

EVOFLX-LW

Bedienungsanleitung

V1.0 - RB (2019)



Bedienerhandbuch

Automatische Abtönmaschine

EVOFLX-LW

Ausgabe 1.0 RB (02/2019)

ÜBERSETZUNG DER ORIGINALBEDIENUNGSANWEISUNG

© COPYRIGHT 2019, COROB S.p.A.

Alle Rechte in allen Ländern vorbehalten.

Weitere Exemplare oder technische Informationen können angefordert werden bei:

COROB Oy
Päivöläntie 5 • FIN-28400 Ulvila • FINLAND
Telefonnummer: +358 20 171 0400 • E-mail: corob.oy@corob.com
Web site: www.corob.com

GEISTIGE EIGENTUMSRECHTE UND DISCLAIMER

Kein Teil dieses Handbuchs darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung durch die Firma COROB Oy in andere Sprachen übersetzt und/oder in irgendeiner Form mit mechanischen oder elektronischen Mitteln (einschließlich Fotokopien und Aufzeichnungen) verarbeitet und/oder reproduziert werden.

COROB ist eine eingetragene Handelsmarke, die ausschließlich von COROB Oy und ihren angegliederten Gesellschaften (in der Folge als „COROB“ bezeichnet) verwendet werden.

Die Nichterwähnung anderer Handelsmarken in der vorliegenden Anleitung beinhaltet keinen Verzicht seitens COROB auf die Nutzung dieser Handelsmarke oder die Wahrnehmung der damit verbundenen geistigen Eigentumsrechte.

Wertvolle technische Informationen in diesem Handbuch beziehen sich auf Know-how, Entwürfe, Zeichnungen und/oder Anwendungen, die urheberrechtlich geschützt sind und ausschließlich von COROB verwendet werden. Oftmals sind sie durch Patente und/oder Patentanmeldungen und deshalb durch nationale sowie internationale Gesetze zum geistigen Eigentum geschützt.

Auf Bildschirmseiten und/oder in Beispielen aufgeführte Verweise auf Namen, Daten und Adressen anderer Unternehmen, die anders sind als COROB und ihrer angegliederten Gesellschaften, sind, soweit nicht anders angegeben, rein zufällig und dienen lediglich dazu, die Verwendung der COROB Produkte zu erklären.

Die Texte und Abbildungen in diesem Handbuch wurden sorgfältig geprüft und überarbeitet. Die Firma COROB behält sich jedoch das Recht vor, die hier enthaltenen Informationen ohne Vorankündigung und ohne jegliche Verpflichtung ihrerseits zu ändern und/oder zu verbessern, um Druckfehler und/oder Ungenauigkeiten zu korrigieren.

Das vorliegende Handbuch enthält alle erforderlichen Informationen für den vorhersehbaren und normalen Gebrauch der Produkte COROB durch den Endanwender.

Es enthält keine Leitfäden und/oder Informationen zur Reparatur des Produktes. Aus Sicherheitsgründen dürfen diese Tätigkeiten ausschließlich von geschultem und autorisiertem technischem Personal durchgeführt werden. Die Nichtbeachtung dieser Vorgabe kann zu Personenschäden oder Produktschäden führen.

Für die Durchführung der oben genannten Tätigkeiten hat die Firma COROB daher autorisiertes Fachpersonal bestimmt.

Unter autorisiertem Fachpersonal wird technisches Personal verstanden, das an von der Firma COROB organisierten technischen Schulungskursen teilgenommen hat.

Unbefugte Eingriffe können zum Verfall der Garantie Ihres COROB Produkts führen, wie es im Kaufvertrag oder in den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von COROB vorgesehen ist. COROB kann nur im Rahmen der Gewährleistung haftbar gemacht werden, die durch die allgemeinen Verkaufsbedingungen geliefert werden.

COROB beabsichtigt nicht, seine Haftung gegen gesetzliche Bestimmungen des anwendbaren Rechts einzuschränken oder auszuschließen. Die oben genannten Einschränkungen und Ausschlüsse könnten deshalb in ihrer Anwendung nicht für jeden Käufer gelten.

Für Informationen zur nächsten Kundendienststelle wenden Sie sich direkt an COROB oder besuchen Sie die Website www.corob.com.

INHALTSVERZEICHNIS

1 KURZANLEITUNG.....	3
2 ALLGEMEINE INFORMATIONEN	4
2.1 Zweck und Verwendung des Handbuches.....	4
2.2 Begriffsbestimmungen	4
3 EIGENSCHAFTEN.....	5
3.1 Beschreibung der Maschine	5
3.2 Beschreibung der Teile.....	6
3.3 Verwendbare Gebinde	8
3.4 Vorgesehene Anwendung und vorhersehbare Fehlanwendung	9
3.5 Kenndaten	9
4 SICHERHEIT	10
4.1 Sicherheitshinweise und unzulässige Anwendung	10
4.2 Warnhinweise zum Gebrauch der Farbstoffe	11
4.3 Verbleibende Gefahren	12
4.4 Position der Etiketten	13
4.5 Sicherheitsvorrichtungen	14
4.6 Not-Halt	14
4.7 Bedingungen für den Installationsort.....	15
5 TRANSPORT UND HANDLING	16
5.1 Allgemeine Hinweise	16
5.2 Auspacken und Aufstellen	16
5.3 Mitgeliefertes Zubehör	17
5.4 Vorbereiten des Gebindeträgers	18
5.5 Einlagern.....	18
5.6 Entsorgung und Recycling.....	18
6 INBETRIEBNAHME	19
6.1 Allgemeine Hinweise	19
6.2 Steuercomputer.....	19
6.3 Bedienelemente und Anschlüsse.....	19
6.4 Tasten und Kontrollleuchten	20
6.5 Offline Taste und WEISSES Kontrolllicht	21
6.6 Elektrischer Anschluss und Einschaltung	21
6.7 Abschalten	21
7 VERWENDUNG DER ABTÖNMASCHINE	22
7.1 Allgemeine Hinweise	22
7.2 Bei Arbeitsbeginn.....	22
7.3 Bedienung der Maschine.....	22
7.3.1 Laden des Gebindes – manueller Gebindeträger.....	23
7.3.2 Laden des Gebindes – halbautomatischer Gebindeträger	23
7.3.3 Laden des Gebindes – automatischer Gebindeträger	24
7.3.4 Laden des Gebindes – Rollenbahn.....	24
7.3.5 Verwendung der Gebindezentriervorrichtung und des Bung Hole Locators	24
7.3.6 Stanzen des Gebindes mit halbautomatischer Stanzvorrichtung	25
7.3.7 Dosieren.....	25
7.4 Automatisch ablaufende Vorgänge	25
7.5 Nachfüllen der Behälter	26
7.6 Störungen	29
8 ORDENTLICHE WARTUNG	30
8.1 Allgemeine Hinweise	30
8.2 Wartungstabelle	30
8.3 Empfohlene Produkte.....	30
8.4 Außenreinigung	31
8.5 Reinigen des Düsenblocks (Düsenverschluss)	31
8.6 Reinigung des Düsenblocks (INV)	32
8.7 Den Schwamm reinigen und befeuchten (Düsenverschluss)	32
8.8 Kontrolle und Erneuerung der Stanze an der Stanzvorrichtung	35
8.9 Nachfüllen der Flaschen des Befeuchtungssystems	36

9 TECHNISCHE ANGABEN	37
9.1 Technische Angaben	37
9.2 Abmessungen und Gewichte	38
9.3 Konformitätserklärung	38
9.4 Garantie	39
ANHANG: EG-KONFORMITÄTSERLÄRUNG	40

1 KURZANLEITUNG

Bei Arbeitsbeginn

- Den Reinigungszustand des Düsenblocks kontrollieren.
- (Mit Befeuchter für lösungsmittelbasierte Farbstoffe oder ohne Befeuchter) Sicherstellen, dass der Schwamm sauber und befeuchtet ist; gegebenenfalls mit geeigneter Flüssigkeit tränken (die Wahl der Flüssigkeit ist abhängig von der Art der verwendeten Farbstoffe und erfolgt durch den Hersteller dieser Stoffe).
- (Mit Befeuchter für wasserbasierte Farbstoffe) Sicherstellen, dass der Wasserstand im Vorratsbehälter nicht unter Minimum sinkt.
- Die Anlage auswaschen/ausspülen (dieser Vorgang ist nicht notwendig, wenn der Spender mit einem Düsensystem mit integriertem Ventil INV ausgestattet ist).

Unbedingt beachten

- Die Maschine niemals ausgeschaltet lassen.
- Der Mischvorgang für jeden Farbstoff erfolgt automatisch in den Behältern (benutzerdefinierte Einstellung der Zeiten möglich).
- Achten Sie darauf, die Farbstoffbehälter niemals zu stark zu befüllen. Bei versehentlich zu starker Befüllung folgen Sie bitte den Anweisungen des vorliegenden Handbuchs.
- Vor dem Befüllen der Behälter das Farbstoffgebinde gut schütteln. Keine automatischen Rührwerke verwenden.
- Nach dem Füllvorgang die Behälter sofort mit den entsprechenden Abdeckungen wieder verschließen.
- Nachfolgend den korrekten Füllstand der Behälter in der Anlagensoftware aktualisieren.
- (Mit Befeuchter für lösungsmittelbasierte Farbstoffe oder ohne Befeuchter) Die Befeuchtung des Schwammes muss mindestens zweimal wöchentlich erfolgen (die tatsächliche Häufigkeit ist abhängig von der Art der verwendeten Farbstoffe und den Umgebungsbedingungen).
- (Mit Befeuchter für wasserbasierte Farbstoffe) Das Wasser im Vorratsbehälter auffüllen, sobald es den Mindestfüllstand erreicht. Die maximale Füllstandshöhe nicht überschreiten.

Bei Arbeitsende

- Die Behälter auffüllen.
- Den Füllstand der Behälter in der Anlagensoftware aktualisieren.
- Den Computer ausschalten. Die Anlage eingeschaltet lassen.

Für den korrekten Gebrauch der Anlage die Bedienungsanleitung aufmerksam lesen.

2 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

2.1 Zweck und Verwendung des Handbuches

Lesen Sie das vorliegende Handbuch vor Benutzung der Maschine aufmerksam durch.

Dieses der Verpackung beiliegende Handbuch enthält Anweisungen zur Benutzung und planmäßigen Wartung im Hinblick auf ein dauerhaft hohes Leistungsniveau der Maschine. Es enthält sämtliche Informationen, die zur korrekten Anwendung der Maschine und zur Verhütung von Unfällen nötig sind.

Das Handbuch ist integrierender Bestandteil der Maschine und muss bis zu ihrer Abrüstung aufbewahrt werden.

Es enthält sämtliche zum Zeitpunkt der Abfassung verfügbaren Informationen über die Maschine und eventuelle Zubehörteile. Für das Zubehör werden die Varianten oder Änderungen aufgeführt, die unterschiedliche Betriebsarten bedingen.

Falls es verloren geht oder teilweise beschädigt wird, so dass es nicht mehr möglich ist, den vollständigen Inhalt zu lesen, sollte ein neues Exemplar beim Hersteller angefordert werden.

Einige Abbildungen in diesem Handbuch entstammen Prototypen, die in bestimmten Details von den Serienmaschinen abweichen können.

Grafische Konventionen

Das Fettgedruckte wird verwendet, um Hinweise oder Anmerkungen von besonderer Bedeutung verstärkt hervorzuheben.



GEFAHR

Zeigt eine Verletzungsgefahr an.



HINWEIS

Weist auf die Gefahr von Schäden an der Maschine hin, die ihre Funktionstüchtigkeit beeinträchtigen könnten.



Hebt wichtige Hinweise in Bezug auf anzuwendende Sicherheitsvorschriften und/oder Maßnahmen hervor.



*Weist auf Situationen und/oder Arbeitsgänge hin, die sich auf die auf dem Computer installierte Steuer-
software beziehen.*



Gibt an, dass zum Ausführen des beschriebenen Eingriffes die Verwendung der angegebenen Werkzeuge erforderlich ist.

2.2 Begriffsbestimmungen

BEDIENER

Eine Person, die Kenntnisse über die Methoden hat, um Farben, Lacken oder Ähnliches zu erhalten, und die in die Führung und Anwendung der Maschine mithilfe der Steuerelemente und durch das Laden und Entladen der Herstellungsmaterialien bei installierten und aktivierten Schutzvorrichtungen eingewiesen wurde und dazu befugt ist. Er darf nur unter Einhaltung sämtlicher Sicherheitsvorkehrungen arbeiten. Er ist befugt, planmäßige Wartungsarbeiten durchzuführen.

WARTUNGS- / INSTALLATIONSTECHNIKER

Ausgebildeter Fachmann, der im technischen (mechanischen und elektrischen) Bereich geschult und vom Hersteller dazu befugt ist, Eingriffe an der Maschine vorzunehmen, um sie zu installieren oder um Einstellungen daran vorzunehmen, Störungen zu beheben oder sie zu warten.

3 EIGENSCHAFTEN

3.1 Beschreibung der Maschine

Die automatische Abtönmaschine gestattet die automatische Dosierung von Farbstoffen in mit Basisfarbe vorgefüllte Behälter zum Erhalt von Lacken, Farben, Tinten usw. im gewünschten und mit dem Steuerungsprogramm der Maschine gewählten Ton.



Die Abtönmaschine besteht aus:

1. Dosierbereich und Vorrichtung zur Positionierung der Gebinde.
2. Bedientafel.
3. Obere Verschlüsse.
4. Bereich zum Füllen der Behälter.

Die Steuerung der Abtönmaschine obliegt einem normalen Personal Computer, der auf Anfrage geliefert werden kann, aber nicht zum Lieferumfang der Maschine gehört. Der Fabrikant bietet ein großes Angebot an Softwareanwendungen für die Steuerung sämtlicher Maschinenfunktionen.



Einige Abbildungen in diesem Handbuch entstammen Prototypen, die in bestimmten Details von den Serienmaschinen abweichen können.

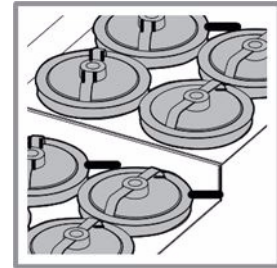
3.2 Beschreibung der Teile

Behälter

Die Behälter der Maschine können unterschiedliches Fassungsvermögen haben und sind für die Aufnahme des zu dosierenden Produkts geeignet.

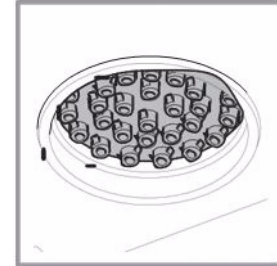
Im oberen Bereich der Maschine kann über die Verschluss das Nachfüllen der Behälter erfolgen.

Jeder Behälter besitzt einen Düsenverschluss.



Düsenblock

Im Dosiermodul laufen alle Dosierleitungen der Behälter zusammen. Sie sind an den Düsenblock angeschlossen, aus dem das Produkt zum Füllen der Dose abgegeben wird.

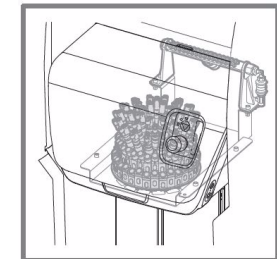


Düsensystem mit integriertem Ventil (INV)

Mit dem INV System wird die Dosierdüse und das Ventil eines jeden Kreislafs in einer einzelnen Patrone integriert.

Die Patronen sind am Spezialdosierkopf montiert. Das Öffnen (die Ausgabe) und das Schließen (Umlauf) des Ventils werden durch Druckluft betätigt, indem ein Verdichter zum Einsatz kommt der in der Maschine selber montiert ist.

INV verhindert ein Austrocknen der Farbe dank dem speziellen luftdichten System.



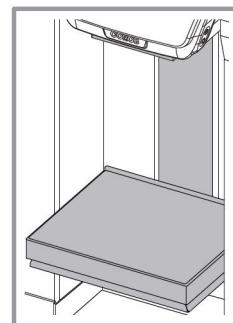
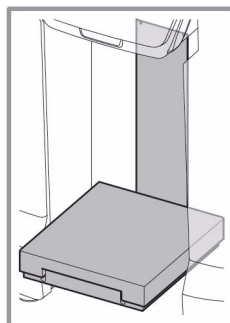
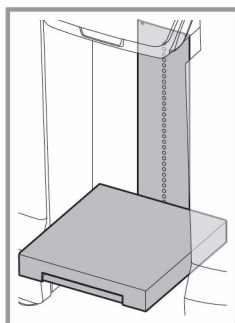
Gebindeträger

Der Gebindeträger ermöglicht die richtige Positionierung des Gebindes am Düsenblock.

Manueller Gebindeträger - Der Gebindeträger ist an der Maschine befestigt und kann durch den Bediener gehoben und gesenkt werden. Der Gebindeträger ist mit einem Sperrgriff ausgestattet, an dem gezogen werden muss, um den Gebindeträger zu lösen und auf die gewünschte Höhe zu bewegen.

Halbautomatischer Gebindeträger - Der Gebindeträger wird vom Bediener mittels Aktivierungstasten (Zweihandbedienung) gesteuert; der Gebindeträger stoppt, wenn das jeweilige Gebinde von der Fotozelle erfasst wird.

Automatischer Gebindeträger - Der Gebindeträger wird vom Computer verwaltet, der seine Bewegungen steuert und kontrolliert, ob die darauf abgesetzte Dose tatsächlich dem für die Dosierung gewählten Gebinde entspricht. Eine Fotozelle überwacht das Vorhandensein der Dose und die richtige Position des Gebindeträgers.



