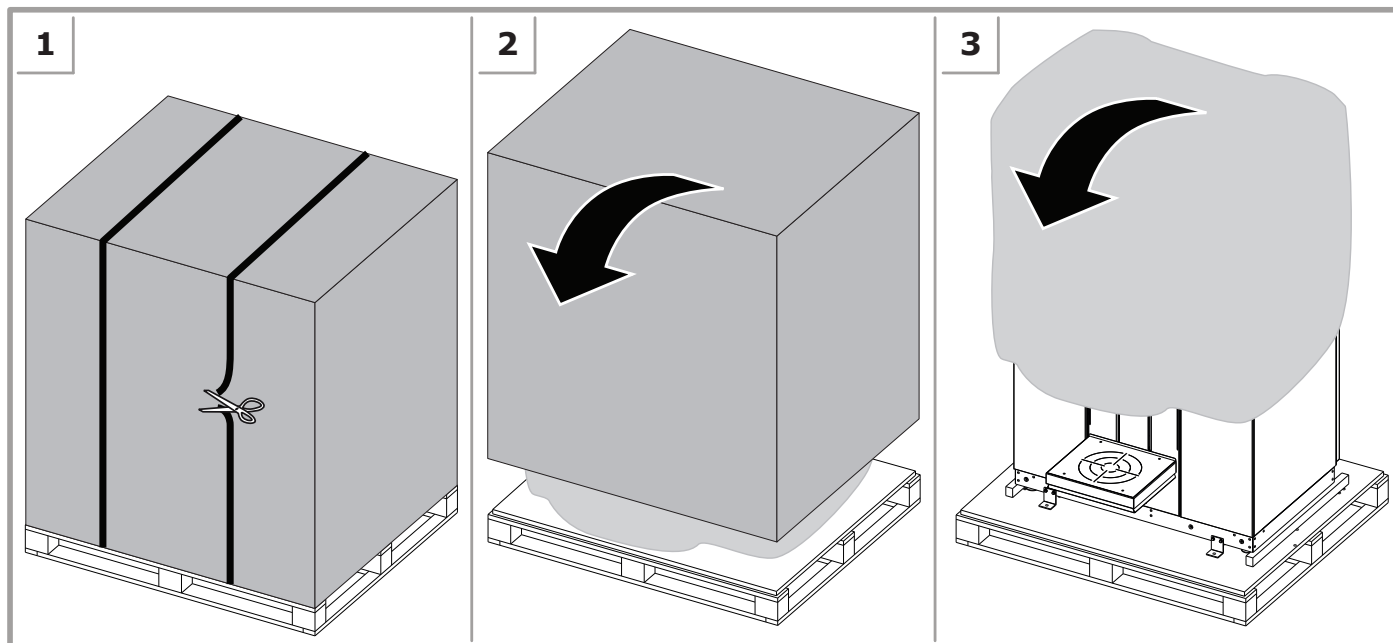
1. Cut the straps.
2. Remove cardboard box.
3. Remove machine wrapping. Take out any accessories and/or material supplied with the machine.



DANGER

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

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

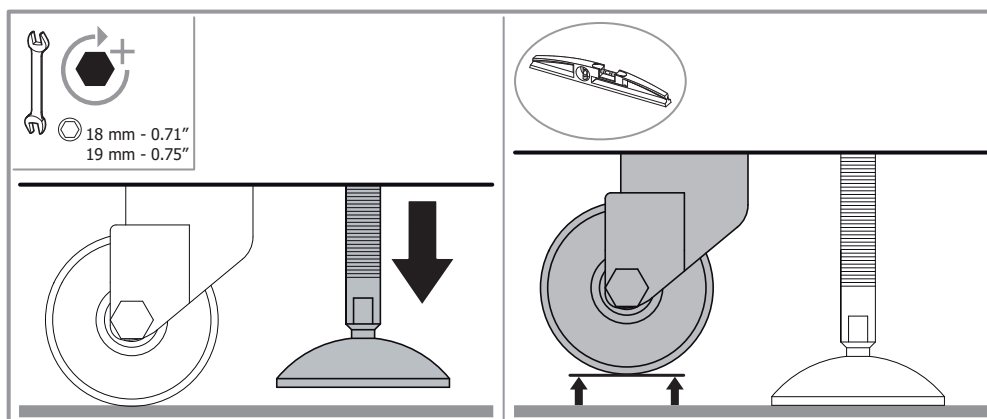
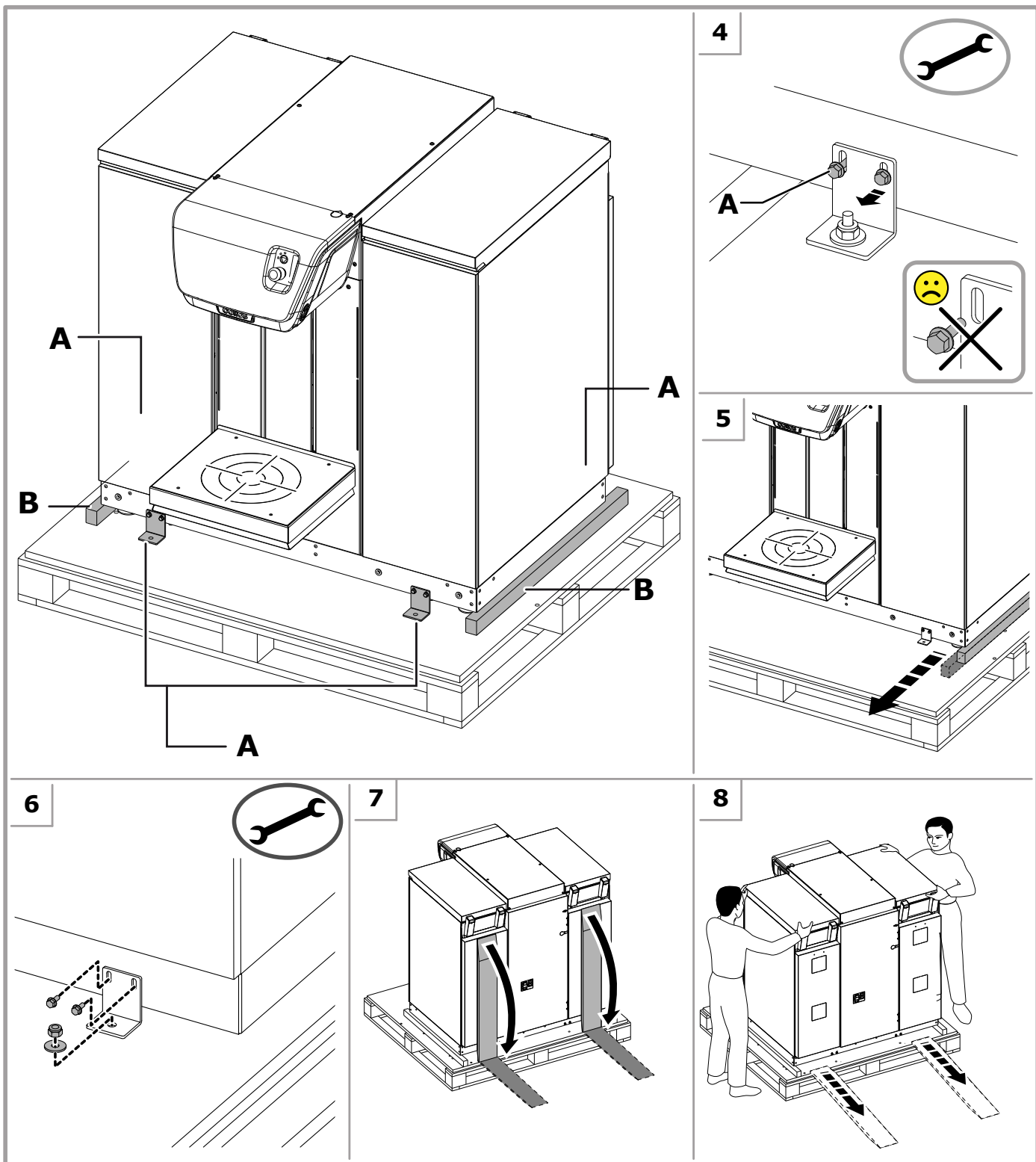


4. Uvolnit šrouby, které připevňují držáky **A** ke stroji.
5. Zvedněte stroj do výšky, tak aby příčné tyče **B** mohla odstranit druhá osoba.
6. Úplně uvolněte a odstraňte všechny šrouby a matice, které připevňují všechny držáky k paletě.
7. Snižte opěrné plošiny.
8. Uchopte stroj za boky (je nezbytná práce alespoň dvou lidí) a posunutím po plošinách jej postavte na zem.
9. Sklopit nohy, aby se dosáhlo správné vodorovnosti stroje a ujistit se, že se kola nedotýkají země.

Chcete-li stroj opět zabalit, postupujte podle pokynů v opačném pořadí. Pokaždé, kdy musí být stroj přepravován je doporučeno zabalit do původních obalů.

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

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



4.2.1 Materiál ve vybavení

Po vybalení stroje zkontrolovat přítomnost následujícího materiálu, který je součástí vybavení:

1. Elektrický kabel napájení
2. Přívodní napájecí kabely na počítač
3. USB kabel.
4. Klíč na kryty.
5. Návod k použití a technická dokumentace výrobku.
6. Náhradní díly.

Pouze s perforátorem:

7. T klíč.
8. Nástroj pro odstranění razníku.
9. Ruční nasazovač zátky.

V závislosti na specifických požadavcích uvedených v objednávce může být v balení také:

- Řídící software.
- Jakékoli příslušenství, které lze instalovat na stroj.

Zkontrolovat, jestli je vše co je uvedeno výše v zahrnuto v obalu; pokud ne, obrátit se neprodleně na výrobce

4.2.1 Standard material supplied

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

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

With puncher only:

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

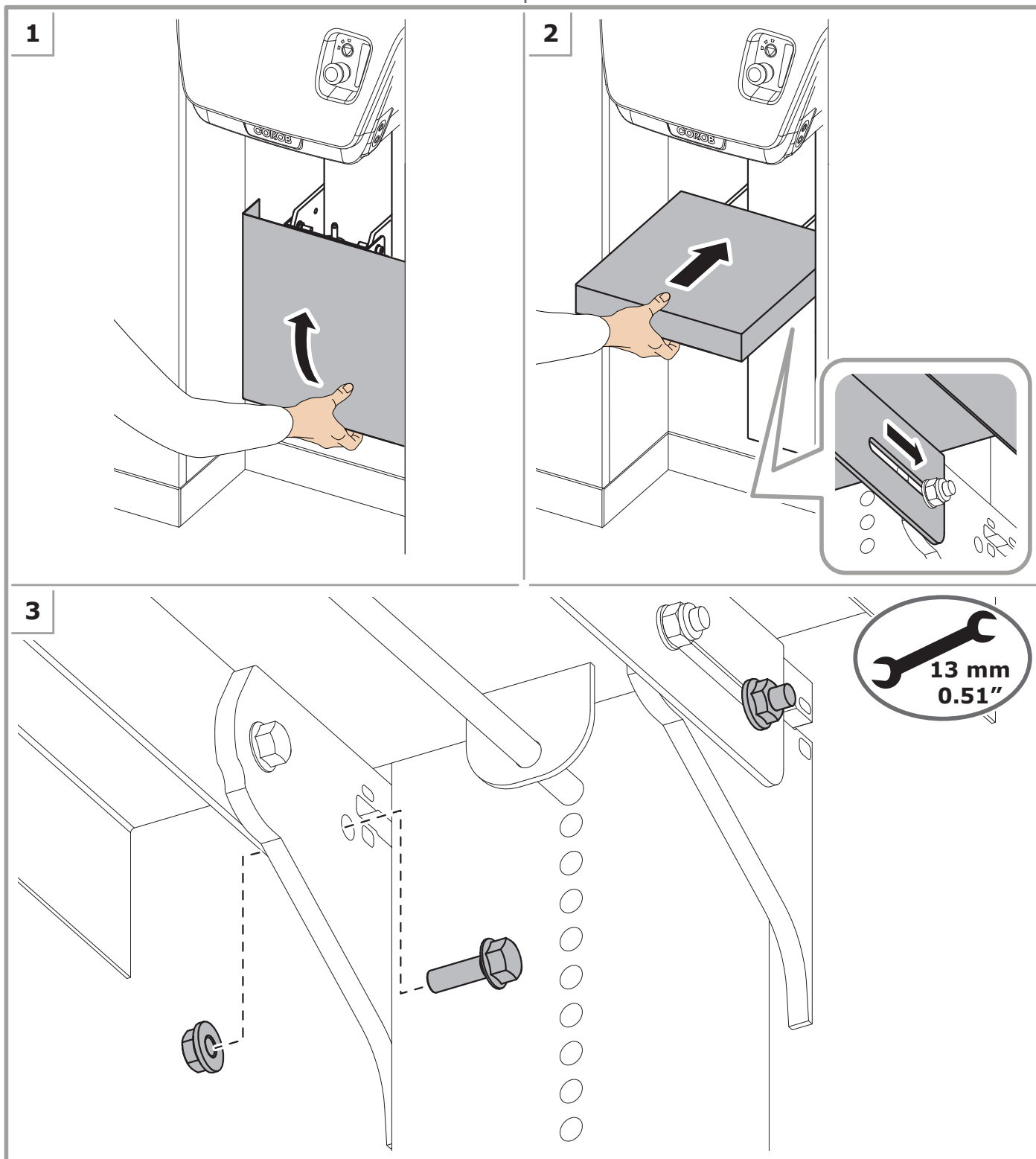
Depending on the options specified on the purchase order, you may also find:

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

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

4.3 Příprava podstavce

4.3 Preparing the shelf for use



4.4 Instalace válečkového dopravníku (volitelný)



UPOZORNĚNÍ

Instalaci musí provádět kvalifikovaný personál.

		8 mm	Upevňovací šrouby válečkového dopravníku
		15-17 mm	Seřízení nožek válečkového dopravníku
		13 mm	Seřízení výšky válečkového dopravníku
			Připevňovací pásky

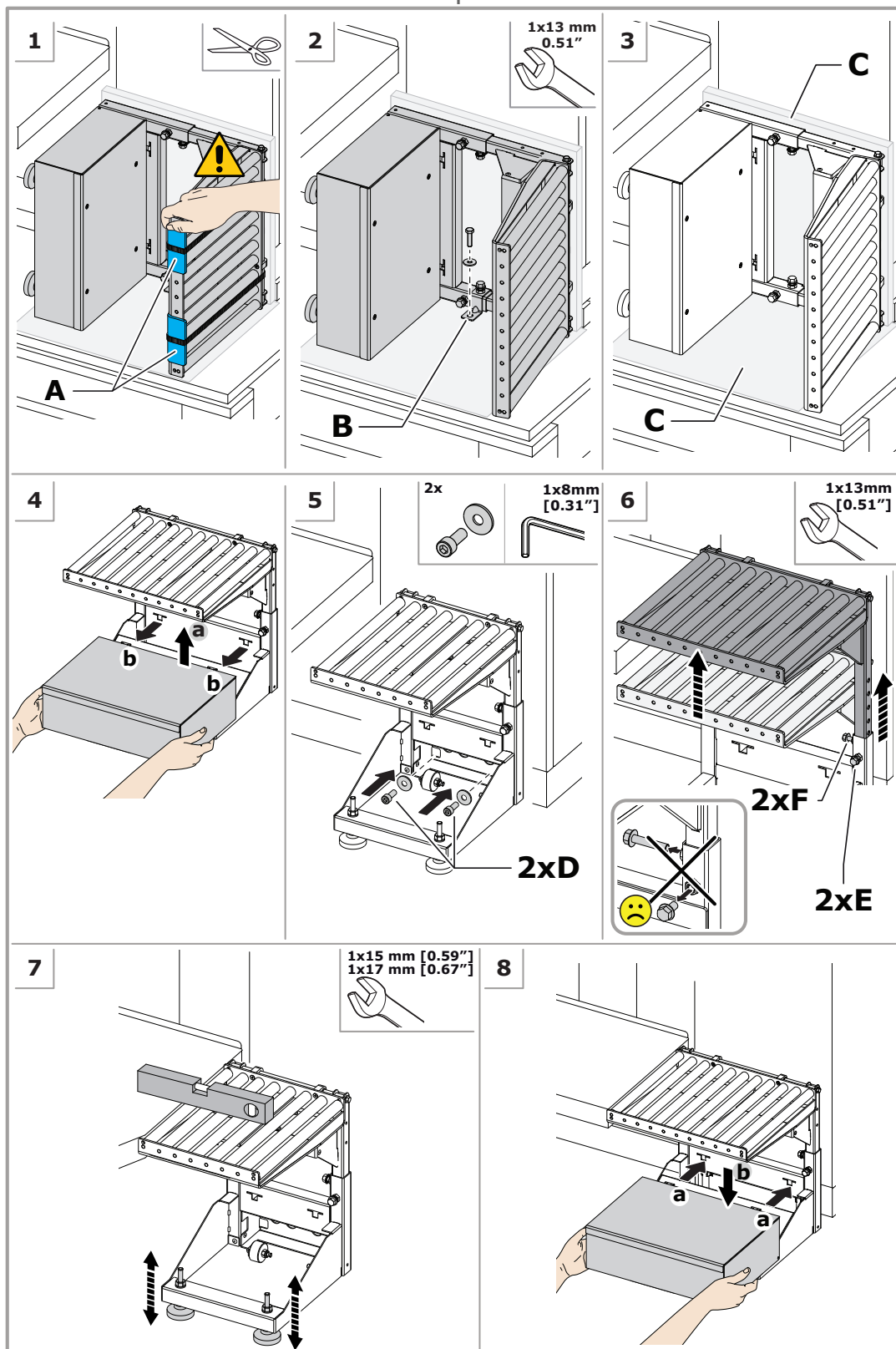
4.4 Installing the roll conveyor (optional)



WARNING

Installation must be carried out only by qualified personnel.

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



4.4.1 Vybalení

1. Přestříhnete pásky A a odstraňte obalový materiál.



NEBEZPEČÍ

Během operace držte pevně válečkovou plošinu/plech jednou rukou, aby se usnadnil pohyb otevření.

2. Odstraňte držák B, kterým je válečkový dopravník přichycený k paletě.
3. Odstraňte pěnové obalové listy C.

Opakujte výše uvedené operace pro všechny moduly dopravníku.

4.4.2 Montáž

Po sejmutí stroje z palety, jeho umístění a vyrovnaní na podlaze, namontujte válečkové dopravníky na stroj následovně. Umístěte válečkový dopravník na podlahu před odpovídající modul zásobníků.

4. Vyjměte stupínek válečkového dopravníku: nejsou tam žádné šrouby, ale rychlospojka v příslušných zářezech.
5. Po jeho odebrání z dodaného materiálu, namontujte šrouby s podložkou D pro upevnění rámu válečkového dopravníku k rámu stroje, přes připravené otvory.

4.4.3 Seřízení

Válečkový dopravník má různé výšky nastavení v závislosti na velikosti používaných plechovek.

6. Zvolte si požadovanou výšku seřízením šroubů E a F. V případě potřeby nastavte snímač spodní polohy podstavce tak, aby se zastavil při pohybu dolů na úrovni rovnoběžné s válečkovým dopravníkem.
7. Nastavte nožky válečkového dopravníku tak, aby byl povrch válečkového dopravníku přesně vyrovnán s podstavcem.
8. Namontujte zpět stupínek (rychlé připojení v příslušných otvorech).

4.4.4 Skladování

Stroj musí být skladován na bezpečném a chráněném místě, s vhodnou teplotou a vlhkostí prostředí a chráněný před prachem.

4.5 Likvidace a recyklace

Je zakázáno likvidovat toto zařízení v rámci domácího odpadu. Provádět diferencovaný sběr odpadu.

Podle směrnice OEEZ je nutné sběr, zpracování, recyklaci a demolici odpadových elektrických a elektronických zařízení provést ekologicky šetrným způsobem a v souladu s vnitrostátními opatřeními jednotlivých členských států EU, které tuto směrnici zavedly.

Přistupte k roztřídění jednotlivých částí, ze kterých je složen stroj, na základě typologie materiálů (plasty, železo, atd.).

Pro zbytek barviva v zásobnících, pro mimořádně znečištěné komponenty stroje a v případě, kdy byli použité produkty vyžadující si zvláštní postupy likvidace, dodržujte příslušné místní zákony.

4.4.1 Unpacking

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



DANGER

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

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

Repeat above operations for every roll conveyor module.

4.4.2 Assembly

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

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

4.4.3 Adjustment

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

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

4.4.4 Storage

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

4.5 Disposal and recycling

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

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

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

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



5 UVEDENÍ DO PROVOZU

5.1 Obecná upozornění

Je nezbytné, aby osoby vykonávající tyto úkony nosily následující prostředky individuální ochrany.



OCHRANNÉ RUKAVICE
MECHANICKÉ RIZIKO
(NATRŽENÍ, PŘEŘEZÁNÍ)



NEBEZPEČÍ

Uživatel musí připojit stroj k napájecímu rozvodu TN nebo TT, který je vybaven ochranným zařízením RCD (Residual Current Devices) automaticky zasahujícím v případě závady.

TOTO ZAŘÍZENÍ MUSÍ BÝT UZEMNĚNO. Zkontrolovat správné uzemnění pro zařízení elektrického napájení před připojením stroje.

Nepoužívat prodlužovací kabely za účelem napájení stroje.

Počítač anebo jiná zařízení, která jsou připojena ke stroji pomocí sériového portu anebo přímo, musejí být napájeny elektrinou pomocí ekvipotenciální sítě nebo pomocnými zásuvkami, pokud jsou tyto přítomné.

Do pomocných zásuvek stroje nepřipojujte žádné jiné příslušenství než počítač, tiskárnu na etikety nebo kalibrační přístroj.

Maximální povolené množství proudu na pomocných zásuvkách (volitelné):

- 3 A pro stroj napájený na 110V nebo stroj s certifikací ETL napájený na 230 V
- 6 A pro stroj napájený na 230 V (s výjimkou stroje s certifikací ETL viz nahoře)

Nepoužívat vícebodové zástrčky pro připojení jiných zařízení na zásuvku, ze které je napájený stroj.



UPOZORNĚNÍ

Nepokoušet se napájet stroj ze zdroje napětí, které má jiné charakteristiky než ty uvedené na identifikačním štítku.

Stroj se izoluje od napětí vyjmutím napájecí zástrčky ze zásuvky sítě, z tohoto důvodu je třeba, aby byl umístěn blízko snadno dostupné zásuvky elektrické sítě.

Ověřte, zda je elektrické napájení přístrojů sériově napojených ke stroji jako je počítač, ekvipotenciální (má stejné vlastnosti uzemnění) neboť možné rozdíly působí u sériových portů rušení a/nebo poškození.

5.2 Návod na uzemnění (pouze pro verzi ETL)

Vodiče přívodního kabelu, který je v příslušenství mají obecně uznávané barevné označení s následujícími kódy:

- ŽLUTO/ZELENÝ = ZEM
- BÍLÝ = NULOVÝ
- ČERNÝ = FÁZE



NEBEZPEČÍ

Tento výrobek musí být uzemněn. Případě zkratu elektriny snižuje uzemnění riziko úrazu elektrickým proudem tím, že poskytuje únikový vodič pro elektrický proud. Tento výrobek je opatřen kabelem s vodičem zem a příslušnou vidlicí pro uzemnění. Vidlice musí být připojena k správně instalované přívodní zásuvce, která splňuje příslušné místní předpisy a kódování.

Při nevhodném použití uzemňovací vidlice hrozí riziku úrazu elektrickým proudem. Pokud je potřeba opravit nebo vyměnit kabel či zásuvku nepřipojujete zemnicí vodič k žádnému z plochých konektorů. Vodič se zeleným izolačním obalem (se žlutými proužky nebo bez nich) ve zemnicí vodič

5 START-UP

5.1 General warnings

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



MECHANICAL RISK
PROTECTION GLOVES
(TEAR, CUT)



DANGER

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

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

Do not use extension cords to power the machine.

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

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

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

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

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



WARNING

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

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

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

5.2 Grounding instructions (ETL version only)

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

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



DANGER

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

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

Pokud nejsou pokyny na provedení uzemnění zcela jasné anebo pokud máte pochyby o správném provedení uzemnění u tohoto výrobku obraťte se na kvalifikovaného elektrikáře nebo na servisního technika. NEPROVÁDĚJTE žádné úpravy na vidlici dodané s výrobkem, aby se dala zasunout do stávající přírodní zásuvky, nechte provést instalaci vhodné zásuvky kvalifikovaným elektrikářem.

Napájecí napětí do 120 V

Tento výrobek musí být připojen na jmenovitý okruh 120-V a je opatřen vidlicí na uzemnění podobnou jako je na obrázku.

Může být použitý dočasný adaptér podobný tomu, který je zobrazený na obrázku (B) pro připojení této vidlice k dvoupólovému konektoru, pokud není k dispozici elektrická zásuvka vybavená uzemněním. Dočasný adaptér může být použitý pouze do té doby, dokud kvalifikovaný elektrikář neprovede instalaci vhodné elektrické zásuvky vybavené uzemněním.

Zelená pevná klapka nebo podobná část, která vyčnívá z adaptéru se musí připojit na kostru, jako je např. kryt přírodní zásuvky opatřené uzemněním. V případě použití adaptéru musí být tato část přišroubována kovovým šroubem.

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.

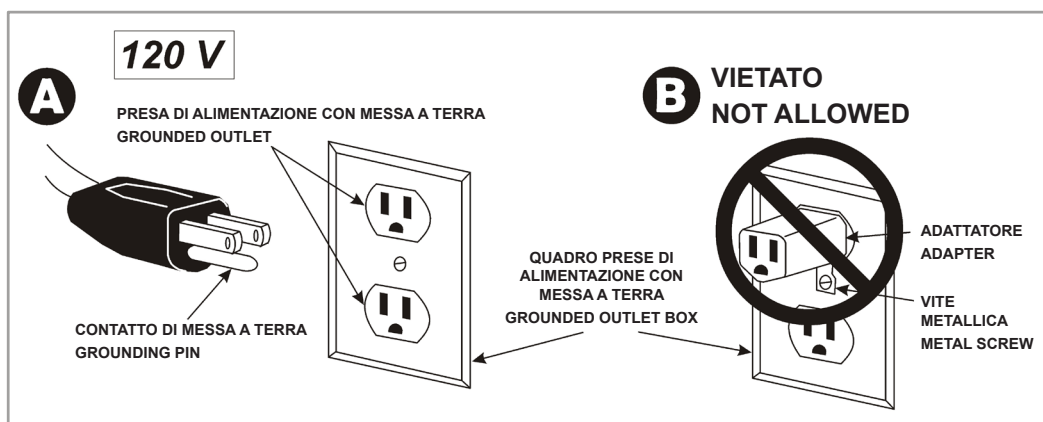
Voltage supply up to 120 V

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.



Napájecí napětí nad 120 V

Tento výrobek musí být v provozu ve jmenovitém okruhu více než 120-V a je dodáván od výrobce včetně vhodného elektrického kabelu s přípojnou vidlicí pro vhodný elektrický okruh.

Připojte výrobek pouze k přírodní zásuvce, která má stejnou konfiguraci jako má vidlice. Nepoužívejte pro tento výrobek žádný adaptér.

Pokud je třeba tento výrobek připojit pro použití s jiným elektrickým okruhem, svěřte provedení nového připojení kvalifikovanému servisnímu středisku.

Prodlužovací šňůra



UPOZORNĚNÍ

Výrobce důrazně doporučuje NEPOUŽÍVAT na tomto přístroji prodlužovací šňůru.

Používejte výhradně 3 žilový prodlužovací kabel s vidlicí opatřenou uzemněním a přírodní zásuvku na 3 otvory, kam je možné zasunout vidlici od výrobku. Zkontrolujte, zda je prodlužovací kabel v dobrém stavu.

Pokud potřebujete použít prodlužovací kabel zkontrolujte, zda má odpovídající dimenzování podle příkonu tohoto produktu. Pro délku méně než 25 palců je potřeba použít prodlužovací šňůru AWG 18.

Poddimenzovaný kabel způsobí pokles linkového napětí, ztrátu výkonu a přehřívání.

Poznámka: V následující tabulce je přehled správného dimenzování vzhledem k délce kabelu a k elektrickému proudu vyjádřenému v ampér. Případě pochybnosti použijte následující vyšší průměr. Čím menší je číslo pro průměr, tím větší musí být dimenzování kabelu.

Voltage supply higher than 120 V

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

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

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

Extension cords



WARNING

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

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

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

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

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

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

5.3 Řídící počítač

Dispenzer je ovládán pomocí řídicího počítače. Výrobce dodává také širokou škálu aplikačních programů, které řídí všechny funkce stroje.

Pokud je stroj dodáván s volbou COROB Connect, bude možné ho ovládat pomocí zařízení se systémem Android nebo Windows a jeho vyhrazeného softwaru dávkování.

Kompletní instalace stroje včetně napojení počítače, nainstalování řídicího softwaru a konfigurace systému musí být provedena specializovaným údržbářem.

5.3 Management computer

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

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

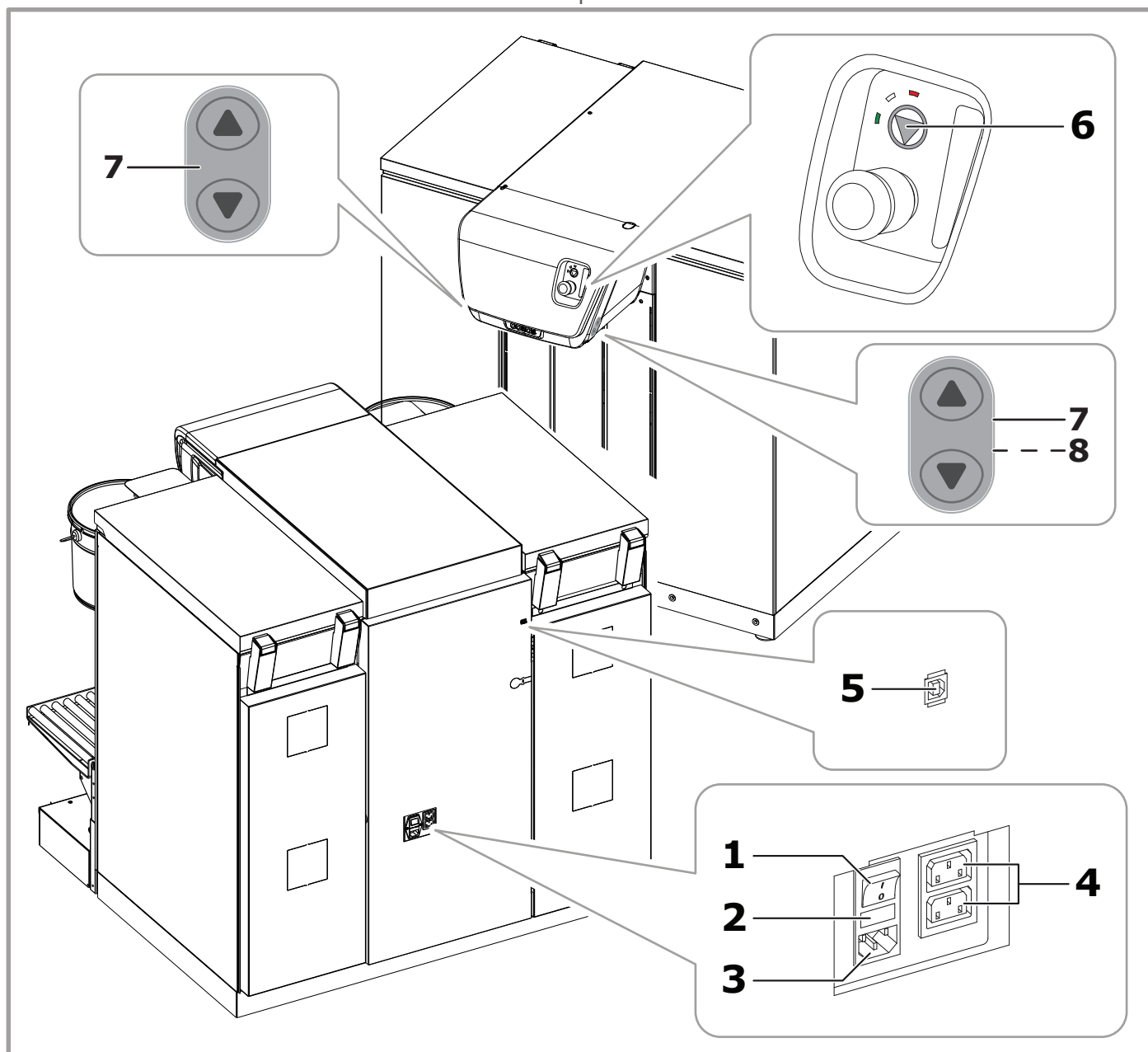
The complete installation of the machine, including computer connection, management software installation and system configuration, must be carried out by a specialized maintenance technician.

5.4 Povelý a připojení

1. **Hlavní vypínač stroje**
2. **Skříň pojistek** - Hodnota pojistek je uvedena v tabulce technických údajů (kapitola 8.1).
3. **Zástrčka hlavního elektrického napájení**
4. **Pomocné zásuvky** (volitelné) - Pro elektrické napájení počítače a ostatních zařízení (kalibrovací váha nebo tiskárna na etikety)
5. **Sériový port USB** - Slouží k připojení řídicího počítače.
6. **Řídicí panel** - S tlačítkem off-line a signalizačními kontrolkami.
7. **Tlačítka pro aktivaci a pohyb podstavce** (ovládání pro dvě ruce).
8. **Tlačítko pro zapnutí laseru B.H.L** (pouze pro BHL + automatický podstavec) - Pro zapnutí laserových paprsků.

5.4 Control devices and connections

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



5.5 Tlačítka a signalizační kontrolky

		
Tlačítko/ Kontrolka	Popis	
 Tlačítko off-line.	Pro přerušení činnosti stroje bez jeho vypnutí. Umožňuje také otevřít a zavřít automatický uzávěr pro čištění středu trysky (kapitola 7).	
BÍLÁ kontrolka	Označuje stav stroje:	
	Kontrolka	Stav
	vypnutý	vypnutý
	svítí	on-line
	pomalé blikání	off-line 1
rychlé blikání	off-line 2	
Význam		
Stroj je vypnutý.		
Stroj je zapnutý a připravený přijmout povely.		
Funkce stroje jsou přerušeny a vysílané povely nejsou přijímány.		
Je otevřená zátka, funkce stroje jsou přerušeny a vysílané povely nejsou přijímány.		
ZELENÁ kontrolka	Označuje konkrétní stav stroje, kterému musí obsluha věnovat pozornost nebo pro který je nutný zásah obsluhy.	
	Kontrolka	Význam
	vypnutý	Stroj je připraven k použití.
	svítí	Plechovka je umístěna a je možné pokračovat v dávkování.
	blíká	Zvlhčovací uzávěr je otevřený.
	S perforátorem	
	svítí	Stroj je připraven k děrování.
ČERVENÁ kontrolka	Označuje chybu nebo stav nouzového zastavení.	
	Kontrolka	Význam
	vypnutý	Stroj je připraven k použití.
	svítí	Bylo stisknuto tlačítko nouzového zastavení.
blíká	Byly nalezeny chyby.	
 Tlačítka pro pohyby podstavce	Jsou přítomná na obou stranách dávkovací hlavy a stisknutím obou tlačítek současně  nebo  se dosáhne zdvih nebo pokles podstavce. Zastavení podstavce nastane okamžitě, i když je uvolněno pouze jedno ze dvou tlačítek. V opačném případě se podstavec zastaví automaticky, v momentě kdy fotobuňka detekuje balení umístěné na podstavci, anebo když při sestupu podstavec dorazí na konec dráhy.	
	S perforátorem - Když svítí ZELENÁ kontrolka, současně stisknutí čtyř tlačítek způsobí zvednutí police a proražení plechovky.	
	S BHL a automatickým podstavcem - tlačítko je namontováno na pravé straně hlavy a umožňuje zapnout laserové paprsky (stiskněte buď  nebo).	

5.5 Buttons and lamps

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

5.6 Tlačítko off-line s BÍLOU kontrolkou

Při stisknutí tlačítka off-line dojde k přerušení všech činností stroje, BÍLÁ kontrolka bliká, čímž označuje zapnutý stav stroje se zablokovánými funkcemi (off-line 1 nebo off-line 2); za tohoto stavu veškeré povely zaslané do stroje nejsou přijaty.

Stisknete tlačítko off-line...	Počáteční stav	Konečný stav	BÍLÁ kontrolka
... na okamžik	on-line	off-line 1 - zablokované funkce stroje	Pomalé blikání
	off-line 1	on-line - obnovené funkce stroje	Svítlí
	off-line 2	off-line 2	Rychlé blikání
... na několik vteřin	on-line	off-line 2 - automatický uzávěr se otevře, funkce stroje jsou zablokovány	Rychlé blikání
	off-line 1	on-line - automatický uzávěr se zavře, funkce stroje jsou obnovené	Svítlí
	off-line 2	on-line - automatický uzávěr se zavře, funkce stroje jsou obnovené	Svítlí

Stroj musí být uveden do stavu off-line 1 při doplňování zásobníků (kapitola 6.5) a do stavu off-line 2 při provádění úkonů údržby, které vyžadují otevření automatického uzávěru (kapitola 7).



UPOZORNĚNÍ

Stisknutí tlačítka off-line během dávkování formule způsobí přerušení činnosti.

Obnovení přerušené formule, čili možnost pokračování v dávkování chybějícího množství pro dokončení vzorce, je možné pouze v případě, že firmware a dávkovací program podporují tuto funkci.

Je-li přerušeno provoz stroje, můžete provádět doplnění barviv do zásobníků.

5.7 Světelné lišty LED (volitelné)

V prostoru dávkování je namontované světelné lišty LED, které signalizují stav stroje v různých provozních fázích.

V přítomnosti světelných LED lišt nejsou přítomné signalizační kontrolky, protože jsou to samotné LED kontrolky, které signalizují stav stroje:

Barva	Význam
Modrá	Stroj je zapnutý a připravený přijmout povely.
Blikající modrá	Stroj je ve stavu off-line. Tlačítko off-line bylo stisknuto.
Zelená	Plechovka je umístěna (fotobuňka detekuje její přítomnost) a dá se pokračovat v dávkování anebo perforaci.
Blikající zelená	- Autocap otevřený - Autopad není v klidové poloze
Bílá	Stroj dávákuje.
Blikající červená	Signalizuje anomálii.

5.6 Off-line button and WHITE lamp

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

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

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



WARNING

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

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

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

5.7 LED light bars (optional)

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

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

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

5.8 Funkce „Easy-On“ pro počítač (volitelná)

Funkce „Easy-On“ umožňuje zapnout počítač umístěný v oblasti, která není snadno dostupná pro obsluhu, přímo z ovládacího panelu stroje pomocí tlačítka off-line.

Pro zapnutí počítače držte stisknuté tlačítko off-line po dobu alespoň 10 sekund.

Když se rozsvítí signalizační světla, uvádějící probíhající proces, tlačítko uvolněte.

Kontrolky na ovládacím panelu	tři kontrolky blikají současně
Světelné lišty LED	LED lišty se postupně rozsvítí čtyřmi barvami

Počkejte na dokončení procesu, dokud se počítač nezapne.

Po dokončení procesu je stroj v on-line stavu a je připraven k použití.

Pokud je k dispozici volitelná funkce „Easy-On“, je na stroji namontován další port USB (umístěný vpředu, poblíž fotobuňky detekce plechovky) pro připojení jakéhokoli zařízení, jako je kalibrační váha nebo USB disk.

5.8 “Easy-On” computer function (optional)

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

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

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

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

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

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

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

5.9 Elektrické připojení a zapnutí

Pokud se BÍLÁ kontrolka nerozsvítí, ujistěte se, že není stisknuto nouzové tlačítko (kapitola 3.6). Pokud se nerozsvítí počítač a monitor, ujistěte se, že jsou napájecí přívodní kabely správně zapojeny do pomocných zásuvek a že jsou zapnuty příslušné spínače.



Pokud po zapnutí stroje bliká bílá kontrolka na panelu anebo světelná lišta LED bliká modrou barvou, znamená to, že stroj je v off-line stavu: obnovte normální on-line stav stisknutím tlačítka off-line.



Při spuštění softwaru je obsluha požádána, aby vykonala procedury přípravy stroje, které jsou úzce spojené s typem používaného řídicího softwaru.