Rollenbahn

Die klappbare Rollenbahn ist vorne am Behältermodul befestigt und erleichtert das Laden von schweren Gebinden auf den Gebindeträger. Die Rollenbahn verfügt außerdem über eine Trittstufe, damit der Bediener die Behälter leichter füllen kann.

Gebindezentriervorrichtung

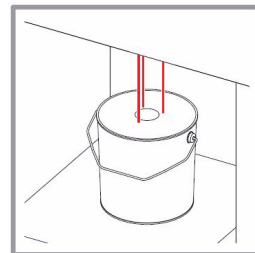
Sie dient der korrekten Ausrichtung der Gebinde auf den Düsenblock, damit die Verschlussmitte gestanzt wird und die Ausgabe exakt über die so geschaffene Öffnung erfolgt.

Sie ist bei einer Maschine vorgesehen, die mit einer Stanzvorrichtung ausgestattet ist, die nach Maß für die verwendeten Gebinde hergestellt wird.

Sie kann als Zubehör auch für die Standardmaschine angefordert werden und dient der Ausrichtung der Gebinde mit vorgestanzten Verschlüssen auf den Düsenblock.

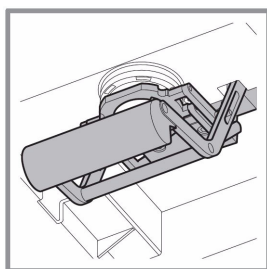
Bung Hole Locator (B.H.L.)

Es handelt sich um ein System, das einen Laserstrahl aussendet, der es ermöglicht, die bereits vorher gestanzten Gebinde so zu positionieren, dass die Öffnung auf den Block der Dosierdüsen ausgerichtet ist.

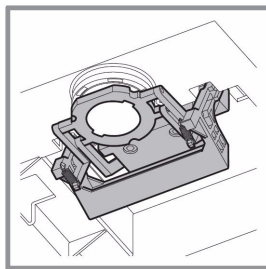


Düsenverschluss des Düsenblocks

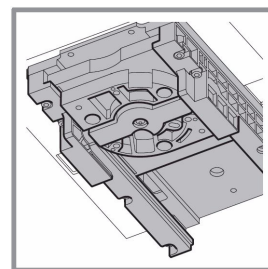
Damit die Farbstoffe im Düsenblock nicht austrocknen, ist die Maschine mit einem Düsenverschluss ausgestattet.



Der *Drehverschluss* öffnet sich durch den Druck, der an der Öffnungsstange während der Positionierung des Behälters ausgeübt wird. Sobald der Behälter entfernt wird, wird der Drehverschluss geschlossen. Wenn der Verschluss offen ist, löst die Anwesenheit des Behälters den Start der Dosierung aus.



Der *automatische Drehverschluss* ist ein automatischer, softwaregesteuerter Verschluss, der vor der Dosierung automatisch geöffnet und sofort danach wieder geschlossen wird.



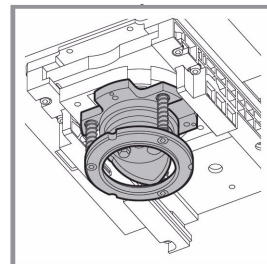
Der *automatische Gleitverschluss* ist ein automatischer Verschluss, der gewährleistet, dass die Düsen hermetisch verschlossen sind. Er wird durch die Software gesteuert, die ihn vor der Dosierung automatisch öffnet und sofort danach wieder schließt.

Stanzvorrichtung

Die Stanzvorrichtung ist eine Vorrichtung zur Stanzen des Gebindeverschlusses.

Mit der *halbautomatischen Stanzvorrichtung* erfolgt das Stanzen durch den Bediener, indem die Betriebstasten des halbautomatischen Gebindeträgers gleichzeitig aktiviert werden (Zweihandsteuerung).

Der positionierte Behälter wird durch die Aufwärtsbewegung des Gebindeträgers gegen die Stanzvorrichtung gedrückt und mit einer Abwärtsbewegung in die richtige Position für die Dosierung gebracht.

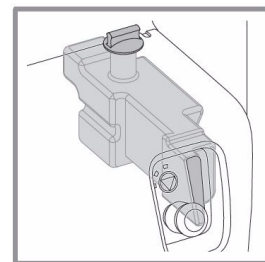


No-Dry-Nozzle-Befeuchter

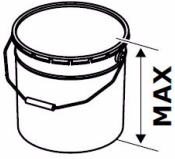
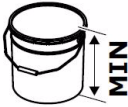
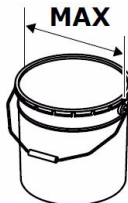
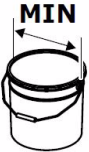
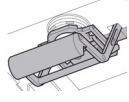
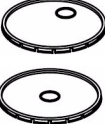
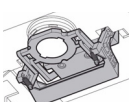
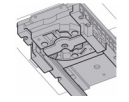
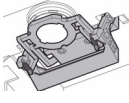
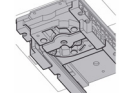
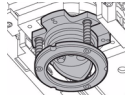
Der Befeuchter für wasserbasierte Farbstoffe gewährleistet, dass die Düsen konstant befeuchtet sind. Befeuchtete Luft, gespeist durch Wasser aus der Vorratsflasche, wird in den Bereich der Düsen geleitet. In Abhängigkeit von der gemessenen Umgebungsfeuchte aktiviert sich dieses Befeuchtungssystem bei Bedarf automatisch.

Der Befeuchter für lösungsmittelhaltige Farbstoffe ermöglicht die Befeuchtung der Düsen bei geschlossenem Verschluss. Das Lösungsmittel in einem kleinen Vorratsbehälter im Verschluss hält den Düsenbereich konstant mit Lösungsmittel gesättigt.

Die beiden Befeuchtungssysteme können je nach verwendetem Abtönsystem einzeln oder gemeinsam auf der Maschine eingesetzt werden.



3.3 Verwendbare Gebinde

Gebindeträger	Verschluss Düssensystem				
Manuell		500 mm [19.7"]	70 mm [2.8"]	380 mm[14.96"] 240 mm[9.45"] 	70 mm [2.8"]
			70 mm [2.8"]	380 mm[14.96"]	
				380 mm[14.96"]	
		500 mm [19.7"]		380 mm[14.96"] 240 mm [9.45"] 	70 mm [2.8"]
Halbautomatisch		500 mm [19.7"]	70 mm [2.8"]	380 mm[14.96"]	70 mm [2.8"]
					
		460 mm[17.7"] mit Stanzvorrichtung	130mm[5.1"] mit Stanzvorrichtung		110 mm [4.3"]
		500 mm [19.7"]		380 mm[14.96"] 240 mm [9.45"] 	70 mm [2.8"]



54 mm [2.1"]

3.4 Vorgesehene Anwendung und vorhersehbare Fehlanwendung

Die Maschine ist für einen professionellen Gebrauch zur Dosierung von Farbstoffen in kleinen, mittleren und großen Verkaufsläden oder in professionellen Zentren zur Herstellung von Farben und farbigen Lacken vorgesehen.

An der Maschine dürfen ausschließlich Gebinde verwendet werden, die den in Kapitel 3.3 („Verwendbare Gebinde“) angegebenen Grenzwerten entsprechen. Die verwendeten Farbstoffe müssen der Tabelle in Kapitel 9.1 („Technische Angaben“) entsprechen und die in diesem Handbuch aufgeführten Verfahren für den Gebrauch müssen beachtet werden.

Jeder andere Gebrauch der Maschine als der offiziell erklärte bzw. jeder Gebrauch, der nicht in diesem Handbuch enthalten oder daraus ableitbar ist, gilt als unzulässig und nicht vorgesehen und führt zum Verfall der Haftung des Fabrikants aufgrund der Nichtbeachtung dieser Vorschriften.

3.5 Kenndaten

Die Maschine ist mit einem Typenschild (Kapitel 4.4) ausgestattet, das folgende Angaben erhält:

- Name und Adresse des Herstellers
- Kennzeichnungen
- Maschinenmodell
- Baumonat und Baujahr
- Seriennummer (S/N)
- Elektrische Daten



Das Typenschild darf weder entfernt noch modifiziert werden.

4 SICHERHEIT

4.1 Sicherheitshinweise und unzulässige Anwendung



OBLIGATORISCH

- **Lesen Sie vor dem Ausführen von Eingriffen an der Maschine sorgfältig das Handbuch.**
- Die Maschine darf ausschließlich zu ihrem Bestimmungszweck verwendet werden.
- Auf die an der Maschine angebrachten Hinweise achten.
- Verwenden Sie die Persönliche Schutzausrüstung, wenn sie vorgeschrieben ist.
- Nur qualifiziertes und entsprechend geschultes Personal (WARTUNGSTECHNIKER) ist zum Zugang zu den von Abdeckungen geschützten Bauteilen der Maschine befugt, um die außerordentliche Wartung oder Reparaturen vorzunehmen.
- Bei jedem Eingriff der ordentlichen Wartung durch den Bediener muss die Maschine ausgeschaltet und das Stromversorgungskabel von der Stromdose getrennt sein.
- Die Maschine darf nur von **einem einzigen Bediener** verwendet werden; es dürfen sich außer dem Bediener keine anderen Personen in Maschinennähe aufhalten, die während des Betriebs Teile der Maschine erreichen und berühren können. Die Maschine darf nur von Bedienern verwendet werden, die volljährig und in einem körperlichen und geistigen Zustand sind, der von einem Facharzt für Arbeitsmedizin als geeignet befunden wurde.
- Auf der Maschine können bestimmte Stoffe zum Einsatz kommen, wie Farbstoffe, Lackfarben, Lösungs-, Schmier- und Reinigungsmittel, die sich als gesundheitsschädigend erweisen können.
- Die Substanzen, die an der Maschine verwendet werden können - wie beispielsweise Farbstoffe, Farben, Schmier- und Reinigungsmittel - können gesundheitsgefährdend sein; beim Umgang mit diesen Stoffen bzw. bei der Lagerung und Entsorgung müssen die einschlägigen Bestimmungen und die mit dem Produkt gelieferten Anweisungen befolgt werden.



VERBOTEN

- Die Maschine darf weder mit Gebinden, die in Kapitel 3.3 (Verwendbare Gebinde) angegebenen Grenzwerte überschreiten, noch mit Farbstoffen, die nicht in der Tabelle der technischen Daten enthalten sind, verwendet werden.
- DIE MASCHINE DARF IN EINER EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN UMGEBUNG NICHT VERWENDET WERDEN.
- Weder offenes Feuer noch Werkstoffe verwenden die Funken erzeugen oder einen Brand auslösen können.
- Die Maschine darf nicht für Lebensmittelzwecke verwendet werden.
- Der BEDIENER darf keine Arbeiten ausführen, die dem WARTUNGS- oder dem INSTALLATIONSTECHNIKER vorbehalten sind. Der Fabrikant haftet NICHT für Schäden die auf eine Nichtbeachtung dieses Verbots zurückzuführen sind.
- Es ist verboten, die Maschine ohne Schutzvorrichtungen zu verwenden, und die Maschine zu verwenden, wenn ihre Schutzvorrichtungen deaktiviert oder defekt sind oder fehlen. Die Abdeckplatten müssen stets geschlossen sein.
- Niemals direkt in die Lichtquelle des Bung Hole Locator-Lasers blicken (Laser-Produkt der Klasse II).
- Sollte die Maschine Feuer fangen, **niemals Wasser zum Löschen verwenden**. Verwenden Sie nur Feuerlöscher mit Trockenpulver oder mit Kohlendioxid und befolgen Sie die Gebrauchsanweisung und die Hinweise des Herstellers, die am Feuerlöscher angegeben sind.



ELEKTRISCHE GEFAHR

- **DIE MASCHINE MUSS IMMER AUS EINER STROMDOSE VERSORGT WERDEN, BEI DER DIE ERDUNG GEWÄHRLEISTET IST.** Die Leitung muss gemäß den geltenden Unfallverhütungsvorschriften über einen Schutz gegen Überlastung, Kurzschluss und direkten Kontakt verfügen. Wenn die Erdung nicht ordnungsgemäß erfolgt ist, kann dies zu Stromschlägen führen.
- Nach einem plötzlichen Stromausfall läuft die Maschine bei Rückkehr des Stroms automatisch wieder an, um die automatischen Vorgänge fortzusetzen, die das Eintrocknen der Produkte verhindern.
- Die Maschine nur in Innenräumen verwenden, um die Gefahr von Stromschlägen oder Verletzungen zu vermeiden.
- Es ist verboten, die Maschine im Freien zu verwenden, wo sie Regen oder starker Feuchtigkeit ausgesetzt sein kann. Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten stets das Netzkabel ziehen.
- Die Maschine wird durch Herausziehen des Netzsteckers vom Stromnetz getrennt.
- Sie sollte deshalb in der Nähe einer leicht zugänglichen Netzsteckdose installiert werden.
- Keine Verlängerungskabel für den Anschluss der Maschine verwenden.

- Keine Mehrfachsteckdosen zur Versorgung anderer Geräte an die Netzsteckdose anschließen, über die die Maschine gespeist wird. Stellen Sie sicher, dass die Stromversorgung der Apparate, die seriell mit der Maschine verbunden sind (wie der Computer) äquipotential ist (d.h. einen einzigen Erdungsbezug hat), da Potentialunterschiede zu Störungen und/oder Schäden an den seriellen Anschlüssen führen.
- In regelmäßigen Abständen den Zustand des Netzkabels prüfen und ggf. durch ein neues Kabel des Fabrikanten ersetzen.

4.2 Warnhinweise zum Gebrauch der Farbstoffe



GEFAHR

Die Maschine eignet sich zur Verwendung von Farbstoffen im Allgemeinen. Halten Sie sich streng an die Gebrauchsanweisung auf der Verpackung des jeweiligen Farbstoffs und lesen Sie sich die **MATERIALSICHERHEITSDATENBLÄTTER** (MSDS), die der Verkäufer oder Hersteller des Produkts verpflichtet ist zu liefern, aufmerksam durch.

Befolgen Sie alle angegebenen Sicherheitsvorschriften und wenden Sie, wenn dies. Wenn es vorgeschrieben ist, ist die angegebene Schutzausrüstung anzuwenden.

Im Folgenden sind einige der häufigsten von Farbstoffherstellern erteilten Warnhinweise und Vorsichtsmaßnahmen aufgeführt.

1. Nicht verschlucken, da gesundheitsschädigend.
2. Kontakt mit Haut und Augen vermeiden. Im Falle des Kontakts mit Haut oder Augen mit reichlich Wasser abspülen.
3. Für Kinder unzugänglich aufbewahren.
4. Die spezifische persönliche Schutzausrüstung tragen, wenn dies als obligatorisch angegeben wird.
5. Im Falle von Produktaustritt oder bei versehentlichem Verschütten ist auf eine sorgfältige Belüftung des Arbeitsbereiches zu achten. Des Weiteren sind die Anweisungen im vorliegenden Handbuch und die Angaben des Produktherstellers zu befolgen.
6. Der Farbstoff darf nicht in die Abwässer gelangen. Zur Entsorgung von Rückständen sind die geltenden örtlichen Rechtsvorschriften zu befolgen. ?