5.9 Electrical connection and start-up

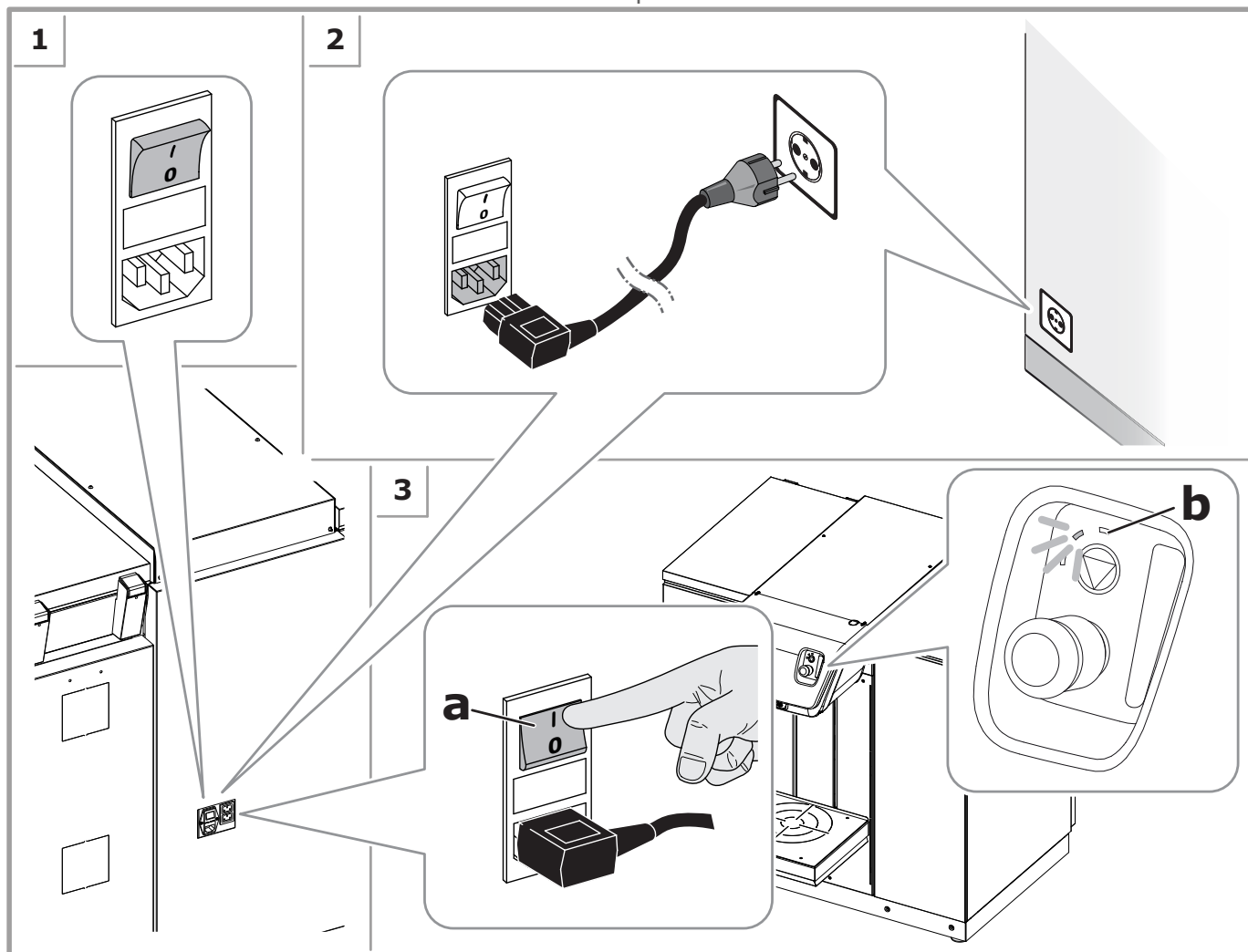
If the WHITE lamp does not come on, make sure that the emergency button is not pressed (chapter 3.6). If the computer and monitor do not come on, make sure the power cables have been properly connected to the power sockets, and that the corresponding switches have been turned on.



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



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



5.10 Deaktivace



UPOZORNĚNÍ

JE DOPORUČENO NIKDY NEVYPÍNAT STROJ, ani v zavíracích hodinách, protože automatické načasované funkce umožňují udržovat barviva v co nejlepších podmínkách konzervace a homogeneity.

V případě, že je nutné stroj vypnout, je třeba zamezit tomu, aby zůstal vypnutý po dlouhou dobu. Pokud stroj není používán, vypněte pouze počítač.



Spotřeba proudu zapnutého stroje během nečinnosti nebo během operace míchání je velmi nízká.

5.10 Shut-down



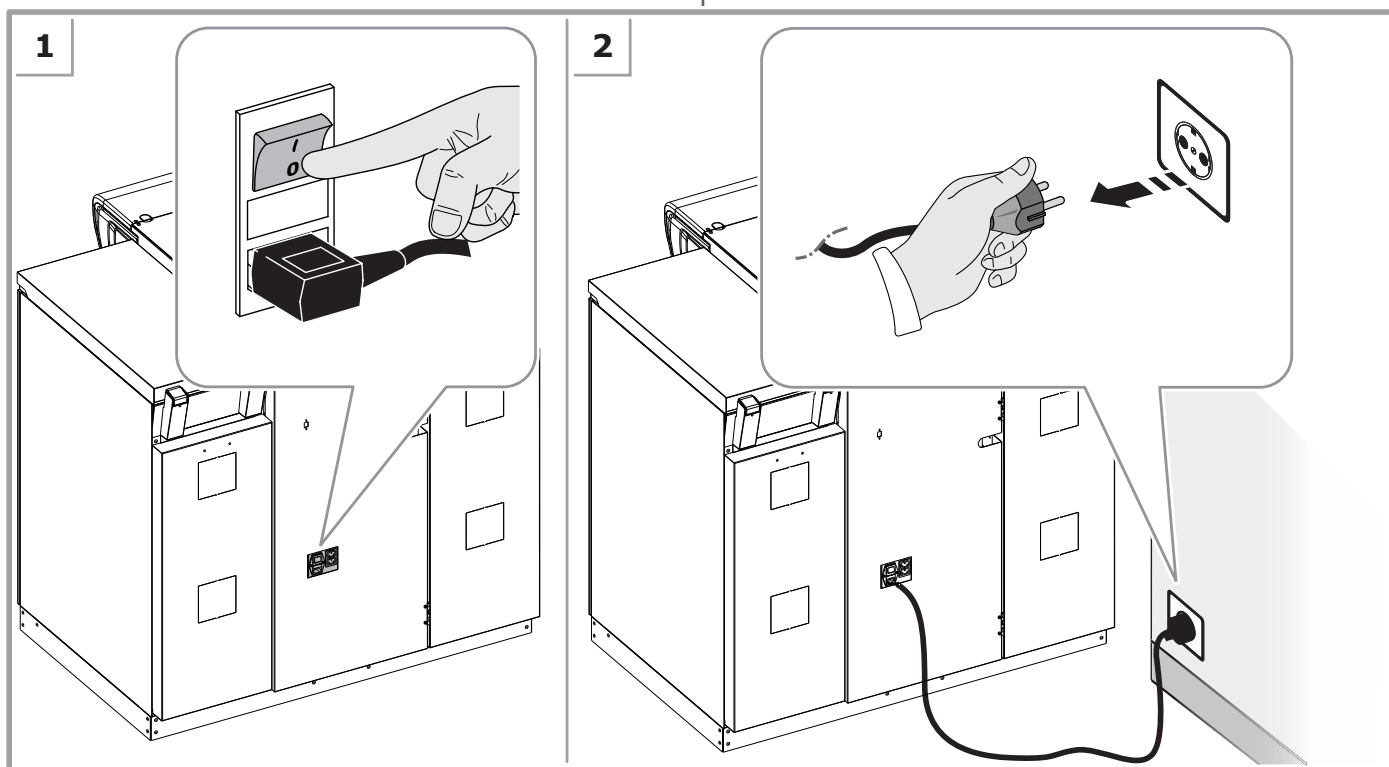
WARNING

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

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



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



6 POUŽITÍ DISPENZERU

6.1 Obecná upozornění

Je nezbytné, aby osoby vykonávající tyto úkony nosily následující prostředky individuální ochrany.



OCHRANĚ
RUKAVICE
MECHANICKÉ
RIZIKO (NATRŽENÍ,
PŘEŘEZÁNÍ)



NEBEZPEČÍ

Stroj musí být používán pouze jedním operátorem; je zakázána přítomnost jiných pracovníků, kteří by se mohli dostat ke stroji a dotýkat se jeho částí.

Je zakázáno používat stroj bez ochranných krytů nebo s deaktivovanými, poškozenými nebo nepřítomnými bezpečnostními zařízeními. Ochranné panely musí být přísně zavřené.

Z žádného důvodu během provozu stroje nevkládat ruce do prostorů dávkování, s výjimkou nakládání a vykládání balení.

Během manipulace obalů nepřekračujte meze hmotnosti stanovené platnými normami.

Proveďte jednotlivé procedury popsané v následujících kapitolách v souladu s uvedeným pořadím operací. To zaručuje správný způsob používání stroje, snižuje možná rizika pro obsluhu a zabraňuje škodám na samotném stroji.

6.2 Na počátku pracovního dne

Na počátku každé pracovní směny provádět vždy následující operace:

- Zkontrolujte, zda je střed trysek čistý.
- (Se zvlhčovačem na bázi rozpouštědla nebo bez zvlhčovače) Zkontrolujte, zda je houba čistá a napuštěná; pokud je potřeba ji napustit, použijte vhodnou kapalinu (volba kapaliny závisí na povaze barviv a musí být určena přímo výrobcem používaných výrobků).
- (Se zvlhčovačem na vodní bázi) Zkontrolujte, zda hladina vody v láhvi není pod minimem.
- (S Autopadem) zkontrolujte stav čištění vnitřní vložky.
- (S perforátorem) zkontrolujte stav čištění nože.
- Proveďte celkové propláchnutí systému (není nutné, pokud je disperzer vybaven systémem trysek s integrovaným ventilem).

6.3 Obsluha

Operátor je vedený při obsluze stroje instrukcemi z řídicího softwaru, který zobrazuje pokyny, které je třeba provést a také operace, které stroj vykonává.

Fáze obsluhy	Volby	Ref.
Proveďte volby v řídicím softwaru (výběr produktu, vzorce a velikosti obalu).		
Umístěte plechovku do stroje a seřídte výšku podstavce.	s poloautomatickým podstavcem	kap. 6.3.1
	s automatickým podstavcem	kap. 6.3.2
	s válečkovou dráhou	kap. 6.3.3
Seřídte polohu plechovky vzhledem k bodu středu dávkování.	s centrováním plechovek	kap. 6.3.4
	se systémem B.H.L. Laser	
Proveďte perforaci víka plechovky (volitelné).	s perforátorem	kap. 6.3.5
Pomocí softwaru zadejte povel k dávkování formule.		kap. 6.3.6
Po dokončení plnění obal vyjměte a pokračujte dalším procesem plnění.		

6 USING THE DISPENSER

6.1 General warnings

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



MECHANICAL RISK
PROTECTION GLOVES
(TEAR, CUT)



DANGER

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

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

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

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

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

6.2 At the beginning of the working day

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

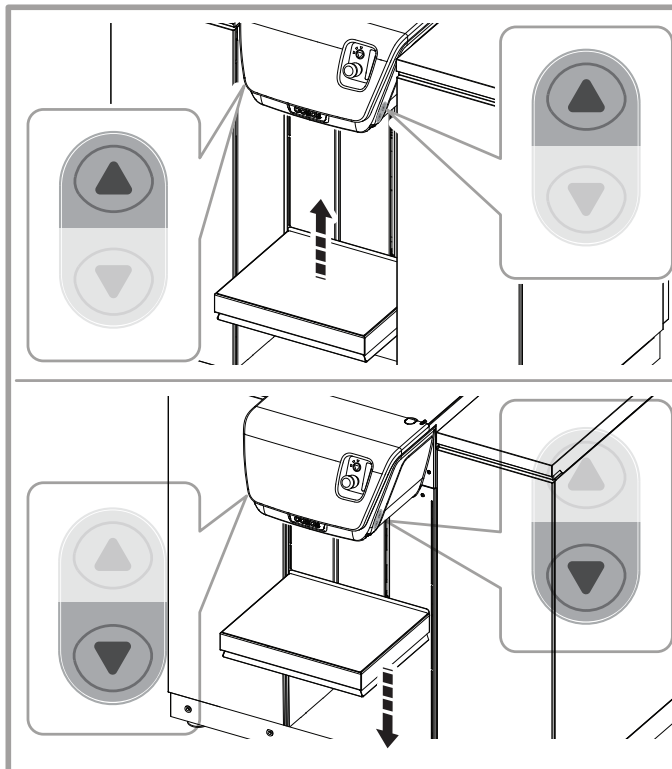
- Check that the nozzle center is clean.
- (With humidifier for solvent-based colorants or without humidifier) Check that the sponge is clean and saturated; if it is necessary to saturate, use only appropriate liquid (the choice of the liquid depends on the nature of the colorants, and must be done directly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

6.3 Running the machine

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

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

6.3.1 Plnění plechovky - Poloautomatický podstavec

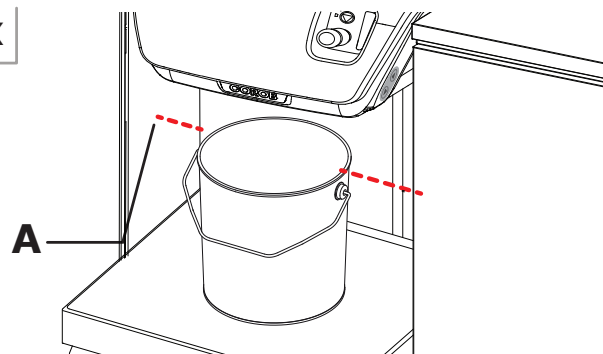


Poloautomatický podstavec je vybavený bezpečnostním spodním diskem (kapitola 3.5) za účelem ochrany před rizikem stlačení. Bezpečnostní disk zasahuje tak, že způsobí zastavení podstavce v případě, že se ho operátor náhodně dotkne.

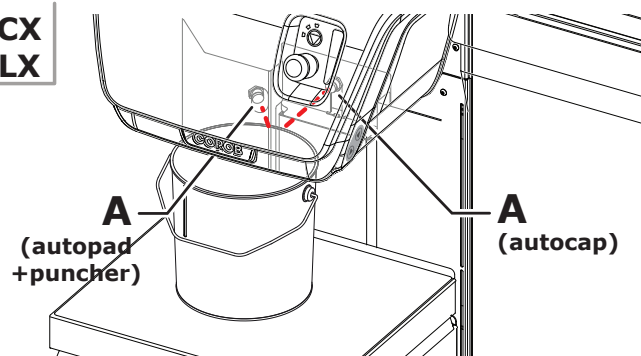
1. Položte plechovku na plochu podstavce nebo případnou váhu. K posunutí a dopravení těžkých plechovek na podstavec použijte válečkové dopravníky (kapitola 6.3.4).
2. Stisknout a současně podržet stisknutá dvě tlačítka ▲ pro zvednutí podstavce, který se zastaví, když je plechovka správně umístěná.
3. Pokud je to potřeba, snížit podstavec stisknutím dvou tlačítek ▼ současně.

6.3.1 Loading the can - Semiautomatic shelf

SX

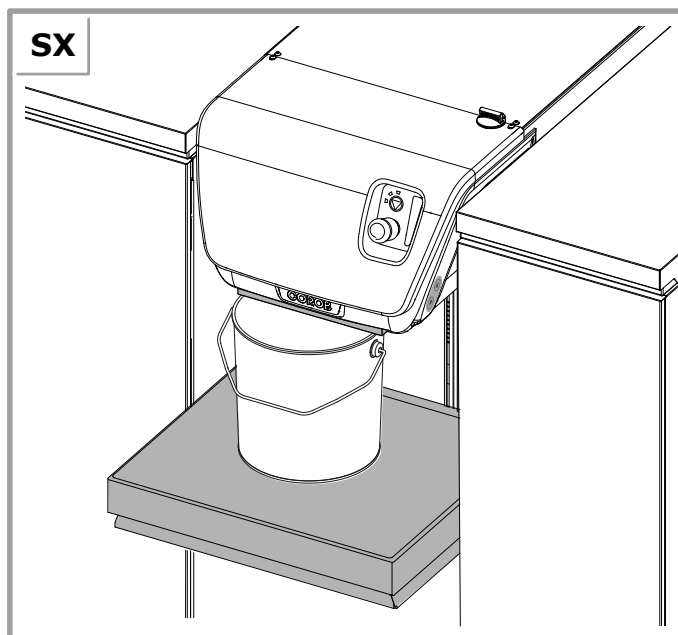


**CX
LX**

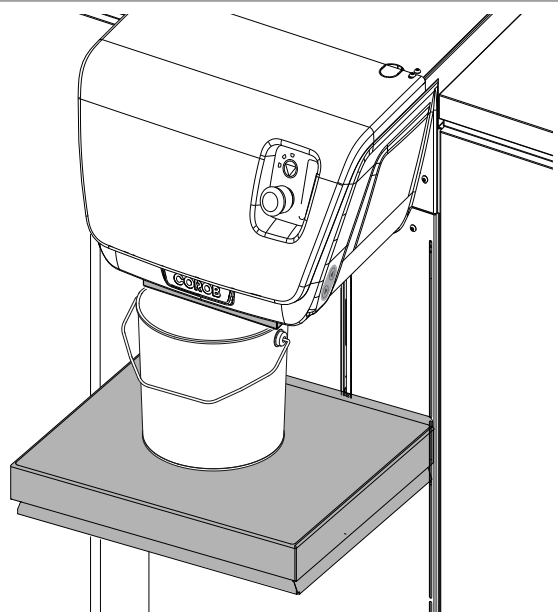


With the purpose to prevent any crushing risks, the semiautomatic shelf is fitted with a lower safety plate (chapter 3.5). The safety plate intervenes by causing the shelf to stop if it is inadvertently touched by the operator.

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



CX
LX



Stroj je vybavený dvěma bezpečnostními disky (kapitola 3.5) za účelem ochrany před rizikem stlačení. Bezpečnostní disky zasahují tak, že způsobí zastavení podstavce v případě, že se ho operátor náhodně dotkne.

Položte plechovku na plochu podstavce nebo případnou váhu. K posunutí a dopravení těžkých plechovek na podstavec použijte válečkové dopravníky (kapitola 6.3.4).

Řídící software řídí pohyb automatického podstavce, kontroluje přítomnost plechovky a zda přítomná plechovka odpovídá té, která byla zvolena pro dávkování receptury z řídicího softwaru.

Tyto kontroly se také provádějí prostřednictvím fotobuňky umístěné pod středem trysky. Když je plechovka umístěná na podstavci zachycena fotobuňkou, podstavec se automaticky zastaví.

Po umístění plechovky řídicí software ohlásí chybu, pokud plechovka na podstavci chybí nebo je větší či menší než ta, která byla vybrána pro výdej.



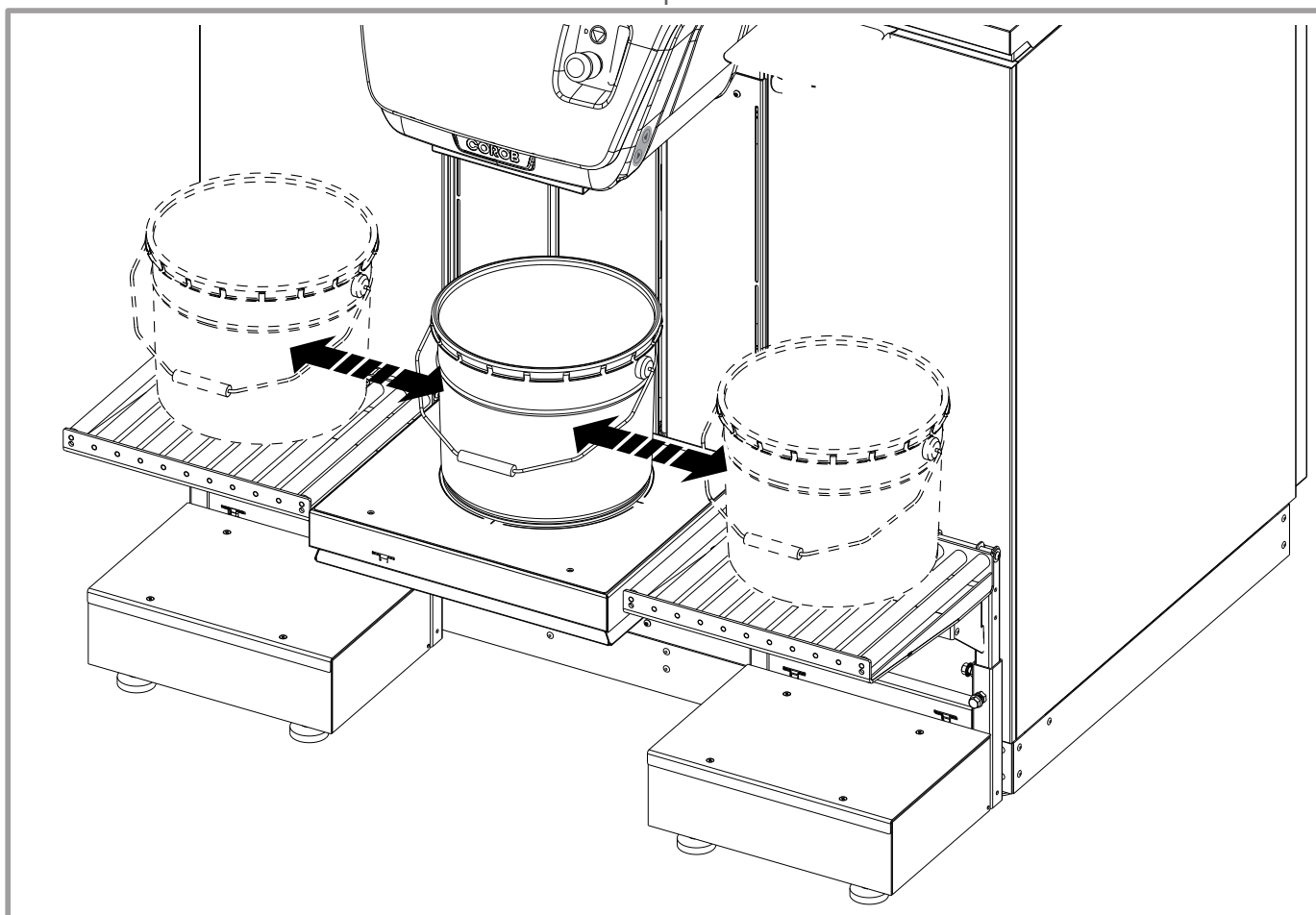
With the purpose to prevent any crushing risks, the machine is fitted with two safety plates (chapter 3.5). The safety plates intervene by causing the shelf to stop if they are inadvertently touched by the operator.

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

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

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

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

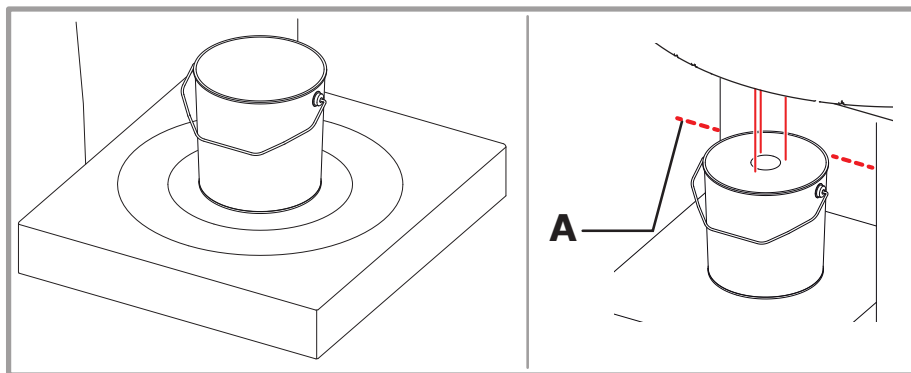


Položte plechovku na válečkový dopravník a doprovodte ji pod dávkovací hlavu.

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

6.3.4 Použití centrovacího zařízení plechovek a Bung Hole Locator

6.3.4 Use of can centering device and Bung Hole Locator



S centrováním plechovek

Umístěte plechovku do středu centrovacího kruhu odpovídajícího průměru.

S Bung Hole Locatorem a poloautomatickým podstavcem

1. Po umístění plechovky tak, aby došlo k zaclonění fotobuňky **A** se rozsvítí laserové paprsky.
2. Umístěte obal tak, aby se otvor ve víčku nacházel ve středu laserového paprsku.

S Bung Hole Locatorem a automatickým podstavcem

1. Po umístění plechovky zapněte laserové paprsky pomocí přídatného tlačítka umístěného na pravé straně dávkovací hlavy.
2. Umístěte obal tak, aby se otvor ve víčku nacházel ve středu laserového paprsku.

With can centering device

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

With Bung Hole Locator and semiautomatic shelf

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

With Bung Hole Locator and automatic shelf

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

6.3.5 Perforace plechovky



Nezapomeňte, že perforaci je nutné provést **PŘED** příkazem k dávkování z řídicího softwaru.

1. Když je plechovka umístěna tak, aby zabloukla fotobuňka **A** (kapitoly 6.3.1 a 6.3.2), rozsvítí se ZELENÁ kontrolka, která indikuje, že je možné provést k perforaci.

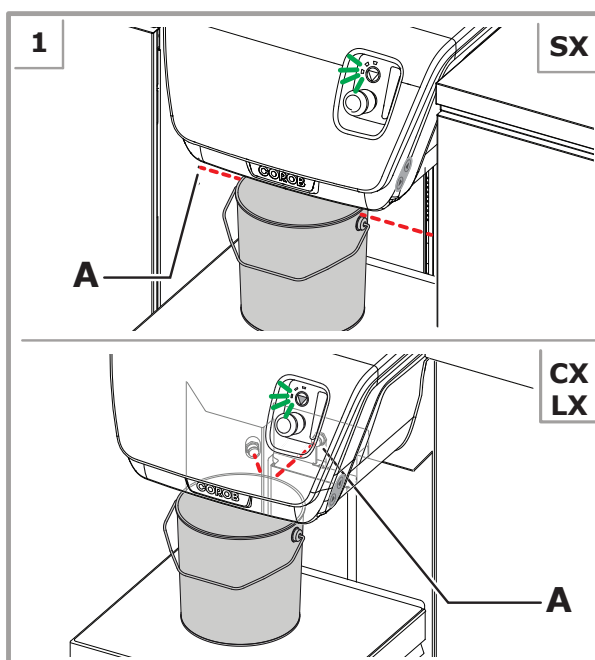


UPOZORNĚNÍ

Razník perforátoru je velmi ostrý. Deska zatlačující obal je přítomná rovněž na účely ochrany. Nikdy nezatlačujte desku směrem nahoru. Nedotýkejte se čepele perforátoru rukama.

Ujistěte se, že nádoba má víko.

2. Stiskněte a zároveň podržte čtyři tlačítka na pravé a levé straně; podstavec provede pohyb nahoru, aby přitlačil plechovku proti razníku perforátoru a poté se vrátí do výchozí polohy; během spouštění podstavce je možné uvolnit tlačítka.



6.3.5 Punching the can



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

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

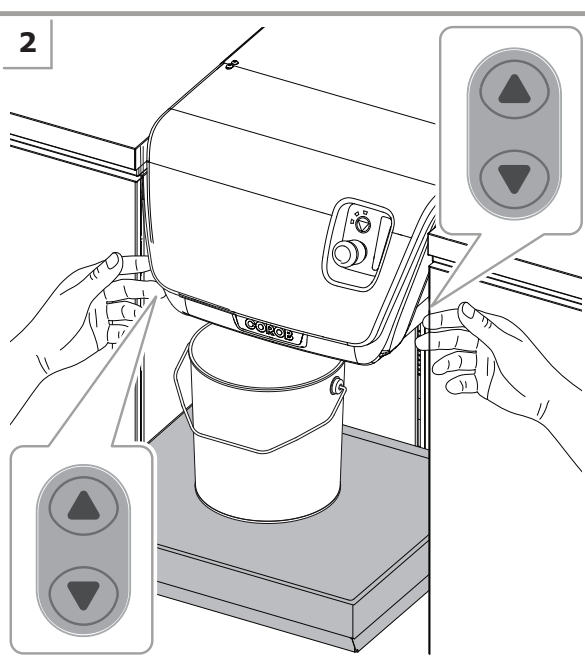


WARNING

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

Ensure that there is a lid on the can.

2. Press and hold down contemporaneously the four buttons on the right and left sides; the shelf will rise further in order to push the can against the puncher and then return to the initial position. During shelf descent, it is possible to release the buttons.



6.3.6 Dávkování

Systém dávkování závisí na typu provedení stroje (sekvenční nebo simultánní):

Pokud jsou přítomné světelné lišty LED, při povelu pro dávkování se rozsvítí bílá LED lišta, uvádějící probíhající proces dávkování stroje.

S Autocap:

Na příkaz k výdeji se automatický uzávěr otevře, aby se uvolnil střed trysky a stroj začne vydávat produkty předpokládané v receptuře ve stanoveném množství; na konci výdeje se uzávěr automaticky uzavře.

S Autopad:

Poznámka: standardní poloha Autopadu je konfigurovatelná, takže jeho činnost závisí na tom, jak byl nastaven.

Na povel k výdeji stroj zahájí výdej produktů předpokládaných v receptuře ve stanoveném množství; na konci výdeje se Autopad (pokud je otevřený) zavře, vyčistí trysky a poté se znovu otevře.

Poloautomatický podstavec lze konfigurovat v EVOservice tak, aby se na konci výdeje automaticky spustil do nastavené výšky (typicky do výšky případného válečkového dopravníku).

6.3.6 Dispensing

The dispensing system depends on the machine version.

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

With Autocap:

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

With Autopad:

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

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

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

6.4 Automatické procesy

Míchání je časově nastavený proces aktivovaný automaticky za účelem v zásobníku udržet výrobek určený k dávkování v co nejlepším stavu konzervace a homogenizace, a to pohybem míchacích lopatek uvnitř zásobníků.

Systém recirkulace provádí cirkulaci barviv v dávkovacích okruzích a zabraňuje usazování pigmentů v různých částech okruhu. Barvivo proudí ze dna zásobníku a znovu se do něj vrací přes recirkulační spoj, aniž by vycházelo ze středu trysky.

Trvání a časové intervaly mezi jednotlivými cykly míchání či recirkulace mohou být přizpůsobovány prostřednictvím konfiguračního softwaru podle povahy produktů používaných ve stroji.



Doporučuje se udržovat zásobníky zavřené příslušnými víky a vyhnout se vložení rukou do zásobníků, a to i v nepřítomnosti barviva.

V průběhu načasovaného procesu je možné stroj stále používat; proces se přeruší a po několik sekundách nečinnosti stroje se opět restartuje.

6.5 Doplnění zásobníků

1. Stiskněte na okamžik tlačítko off-line (kapitola 5.5).

Bílá kontrolka na ovládacím panelu bliká. Pokud jsou přítomné LED lišty, modrá lišta bliká.

2. Vyjměte víko zásobníku, který se bude plnit.



Ručně zatřepat nádobou s barvivem, které se bude do zásobníku nalévat. Nepoužívejte automatická míchadla.

3. Doplněte požadované barvivo do zásobníku způsobem, aby nestříkalo vně a aby se nerozptýlilo do vzduchu. V případě, že je přítomný odkapávač lahví, ověřte jeho správnou polohu, poté nalijte požadované barvivo dovnitř zásobníku přímo na odkapávací lahev takovým způsobem, aby se nevystříkalo ven nebo aby nedošlo k emulgaci vzduchu.



UPOZORNĚNÍ

NELEJTE barvivo přímo na hřídel míchačky.

NIKDY NEPŘEKRAČUJTE MAXIMÁLNÍ HLADINU BARVIVA V NÁDRŽI, která je přibližně 1,5 cm (0,6") pod recirkulačním spojem.

Aby se zabránilo přetečení barviva z hřídele míchacího systému, je nutné, aby se odkapávač lahví NEVYJÍMAL během doplňování barviva. Hladina barviva NESMÍ přesáhnout maximální možnou úroveň stanovenou 1.5 [0.6] cm (2") od horního okraje zásobníku.

Únik barviva způsobí zablokování čerpadlové jednotky okruhu.

4. Zavřete zásobník víkem.
5. Provedte obnovení provozu stroje on-line pomocí tlačítka off-line (kapitola 5.5).
6. Zopakujte výše uvedené operace k doplnění ostatních zásobníků.

6.4 Automatic processes

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

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

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



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

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

6.5 Refilling the canisters

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

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

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



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

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



WARNING

NEVER pour colorant directly onto the stirrer shaft.

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

Colorant spills cause the circuit pumping unit to be blocked.

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

Colorant spills cause the circuit pumping unit to be blocked.

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



UPOZORNĚNÍ

V případě, že jste jednali nesprávně a způsobili jste přeplnění zásobníku:

- V případě, kdy produkt přetekl dovnitř stroje, nesnažte se to vyčistit; hned vypněte stroj a kontaktujte technický servis.
- Pokud se naopak produkt vylil mimo zásobník, je nutné ihned vypnout stroj a pečlivě očistit papírem nebo vlhkým hadrem. Pokud je to možné, nechte barvivo uschnout a odstraňte ho špachtlí.
- Pokud produkt z okrajů zásobníku nevytekl, nezavírejte zásobník víkem a ihned přikročte k dávkování přebytku barviva, dokud nedosáhnete správné hladiny. Dříve, než zásobník uzavřete víkem, pečlivě okraje zásobníku očistěte papírem nebo vlhkým hadříkem.
- K zamezení rizika uklouznutí udržujte podlahu kolem stroje vždy čistou bez možných úniků produktu.

NIKDY K ČIŠTĚNÍ STROJE NEPOUŽÍVEJTE VODU ANI PRODUKTY NA BÁZI ROZPOUŠTĚDLA.

POUŽITÍ AGRESIVNÍCH ČISTÍCÍCH PROSTŘEDKŮ MŮŽE POŠKODIT KOMPONENTY A LAKOVÁNÍ KRYTŮ.



NEBEZPEČÍ

Pokud se používají **barviva, která obsahují těkavá rozpouštědla**, doplnění zásobníků musí být provedené otevřením vždy pouze jednoho zásobníku.

Nepoužívejte otevřený oheň nebo materiál, který by mohl způsobit jiskry a vznítit požár.

Je zakázáno kouřit v blízkosti stroje.



UPOZORNĚNÍ

Nedoplnění nebo nesprávné doplnění hladin barviva v zásobnících může ohrozit přesnost v odstínu nebo dokonce k úplnému vyprázdnění zásobníků a okruhů stroje.



Doporučuje se udržovat zásobníky stále plné a často je doplňovat.

Po doplnění barviva je doporučeno provést míchání aktivováním patřičných funkcí řídicího programu, aby se vyloučila emulpace vzduchu, který se pak dostane do barviva.



WARNING

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

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

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

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



DANGER

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

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

It is forbidden to smoke in the machine nearby area.



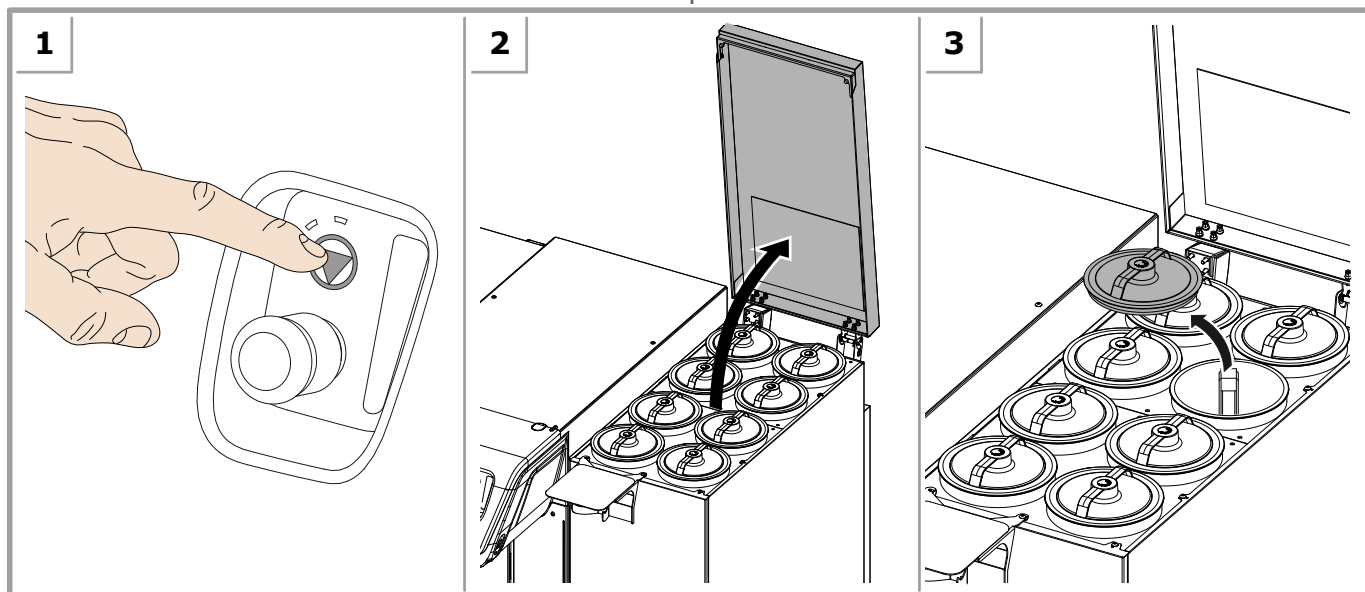
WARNING

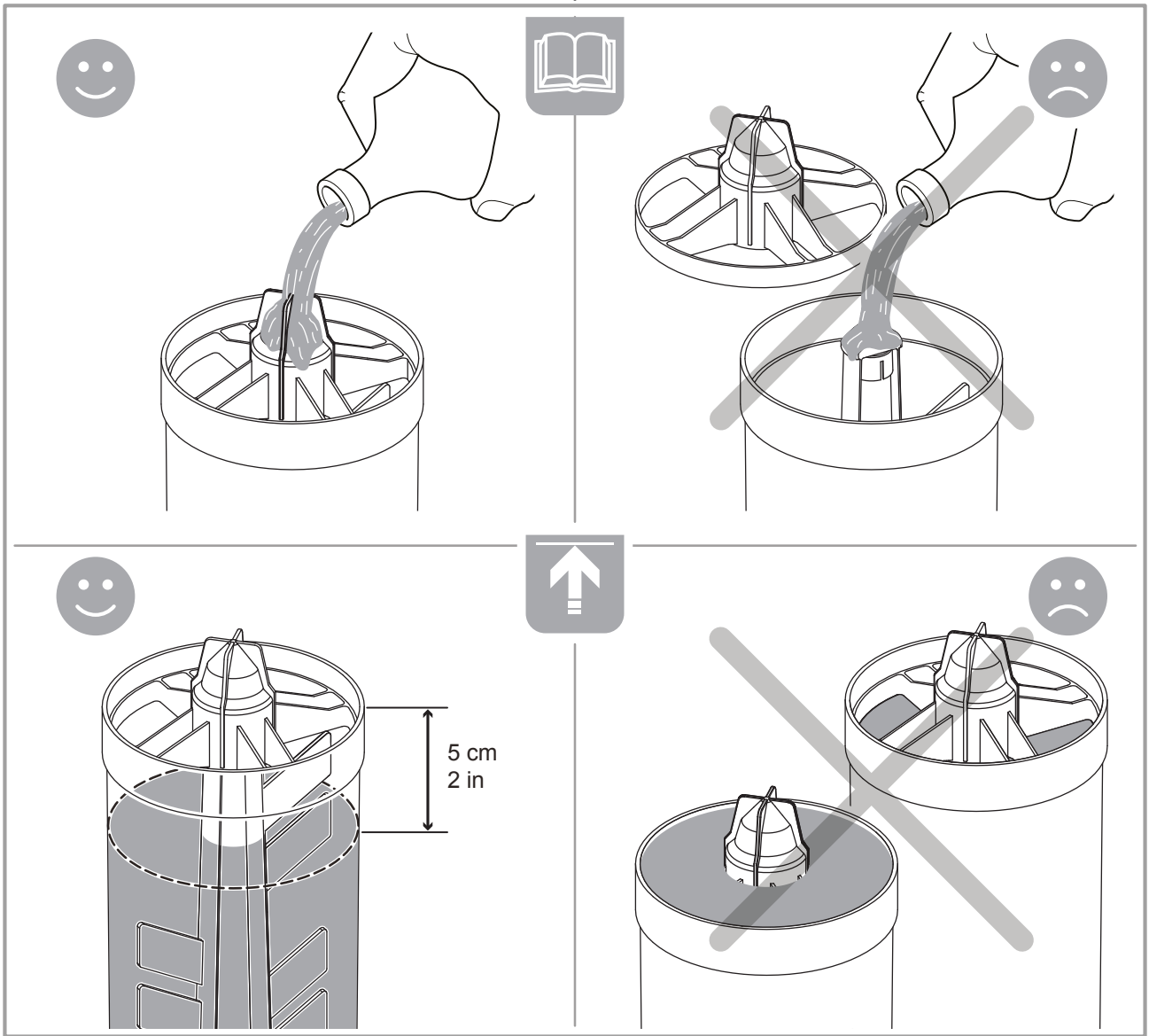
Failure to update, or incorrect update of the colorant levels in the canisters may compromise the accuracy of the hue produced or, worse yet, lead to emptying the machine canisters and circuits.