4.3 Verbleibende Gefahren

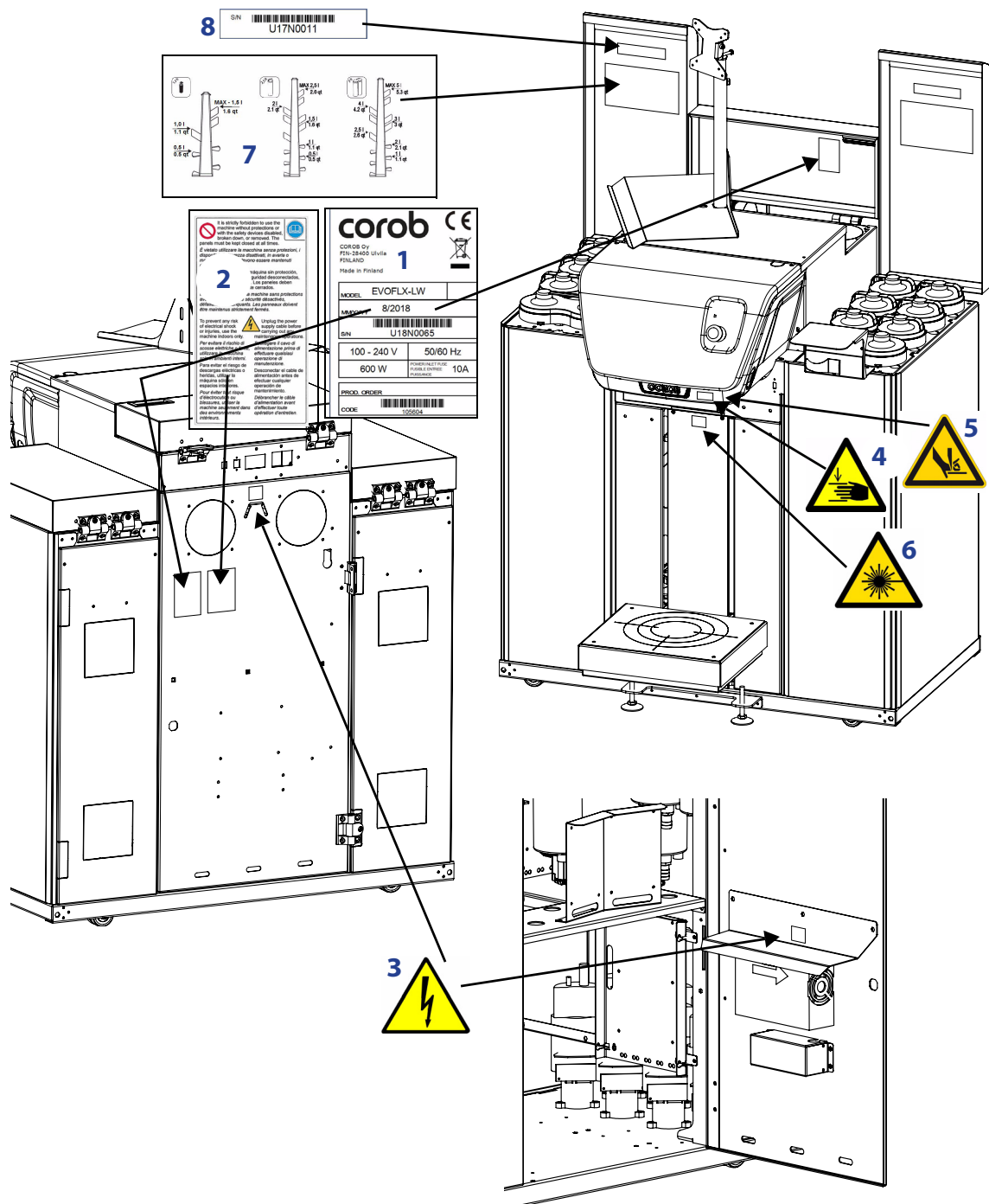
Risiko		Vorsichtsmaßnahme	P.S.A.:	Kap. in diesem Handbuch
	Stromschlaggefahr - Es besteht die Gefahr eines Stromschlags, wenn die Maschine aus einer Stromdose versorgt wird, die nicht geerdet ist.	Die Maschine an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose anschließen.	/	Kap. 6
	Stromschlaggefahr - Es besteht die Stromschlaggefahr, wenn man sich Zugang zu Teilen der Maschine verschafft, die durch Platten geschützt sind, ohne zuvor die Stromversorgung getrennt zu haben.	Dem Bediener ist der Zugang zu den Bauteilen der Maschine untersagt, die durch die Abdeckung geschützt sind. Für den Wartungstechniker: Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten die Maschine abschalten und das Netzkabel aus der Netzsteckdose ziehen.	/	
	Rücken- und Lendenwirbelerkrankungen - Die Verschiebung schwerer Lasten beim Versetzen der Maschine und das Laden der Gebinde auf den Gebindeträger können zu Verletzungen führen.	Die Gewichtsgrenzen beachten, die von den einschlägigen Bestimmungen festgelegt werden. Gegebenenfalls sind geeignete Hubmittel zu verwenden.	 	Kap. 5-7
	Gefahr durch herabfallende Gegenstände/Quetschgefahr - Beim Aufstellen des Gebindes darauf achten, dass es mit dem gesamten Boden auf der Oberfläche des Gebindeträgers steht.	Beim Aufstellen des Gebindes darauf achten, dass es mit dem gesamten Boden auf der Oberfläche des Gebindeträgers steht.	 	Kap. 7
	Quetschgefahr / Gefahr des Hängenbleibens - Die automatische Bewegung des Düsenverschlusses und des Gebindeträgers kann zu Verletzungen führen.	Die Maschine darf nur von einem einzigen Bediener gebraucht werden. Während der Bedienung der Maschine auf keinen Fall die Hände in den Dosierbereich bringen.	 	Kap. 7
	Quetschgefahr / Gefahr des Hängenbleibens - Während des Auffüllens des Farbstoffs kann sich die Drehung des Rührwerks im Behälter automatisch aktivieren.	Drücken Sie die Ausschalttaste, bevor Sie eingreifen.		Kap. 7.5
	Schnittgefahr - Beim Stanzen oder beim Warten der Stanzvorrichtung kann es durch Berührung der Stanzschneide zu Verletzungen kommen.	Die Maschine darf nur von einem einzigen Bediener gebraucht werden. Während der Bedienung der Maschine auf keinen Fall die Hände in den Dosierbereich bringen. Verwenden Sie die vorgesehene Vorrichtung zum Abmontieren der Stanze.		Kap. 7-8
	Rutsch-/Sturzgefahr - Der nicht zweckmäßige Gebrauch des Gebindeträgers kann zu Verletzungen führen.	Nicht auf den Gebindeträger steigen und / oder sich daraufsetzen. Den Gebindeträger nicht als Leiter verwenden.	 	Kap. 7
	Explosionsgefahr - Die von den verwendeten Farbstoffen erzeugten Dämpfe können eine Explosion hervorrufen.	Die Maschine nicht in Umgebungen mit Explosionsgefahr verwenden. Weder offenes Feuer noch Werkstoffe verwenden die Funken erzeugen oder einen Brand auslösen können.	/	
	Gefahr durch Laserstrahlen - Der Bung Hole Locator (B.H.L.) setzt Laser-Rotlichtquellen ein, die gefährlich für die Augen sein können.	Niemals direkt in die Lichtquelle schauen.	/	Kap. 7
	Gefahr der Vergiftung und Sensibilisierung - Gefahr der Vergiftung und Sensibilisierung - Die von den verwendeten Farbstoffen erzeugten Dämpfe können bei den Tätigkeiten zum Auffüllen der Behälter, zur Reinigung und zur Entsorgung der Maschine zu Vergiftungen und/oder zur Sensibilisierung führen.	Lesen Sie die Warnhinweise auf den Sicherheitsblättern der verwendeten Farbstoffe gut durch. Die Material Sicherheitsdatenblätter (MSDS - Material Safety Data Sheets) müssen vom Hersteller der Farbstoffe mitgeliefert werden. Stets für eine gute Raumlüftung sorgen.	In den MSDS-Blättern empfohlene persönliche Schutzausrüstung.	Kap. 4.2-5-7-8

4.4 Position der Etiketten

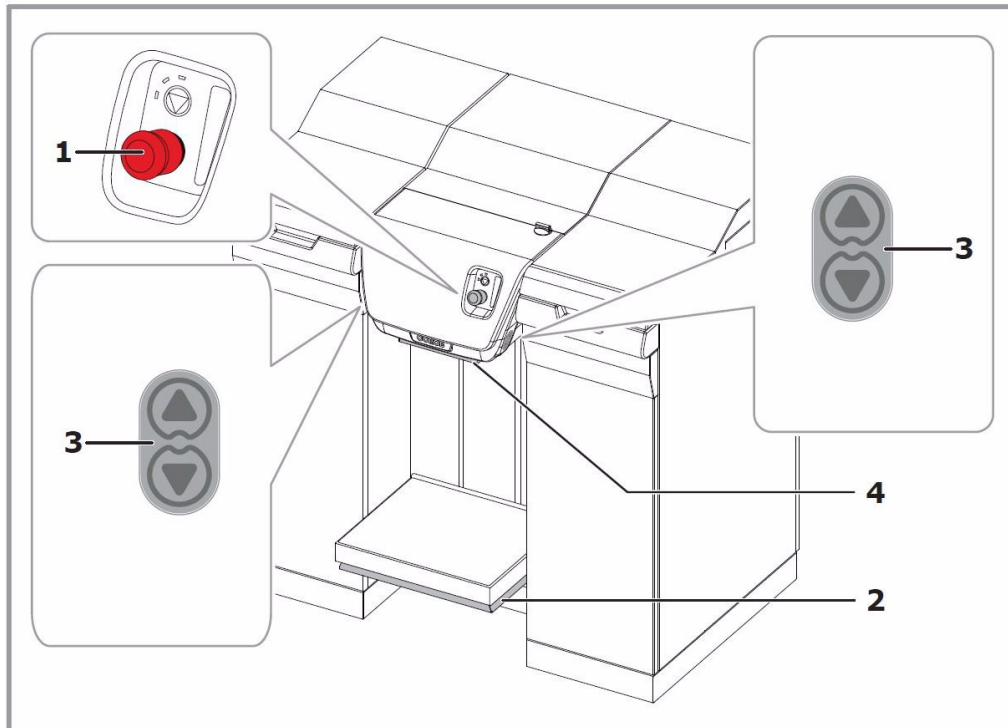
1. Typenschild (Kapitel 3.5)
2. Etikett „Allgemeine Hinweise“
3. Etikett „Elektrische Gefahr“
4. Etikett „Quetschgefahr“
5. Etikett „Schnittgefahr“
6. Etikett „Lasergefahr“
7. Etikett „Füllstände der Behälter“
8. Etikett „Seriennummer“



Die Sicherheits- oder Hinweisschilder dürfen weder entfernt noch unleserlich gemacht werden. Unleserlich gewordene oder fehlende Schilder müssen ersetzt werden indem sie beim Fabrikanten beantragt werden.



4.5 Sicherheitsvorrichtungen



Die Maschine ist mit den folgenden Sicherheitsvorrichtungen ausgestattet:

	Mit Gebindeträger:		
	man	halb-automatisch	auto
1. Not-Halt-Taster	-	✓	✓
2. Untere Sicherheitsplatte Gebindeträger	-	✓	✓
3. Tasten um den Gebindeträger zu aktivieren und zu bewegen	-	✓	-
4. Obere Sicherheitsplatte Gebindeträger	-	-	✓



GEFAHR

Liegt eine Störung der Sicherheitsvorrichtungen vor, ist eine Anwendung der Komponenten die nicht vom Fabrikanten geliefert wurden, untersagt. Im Notfall wenden Sie sich bitte ausschließlich an den vom Fabrikanten zugelassenen Kundendienst.

4.6 Not-Halt

Bei Störungen oder Gefahrensituationen ist die Not-Halt-Taste zu betätigen (Kapitel 4.6). Alle gefährlichen Maschinenbewegungen werden durch Drücken des Schalters angehalten, da die Versorgung aller Leistungskreisläufe getrennt wird. Das rote Licht an der Bedientafel leuchtet auf (Kapitel 6.4).



GEFAHR

Die Not-Aus-Taste unterbricht nicht die Versorgung der gesamten Maschine. Die Netzteilbox im Inneren der Maschine bleibt gespeist.

Um die Versorgung der Maschine vollständig zu unterbrechen, müssen die Maschine ausgeschaltet und das Netzkabel aus der Steckdose gezogen werden



Die Not-Aus-Taste bewirkt nicht die Abschaltung des Computers, da dazu eine spezielle Abschaltprozedur erforderlich ist (die Betriebssteckdosen bleiben gespeist).

Nachdem die Ursache für die Funktionsstörung oder die Gefahrensituation behoben wurde, wird die Not-Halt-Taste durch Ziehen nach außen zurückgesetzt.



HINWEIS

Die Not-Aus-Taste darf ausschließlich in Notfällen verwendet werden; sie darf nicht als normale Abschalttaste verwendet werden, andernfalls wird sich die Maschine schneller abnutzen.

4.7 Bedingungen für den Installationsort

Anforderungen an die Umgebung, in der die Maschine benutzt wird:

- Sauber und staubfrei.
- Ebener und stabiler Boden
- Vorschriftsmäßig geerdete Steckdose.
- Beleuchtung, die an jeder Stelle der Maschine gute Sichtbarkeit gewährleistet (Beleuchtungswert nicht unter 500 Lux).
- Gutes Belüftungssystem, damit es zu keiner Konzentration schädlicher Dämpfe kommen kann.
- Temperatur von 10° C bis 40° C und relative Feuchte von 5 % bis 85 % ohne Kondenswasserbildung.



HINWEIS

Die Umgebungs-Betriebsbedingungen sind eng mit der Art der verwendeten Farbstoffe verbunden (nähere Angaben beim Hersteller der Farbprodukte erfragen). Die angegebenen Daten haben ausschließlich für die Maschine Gültigkeit.

Die Maschine nicht in der Nähe von einer Hitzequelle aufstellen oder direktem Sonnenlicht aussetzen. Eventuelle Feuchtigkeitsquellen sind ebenso zu meiden. Die Maschine nur in Innenräumen einsetzen.

Umgebungsbedingungen außerhalb der angegebenen Werte (Kapitel 9.1) können schwere Schäden an der Maschine und insbesondere an den elektronischen Geräten bewirken.



GEFAHR

Wenn man Farbstoffe verwendet, die flüchtige Lösungsmittel enthalten, muss der Raum, in dem die Maschine installiert wird, groß sein und eine gute Lüftung (Frischlufzufuhr) haben; an und in der Nähe der Maschine dürfen keine Dinge angelehnt oder aufgestapelt werden.

Weder offenes Feuer noch Werkstoffe verwenden die Funken erzeugen oder einen Brand auslösen können.

5 TRANSPORT UND HANDLING

5.1 Allgemeine Hinweise

Die für diese Tätigkeiten zuständigen Personen müssen die folgende Persönliche Schutzausrüstung verwenden.



GEFAHR

Zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden beim Handhabung der Maschine mit äußerster Sorgfalt vorgehen und die in diesem Kapitel enthaltenen Anweisungen strikt befolgen.



HINWEIS

Die Versetzung der verpackten Maschine muss durch erfahrenes Personal und mit geeigneten Mitteln erfolgen. Es ist verboten, Pakete auf der verpackten Maschine zu stapeln.



Wird die Maschine in Wandnähe aufgestellt, muss ein Mindestabstand von 10 cm (4") eingehalten werden, damit die Kabel nicht gequetscht werden.

5.2 Auspacken und Aufstellen

		6 mm	Entfernen der Bügel
		10 mm	



GEFAHR

Für den folgenden Arbeitsschritt sind mindestens 2 Personen erforderlich.

Das Verpackungsmaterial ist für spätere Zwecke aufzubewahren, beziehungsweise vorschriftsmäßig zu entsorgen. Während der Garantiefrist sollte die Verpackung aufbewahrt werden.

Sicherstellen, dass die Verpackung keine Transportschäden erlitten hat; anderenfalls den Kundendienst oder den Fachhändler verständigen.

1. Das Bandmaterial durchschneiden.
2. Den Karton entfernen.
3. Die Umhüllung der Maschine entfernen. Möglicherweise vorhandenes Zubehör und/oder mitgeliefertes Material entnehmen.



GEFAHR

Sollte die Maschine Transportschäden aufweisen, darf nicht versucht werden, sie in Betrieb zu nehmen, sondern es ist der autorisierte Kundendienst oder der Fachhändler zu verständigen.

4. Die Klammern entfernen, mit denen die Maschine an der Palette befestigt ist.
5. Die Maschine an der Seite ergreifen (dazu sind mindestens zwei Personen erforderlich) und sie auf den Plattformen auf den Boden gleiten lassen.
6. Die Standfüße absenken, um eine korrekte Nivellierung der Maschine zu erreichen, und sicherstellen, dass die Räder den Boden nicht berühren.

Bei Bedarf die Maschine erneut verpacken, indem der zum Entfernen der Verpackung beschriebene Vorgang in umgekehrter Reihenfolge ausgeführt wird. Wenn die Maschine transportiert oder verschickt werden muss, ist es immer ratsam, sie mit der ursprünglichen Verpackung zu verpacken.

5.3 Mitgeliefertes Zubehör

Überprüfen Sie nach dem Auspacken der Maschine, ob das zum Lieferumfang gehörende Zubehör vorhanden ist:

1. Netzkabel.
2. Netzkabel für den Computer.
3. USB-Kabel.
4. CD mit der mitgelieferten Software.
5. Bedienerhandbuch und Produktdokumentation.
6. Ersatzteile.

Nur für Maschinen mit Stanzvorrichtung:

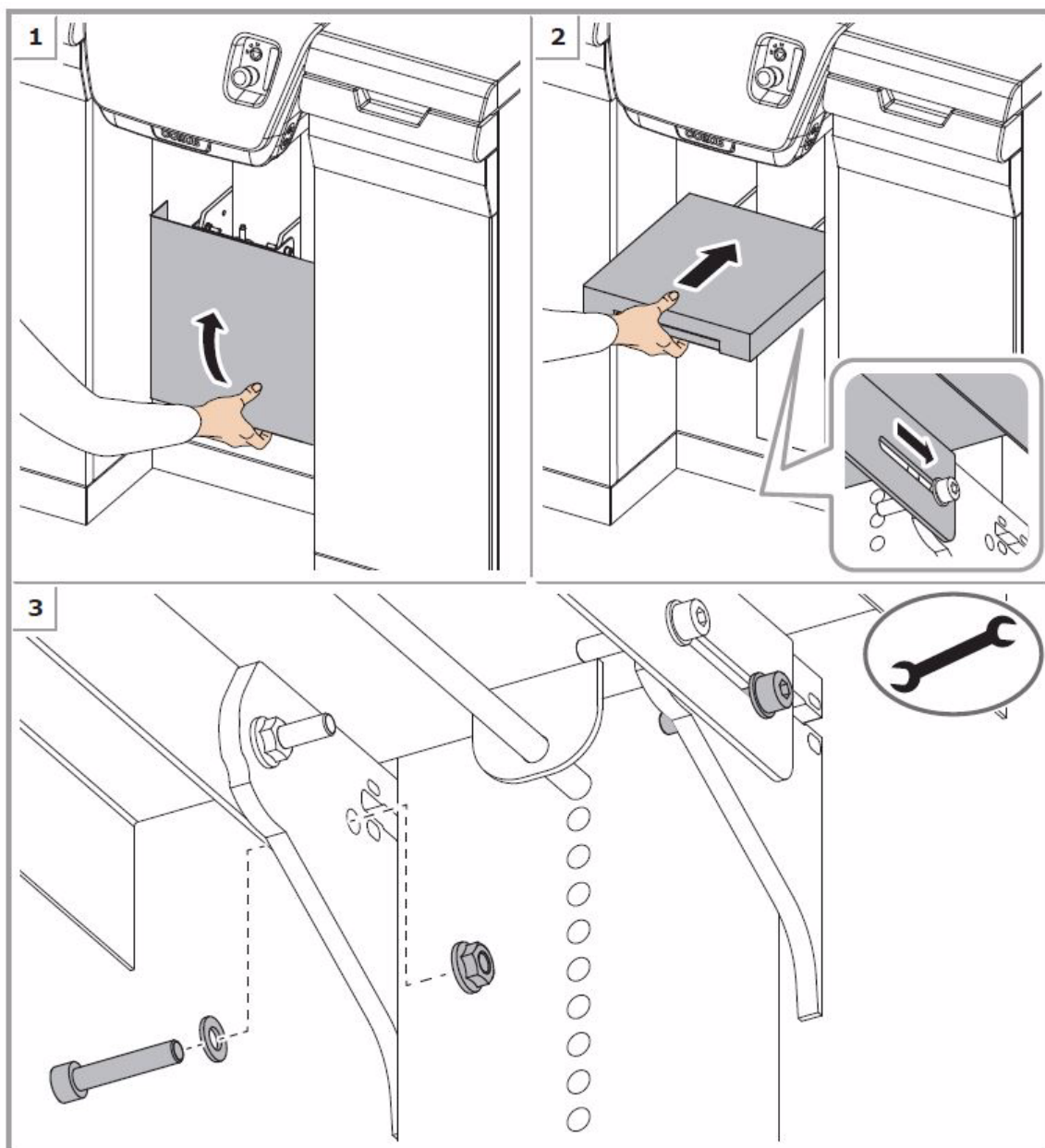
7. T-Schlüssel.
8. Vorrichtung für die Entnahme der Stanze.
9. Manueller Stopfenaussetzer.