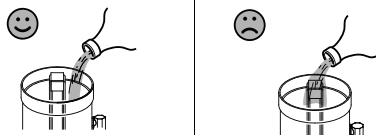
We recommend that you keep the canisters full at all times by topping up frequently

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

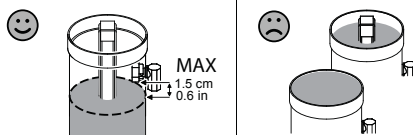




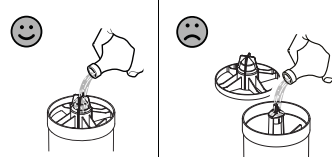
HOW - COME - COMMENT - WIE - CÔMO - COMO



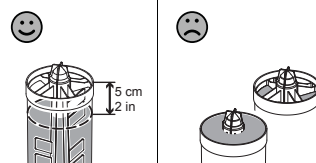
TO - FIN DOVE - JUSQU'À - BIS ZU - HASTA - ATÉ



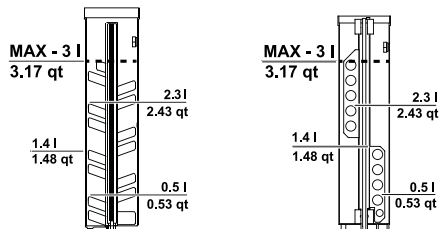
HOW - COME - COMMENT - WIE - CÔMO - COMO



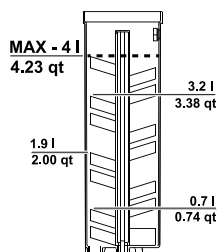
TO - FIN DOVE - JUSQU'À - BIS ZU - HASTA - ATÉ



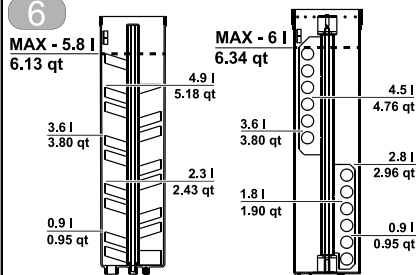
3



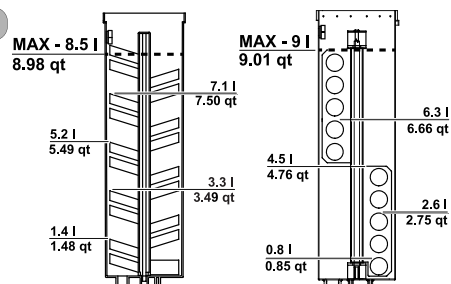
4



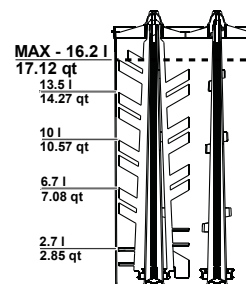
6



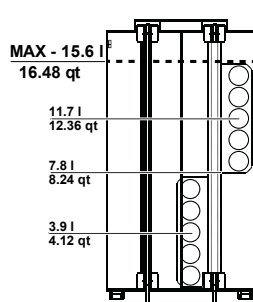
9



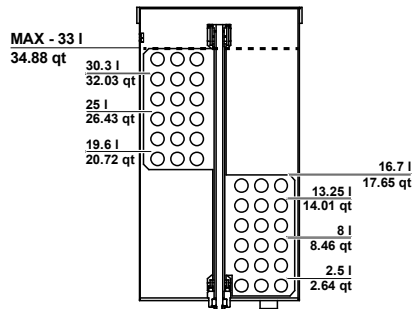
15



15



35



6.6 Anomálie

Problém	Příčina	Řešení
Stroj se nezapne.	Stroj je odpojený od elektrického zdroje.	Zkontrolujte zapojení na zadní straně stroje (kapitola 5.4).
	Hlavní vypínač je v poloze vypnuto (O).	Nastavit hlavní vypínač do polohy zapojeno (I) (kapitola 5.9).
	Jedna nebo více pojistek můžou být spálené.	Vyměňte jakékoli spálené pojistky v pojistkové skříni (kapitola 5.3).
	Zasáhla ochrana elektrického napětí.	Počkejte několik minut a zkuste znovu zapnout stroj. Pokud anomálie trvá, kontaktujte autorizovaný technický servis.
	Vadné elektrické spoje.	Kontaktujte autorizovaný technický servis.
Řídicí program signalizuje chybu v komunikačním protokolu.	Stroj je vypnutý.	Zapněte stroj (kapitola 5.9) a restartujte řídicí software.
	Stroj je odpojený od počítače.	Zkontrolujte zapojení na zadní straně stroje (kapitola 5.4).
	Sériový nebo USB port počítače není správně nakonfigurován nebo je vadný.	Prostřednictvím programu ke konfiguraci a kalibraci zkontrolujte správnost komunikačního portu používaného ke komunikaci s počítačem. Proveďte opravu sériového nebo USB portu počítače.
	Poškozený sériový kabel.	Nahradte komunikační kabel originálním náhradním dílem od výrobce.
	Vadné spojení.	Kontaktujte autorizovaný technický servis.
BÍLÁ kontrolka pomalu bliká a stroj odmítá povely.	Stroj je ve stavu off-line 1.	Obnovte stav stroje na on-line pomocí tlačítka off-line.
Stroj nefunguje.	Tlačítko off-line je stisknuté. BÍLÁ kontrolka bliká.	Uvolněte tlačítko off-line (kapitola 5.6).
	Došlo k chybě. ČERVENÁ kontrolka bliká.	Zkontrolujte chybové hlášení zobrazené v řídicím softwaru. Po odstranění příčiny chyby obnovit stroj povelom reset nebo vypnutím a novým spuštěním stroje. Pokud anomálie trvá, kontaktujte autorizovaný technický servis.
BÍLÁ kontrolka rychle bliká a stroj odmítá povely.	Automatický uzávěr je otevřený a stroj je ve stavu off-line 2.	Zavřete automatický uzávěr a obnovte stav stroje na on-line stisknutím tlačítka off-line.
Stroj nefunguje a na ovládacím panelu svítí ČERVENÁ kontrolka.	Nouzové tlačítko je stisknuté.	Obnovit nouzové tlačítko (kapitola 3.6).
Operace spojená s perforací selhala a plechovka zůstala zachycena v perforovací jednotce.	Razník je opotřeben anebo znečištěn, proto neprovádí přesný řez, anebo jsou znečištěny posuvné sloupky perforovací jednotky.	Mírně snižte podstavec a rukou zatlačte plechovku směrem dolů, abyste ji uvolnili. Platí povinnost používat ochranné rukavice.  OCHRANNÉ RUKAVICE MECHANICKÉ RIZIKO (NATRŽENÍ, PŘEŘEZÁNÍ) Na řezném nástroji perforátoru proveďte řádnou údržbu (čištění) anebo požádejte o jeho výměnu.
	Plechovka je deformována.	Ověřte dobrý stav plechovek, a zda mají vhodné rozměry a stroj je může zpracovat.
	Senzory perforace nejsou seřizeny správně.	Kontaktujte asistenční službu pro mimořádnou údržbu perforovací jednotky.

6.6 Troubleshooting

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

7 ŘÁDNÁ ÚDRŽBA

7.1 Obecná upozornění

Je nezbytné, aby osoby vykonávající tyto úkony nosily následující prostředky individuální ochrany.



OCHRANNÉ RUKAVICE
PROTI MECHANICKÉMU
RIZIKU (NATRŽENÍ,
PŘEŘEZÁNÍ)



NEBEZPEČÍ

Před provedením jakéhokoliv zásahu údržby je nutné vypnout stroj a odpojit přívodní napájecí kabel ze sítě elektrického proudu.

Během provádění údržby hrozí vysoké riziko styku s barvicí hmotou; postupujte podle pokynů uvedených v kapitole 3.2.

7.2 Tabulka údržby



UPOZORNĚNÍ

Uvedené intervaly údržby jsou přibližné a závisí na vlastnostech barviv, na podmínkách prostředí a na frekvenci používání stroje.

Úkony	Příslušenství	Frekvence		
		Začátek směny	2 krát týdně	podle potřeby
Propláchnutí (není nutné s INV)		✓		
Čištění středů trysek		✓		
Kontrola očištění houbičky / vložky		✓		
Kontrola saturace houbičky (pouze Autocap)	zvlhčovač na bázi rozpouštědla nebo bez zvlhčovače	✓		
Zvlhčení houbičky (pouze Autocap)	zvlhčovač na bázi rozpouštědla nebo bez zvlhčovače		✓	
Čištění houbičky / vložky		✓		
Kontrola stavu razníku	Perforátor		✓	
Čištění vnějších částí disperzeru				✓
Doplnění lahve zvlhčovače	zvlhčovač s vodou			✓

7.3 Produkty k použití

Doporučujeme používat produkty, které jsou kompatibilní s povahou barviv přítomných ve stroji v momentě, kdy se provádí čištění středu trysek, zvlhčování houby zvlhčovacího uzávěru a čištění vložky Autopadu.

Typ barviva	Doporučovaný produkt
S obsahem ředidel	rozpuštědla s pomalou evaporací kompatibilní s používanými barvivy
Vodou ředitelná	voda
Smišené systémy	volba závisí na typu přísad používaných k výrobě barviv; další informace si vyžádejte od prodejce nebo výrobce barviva.

Pokud se objeví plíseň na uzávěru, na houbičkách nebo ve vodě lahve zvlhčovače, doporučujeme použít následující roztoky:

- 50% roztok (v objemu) propylén glykolu ve vodě;
- Roztok AgCl ve vodě;
- Chlorové bělidlo v 1% koncentraci.

7 ORDINARY MAINTENANCE

7.1 General warnings

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



MECHANICAL RISK
PROTECTION GLOVES
(TEAR, CUT)



DANGER

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

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

7.2 Maintenance table



WARNING

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

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

7.3 Products to be used

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

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

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

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

7.4 Externí čištění



UPOZORNĚNÍ

NIKDY K ČIŠTĚNÍ STROJE NEPOUŽÍVEJTE VODU ANI PRODUKTY ŘEDITELNÉ ŘEDIDLEM.

POUŽITÍ AGRESIVNÍCH ČISTÍCÍCH PROSTŘEDKŮ MŮŽE POŠKODIT KOMPONENTY A LAKOVÁNÍ KRYTŮ.

V případě, kdy produkt přetekl dovnitř stroje, nesnažte se to vyčistit; hned vypněte stroj a kontaktujte technický servis.

V případě převrácení výrobku okamžitě provést čištění stroje.

1. Odpojte napájení (kapitola 5.10).
2. Provedte běžné čištění krytů, panelů a tlačítek stroje od nečistot, prachu nebo případných skvrn od barviva za použití měkkého a suchého hadru nebo navlhčeného v jemném čistícím roztoku.
3. Znovu připojte a zapněte stroj (kapitola 5.9).

Čištění počítače proveďte dle návodu výrobce.

7.5 Čištění středů trysek (Autocap)



1. Otevřete zvlhčovací uzávěr.
2. Odpojte napájení (kapitola 5.10).
3. Přesně vyčistěte trysky za použití ostrého nástroje; pečlivě odstraňte jakékoli zaschlé zbytky barviva, abyste zabránili poškození zakončení obvodů.
4. Znovu připojte a zapněte stroj (kapitola 5.9).
5. Otevřete zvlhčovací uzávěr.
6. Provedte čištění pomocí příslušného příkazu z řídicího softwaru.

7.4 External cleaning



WARNING

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

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

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

In case of paint spills, clean the machine immediately.

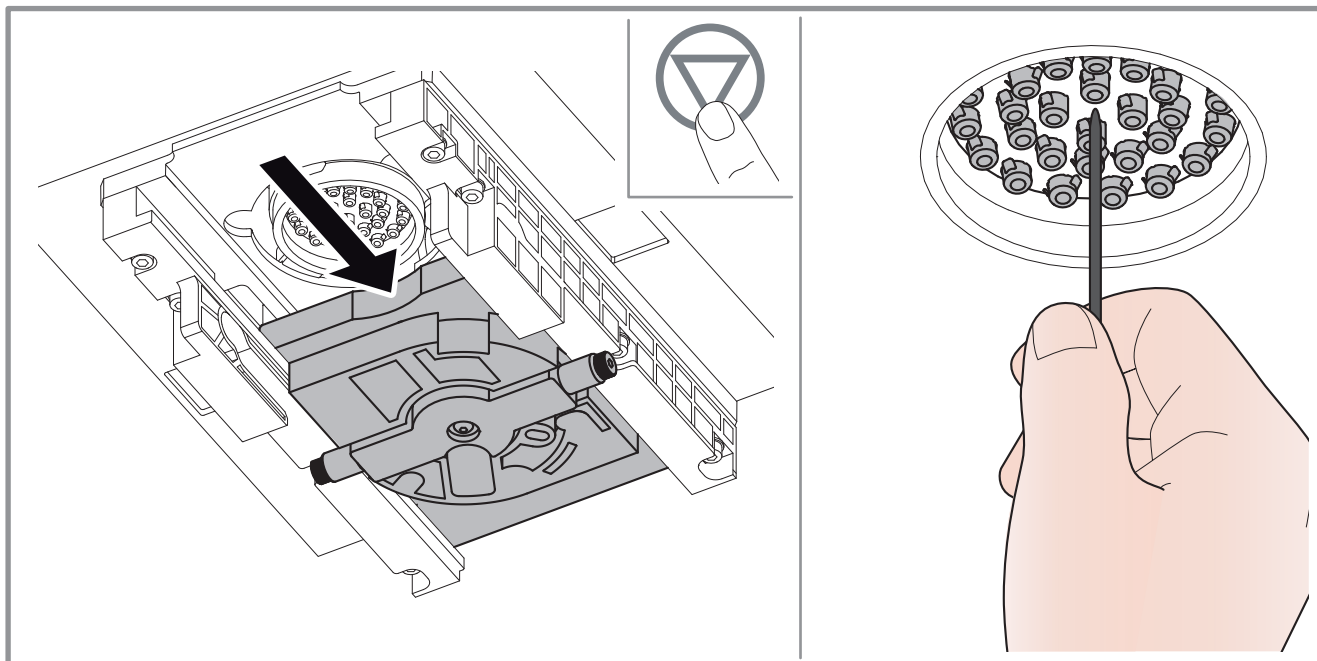
1. Disconnect power supply (chapter 5.10).
2. Clean coverings, panels and control devices of the machine, to remove dirt, dust and any colorant stains, using a soft and dry cloth, or slightly moistened with a mild cleansing solution.
3. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.9).

See the manufacturer manual for instructions on cleaning the computer.

7.5 Cleaning the nozzle center (Autocap)



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



7.6 Čištění středů trysek (Autopad s INV)

Autopad čistí střed trysek INV po každém výdeji.

V případě potřeby je možné provést další čištění středu trysek následovně:

1. Pokud ještě není otevřen, otevřete Autopad pomocí tlačítka Off-line.
2. Odpojte napájení (kapitola 5.9).



ZÁKAZ

K ČIŠTĚNÍ STŘEDU TRYSEK NIKDY **NEPOUŽÍVEJTE** ABRAZIVNÍ HOUBY NEBO HADRY ANI ŠPICATÉ NÁSTROJE.

NEPOUŽÍVEJTE ROZPOUŠTĚDLA NEBO AGRESIVNÍ ČISTICÍ PRODUKTY.

3. Opatrně očistěte střed trysky vlhkým hadříkem nebo speciálním čisticím kartáčkem, který je k dispozici jako volitelné příslušenství.
4. Znovu připojte a zapněte stroj (kapitola 5.9).

7.6 Cleaning the nozzle center (Autopad with INV)

The Autopad cleans the INV nozzle center after each dispensing.

When necessary, additionally clean the nozzles as follows:

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

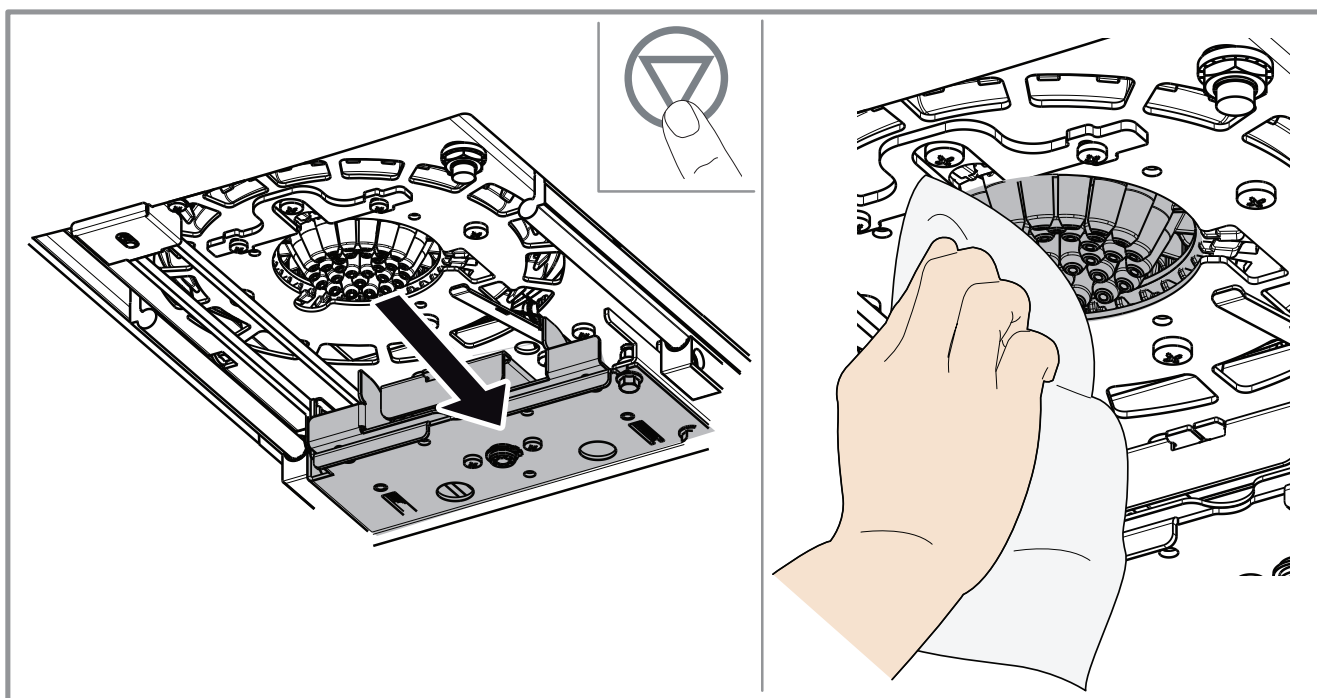


PROHIBITION

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

DO NOT USE SOLVENTS OR AGGRESSIVE CLEANING PRODUCTS.

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



7.7 Čištění a vhlčení houby (Autocap)



V případě výměny houby používejte pouze houbičky dodané spolu se strojem.

		8 mm	Odstranění šroubu/šroubů
---	---	------	--------------------------



NEBEZPEČÍ

POKUD JE STROJ VYBAVENÝ PERFORÁTOREM, JE POVINNÉ NOSIT OCHRANNÉ OCHRANNÉ RUKAVICE PROTI POŘEZÁNÍ.



OCHRANNÉ RUKAVICE PROTI MECHANICKÉMU RIZIKU (NATRŽENÍ, PŘEŘEZÁNÍ)



1. Otevřete uzávěr.
2. Odpojte napájení (kapitola 5.10).
3. Vymontujte kalíšek s houbičkou.

BEZ ZVLHČOVAČE:

- a. Zkontrolujte stav houbičky a proveďte zvlhčení. Hladina použité kapaliny nesmí překročit tloušťku houbičky. Pokud je houba velmi špinavá, vyjmout ji a důkladně umýt.

SE ZVLHČOVAČEM NA BÁZI ŘEDIDLA:

- b. Zkontrolujte stav houbičky. Pokud je houba velmi špinavá, vyjmout ji a důkladně umýt. Doplněte do táčku houbičky malé množství rozpouštědla, přičemž dbejte na to, abyste houbu dobře umístili na filtr ponořením její špičky do rozpouštědla.

SE ZVLHČOVAČEM NA BÁZI VODY:

- c. Zkontrolujte stav houbičky. Pokud je houba velmi špinavá, vyjmout ji a důkladně umýt.
4. V každém případě, pokud je houba příliš opotřebovaná, proveďte její výměnu.
5. Namontujte zpět kalíšek houby.
6. Znovu připojte a zapněte stroj (kapitola 5.9).
7. Otevřete uzávěr.

7.7 Cleaning and moistening the sponge (Autocap)



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

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



DANGER

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



MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)



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

WITHOUT HUMIDIFIER:

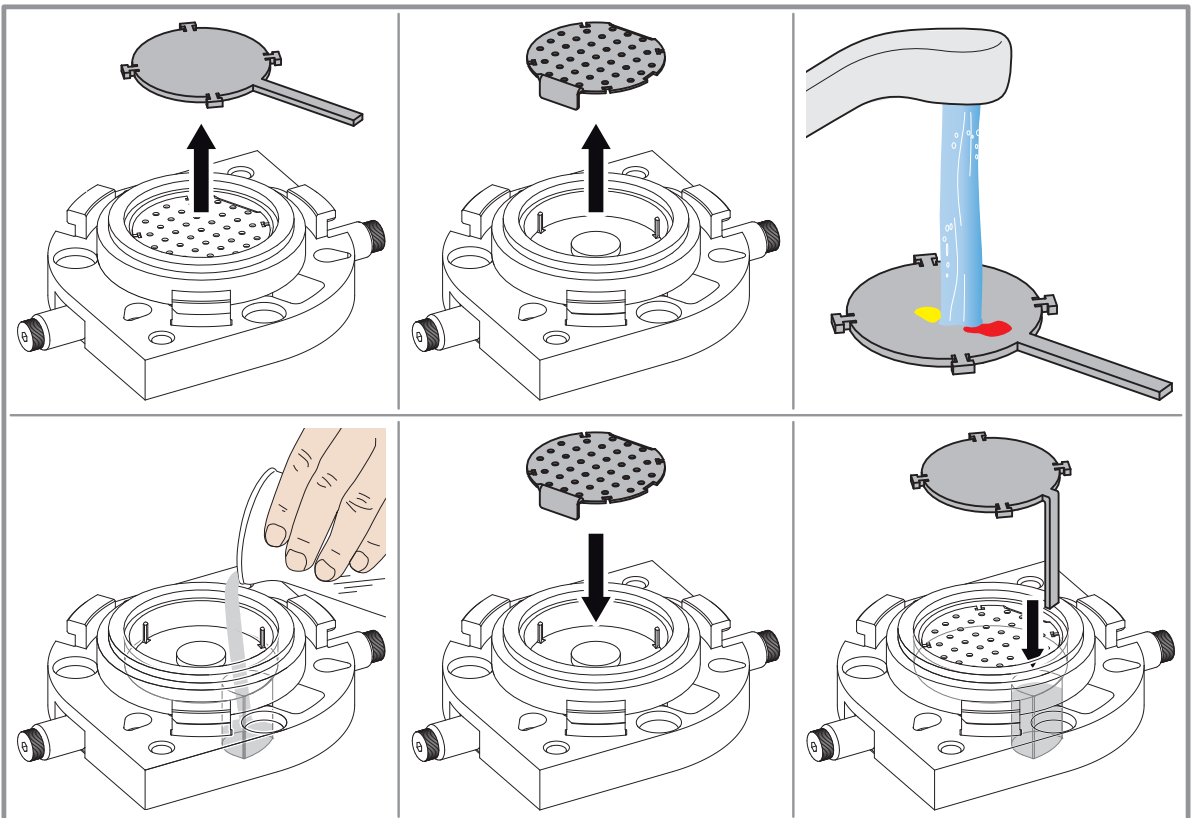
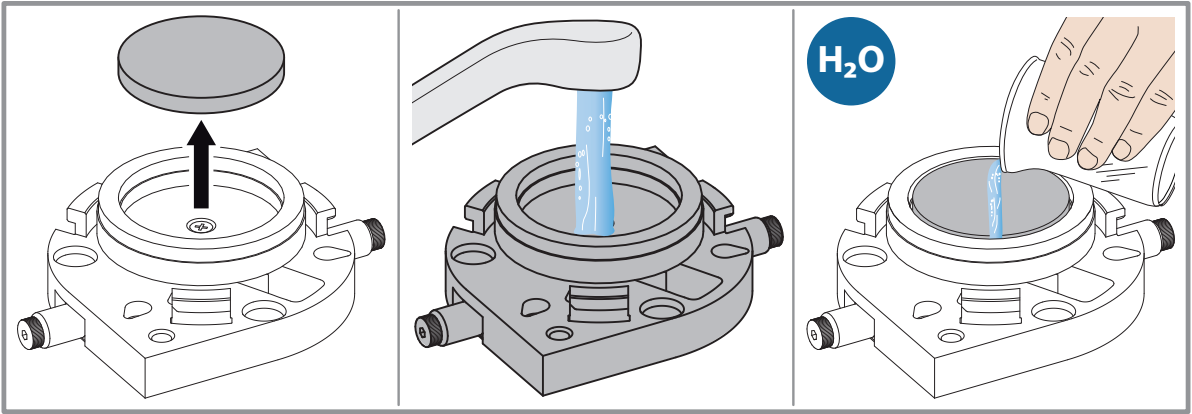
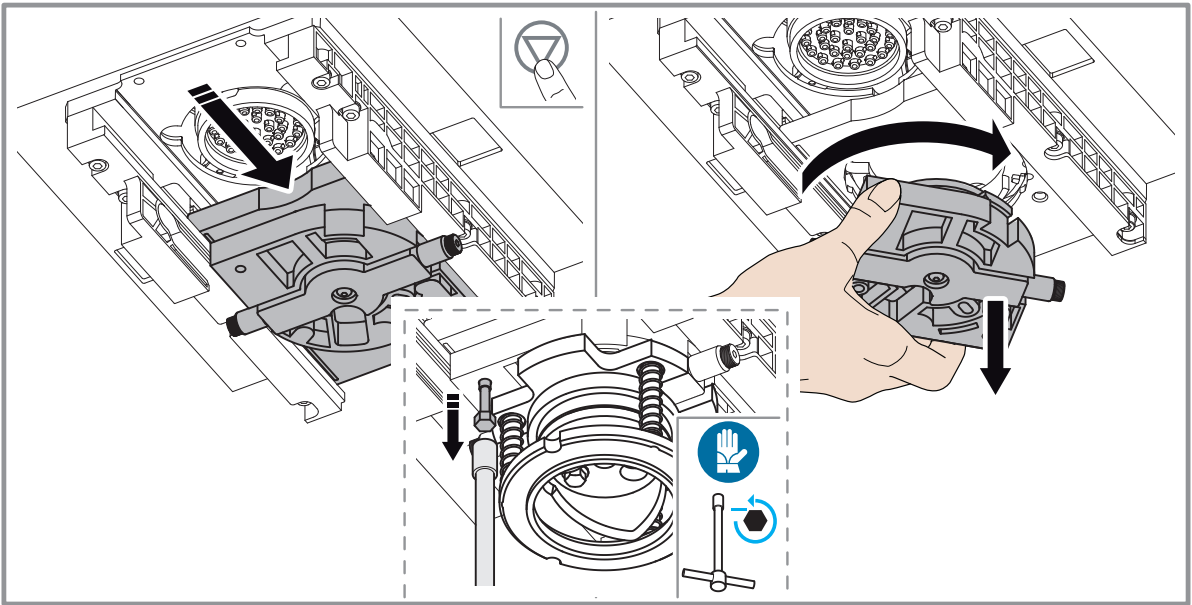
- a. Check the condition of the sponge and moisten as needed. The level of the humidifying liquid must not exceed the height of the sponge. If it is very dirty, remove the sponge from the cap and wash it thoroughly.

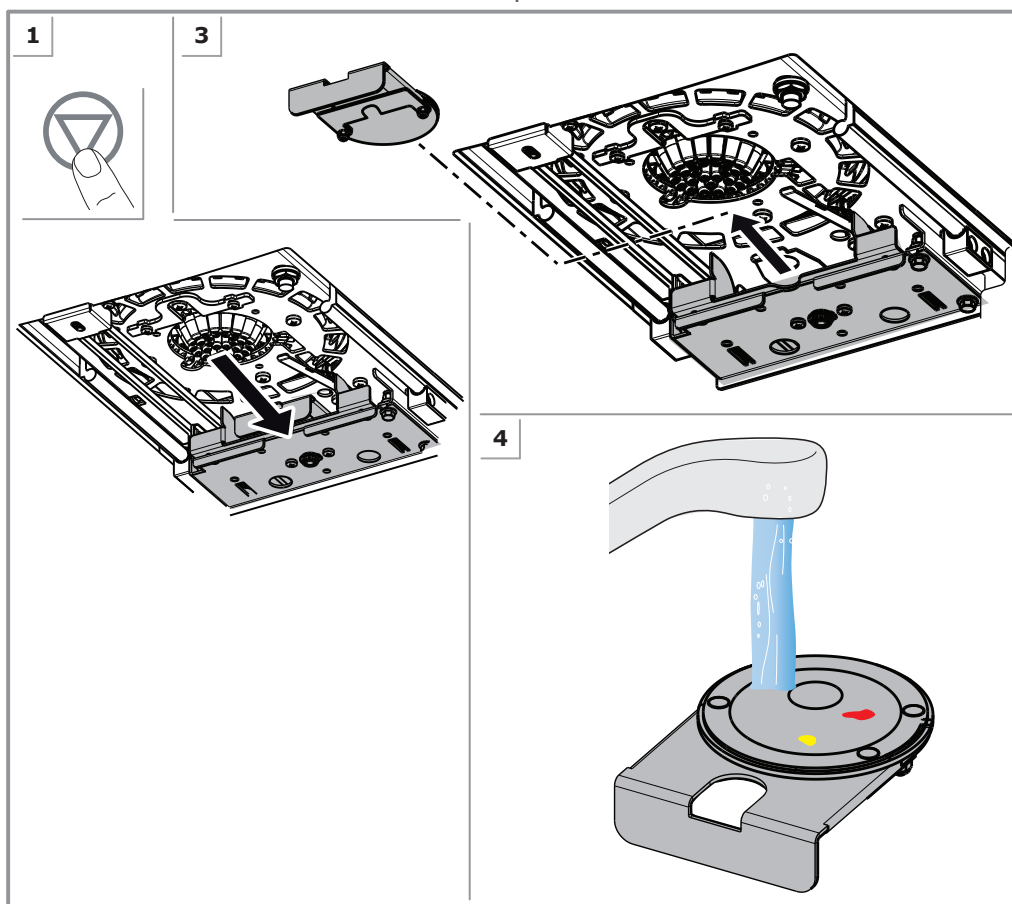
WITH SOLVENT HUMIDIFIER:

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

WITH WATER HUMIDIFIER:

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





V případě výměny vložky Autopadu používejte pouze vložky dodané spolu se strojem.

1. Pokud ještě není otevřen, otevřete Autopad pomocí tlačítka Off-line.
2. Odpojte napájení (kapitola 5.10).
3. Vyjměte držák vložky.
4. Pečlivě umyjte.
5. V každém případě, pokud je vložka příliš opotřebená, proveďte její výměnu.
6. Namontujte zpět držák vložky.
7. Znovu připojte a zapněte stroj (kapitola 5.9).



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

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

7.9 Kontrola a výměna razníku perforátoru



NEBEZPEČÍ

JE POVINNÉ POUŽÍVAT OCHRANNÉ RUKAVICE PROTI POŘEZÁNÍ.



OCHRANNÉ RUKAVICE PROTI MECHANICKÉMU RIZIKU (NATRŽENÍ, PŘEŘEZÁNÍ)

		8 mm	Odstranění razníku
--	--	------	--------------------



1. Odpojte napájení (kapitola 5.10).
2. Zašroubujte nástroj **A** na razník **B**.
3. Vložte klíč **C** do drážek nástroje a mírně povolte šrouby **D** (aniž byste je úplně vyšroubovali).
4. Otáčejte a táhněte nástroj **A** směrem dolů, abyste vytáhli razník **B**, poté oddělte razník od nástroje.
5. V případě potřeby očistěte povrch razníku od zaschlého materiálu pomocí přípravku kompatibilního s povahou bází, které používáte. Je doporučeno namazat povrch běžným nekontaminujícím mazivem (např. ENOTAP apod.).
6. Namontujte zpět razník opačným postupem.
7. Znovu připojte a zapněte stroj (kapitola 5.9).

Pokud je perforace nedostatečná z důvodu nadměrného opotřebení ostří, razník vyměňte.

7.9 Checking and replacing the puncher



DANGER

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



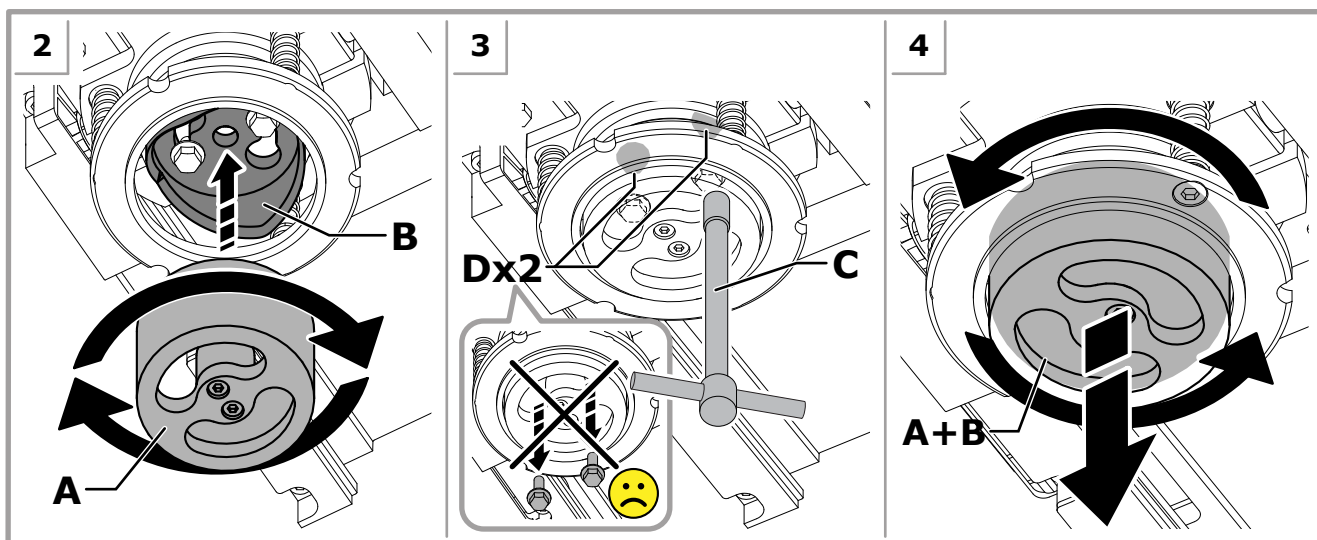
MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, CUT)

		8 mm [0.31"]	To remove the puncher
--	--	--------------	-----------------------



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

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



7.10 Doplnění lahve zvlhčovače



UPOZORNĚNÍ

Pokud se hladina vody v lahvi dostane na minimum, okamžitě ji doplňte.

1. Odpojte napájení (kapitola 5.10).
2. Odstraňte uzávěr lahve a doplňte vodu (maximálně 850 ml – 1,8 pinty), přičemž dbejte na to, abyste NEPŘEKROČILI MAXIMÁLNÍ HLADINU.



Pro snížení rizika usazování vodního kamene způsobeného používáním tvrdé vody se doporučuje používat destilovanou vodu.

3. Dobře zavřete uzávěr lahve.
4. Znovu připojte a zapněte stroj (kapitola 5.9).

7.10 Refilling the humidifier bottle



WARNING

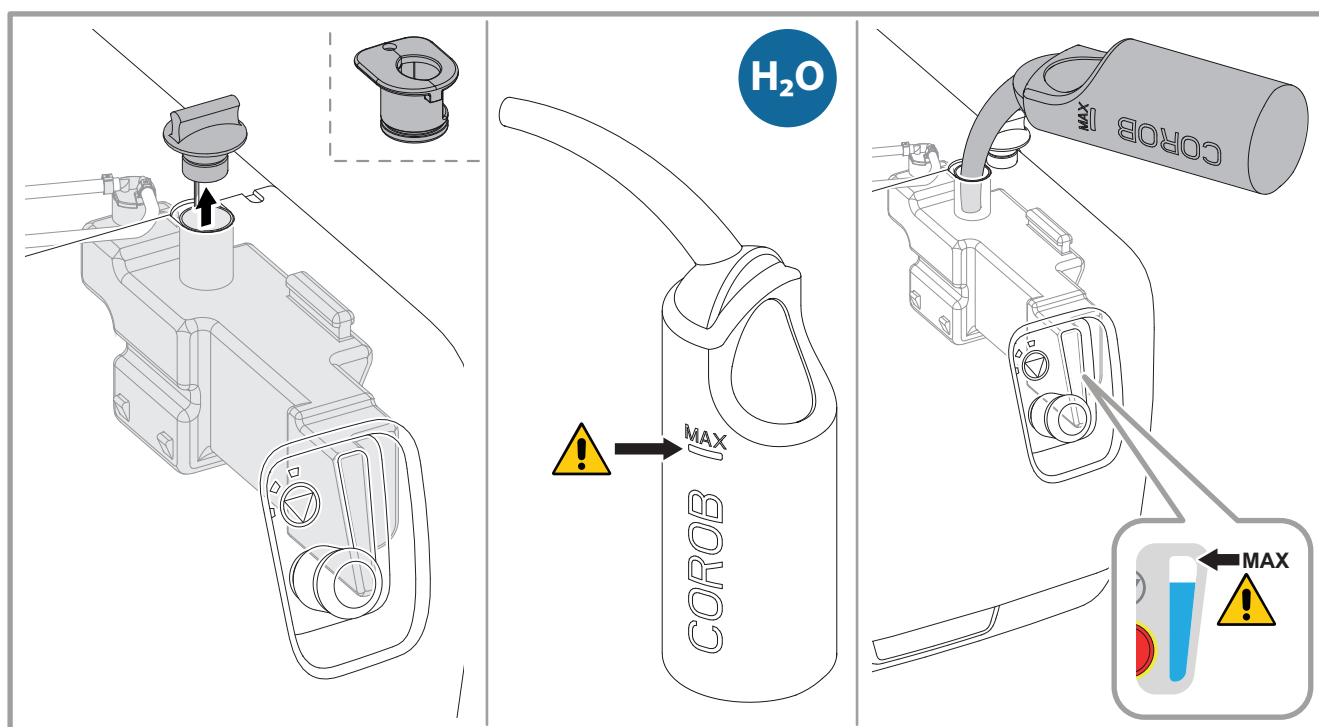
When the water in the bottle reaches the minimum level, fill up immediately.