Entsprechend Ihrer Bestellangaben wird des Weiteren mitgeliefert:

- Steuersoftware.
- Eventuelles, an der Maschine zu installierendes Zubehör.

Überprüfen, ob der Verpackungsinhalt mit den oberen Angaben übereinstimmt; anderenfalls den Fabrikanten benachrichtigen.

5.4 Vorbereiten des Gebindetragers



5.5 Einlagern

Falls die Maschine eingelagert wird, muss sie in einer sicheren und geschützten Umgebung mit geeigneter Temperatur, Feuchtigkeit und vor Staub geschützt aufbewahrt werden.

5.6 Entsorgung und Recycling

Dieses Gerät darf nicht über den Hausmüll entsorgt werden. Es ist getrennt zu entsorgen.

In Übereinstimmung mit der WEEE-Richtlinie müssen das Sammeln, die Behandlung, die Wiederverwertung und die Entsorgung des WEEE (Waste Electrical and Electronic Equipment – Abfälle elektrischer und elektronischer Geräte) auf Grundlage der nationalen Vorschriften jedes Mitgliedsstaates der Europäischen Gemeinschaft erfolgen, der die WEEE-Richtlinie annimmt.

Die Teile, aus denen die Maschine besteht, sind nach den verschiedenen Baustoffen (Kunststoff, Eisen usw.) zu trennen.

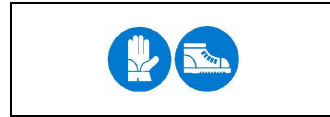
Hinsichtlich der Entsorgung des Restfarbstoffs in den Behältern, der mit Farbe verschmutzten Bestandteile der Maschine und falls in der Maschine Farbstoffe verwendet wurden, die ein besonderes Vorgehen bei der Entsorgung voraussetzen, befolgen Sie bitte die geltenden örtlichen Rechtsvorschriften.



6 INBETRIEBNAHME

6.1 Allgemeine Hinweise

Die für diese Tätigkeiten zuständigen Personen müssen die folgende Persönliche Schutzausrüstung verwenden.



GEFAHR

DIESES GERÄT MUSS GEERDET WERDEN. Vor dem Anschließen der Maschine die ordnungsgemäße Erdung der elektrischen Anlage überprüfen.

Keine Verlängerungskabel für den Anschluss der Maschine verwenden.

Der Computer und andere über die serielle Leitung an der Maschine oder direkt am Computer angeschlossene Geräte müssen über ein Stromversorgungsnetz gespeist werden, das an einen Potentialausgleich angeschlossen ist, oder – falls vorhanden – über Betriebssteckdosen versorgt werden.

An die Betriebssteckdosen keine anderen Vorrichtungen als Computer, Etikettendrucker oder Kalibrierwaage anschließen.

Keine Mehrfachsteckdosen zur Versorgung anderer Geräte an die Netzsteckdose anschließen, über die die Maschine gespeist wird.



HINWEIS

Nicht versuchen, die Maschine an ein Stromnetz anzuschließen, das andere als die auf dem Typenschild angegebenen Eigenschaften aufweist.

Die Maschine wird durch Ziehen des Netzsteckers vom Stromnetz getrennt und deshalb muss in der Nähe eine leicht zugängliche Netzsteckdose installiert werden.

Die Stromversorgung der Apparate, die seriell mit der Maschine verbunden sind (wie der Computer) muss äquipotential sein (d.h. einen einzigen Erdungsbezug haben), da Potentialunterschiede zu Störungen und/oder Schäden an den seriellen Anschlüssen führen.

6.2 Steuercomputer

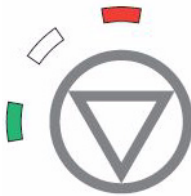
Die Steuerung der Abtönmaschine obliegt einem normalen Personal Computer, der auf Anfrage geliefert werden kann, aber nicht zum Lieferumfang der Maschine gehört. Der Fabrikant bietet ein großes Angebot an Softwareanwendungen für die Steuerung sämtlicher Maschinenfunktionen.

Die vollständige Installation der Maschine, einschließlich PC-Anschluss, Installation der Steuersoftware und Konfiguration des Systems muss durch einen Fachtechniker erfolgen.

6.3 Bedienelemente und Anschlüsse

1. **Hauptschalter der Maschine**
2. **Sicherungsfach** - Die Daten der Sicherungen sind in der Tabelle der technischen Daten angegeben (Kapitel 9.1).
3. **Netzstecker**
4. **Zusatzsteckdosen** (Optional) - Für die Stromversorgung des Computers und anderer Geräte (Kalibrierwaage oder Etikettendrucker).
5. **Serielle USB-Schnittstelle** - Für den Anschluss des Steuercomputers.
6. **Steuertafel** - Mit Offline-Taste und Kontrollleuchten.
7. **Tasten zum Bewegen des Gebindetragers (Zweihandsteuerung).**

6.4 Tasten und Kontrollleuchten

			
Taste/Kontrolllicht	Beschreibung		
 Offline-Taste	Um den Betrieb der Maschine zu unterbrechen, ohne sie auszuschalten. Ermöglicht außerdem, den automatischen Verschluss zur Reinigung des Düsenblocks zu öffnen und zu schließen (Kapitel 6.5).		
WEISSES Kontrolllicht	Weist auf den Zustand der Maschine hin (Kapitel 6.5):		
	Kontrolllicht	Zustand	Bedeutung
	ausgeschaltet	ausgeschaltet	Die Maschine ist ausgeschaltet.
	eingeschaltet	online	Die Maschine ist auf AN geschaltet und bereit für den Empfang von Befehlen durch den Computer.
	langsames Blinken	offline 1	Die Funktionstüchtigkeit der Maschine ist unterbrochen und die vom Computer gesandten Befehle werden verweigert.
	schnelles Blinken	offline 2	Der Verschluss ist offen. Die Funktionstüchtigkeit der Maschine ist unterbrochen und die vom Computer gesandten Befehle werden verweigert.
GRÜNES Kontrolllicht	Weist auf einen besonderen Zustand der Maschine hin auf den der Bediener achten muss oder wofür sein Eingriff notwendig ist.		
	Kontrolllicht	Bedeutung	
	ausgeschaltet	Die Maschine ist betriebsbereit.	
	eingeschaltet	Das Gebinde ist in Stellung und es kann mit dem Dosieren begonnen werden. <i>Die grüne Leuchte ist immer AN mit dem Drehverschluss (keine Fotozelle für die Erfassung des Gebindes).</i>	
	blinkend	Der Düsenverschluss ist offen.	
	Mit Stanzvorrichtung		
	eingeschaltet	Die Maschine ist bereit das Stanzen auszuführen.	
ROTES Kontrolllicht	Weist auf einen Fehler oder einen Not-Halt hin.		
	Kontrolllicht	Bedeutung	
	ausgeschaltet	Die Maschine ist betriebsbereit.	
	eingeschaltet	Die Not-Halt -Taste wurde gedrückt.	
	blinkend	Es wurden Fehler ermittelt.	
 Tasten um den Gebindeträger zu bewegen	Die Tasten befinden sich an beiden Seiten des Dosierkopfes. Durch Drücken der beiden Tasten  bzw.  gleichzeitiges Drücken bewegt sich der Gebindeträger nach oben oder unten. Wird auch nur ein Schalter losgelassen, wird der Gebindeträger sofort angehalten. Andernfalls hält der Gebindeträger automatisch an, wenn das auf ihm abgestellte Gebinde erfasst oder bei der Abwärtsbewegung der untere Endanschlag erreicht wird. Mit Stanzvorrichtung - Wenn das GRÜNE Kontrolllicht eingeschaltet ist und die vier Tasten gleichzeitig gedrückt werden, wird der Gebindeträger nach oben bewegt und das Stanzen des Gebindeverschlusses kann durchgeführt werden.		

6.5 Offline Taste und WEISSES Kontrolllicht

Durch Betätigen der Offline-Taste werden sämtliche Maschinenfunktionen unterbrochen und das WEISSE Kontrolllicht ON blinkt, um anzuzeigen, dass die Maschine eingeschaltet, jedoch nicht betriebsbereit ist (Status Offline 1/Offline 2). In diesem Zustand werden die vom Computer gesendeten Steuerbefehle nicht ausgeführt.

Betätigen der Offline-Taste...	Anfangszustand	Endzustand	WEISSES Kontrolllicht
...für einen Augenblick	online	Offline 1 – Funktionen der Maschine gesperrt	Langsames Blinken
	offline 1	Online – Funktionen der Maschine zurückgesetzt	eingeschaltet
	offline 2	offline 2	Schnelles Blinken
...einige Sekunden lang	online	Offline 2 – Der automatische Verschluss wird geöffnet, die Funktionen der Maschine sind gesperrt	Schnelles Blinken
	offline 1		
	offline 2	Online – Der automatische Verschluss wird geschlossen, die Funktionen der Maschine sind bereit	eingeschaltet

Die Maschine muss in den Zustand Offline 1 gestellt werden, um die Behälter aufzufüllen (Kapitel 7.5) und in den Zustand Offline 2, um Wartungsarbeiten vorzunehmen, bei denen der automatische Verschluss geöffnet werden muss (Kapitel 8).



HINWEIS

Das Betätigen der Offline-Taste während des Dosiervorgangs führt zur Unterbrechung der Dosierung. Sobald der Normalbetrieb der Maschine wiederhergestellt ist, WIRD ES NICHT MEHR MÖGLICH SEIN, die zuvor unterbrochene Dosierung der Formel fortzusetzen.

Nach Unterbrechung der Maschinenfunktionen können die Behälter aufgefüllt werden.

6.6 Elektrischer Anschluss und Einschaltung



Schaltet sich die WEISSE Kontrollleuchte nicht ein, ist zu prüfen, ob die Not-Halt-Taste gedrückt wurde (Kapitel 4.6). Falls Computer und Bildschirm sich nicht einschalten, prüfen, ob die Netzkabel richtig in die Betriebssteckdosen gesteckt und die entsprechenden Schalter eingeschaltet wurden.



Wenn die Software gestartet wird, wird der Bediener aufgefordert, eine Reihe von Verfahren zur Vorbereitung der Maschine auf den Gebrauch durchzuführen. Diese Verfahren hängen eng mit der verwendeten Steuerungssoftware zusammen.

1. Den Netzstecker in eine geerdete Wandsteckdose und in die Steckdose hinten an der Maschine stecken.
2. Den Netzschalter auf (I) stellen => Die weiße Leuchte leuchtet auf (AN).

6.7 Abschalten



WARNHINWEIS

ES WIRD EMPFOHLEN, DIE MASCHINE NIE ABZUSCHALTEN, auch nicht, wenn der Betrieb geschlossen ist, da die zeitgesteuerten, automatisch ablaufenden Funktionen die bestmöglichen Bedingungen für die Konservierung und Homogenität des Farbstoffs gewährleisten.

Falls die Maschine unbedingt abgeschaltet werden muss, so sollte sie nie über einen längeren Zeitraum ausgeschaltet bleiben. Wenn die Maschine nicht verwendet wird, kann gegebenenfalls nur der Computer abgeschaltet werden.



Die Leistungsaufnahme der eingeschalteten Maschine ist bei einer Nichtbenutzung oder beim Rührzyklus sehr gering.

1. Den Netzschalter auf AUS (0) stellen.
2. Den Netzstecker aus dem der geerdeten Wandsteckdose ziehen.

7 VERWENDUNG DER ABTÖNMASCHINE

7.1 Allgemeine Hinweise

Die für diese Tätigkeiten zuständigen Personen müssen die folgende Persönliche Schutzausrüstung verwenden.



GEFAHR

Die Maschine darf nur von einem einzigen Bediener gebraucht werden. Die Maschine darf nur von Bedienern verwendet werden, die volljährig und in einem körperlichen und geistigen Zustand sind, der von einem Facharzt für Arbeitsmedizin als geeignet befunden wurde.

Es ist verboten, die Maschine ohne Schutzvorrichtungen zu verwenden, und die Maschine zu verwenden, wenn ihre Schutzvorrichtungen deaktiviert oder defekt sind oder fehlen. Die Abdeckplatten müssen stets geschlossen sein.

Während der Bedienung der Maschine auf keinen Fall die Hände in den Dosierbereich bringen, außer zum Ein- und Ausladen der Dosen.

Beim Handling der Gebinde die Gewichtsgrenzen beachten, die von den einschlägigen Bestimmungen festgelegt werden.

7.2 Bei Arbeitsbeginn

Bei jedem Arbeitsbeginn sind folgende Schritte durchzuführen:

- Den Reinigungszustand des Düsenblocks kontrollieren.
- (Mit Befeuchter für lösungsmittelhaltige Farbstoffe oder ohne Befeuchter) Sicherstellen, dass der Schwamm sauber und befeuchtet ist; gegebenenfalls mit geeigneter Flüssigkeit tränken (die Wahl der Flüssigkeit ist abhängig von der Art der verwendeten Farbstoffe und erfolgt durch den Hersteller dieser Stoffe).
- (Mit Befeuchter für wasserbasierte Farbstoffe) Sicherstellen, dass der Wasserstand im Vorratsbehälter nicht unter Minimum sinkt.
- Die Anlage auswaschen/ausspülen (dieser Vorgang ist nicht notwendig wenn der Spender mit einem Düsensystem mit integriertem Ventil ausgestattet ist).

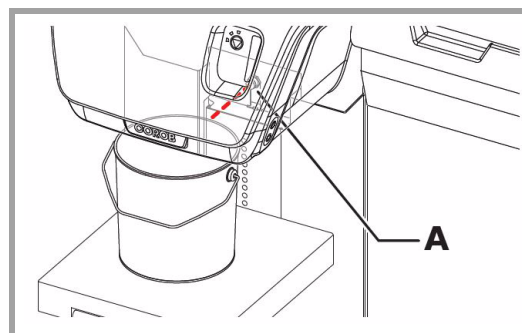
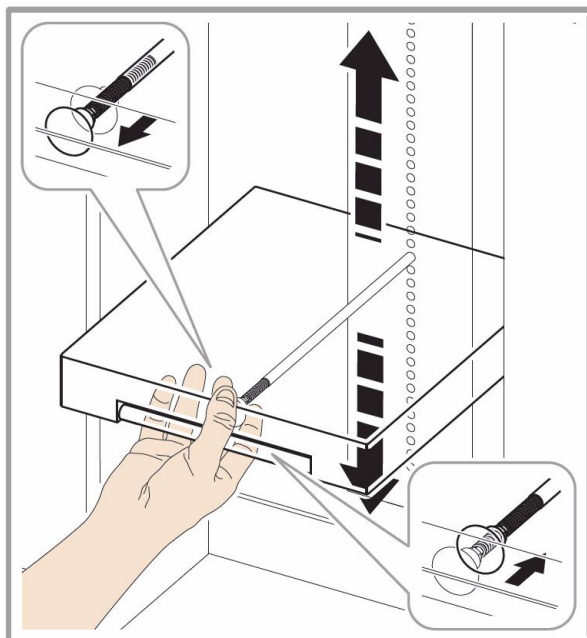
7.3 Bedienung der Maschine

Der Bediener wird bei der Bedienung der Maschine vom Anwenderprogramm geleitet, das die zu befolgenden Anweisungen und die von der Maschine ausgeführten Tätigkeiten anzeigt.

Bedienphasen	Optionen	Bez.
In der Steuerungssoftware die gewünschten Parameter wählen (Produkt, Formel und Größe des Gebindes).		
Das Gebinde in die Maschine laden und die Höhe des Gebindetragers einstellen.	Mit manuellem Gebindeträger	Kap. 7.3.1
	Mit halbautomatischem Gebindeträger	Kap. 7.3.2
	Mit automatischem Gebindeträger	Kap. 7.3.3
	Mit Rollenbahn	Kap. 7.3.4
Die Position des Gebindes zum Düsenblock einstellen.	Mit Gebindezentrier-vorrichtung	Kap. 7.3.5
	Mit B.H.L.- Laser	
Das Stanzen des Gebindeverschlusses vornehmen (optional).	Mit Stanzvorrichtung	Kap. 7.3.6
Die Dosierung der Formel mit der Software ansteuern.		Kap. 7.3.7
Am Ende der Dosierung entfernt man die Dose und fährt mit dem nächsten Dosiervorgang fort.		