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



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

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



8 TECHNICKÉ ÚDAJE

8.1 Technické údaje

Napětí ^(a)	Jednofázové 200 - 240 V~ ± 10% Jednofázové 127 V~ ± 10% [volitelné] Jednofázové 100 - 120 V~ ± 10% [volitelné ETL] Jednofázové 200 - 208 V~ ± 10% [volitelné ETL]
Frekvence ^(a)	50/60 Hz
Pojistky ^(a)	F 10 A
Maximální příkon ^(a)	CE, SD [Single Drive]: od 150 do 600 W, na základě konfigurace CE, CD [Central Drive]: Do 24c: 650 W; >25c: 800W (u této verze, 70% periodický přerušovaný pracovní cyklus) (viz tabulka pro údaje o stroji ve verzi ETL)
Hladina hluku ^(b)	Ekvivalentní hladina akustického tlaku: < 70 dB (A)
Pracovní podmínky prostředí ^(c)	Teplota: od 10°C (50 °F) do 40°C (104 °F)
	Relativní vlhkost: od 5% do 85% (bez kondenzace)
Vibrace	Stroj nepřenáší do okolí vibrace, které by mohly ohrozit stabilitu a přesnost případných zařízení umístěných v jeho blízkosti.
Obsah zásobníků	3 - 4 - 6 - 9 - 15 - 35 litrů (3 q - 4 q - 6 q - 9.5 q - 4 G - 9.2 G)
Počet zásobníků	• [CX] a [SX] max 24 pro EV - max 32 pro INV • [LX] max 32
Technologie dávkování	SD [Single Drive]: dmýchadlo, ozubení nebo v kombinaci • Čerpadlo s dmýchadlem BPG: STD 0,25 l/m - HF 0,4 l/m; • Zubové čerpadlo Gear: STD 0,5 l/m - HF 1,0 l/m - LAB 0,16 l/m CD [Central Drive]: ozubení • Zubové čerpadlo s centrálním převodem, průtokové množství STD 0,5 l/m - HF 1,0 l/m
Max. průtokový průměr otvorů trysek ^(d)	<i>se zvlhčovací uzávěrem:</i> • 28 mm (1.1") [až do 16] • 39 mm (1.5") [od 17 do 20] • 45 mm (1.8") [od 21 do 24/32] <i>s INV:</i> • 33 mm (1.3") [až do 16] • 45 mm (1.8") [od 17 do 32]
Systém dávkování	• simultánní
Jednotka dávkování	• [CX] a [SX] vnitřní • [LX] vnější
Typologie zásobníků	univerzální (acetalová pryskyřice) nebo nerez
Typologie barviv	dekorativní a industriální: na vodní bázi, univerzální a na bázi rozpouštědla
Typologie ventilů	• elektroventily • INV

^(a) S výjimkou připojených pomocných zařízení (stroj bez volitelných pomocných zásuvek). Údaje o výkonu jsou přibližné a úzce souvisejí s konfigurací stroje. Na výrobní štítku stroje jsou uvedené přesné údaje vztahující se na specifickou konfiguraci stroje. Maximální možná hodnota výkonu byla měřena s ohledem na nejnáročnější provozní podmínky.

^(b) Hodnoty naměřené v laboratoři během zkoušek a příslušný zkušební zápis jsou k dispozici u výrobce. Provozní podmínky: běžný pracovní cyklus stroje v podmínkách simulace nakládky.

^(c) Provozní podmínky jsou úzce vázány na typologii používaných barviv (vyžádejte si informace od výrobce produktů). Uvedené údaje platí výhradně pro stroj.

^(d) Průměr otvoru u předděrovaných plechovek = průměr toku + 15 mm (0.59"). Průměr se také může lišit podle způsobu rozdělení okruhů voda/rozpouštědlo stroje.

8 TECHNICAL SPECIFICATIONS

8.1 Technical data

Power supply ^(a)	Single phase 200 - 240 V~ ± 10% Single phase 127 V~ ± 10% [optional] Single phase 100 - 120 V~ ± 10% [ETL optional] Single phase 200 - 208 V~ ± 10% [ETL optional]
Frequency ^(a)	50/60 Hz
Fuses ^(a)	F 10 A
Maximum power absorbed ^(a)	CE, SD [Single Drive]: from 150 to 600 W, based on configuration CE, CD [Central Drive]: Up to 24c: 650 W; >25c: 800 W (for this version, working cycle: intermittent periodic duty 70%) (see table for machine data in ETL version)
Noise level ^(b)	Level of equivalent acoustic pressure: < 70 dB (A)
Environment working conditions ^(c)	Temperature: between 10 °C (50 °F) and 40 °C (104 °F)
	Relative humidity: between 5% and 85%, without condensation
Vibrations	The machine does not transmit vibrations to the floor that may compromise the stability and precision of any nearby equipment.
Canister capacity	3 - 4 - 6 - 9 - 15 - 35 liters (3 q - 4 q - 6 q - 9.5 q - 4 G - 9.2 G)
Number of canisters	• [CX] and [SX] up to 24 with EV - up to 32 with INV • [LX] up to 32
Dispensing technology	SD [Single Drive]: bellow, gear or hybrid • Bellow pump BPG: STD 0.25 l/m - HF 0.4 l/m; • Gear pump: STD 0.5 l/m - HF 1.0 l/m - LAB 0.16 l/m CD [Central Drive]: gear • Central Driving Pump Gear, size STD 0.5 l/m - HF 1.0 l/m
Nozzle center maximum flow diameter ^(d)	<i>with humidifier cap:</i> • 28 mm (1.1") [up to 16] • 39 mm (1.5") [from 17 to 20] • 45 mm (1.8") [from 21 to 24/32] <i>with INV:</i> • 33 mm (1.3") [up to 16] • 45 mm (1.8") [from 17 to 32]
Dispensing system	• simultaneous
Dispensing center	• [CX] and [SX] internal • [LX] external
Type of canisters	all-purpose (POM acetalic resin) or stainless steel
Type of colorants	decorative and industrial: water, universal and solvent
Type of valves	• electrovalves • INV

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

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

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

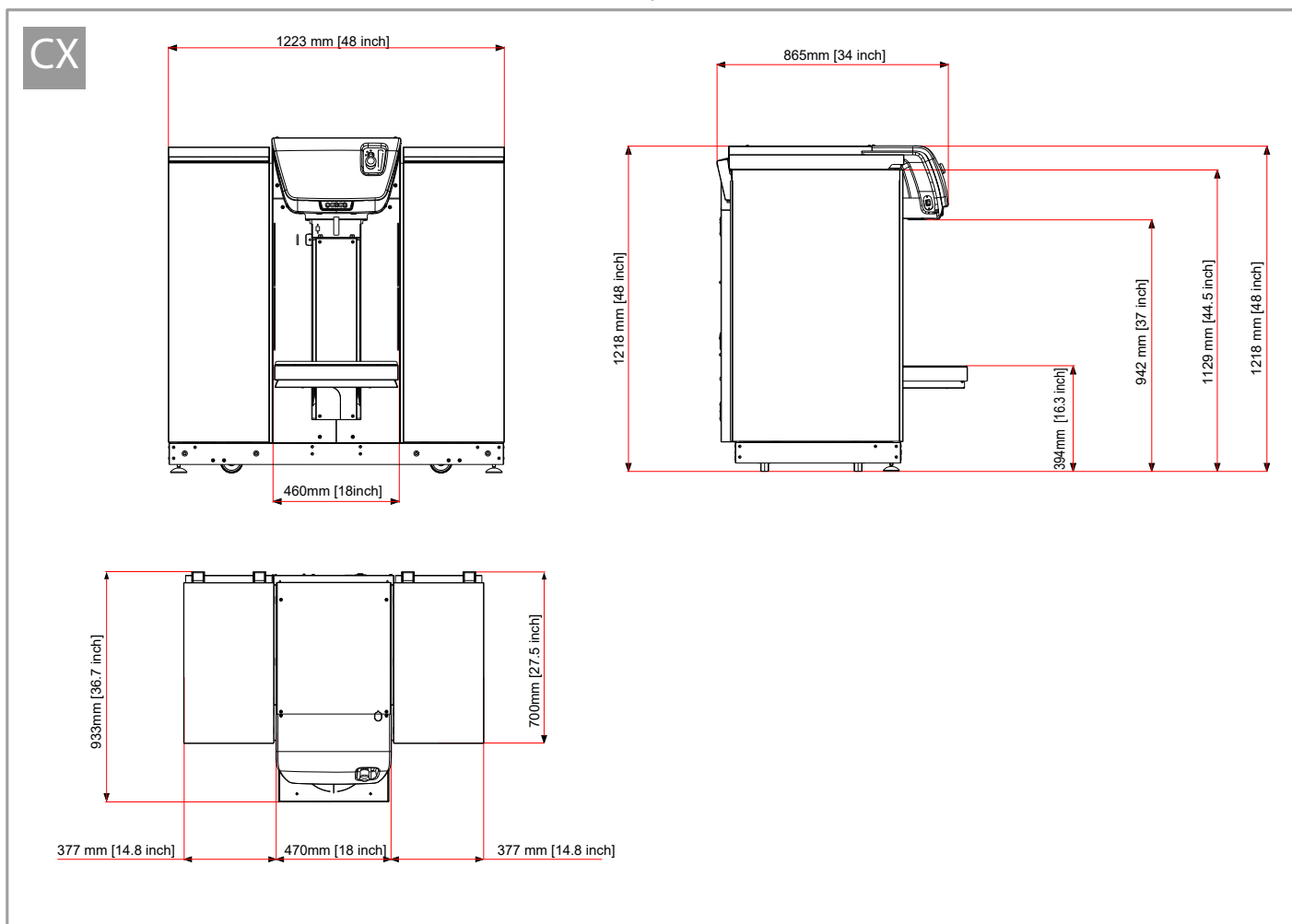
^(d) Hole diameter for pre-punched cans = flow diameter + 15 mm (0.59"). The diameter may also vary based on the partition of water/solvent circuits of the machine.

8.2 Rozměry a hmotnost

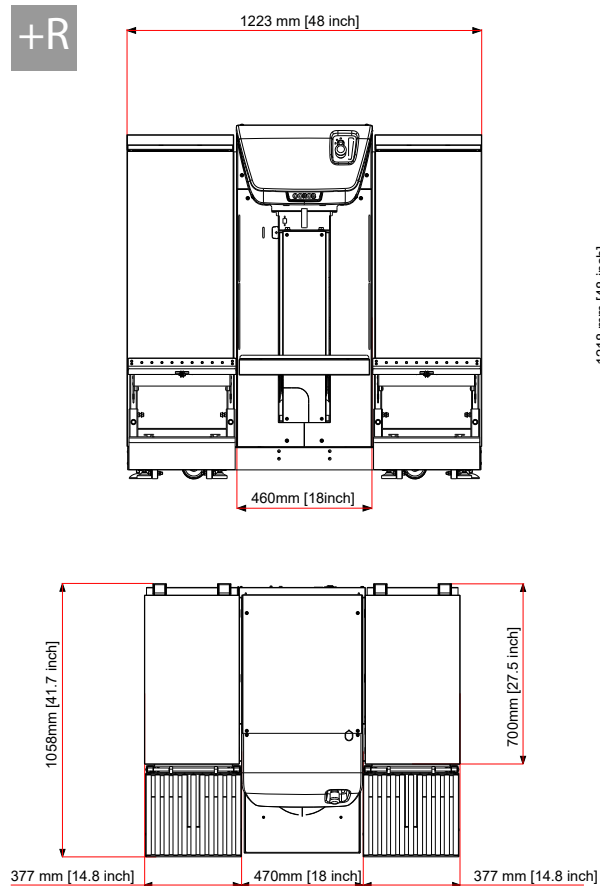
Údaje jsou orientační, závisejí na konfiguraci stroje, a jsou platné pro stroj s prázdnými zásobníky.

8.2 Dimensions and weight

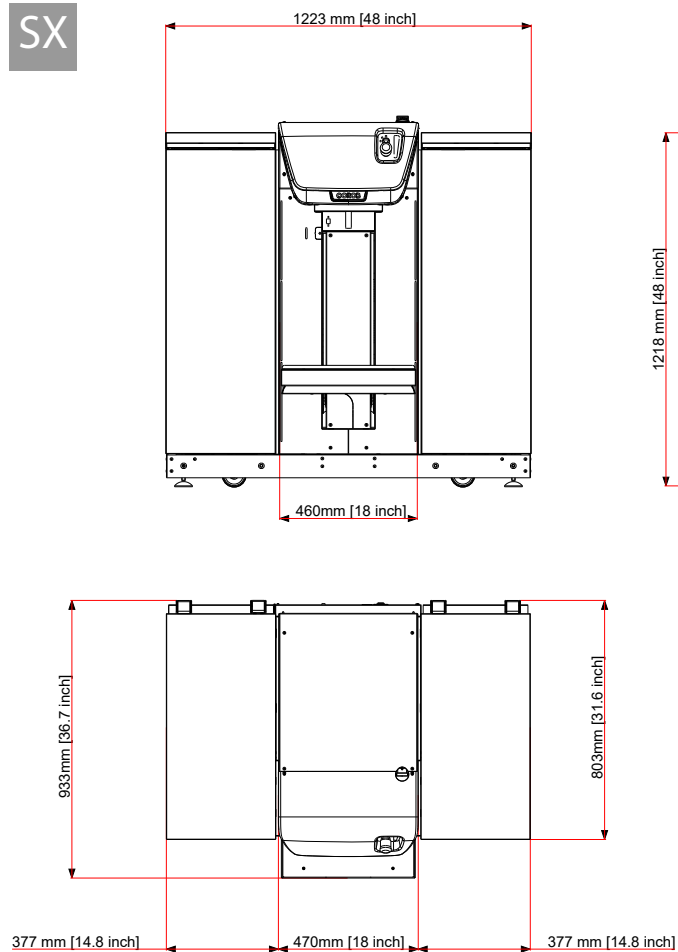
Figures are purely indicative; they depend on the configuration of the machine and are referred to the machine with empty canisters and without accessories.



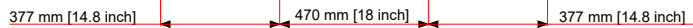
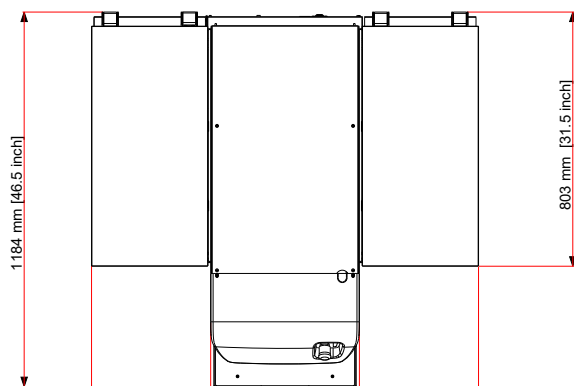
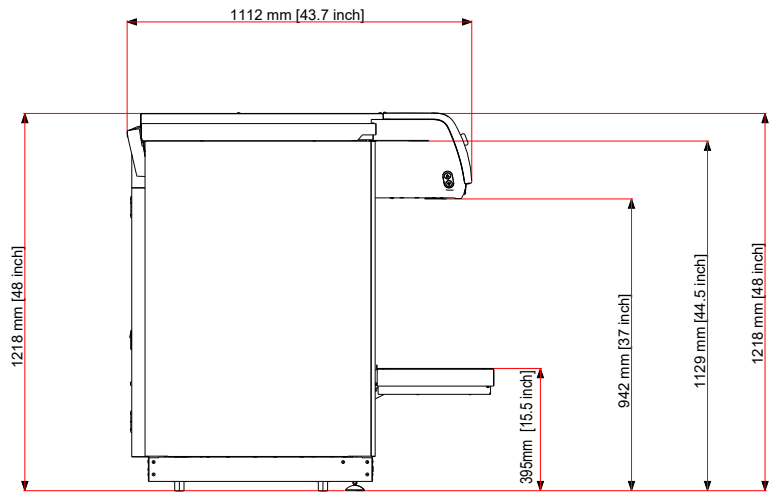
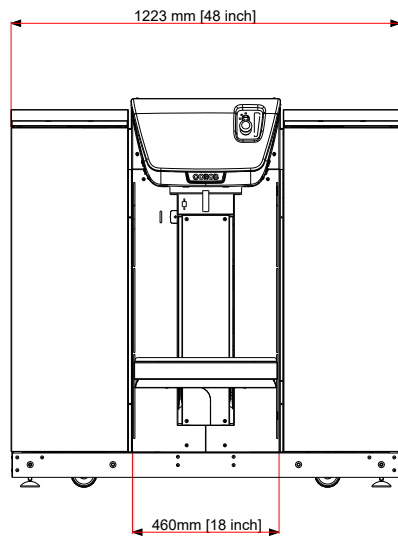
CX +R



SX

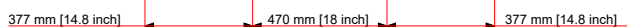
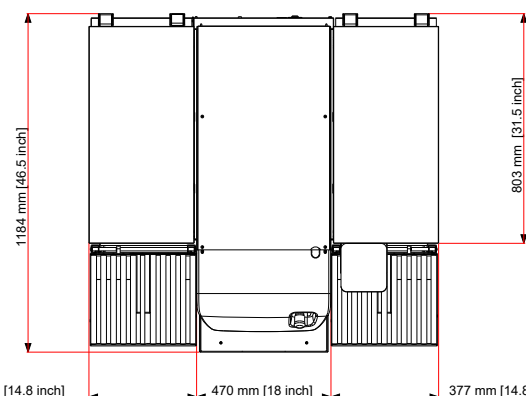
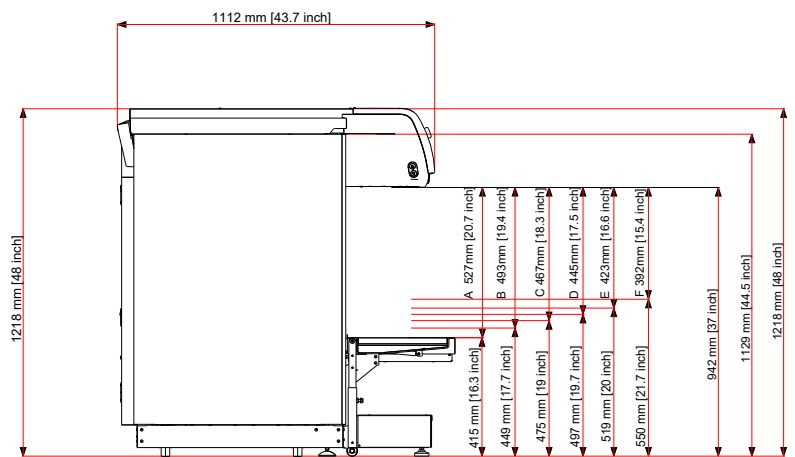
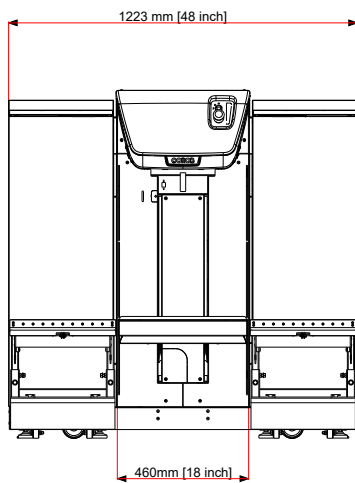


LX



LX

+R



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

8.3 Prohlášení o shodě

Viz přílohy.

8.4 Záruka

Aby záruka nabyla platnosti je nutné vyplnit formulář přiložený ke stroji ve všech jeho částech a zaslat jej podle instrukcí, které jsou na něm uvedené.



V případě potřeby servisních zásahů je nutné se obrátit výhradně na náš autorizovaný a kvalifikovaný personál. Při údržbářských a opravárenských úkonech používat výhradně originální náhradní díly.

Provedení změn nebo odstranění ochrany a bezpečnostních zařízení nacházejících se na stroji ruší s okamžitou platností záruku; tyto zákroky jsou kromě jiného nebezpečné a ilegální.

Výrobce se nepovažuje zodpovědný za zranění a za škody způsobené na osobách nebo věcech nevhodným použitím zařízení nebo nevhodnými úpravami ochrany a bezpečnostních zařízení, kterými je stroj vybaven.

Níže se uvádí **důvody zrušení záruky** dodané výrobcem:

- Nevhodné použití stroje.
- Nedodržování norem týkajících se použití a údržby stroje, které jsou uvedené v tomto návodu.
- Zákazník provede nebo nechá provést úpravy anebo opravy na stroji personálem, který nepatří do servisní sítě autorizované výrobcem anebo použije neoriginální náhradní díly.

8.3 Declaration of conformity

See Appendix.