7.3.1 Laden des Gebindes – manueller Gebindeträger

1. Den Gebindeträger durch anhaltendes Ziehen des Griffs nach außen entriegeln.
2. Den Gebindeträger heben oder senken, um die Höhe an die Größe des verwendeten Gebindes anzupassen.
3. Den Griff loslassen, um den Träger in der gewünschten Position zu arretieren.
4. **Drehverschluss:** Das Gebinde auf den Gebindeträger stellen und die Öffnungsstange drücken; daraufhin wird der Verschluss geöffnet.
Gleitverschluss: Das Gebinde auf den Gebindeträger stellen und sicherstellen, dass die Fotozelle **A** verdunkelt wird.

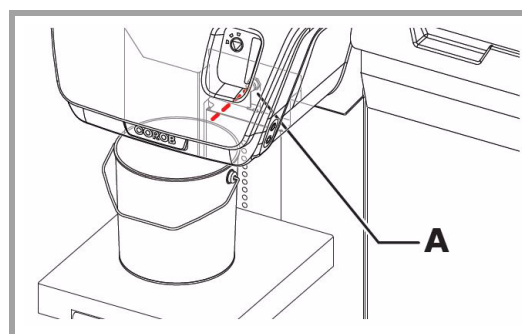
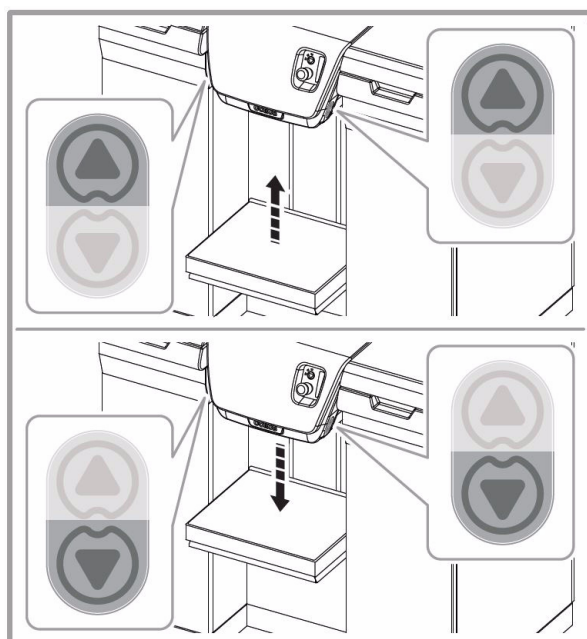


7.3.2 Laden des Gebindes – halbautomatischer Gebindeträger



Der halbautomatische Gebindeträger ist zum Schutz gegen Quetschgefahr mit einer unteren Sicherheitsplatte (Kapitel 4.5) ausgestattet. Die Sicherheitsplatte wird ausgelöst und bewirkt das Anhalten des Gebindeträgers, wenn sie unabsichtlich vom Bediener berührt wird.

1. Das Gebinde auf den Gebindeträger stellen. Die eventuell installierten Rollenbahnen verwenden, um die schweren Gebinde auf den Gebindeträger zu schieben (Kapitel 7.3.4).
2. Die zwei Schalter  gleichzeitig drücken und gedrückt halten, um den Gebindeträger so lange nach oben zu bewegen, bis die Luse richtig positioniert ist.
3. Gegebenenfalls den Gebindeträger senken, indem man die beiden Schalter  gleichzeitig drückt..



7.3.3 Laden des Gebindes – automatischer Gebindeträger



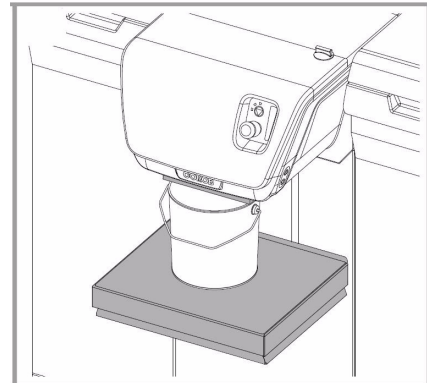
Die Maschine ist mit zwei Sicherheitsplatten (Kapitel 3.5) zum Schutz gegen Quetschgefahr ausgestattet. Die Sicherheitsplatten werden ausgelöst und bewirken das Anhalten des Gebindeträgers, wenn sie unabsichtlich vom Bediener berührt werden.

Das Gebinde auf die Gebindeträgerfläche stellen. Die eventuell installierten Rollenbahnen verwenden, um die schweren Gebinde auf den Gebindeträger zu schieben (Kapitel 7.3.4).

Die Steuerungssoftware steuert die Bewegung des Gebindeträgers, prüft das Vorhandensein des Gebindes sowie dessen Übereinstimmung mit dem über die Steuerungssoftware für die Formeldosierung gewählten Gebinde.

Diese Kontrollen werden auch über eine Fotozelle unter dem Dosierdüsenblock durchgeführt. Wenn sie das Gebinde auf dem Gebindeträger erfasst, hält der Gebindeträger automatisch an.

Nach Positionierung eines Gebindes wird die Steuerungssoftware einen Fehler melden, falls sich kein Gebinde auf dem Träger befindet, oder falls es ein größeres oder kleineres als das für die Dosierung gewählte Gebinde ist.



7.3.4 Laden des Gebindes – Rollenbahn

Das Gebinde auf die Rollenbahn stellen und es unter den Dosierkopf schieben.

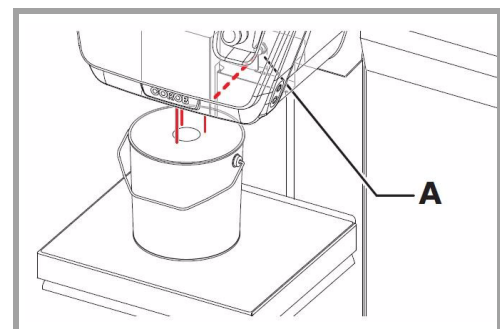
7.3.5 Verwendung der Gebindezentriervorrichtung und des Bung Hole Locators

Mit Gebindezentriervorrichtung

Das Gebinde in den Zentrierring mit dem passenden Durchmesser stellen.

Mit Bung Hole Locator

1. Nachdem das Gebinde so positioniert ist, dass es zu einer Verdunkelung der Fotozelle **A** kommt, schalten sich die Laserstrahlen ein.
2. Das Gebinde so positionieren, dass die Öffnung im Verschluss mittig zwischen den Laserstrahlen liegt.



7.3.6 Stanzen des Gebindes mit halbautomatischer Stanzvorrichtung



Nicht vergessen, das Stanzen durchzuführen, **BEVOR** die Dosierung in der Steuerungssoftware freigegeben wird.

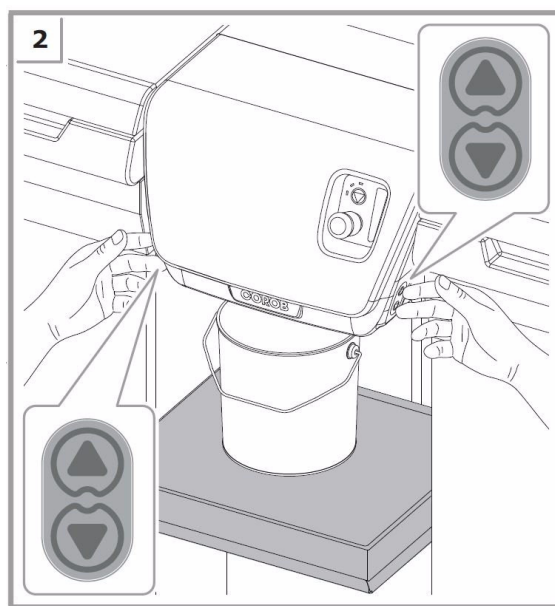
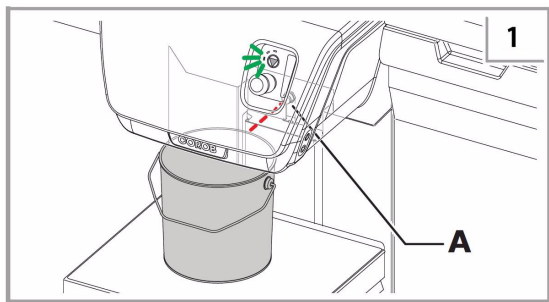
1. Wenn das Gebinde so positioniert wurde, dass die Fotozelle **A** (Kapitel 7.3.1 und 7.3.2) verdunkelt ist, leuchtet die GRÜNE Kontrollleuchte auf und zeigt an, dass das Stanzen durchgeführt werden kann.



HINWEIS

Sicherstellen, dass das Gebinde einen Verschluss hat.

2. Gleichzeitig die vier Tasten auf der rechten und linken Seite drücken und gedrückt halten; der Gebindeträger wird eine weitere Hubbewegung ausführen, so dass das Gebinde gegen die Stanzvorrichtung geschoben wird, um dann in die Ausgangsposition zurückzukehren. Während des Absenkens des Gebindeträgers können die Tasten losgelassen werden.



7.3.7 Dosieren

Beim Befehl zur Dosierung öffnet sich der automatische Verschluss, um den Düsenblock freizugeben, und die Maschine beginnt, die in der Formel vorgesehenen Produkte in den festgelegten Mengen auszugeben; am Ende des Dosiervorgangs schließt sich der Verschluss automatisch wieder.

Das Dosiersystem hängt von der Maschinenversion ab.

7.4 Automatisch ablaufende Vorgänge

Das **Rühren** ist ein zeitgesteuerter, automatisch ablaufender Vorgang. Er hat den Zweck, das Produkt durch die Bewegung des Rührwerks innen in den Behältern in einem perfekt homogenen Zustand zu halten, wenn es gelagert wird.

Mit dem **Umlaufsystem** wird der Farbstoff, der sich in den Dosierkreisläufen befindet, in Bewegung gesetzt, um so Pigment- Ablagerungen in den verschiedenen Kreislauftteilen zu vermeiden. Der Farbstoff fließt aus dem Tankboden heraus und wird durch die Verbindung des Umlaufsystems wieder eingelassen, ohne die Düsenanlage zu verlassen.

Die Dauer und der Intervall zwischen einem Rühr- oder Umlaufzyklus und dem nächsten können mithilfe der Konfigurationssoftware mit Bezug auf die Art der an der Maschine verwendeten Produkte kundenspezifisch angepasst werden.



Die Behälter müssen mit den zugehörigen Verschlüssen verschlossen gehalten werden. Man sollte vermeiden, in die Behälter zu greifen, auch wenn sich kein Farbmittel darin befindet.

Auch wenn ein automatischer Vorgang läuft, kann die Maschine verwendet werden. Der Prozess wird dann unterbrochen und nach einigen Sekunden Stillstand fortgesetzt.

7.5 Nachfüllen der Behälter

1. Die Offline-Taste kurz drücken (Kapitel 6.5).
2. Den Verschluss des nachzufüllenden Behälters abnehmen.



Manuell das Färbemittelgebinde schütteln, das in den Behälter gefüllt werden soll. Keine automatischen Rührwerke verwenden.

3. Den gewünschten Farbstoff ins Innere des Behälters geben und dabei Spritzer oder die Einmischung von Luft in den Farbstoff vermeiden.



HINWEIS

Den Farbstoff NICHT direkt auf die Welle des Rührwerks gießen.

NIEMALS DEN MAX. FARBSTOFF-FÜLLSTAND IM BEHÄLTER ÜBERSCHREITEN, der ca. 1,5 cm (0.6") unter der Verbindung des Umlaufsystems liegt.

Das Austreten von Farbstoff führt zur Blockierung der Pumpeinheit.

4. Den Behälter mit dem zugehörigen Verschluss schließen.
5. Die Maschine über die Offline-Taste wieder in den Zustand ‚Online‘ bringen (Kapitel 6.6).
6. Die oben genannten Arbeitsschritte für das Befüllen anderer Behälter wiederholen.



HINWEIS

Sollten die Behälter versehentlich übermäßig gefüllt worden sein, gehen Sie folgendermaßen vor:

- Sollte Farbstoff in die Maschine gelangt sein, versuchen Sie auf keinen Fall, selbst eine Reinigung vorzunehmen; schalten Sie die Maschine umgehend aus und kontaktieren Sie den Kundendienst.
- Sollten lediglich die Behälter von außen verschmutzt sein, muss die Maschine umgehend ausgeschaltet und eine gründliche Reinigung mittels Papiertüchern oder feuchten Lappen vorgenommen werden. Soweit möglich, sollte man den Farbstoff antrocknen lassen und mit einem Spachtel entfernen.
- Sollte das Produkt nicht über die Ränder getreten sein, verschließen Sie den Behälter nicht mit seinem Verschluss, sondern nehmen Sie umgehend eine Entnahme des überschüssigen Farbstoffs über die Dosierung vor, bis der korrekte Füllstand erreicht ist. Anschließend die Ränder des Behälters mit Papiertüchern oder feuchtem Lappen gründlich reinigen und mit dem entsprechenden Verschluss wieder verschließen.

NIEMALS WASSER ODER LÖSUNGSMITTELHALTIGE PRODUKTE FÜR DIE REINIGUNG DER MASCHINE VERWENDEN.



GEFAHR

Wenn **Farbstoffe verwendet werden, die flüchtige Lösungsmittel** enthalten, müssen die Behälter einer nach dem anderen geöffnet und nachgefüllt werden.

Weder offenes Feuer noch Werkstoffe verwenden, die Funken erzeugen oder einen Brand auslösen können.



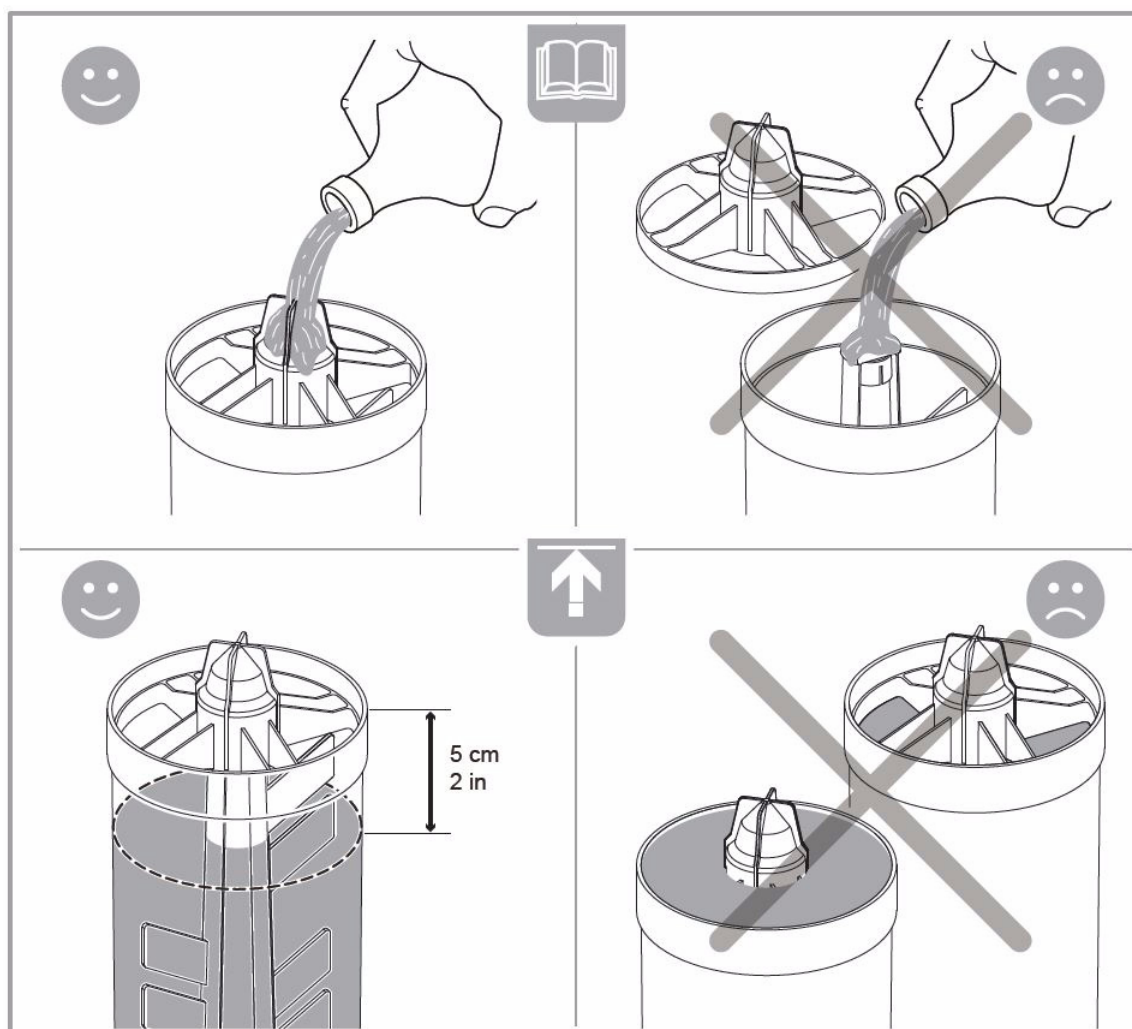
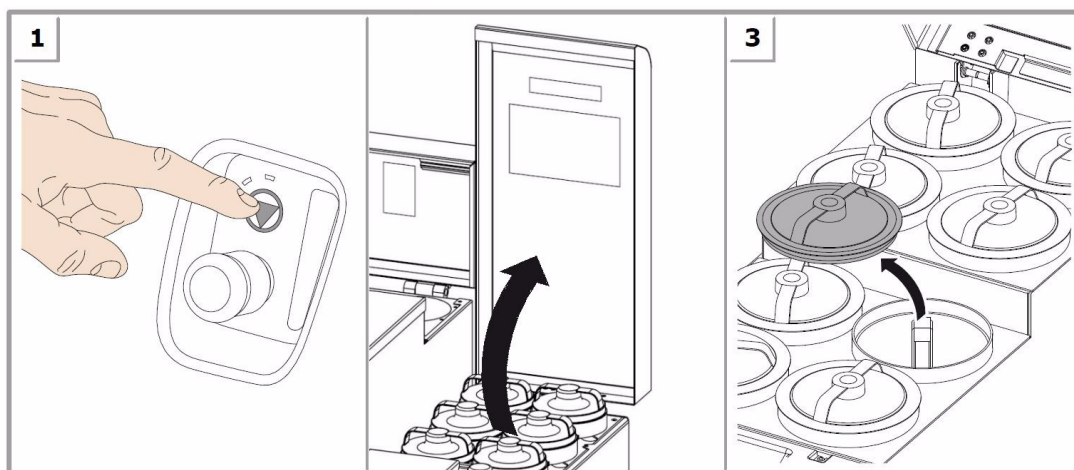
HINWEIS

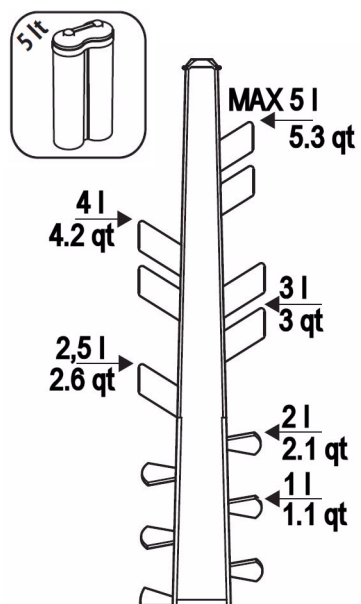
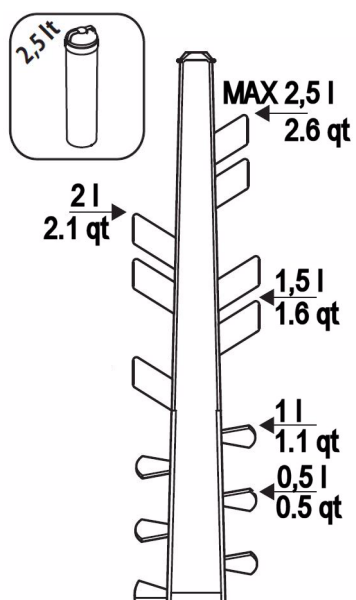
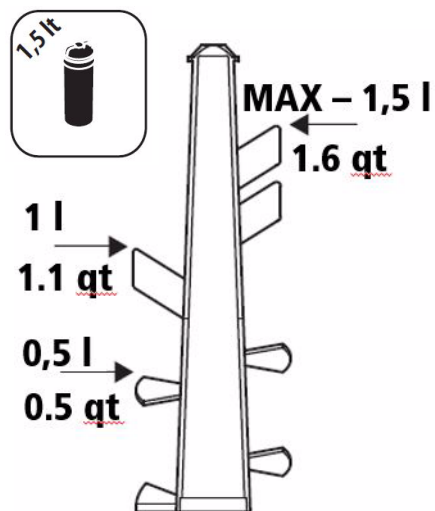
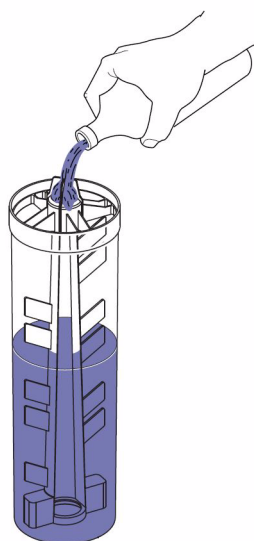
Werden die Farbstofffüllstände in den Behältern nicht auf dem richtigen Stand gehalten, kann die Präzision des hergestellten Farbtons beeinträchtigt werden, oder es kann sogar zu Fehlfunktionen der Maschine aufgrund der Entleerung der Behälter und der Leitungskreise kommen.



Es wird empfohlen, die Behälter stets voll zu halten, indem man sie oft nachfüllt.

Nach dem Nachfüllen von Farbstoff sollte das Rühren mit den entsprechenden Funktionen der Steuerungssoftware ausgeführt werden, um die Luft zu beseitigen, die sich mit dem Farbstoff vermischen haben könnte.





7.6 Störungen

Problem	Ursache	Abhilfe
Die Maschine schaltet sich nicht ein.	Maschine steht nicht unter Strom.	Die Anschlüsse auf der Rückseite der Maschine kontrollieren (Kapitel 6.6).
	Der Hauptschalter ist auf AUS (0) gestellt.	Den Hauptschalter einschalten (AN - I) (Kapitel 6.6).
	Eine oder mehrere Sicherungen sind durchgebrannt.	Das Sicherungsfach kontrollieren und durchgebrannte Sicherungen ersetzen (Kapitel 6.3).
	Der Schutzmechanismus des Netzteils hat sich eingeschaltet.	Einige Minuten warten und versuchen, die Maschine einzuschalten. Hält die Störung an, eine autorisierte Kundendienststelle kontaktieren.
	Elektrische Anschlüsse defekt.	Eine autorisierte Kundendienststelle kontaktieren.
Die Steuerungssoftware meldet einen Fehler im Übertragungsprotokoll.	Die Maschine ist ausgeschaltet.	Die Maschine einschalten (Kapitel 6.6) und die Steuerungssoftware neu starten.
	Maschine ist nicht am Computer angeschlossen.	Die Anschlüsse auf der Rückseite der Maschine kontrollieren (Kapitel 6.6)
	Serielle Schnittstelle oder USB-Anschluss des Computers nicht korrekt konfiguriert oder defekt.	Die korrekte Konfiguration der seriellen Verbindung zum Datenaustausch mit der Maschine über die Konfigurations- und Kalibriersoftware prüfen.
	Das serielle Kabel ist beschädigt.	Das Kabel für den Datenaustausch unter Verwendung von Originalersatzteilen des Herstellers auswechseln.
	Datenübertragung fehlerhaft.	Eine autorisierte Kundendienststelle kontaktieren.
Die WEISSE Kontrollleuchte blinkt langsam und die Maschine verweigert jegliche Steuerbefehle.	Die Maschine befindet sich im Status Offline 1.	Die Maschine in den Status Online bringen, indem die Offline-Taste gedrückt wird.
Die WEISSE Kontrollleuchte blinkt schnell und die Maschine verweigert jegliche Steuerbefehle.	Der automatische Verschluss ist geöffnet und die Maschine befindet sich im Status Offline 2.	Den automatischen Verschluss schließen und die Maschine durch Betätigen der Offline-Taste in den Zustand Online bringen.
Die Maschine funktioniert nicht und das ROTE Kontrolllicht ist eingeschaltet.	Not-Aus-Taste gedrückt.	Die Not-Aus-Taste zurücksetzen (Kapitel 4.6).
Die Maschine funktioniert nicht und es blinkt das ROTE Kontrolllicht.	Eine Störung ist aufgetreten.	Die Fehlermeldung kontrollieren, die durch die Verwaltungssoftware angezeigt wird. Nachdem die Fehlerursache behoben wurde, die Maschine mit einem Reset-Befehl zurücksetzen. Hält die Störung an, eine autorisierte Kundendienststelle kontaktieren.

8 ORDENTLICHE WARTUNG

8.1 Allgemeine Hinweise

Die für diese Tätigkeiten zuständigen Personen müssen die folgende Persönliche Schutzausrüstung verwenden.



GEFAHR

Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten die Maschine abschalten und das Netzkabel aus der Netzsteckdose ziehen.

Während der Wartung der Maschine besteht ein hohes Risiko für den Bediener, mit dem Farbstoff in Berührung zu kommen. Diesbezüglich sind die Vorgaben im Kapitel Kapitel 4.2 einzuhalten.

8.2 Wartungstabelle



HINWEIS

Die Angaben zu Wartungsintervallen dienen lediglich als Anhaltspunkte und hängen von der Beschaffenheit der verwendeten Farbstoffe sowie von den Umgebungsbedingungen ab.

Wartungsarbeiten	Zubehör	Häufigkeit		
		Schicht- beginn	Zweimal wöchentlich	Bei Bedarf
Ausspülen (mit INV nicht notwendig)		✓		
Reinigung des Düsenblocks		✓		
Kontrolle des Zustands des Schwamms		✓		
Kontrolle der Schwammbefeuchtung	Lösungsmittelhaltige Befeuchtung oder ohne Befeuchtung	✓		
Befeuchtung des Schwamms	Lösungsmittelhaltige Befeuchtung oder ohne Befeuchtung		✓	
Reinigung des Schwamms			✓	
Kontrolle der Stanzvorrichtung	Stanzvorrichtung		✓	
Äußere Reinigung der Abtönmaschine				✓
Nachfüllen der Flaschen des Befeuchtungssystems	Befeuchter auf Wasserbasis			✓
Kontrolle des Rührvorgangs	Rührwerk		Einmal monatlich	

8.3 Empfohlene Produkte

Die für die Reinigung des Düsenblocks und die Befeuchtung des Düsenverschlusses verwendeten Produkte müssen kompatibel zu den in der Maschine verarbeiteten Farbstoffen sein.

Typ des Farbstoffs	Empfohlenes Produkt
Auf Lösungsmittelbasis	Langsam verdampfendes Lösungsmittel, das mit den verwendeten Farbstoffen kompatibel ist
Auf Wasserbasis	Wasser
Gemischtes System	Die Auswahl ist vom besonderen Typ der bei der Zusammensetzung der verwendeten Farbstoffe eingesetzten Mittel abhängig. Weitere Informationen beim Händler oder Hersteller der Produkte erfragen.

Falls sich im Verschluss, in den Schwämmen oder im Wasser in der Flasche des Befeuchtungssystems Schimmel bilden sollte, verwenden Sie bitte folgende Flüssigkeiten:

- Lösung von 50% Propylenglykolvolumen in Wasser;
- AgCl-Lösung in Wasser;
- Chlorlauge als 1%-ige Verdünnung.

8.4 Außenreinigung



HINWEIS

NIEMALS WASSER ODER LÖSUNGSMITTELHALTIGE PRODUKTE FÜR DIE REINIGUNG DER MASCHINE VERWENDEN.

Sollte Farbstoff in die Maschine gelangt sein, versuchen Sie auf keinen Fall, selbst eine Reinigung vorzunehmen; schalten Sie die Maschine umgehend aus und kontaktieren Sie den Kundendienst.

Bei einem Auslaufen des Produkts ist die Maschine sofort zu reinigen.

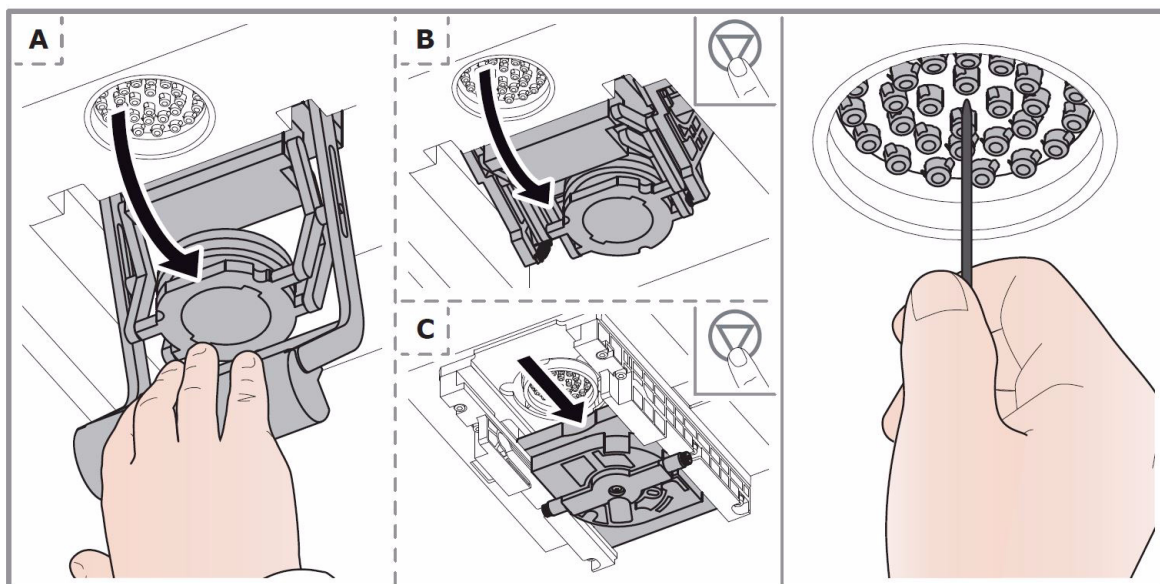
1. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 6.7).
2. Die Verkleidungen, Abdeckungen und Bedienvorrichtungen der Maschine säubern, um Schmutz, Staub und eventuelle Farbstoffflecken mit einem weichen, trockenen oder in einem milden Reinigungsmittel angefeuchteten Lappen zu entfernen.
3. Die Maschine wieder anschließen und einschalten (Kapitel 6.6).

Für die Reinigung des Computers wird auf das Handbuch des Computerherstellers verwiesen.

8.5 Reinigen des Düsenblocks (Düsenverschluss)



1. Den Düsenverschluss öffnen.
2. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 6.7).
3. Die Düsen sorgfältig mit einem spitzen Werkzeug reinigen. Eventuelle eingetrocknete Farbrückstände vorsichtig entfernen, um die Anschlüsse der Leitungskreise nicht zu beschädigen.
4. Die Maschine wieder anschließen und einschalten (Kapitel 6.6).
5. Den Düsenverschluss schließen.
6. Die Entlüftung über den entsprechenden Befehl der Steuersoftware ausführen.



8.6 Reinigung des Düsenblocks (INV)

Der Schwamm reinigt den Düsenblock (INV) nach jeder Ausgabe.

Falls erforderlich, die Düsen nachträglich reinigen. Hierzu:

1. Den Schwamm, sollte er nicht bereits offen sein, über die Offline-Taste öffnen.
2. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 6.7).
3. Den Düsenblock sorgfältig mit einem feuchten Tuch oder mit der Spezialbürste reinigen, die als Spezialzubehör separat bestellt werden kann.
4. Die Maschine wieder anschließen und einschalten (Kapitel 6.6).

8.7 Den Schwamm reinigen und befeuchten (Düsenverschluss)



Beim Austausch des Schwamms des Düsenverschlusses nur die beiliegenden Ersatzschwämme verwenden.

		8 mm	Entfernen der Schraube/n
---	---	------	--------------------------



GEFAHR

VERFÜGT DIE MASCHINE ÜBER EINE STANZVORRICHTUNG, MÜSSEN ZUM SCHUTZ VOR SCHNITTVERLETZUNGEN HANDSCHUHE GETRAGEN WERDEN.



1. Den Düsenverschluss öffnen.
2. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 6.7).
3. Den Becher abmontieren, in dem sich der Schwamm befindet.

OHNE BEFEUCHTER:

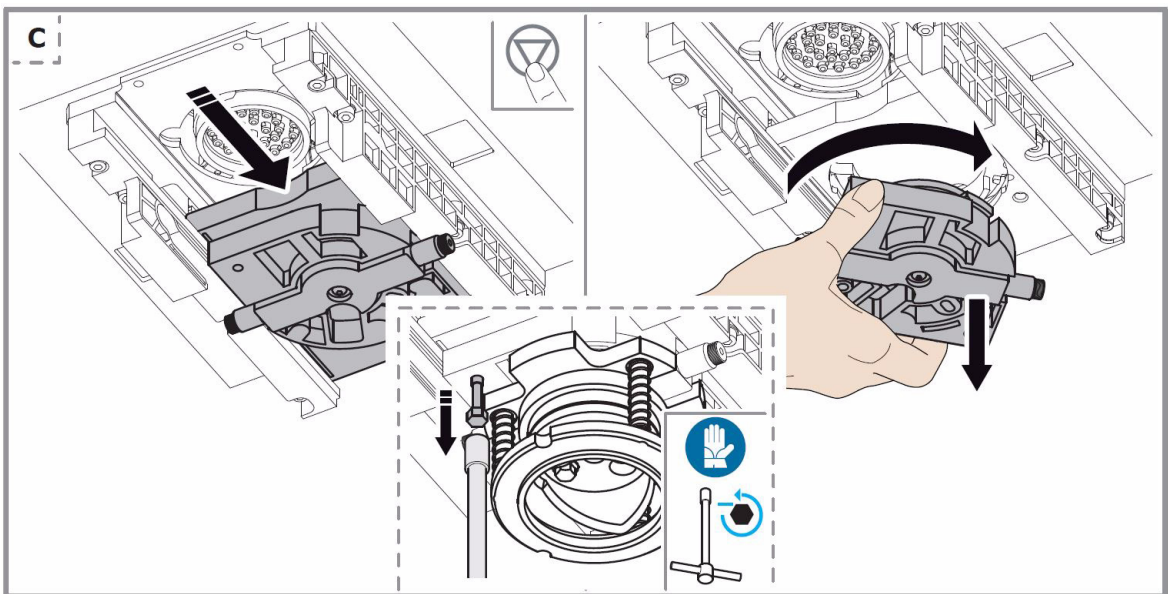
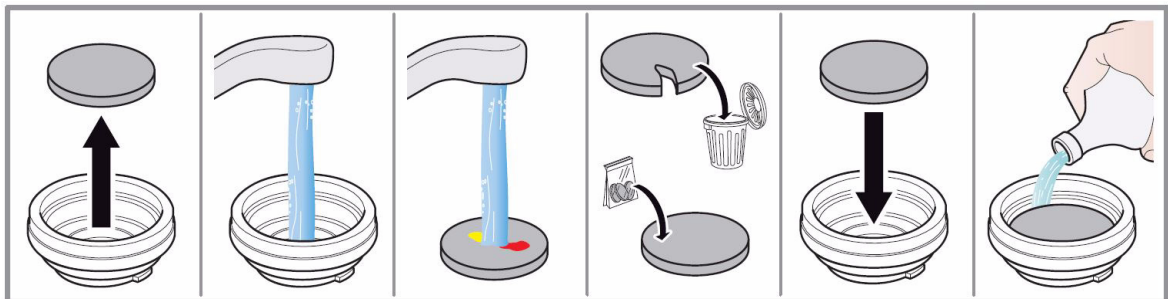
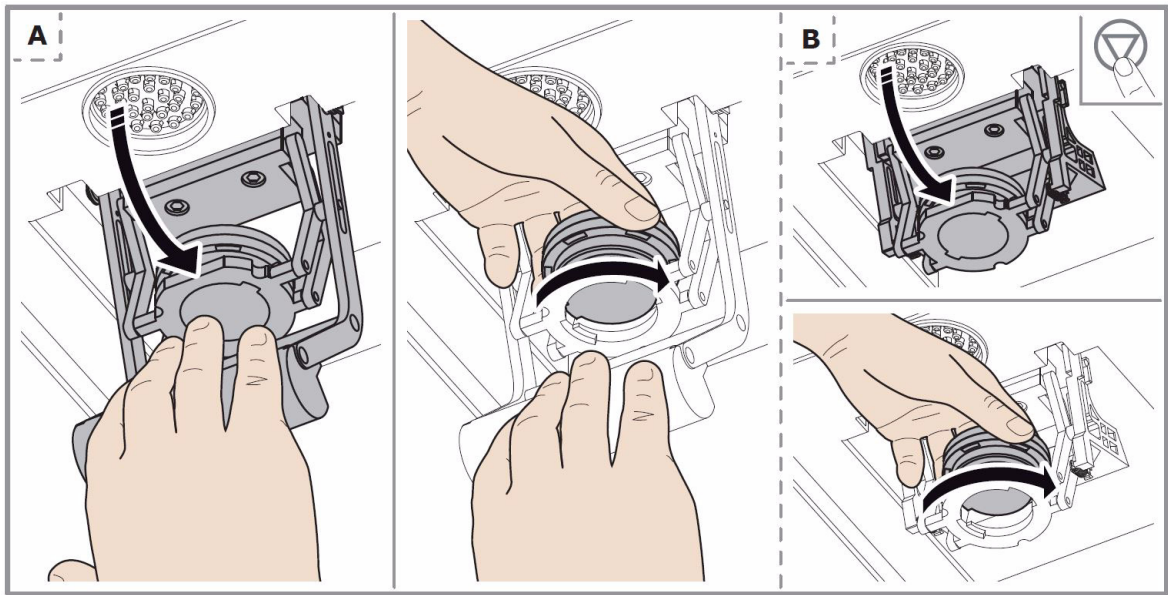
- a. Eine Sichtkontrolle des Schwamms durchführen und nach Bedarf befeuchten. Der Pegel der Anfeuchtflüssigkeit darf die Höhe des Schwamms nicht überschreiten. Bei starker Verschmutzung muss der Schwamm herausgenommen und sorgfältig ausgewaschen werden.