8.4 Warranty

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



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

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

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

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

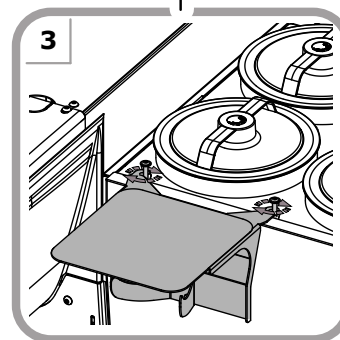
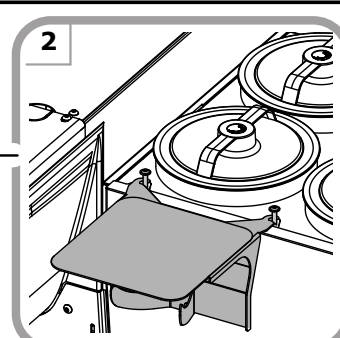
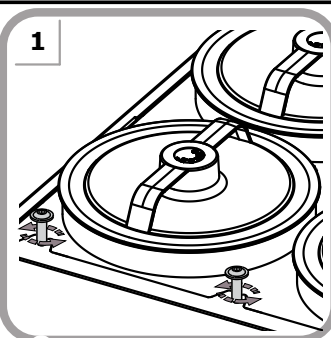
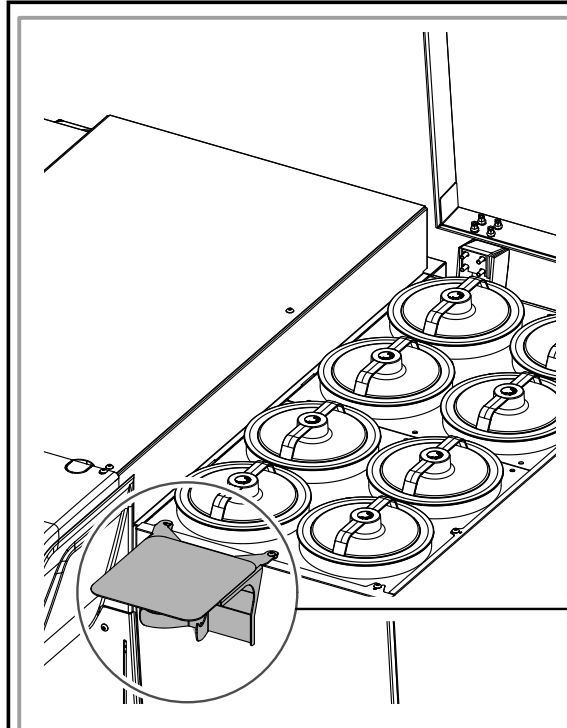
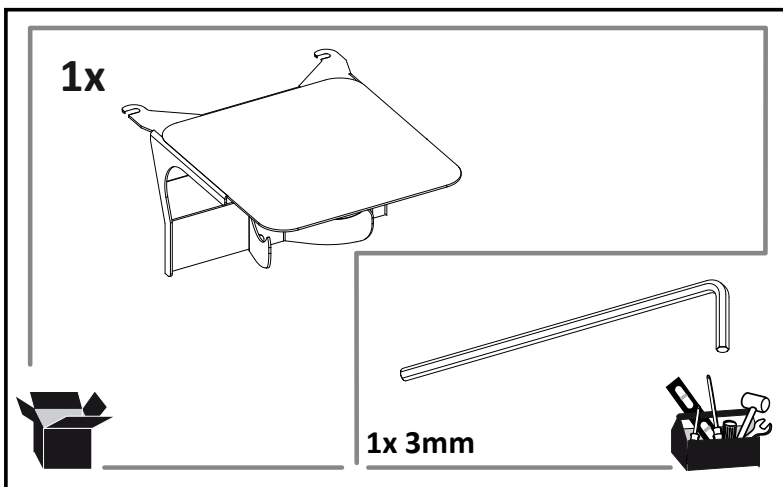
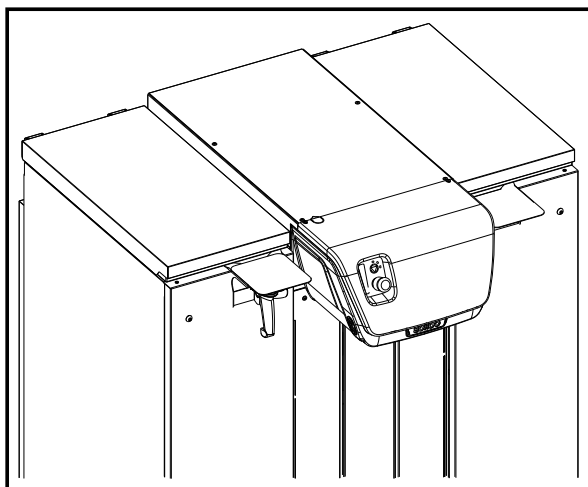
- Improper use of the machine.
- Failure to observe the instructions and maintenance rules set forth in the manual.
- Making or having changes and/or repairs made on the machine by personnel outside the service organization authorized by the manufacturer and/or made using non-original spare parts.



Installation must be carried out only by qualified personnel.



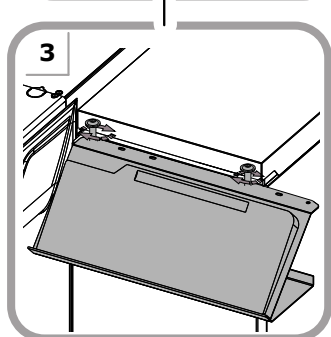
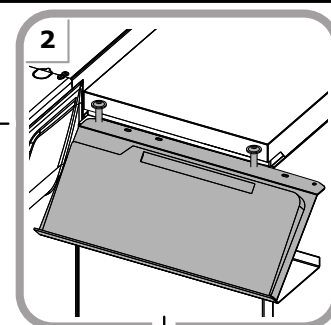
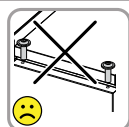
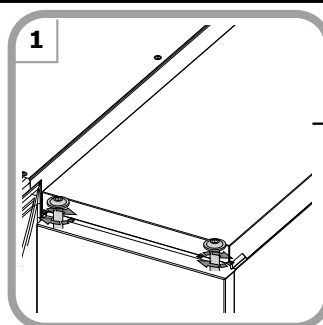
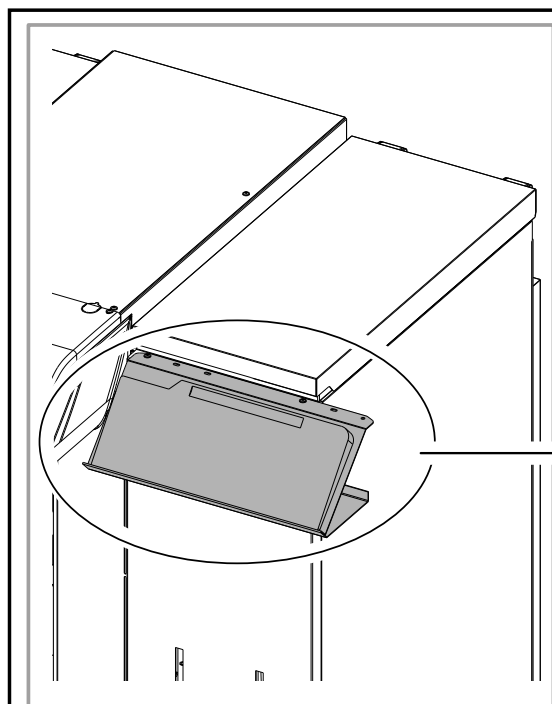
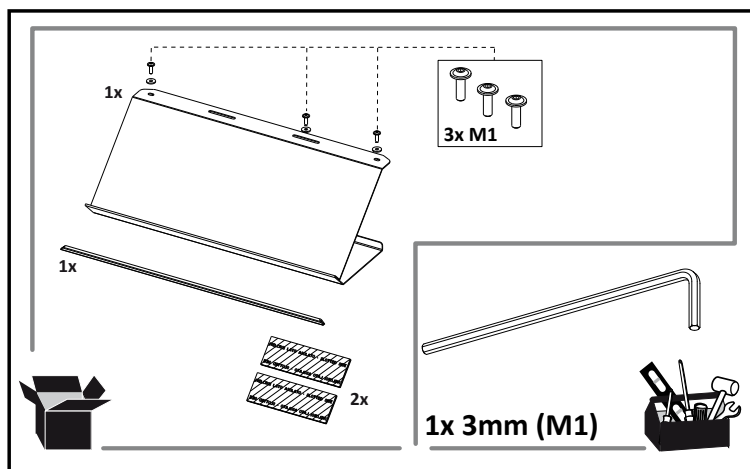
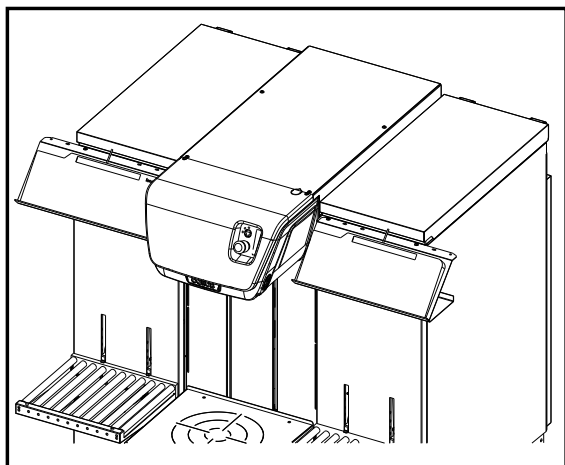
Do not place any objects other than mouse on top of the support kit.

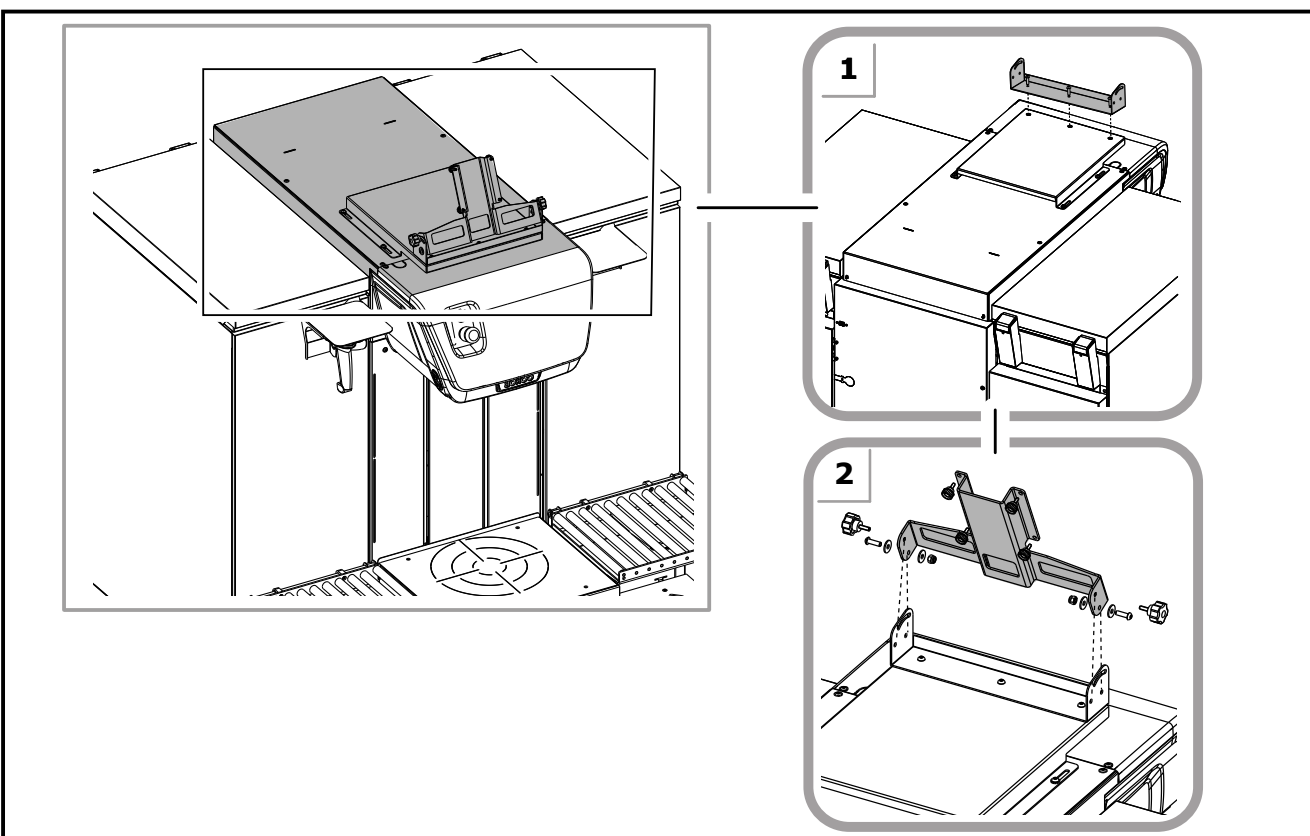
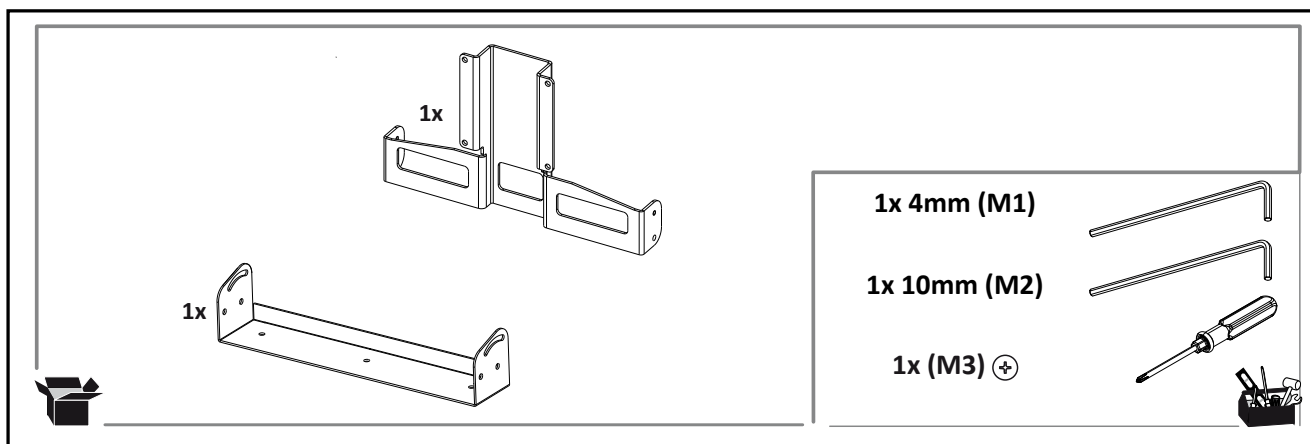
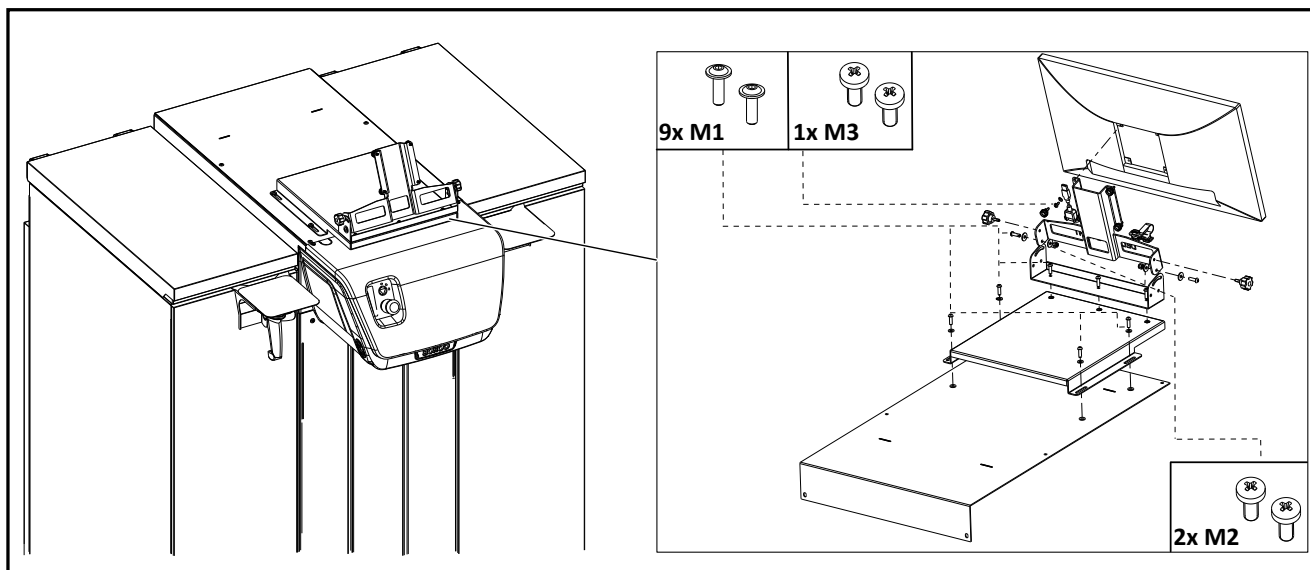


EVOPWR V02- MOUSE/KEYBOARD/TOUCHSCREEN SUPPORT ASSEMBLY INSTRUCTIONS

corob

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

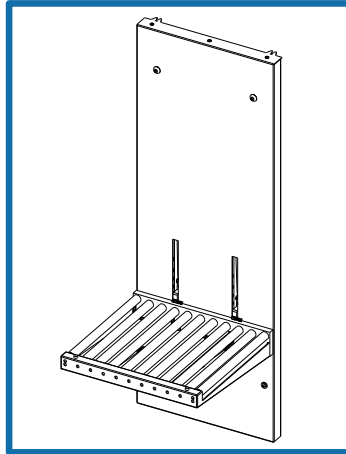




Tipping panel roll conveyor system - [LX] version only

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

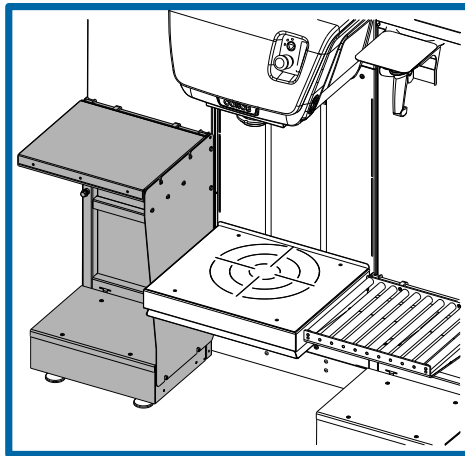
The roll conveyor has several adjusting heights, that can be adjusted manually by the operator.



Working Table - [LX] version only

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

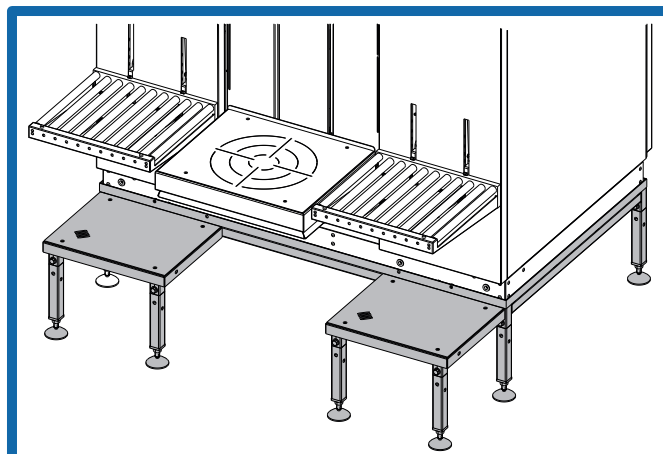
It can be mounted on the left or right side of the machine.



Riser - [LX] version only

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

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



Dichiarazione CE di Conformità EC Declaration of Conformity

Versione linguistica originale in Italiano

Translation of the original Italian version

DESCRIZIONE - DESCRIPTION

**DISPENSATORE AUTOMATICO
AUTOMATIC DISPENSER**

MODELLO - MODEL

MATRICOLA - SERIAL No.

[MACHINE NAME]

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

COROB S.p.A.

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

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

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

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

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

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

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

[Name and Surname of Special Proxy Holder in charge]

COROB S.p.A.

San Felice sul Panaro, DD/MM/YYYY

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

UK Declaration of Conformity

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

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

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

[Name and Surname of Special Proxy Holder in charge]

COROB S.p.A.

San Felice sul Panaro, DD/MM/YYYY