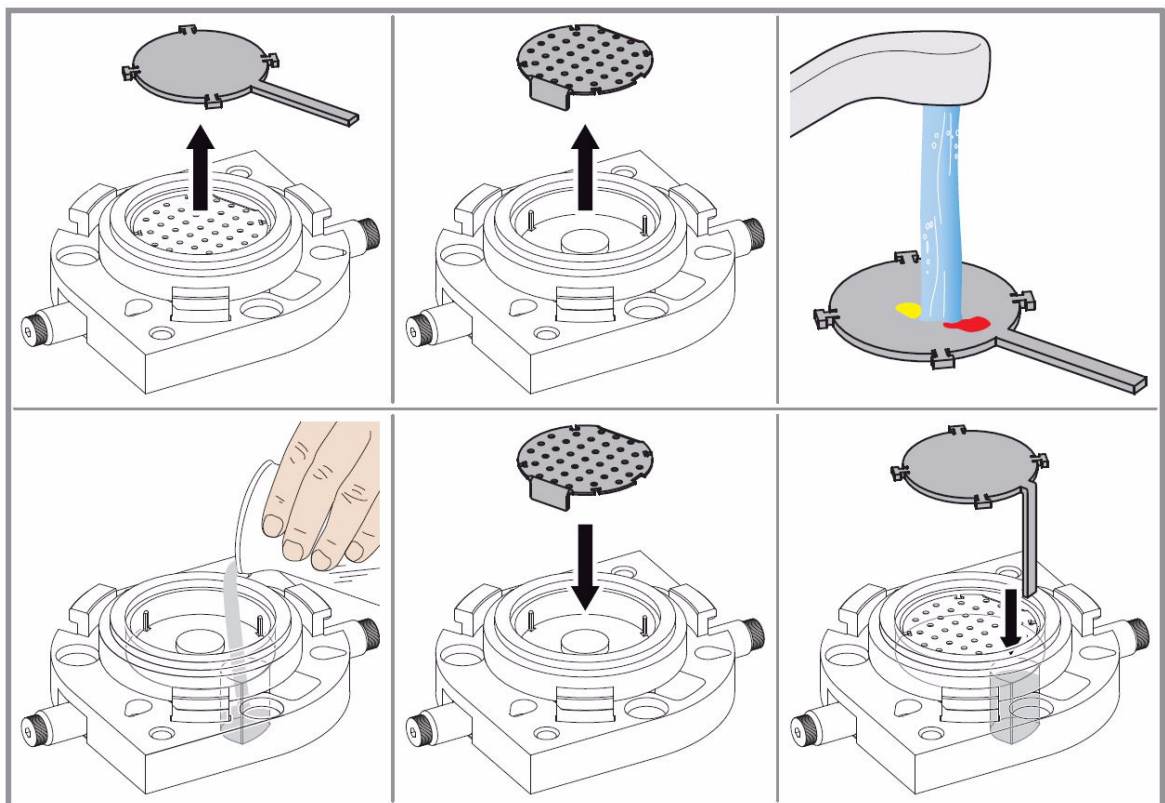
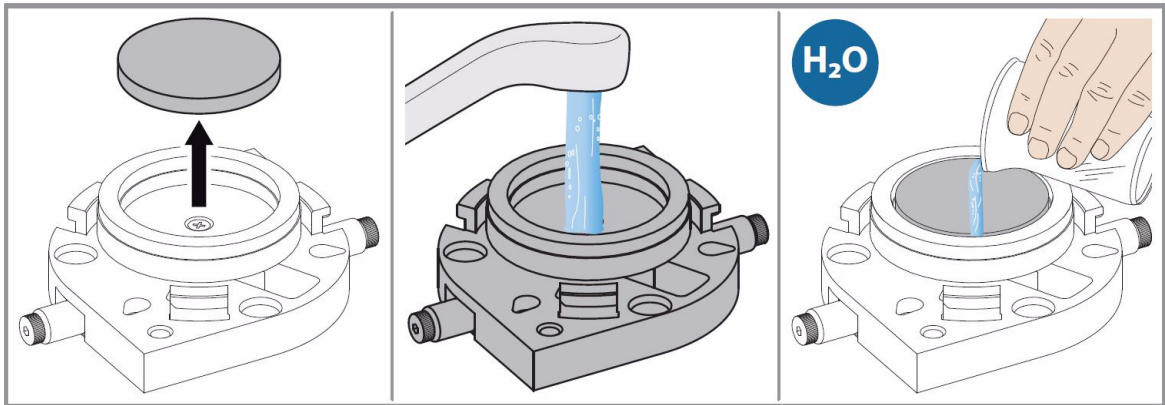
MIT BEFEUCHTER AUF LÖSUNGSMITTELBASIS:

- b. Den Zustand des Schwamms überprüfen. Bei starker Verschmutzung muss der Schwamm herausgenommen und sorgfältig ausgewaschen werden. Eine geringe Menge Lösungsmittel in den kleinen Vorratsbehälter der Schwammhalterung füllen; anschließend den Schwamm sorgfältig wieder auf dem Filter positionieren, so dass das Zapfenende in das Lösungsmittel eintaucht.

MIT BEFEUCHTER AUF WASSERBASIS:

- c. Den Zustand des Schwamms überprüfen. Bei starker Verschmutzung muss der Schwamm herausgenommen und sorgfältig ausgewaschen werden.
4. Ein beschädigter Schwamm muss in jedem Fall umgehend ersetzt werden.
 5. Den Becher in dem sich der Schwamm befindet wieder einbauen.
 6. Die Maschine wieder an die Versorgung anschließen und einschalten (Kapitel 6.6).
 7. Den Düsenverschluss schließen.





8.8 Kontrolle und Erneuerung der Stanze an der Stanzvorrichtung



GEFAHR

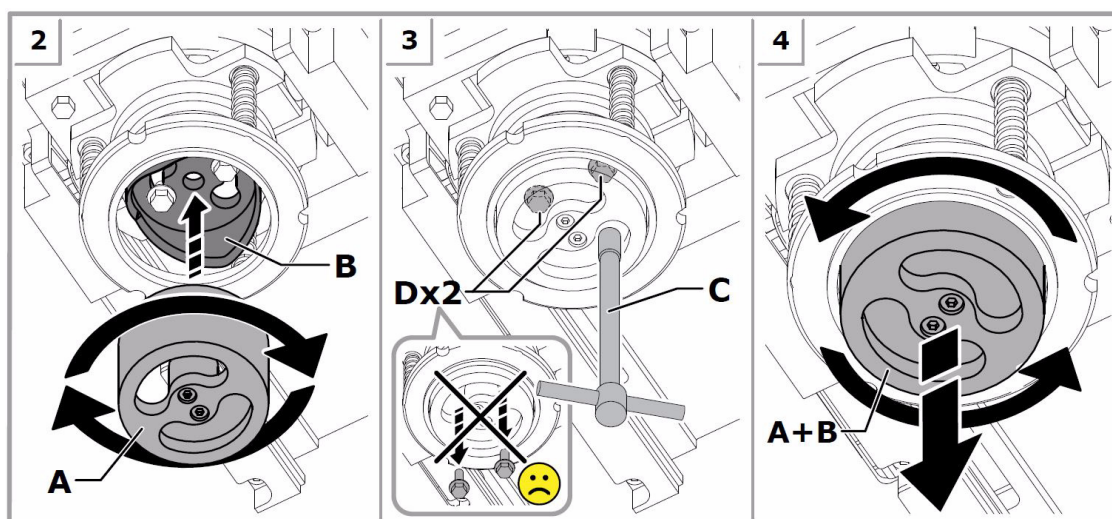
ZUM SCHUTZ VOR SCHNITTEN IST ES VORGESCHRIEBEN, HANDSCHUHE ZU TRAGEN.

		8 mm	Entfernen der Stanze
			



1. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 6.7).
2. Das Werkzeug **A** an der Stanzvorrichtung **B** anschrauben.
3. Den Schlüssel **C** in die Werkzeugschlitze einführen und die Schrauben **D** leicht lockern (ohne sie vollständig herauszudrehen).
4. Das Werkzeug **A** drehen und nach unten ziehen, so dass die Stanze **B**, abgezogen werden kann, dann die Stanze vom Werkzeug lösen.
5. Eventuelle Farbrückstände auf der Innen- und Außenfläche der Stanzvorrichtung entfernen. Dazu ein Reinigungsprodukt nutzen, das mit dem verwendeten Farbsystem kompatibel ist. Es ist empfehlenswert, die Wandungen mit einem handelsüblichen, nicht verschmutzenden Schmiermittel (wie ENOTAP oder Ähnlichem) zu schmieren.
6. Die Stanze wieder montieren, indem die vorher beschriebene Prozedur umgekehrt ausgeführt wird.
7. Die Maschine wieder an die Versorgung anschließen und einschalten (Kapitel 6.6).

Falls das Stanzen aufgrund der übermäßigen Abnutzung der Stanzenschneide nicht sauber erfolgt, muss die Stanze ausgewechselt werden.



8.9 Nachfüllen der Flaschen des Befeuchtungssystems



HINWEIS

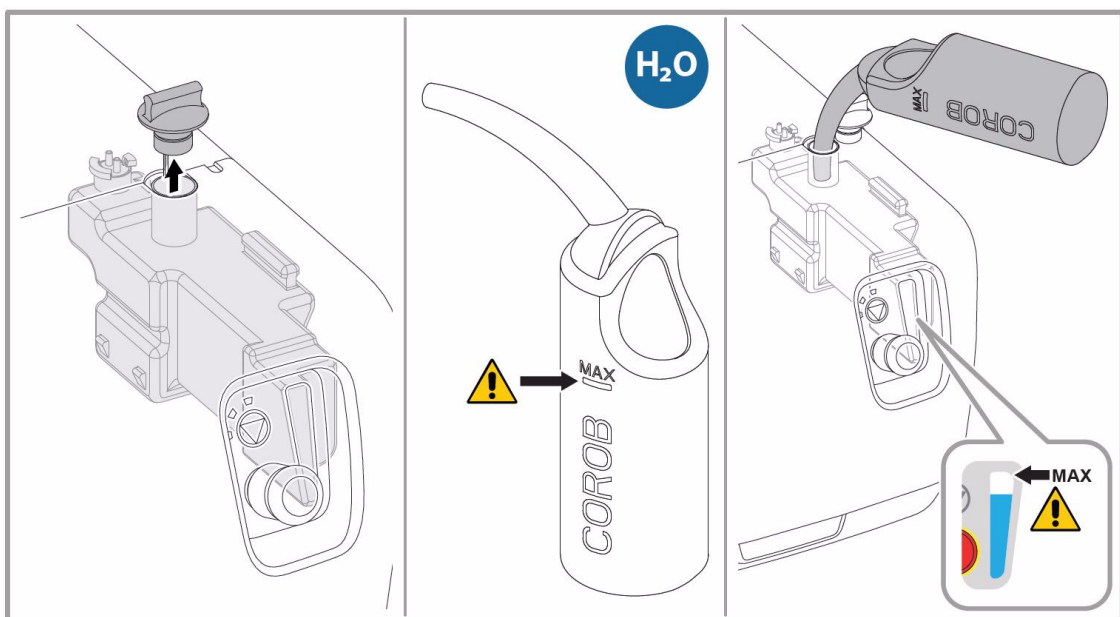
Sinkt der Füllstand in der Flasche auf den Mindestfüllstand, muss umgehend nachgefüllt werden.

1. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 6.7).
2. Den Verschluss der Flasche entfernen und Wasser einfüllen (max. 850 ml – 1,8 Pint), dabei DIE MAXIMALE FÜLLHÖHE NICHT ÜBERSCHREITEN.



Um das Risiko von Kalkablagerungen zu verringern, wird empfohlen, ausschließlich destilliertes Wasser zu verwenden.

3. Den Flasche mit dem Verschluss wieder gut verschließen.
4. Die Maschine wieder an die Versorgung anschließen und einschalten (Kapitel 6.6).



9 TECHNISCHE ANGABEN

9.1 Technische Angaben

Leistungsversorgung (a)	Einphasig 100 - 240V ± 10 %
Häufigkeit	50/60 Hz
Sicherungen (a)	F 10 A
Max. Leistungsaufnahme (a)	70 - 600 W, je nach Konfiguration
Lärmbelästigung (b)	Äquivalenter Schalldruckpegel: < 70 dB (A)
Umgebungsbedingungen für den Betrieb (c)	Temperatur: von 10°C (50°F) bis 40°C (104°F)
	Relative Feuchtigkeit: von 5 % bis 85 % (ohne Kondenswasserbildung)
Vibrationen	Die Maschine überträgt keine Schwingungen auf den Boden, welche die Standsicherheit und Präzision von eventuell in der Nähe aufgestellten Geräten beeinträchtigen können.
Fassungsvermögen Behälter	1,5 - 2,5 - 5 Liter (1,58 q - 2,64 q - 1,32 G)
Anzahl der Behälter	Bis zu 32
Dosiertechnik	Hybrid: Balg, BGP [Balg], DFP [Kolben] oder in Kombination
Maximaler Fließdurchmesser Düsenblock (d)	28 mm [bis zu 16c] - 39 mm [17-20c] - 45 mm [21-32] 1,1 in [bis zu 16c] - 1,5 in [17-20c] - 1,8 in [21-32]
Dosiersystem	Sequentiell (Default) / Simultan / Simultan auf Anforderung
Düsenblock	Extern
Typ Behälter	POM (Azetalharz)
Typ Ventile	Magnetventile Elektrisch/Pneumatisch INV

(a) Ohne angeschlossene Zusatzeinrichtungen. Die Leistungsdaten sind Richtwerte und stark von der Konfiguration der Maschine abhängig. Am Matrikel-Etikett der Maschine sind die richtigen Angaben aufgeführt die sich auf die spezifische Maschinenkonfiguration beziehen.

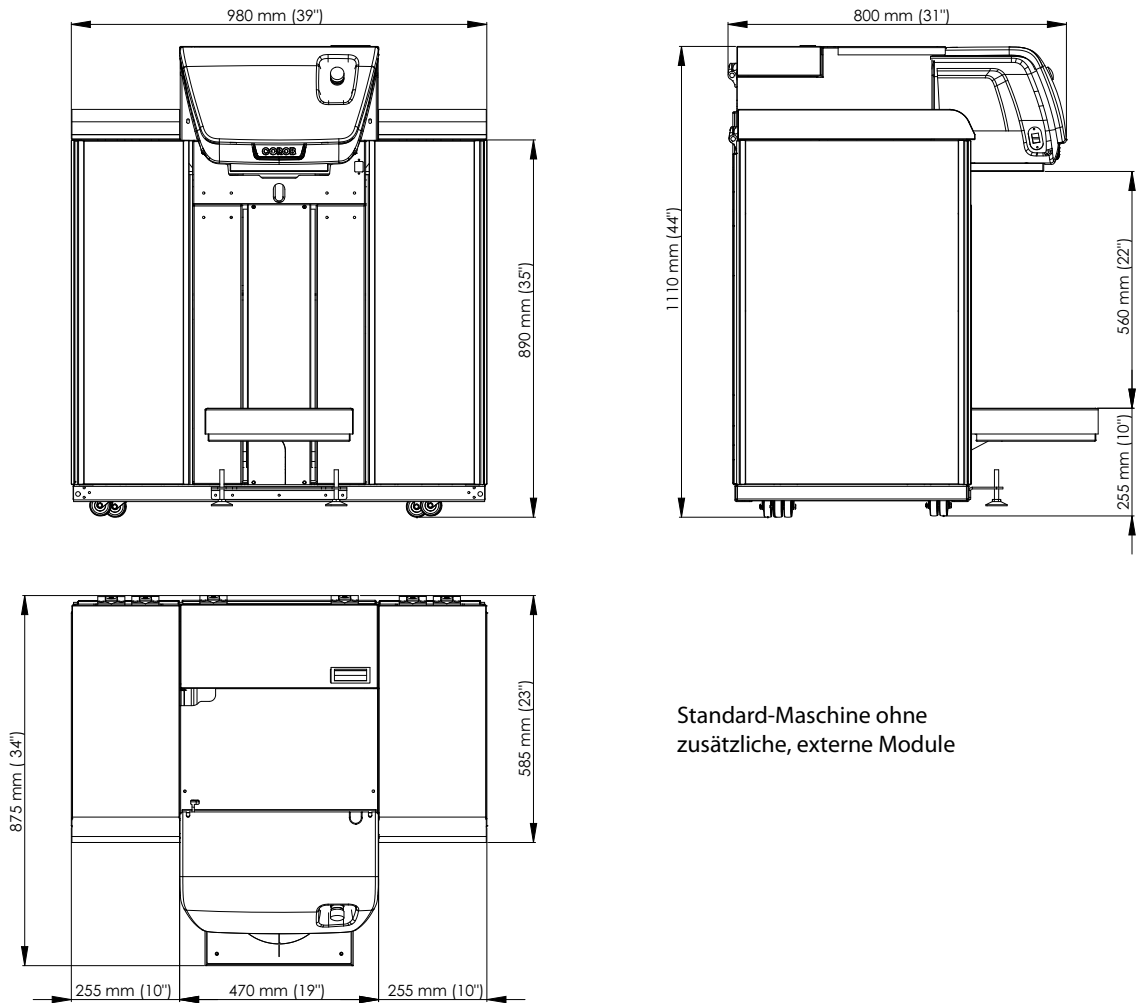
(b) Wert, der im Labor gemessen wurde und durch den entsprechenden, beim Hersteller erhältlichen Testbericht dokumentiert ist. Betriebsbedingungen: Normaler Betriebszyklus der Maschine unter simulierten Lastbedingungen.

(c) Die Umgebungsbedingungen für den Betrieb sind eng mit der Art der verwendeten Farbstoffe verbunden (nähere Angaben beim Fabrikanten der Produkte erfragen). Die angegebenen Daten haben ausschließlich für die betreffende Maschine Gültigkeit.

(d) Lochdurchmesser für vorgestanzte Dosen = Fließdurchmesser + 15 mm (0,59"). Der Fließdurchmesser kann entsprechend der Aufteilung der Kreisläufe für Wasser und Lösungsmittel der Maschine variieren.

9.2 Abmessungen und Gewichte

Eng mit der Konfiguration verbundene Richtwerte mit Bezug auf die Maschine mit leeren Behältern und ohne Zubehörteile.



Standard-Maschine ohne zusätzliche, externe Module

		
	169 kg 373 lb	min. 246 kg 542 lb
	243 kg 536 lb	min. 280 kg 617 lb

Die Maschine ist mit einem Düsensystem mit integriertem Ventil ausgestattet (INV) und hat ein zusätzliches Gewicht von 5 kg (11 lb).

9.3 Konformitätserklärung

Siehe Anhang: EG-Konformitätserklärung 40.

9.4 Garantie

Damit die Garantie wirksam wird, bitten wir Sie, das in der Verpackung enthaltene Formular vollständig auszufüllen und es wie auf dem Formular angegeben einzuschicken.



Falls Sie einen Kundenservice benötigen, wenden Sie sich ausschließlich an unser autorisiertes und qualifiziertes Personal. Verwenden Sie bei Wartungs- und Reparaturarbeiten ausschließlich Originalersatzteile.

Das Ändern oder Entfernen der Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen auf der Maschine ist nicht nur gefährlich und verboten, sondern führt außerdem zum sofortigen Verfall des Garantieanspruchs.

Der Fabrikant haftet nicht für Personen- oder Sachschäden in Folge einer unsachgemäßen Benutzung der Maschine oder unerlaubter Eingriffe an den auf ihr installierten Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen.

Sie bedingen den **Verfall der Haftungsgarantie** die vom Fabrikanten geliefert wird:

- Unsachgemäße Benutzung der Maschine.
- Nichtbeachtung der vom Handbuch vorgesehenen Bedienungs- und Wartungsbestimmungen.
- Nicht autorisierte Änderungen und/oder Reparaturen, die von Fremdpersonal, das nicht der Kundendienstorganisation des Fabrikanten angehört und/oder keine Originalersatzteile verwendet, ausgeführt wurden.

ANHANG: EG-KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG40



CE Vaatimuksenmukaisuustodistus EC Declaration of Conformity

Alkuperäinen suomenkielinen versio

Translation of the original Finnish version

Kuvaus - DESCRIPTION

AUTOMAATTINEN SÄVYTYSKONE
AUTOMATIC DISPENSER

Malli - MODEL

SARJANUMERO - SERIAL No.

EVOFLX-LW

Valmistaja ja valtuutettu teknisen tiedoston laadinnasta vastaava henkilö:
Manufacturer and person authorised to compile the technical file:

COROB Oy

Päivöläntie 5, 28400 Ulvila - Finland

Valmistaja vakuuttaa omalla vastuullaan, että kone, johon tämä vakuutus viittaa, vastaa seuraavien direktiivien olennaisia vaatimuksia:

- Konedirektiivi 2006/42/EY
- Sähkömagneettista yhteensopivuutta koskeva direktiivi 2014/30/EU
- RoHS2-direktiivi 2011/65/EU
- WEEE-direktiivi 2012/19/EU

Kone on kaikkien alla lueteltujen standardien sekä niiden sovellettavien standardien mukainen.

- EN 61000-6-2:2005 Sähkömagneettinen yhteensopivuus (EMC) - Osa 6-2: Yleiset standardit - Häiriönäköteollisuusympäristöissä
- EN 61000-6-3:2007+A1:2011 Sähkömagneettinen yhteensopivuus (EMC) - Osa 6-3: Yleiset standardit - Häiriönäköteollisuuden ympäristöissä

Lisäksi taataan, että koneen suunnittelussa ja valmistelussa ja näiden dokumentoinnissa noudatetaan tehtaan tarkkoja menettelytapoja, jotka täyttävät laadunhallintaa koskevan EN ISO 9001:2015 -standardin vaatimukset.


Rauno Rantanen (Managing Director)
COROB Oy
Ulvila, 01/11/2018

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:

- Machinery Directive 2006/42/EC
- Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU
- Directive RoHS2 2011/65/EU
- WEEE Directive 2012/19/EU

The machine complies with the standards mentioned hereunder and with all applicable ones.

- EN 61000-6-2:2005 Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-2: Generic standards - Immunity for industrial environments
- EN 61000-6-3:2007+A1:2011 Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-3: Generic standards - Emission standard for residential, commercial and light-industrial environments

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.

1 / 2 | CE FI 10_2018 - EC Declaration

COROB Oy

Päivöläntie 5
28400 Ulvila
Finland

corob.oy@corob.com
service_fi@corob.com
p +358 20 1710 400

VAT: FI17988369

corob.com

BG - Производителите, който е лицето отговорно 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/ЕО - Машини - Директива 2014/30/ЕС относно Електромагнитна съвместимост - Директива RoHS2 2011/65/ЕС - WEEE 2012/19/ЕУ - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Машината е в съответствие с всички приложими стандарти. Освен това се гарантира, че проектирането на машината и съответното производство са извършени и документирани при спазване на конкретни фирмени процедури в съответствие със стандарт EN ISO 9001:2015, отнасящ се до системите за управление на качеството.
CS - Výrobce a osoba pověřená sestavením technické dokumentace stvrzuje na svou vlastní zodpovědnost, že zařízení, ke kterému se toto toto prohlášení vztahuje, je v souladu se základními požadavky stanovenými následujícími směrnici: Směrnice o strojích zařízení 2006/42/ES - Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU - Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2011/65/EU (RoHS 2) - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Zařízení odpovídá všem příslušným normám. 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/EF - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - RoHS2-direktivet 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - DS/EN 61000-6-2:2005 – DS/EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Maskinen er i overensstemmelse med alle relevante standarder. 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/EG - Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit 2014/30/EU - Richtlinie RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Die Maschine entspricht allen anwendbaren Richtlinien. 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 des Qualitätsmanagement-Systeme entsprechen, durchgeführt und dokumentiert wird.
EL - Ο κατασκευαστής και ο εξουσιοδοτημένος συντάκτης του τεχνικού φακέλου, πιστοποιεί, ότι, με βάση τα υπαχθέντα, το μηχανήμα στο οποίο αναφέρεται το παρόν, συμμορφώνεται με τις ουσιαστικές απαιτήσεις που προβλέπονται από τους κανονισμούς: Οδηγία Μηχανών/2006/42/ΕΕ - Οδηγία Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας 2014/30/ΕΕ - Οδηγία RoHS2 2011/65/ΕΕ - WEEE 2012/19/ΕΕ - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Το μηχανήμα συμμορφώνεται με όλα τα ισχύοντα πρότυπα. Εγγυάται περαιτέρω ότι ο σχεδιασμός του μηχανήματος και η σχετική κατασκευή του εκτελείται και υποστηρίζεται από έγκυρα, ακολουθούμενα ως ακριβείς, εργοστασιακά διαδικαστικά 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/CE - Directiva de compatibilidad electromagnética 2014/30/UE - Directiva RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. La máquina cumple con todas las normas aplicables. 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 tehnikale tootmise koostajaks volitatud isik kinnitavad oma täielikul vastutustel, et seade, millele käesolev avaldus viitab, vastab järgnevatel regulatsioonidel põhinevatele nõuetele: Masinadirektiiv 2006/42/EÜ - Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EÜ - Direktiiv RoHS2 2011/65/EL - WEEE 2012/19/EÜ - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Seade vastab kõigile kahtlutele nõuetele. Peale selle on garanteeritud, et seadme projektierimisel ja tootmisel on järgitud täpseid tehaseprotseduure, mis vastavad standardile EN ISO 9001:2015 kvaliteedijuhtimissüsteemide kohta, ning et seade tootmist 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/EY - Sähkömagneettista yhteensopivuutta koskeva direktiivi (EMC) 2014/30/EU ja RoHS2-direktiivi 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Kone on kaikkien sovellettavien standardien mukainen. Lisäksi taataan, että koneen suunnittelu ja valmistuslissa ja näiden dokumentoinnissa noudatetaan tehtaan tarkkoja menettelytapoja, jotka täsmällisesti laadunvalintaa 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 réfère cette déclaration est conforme aux exigences essentielles prévues par les directives suivantes: Directive Machines 2006/42/CE - Directive Compatibilité Electromagnétique 2014/30/UE - Directive 2011/65/UE RoHS2 - Directive 2012/19/UE WEEE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. La machine est conforme à toutes les normes applicables. Le fabricant garantit également que la conception de la machine, ainsi que sa production, ont été effectuées et documentées de manière précise, en suivant des procédures d'entreprise précises conformes à la norme EN ISO 9001:2015 relative aux systèmes de gestion qualité.
GA - Dearbhalóir an déantóir, agus an duine atá údaraithe chun an comhad teicniúil a chur le chéile, ar a fhreagracht féin go dtéann an t-ábairt seo leis i gcomhréir leis na riachtanais atá leagtha amach sna treoracha seo a leanas: Treoir um Innealraí 2006/42/CE - Treoir um Chomhoiriúnacht Leictreamaighnéadach 2014/30/UE - Treoir um RoHS2 2011/65/CE - WEEE 2012/19/AE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Tá an gléas i gcomhréir le gach ariail dá bhfuil innleadrú. Deimhnítear freisin go bhfuil dearadh an ghléis agus a dhéantús déanta, agus doiciméint, de réir bhásanna 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 bitnim zahtjevima sljedećih direktiva: Direktiva o strojevima 2006/42/EZ - Direktiva o elektromagnetnoj kompatibilnosti 2014/30/EU - Direktiva RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Stroj je sukladan svim važećim standardima. Također, jamči se da su projektiranje stroja i njegova proizvodnja izvedeni i dokumentirani sljedeći precizne tvorničke procedure sukladne normi EN ISO 9001:2015 o sustavima upravljanja kvalitetom.
HU - A gyártó, valamint a műszaki füzet összeállítására felhatalmazott személy saját felelősségükre kijelentik, hogy a jelen nyilatkozat tárgyát képező gép megfelel az alábbi irányelvek alapvető rendelkezéseinek: 2006/42/EK Gépék Irányelve - 2014/30/EK Elektromágneses kompatibilitás irányelv - 2011/65/EK RoHS2 irányelv - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. A gép megfelel az összes vonatkozó szabványnak. A gyártó garantálja továbbá, hogy a gép tervezése, kivitelezése, valamint a folyamat dokumentálása az üzemi minőségirányítási rendszerrel, valamint a minőségkezelési rendszerekkel foglalkozó EN ISO 9001:2015 szabvánnyal összhangban.
IS - Framleiðandinn, og einstaklingurinn sem hefur heimild til að taka saman teikniðjöfnu, vottar gegn ábyrgð, að velli sem vísað er til í þessari yfirlýsingu, sé í samræmi við þær grunnkröfur sem gert er ráð fyrir í eftirfarandi reglugerðum: Velatölgjun 2006/42/EB - Tilskipun um rafsegulsvissamhæfi 2014/30/EU - Tilskipun RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Vélun uppfyllir alla viðeigandi staða. Ennfremur er ábyrgð að hönnun vélarinnar og tengi framleiðslu fer fram, og er það skjalfest, í samræmi við EN ISO 9001:2015 staðalinn um gæðastjórnarkerfi.
LT - Gamintojas ir asmuo galiojantis sudantį techninę dokumentaciją, savo atsakomybe užtikrina, kad statklas, kurioms skirta ši deklaracija, atitinka esminius šių direktyvų reikalavimus: Masinų direktyva 2006/42/EB - Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/ES - Direktyva dėl pavojaus medžiavų apsaugai 2011/65/ES - WEEE 2012/19/ES - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Įrenginys atitinka visus taikytinus standartus. Taip pat užtikrinama ir dokumentais patvirtinama, kad statklas buvo sudarytas ir pagamintas pagal tiksliai apibrėžtus gamybos reikalavimų pateiktus EN ISO 9001:2015 standartus, dėl kokybės valdymo sistemos.
LV - Ražotājs un persona, kas ir pilnvarotā sastādīt tehnisko dokumentāciju, apliecinā uz savu atbildību, ka mašīna, uz kuru šī deklarācija attiecas, atbilst šādu direktīvu pamatprasībām: Mašīnu Direktīva 2006/42/CE - Elektromagnētiskās saderības Direktīva 2014/30/EU - Direktīva RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Mašīna atbilst visiem piemērojamiem standartiem. Tiek arī nodrošināts, ka mašīnas dizains, pēc precīziem biznesa procesiem atbilst standartu EN ISO 9001:2015 prasībām attiecībā uz kvalitātes sistēmu kvalitāti.
MT - Il-manifattur, u l-persuna awtorizzata biex tkompla l-fajl tekniku jidokjgaw tafti li-rresponsabbiltà tighhom stess li-magna li-għallha għad ior din id-diklarazzjoni hija konformi għar-rekwiżiti essenzjali prevati mid direttivi li-għejn: Direktiva dwar il-Magni 2006/42/KE - Direktiva dwar il-Kompatibilità Elektromagnetika 2014/30/UE - Direktiva RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Il-magna hija konformi mal-standards kollha applikabbli. Dan jiġura wkoll li d-disinn tal-magna u l-produzzjoni tagħha jgħu, u jiġu dokumentati wara proċess ta-n-negozju preċiżi li huma konformi ma' EN ISO 9001:2015 dwar is-sistemi ta' ġestjoni tal-kwalità.
NL - De fabrikant en gemachtigde voor het samenstellen van het technisch dossier verklaart dat het betreffende toestel voldoet aan de toepasselijke fundamentele voorschriften van de volgende richtlijnen: Machinerichtlijn 2006/42/EG - EMC-richtlijn 2014/30/EU - Richtlijn RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. De machine voldoet aan alle toepasselijke bepalingen. 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 kwaliteitmanagementsystemen.
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 direktiver: Maskindirektivet 2006/42/EF - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktiv RoHS2 2011/65/EF - WEEE 2012/19/EU - NEK EN 61000-6-2:2005 - NEK EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Maskinen er i samsvar med alle relevante standarder og regelverk. 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, że maszyna, której dotyczy niniejsza deklaracja, jest zgodna z zasadniczymi wymaganiami przewidzianymi w następujących dyrektywach: Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE - Dyrektywa Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/UE - Dyrektywa RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Maszyna jest zgodna z wszystkimi normami mającymi zastosowanie. 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/CE - Diretiva Compatibilidade Eletromagnética 2014/30/UE - Diretiva RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. A máquina está em conformidade com todas as normas aplicáveis. É também garantido que a concepção e produção da máquina são efetuadas e documentadas de acordo com procedimentos empresariais específicos em conformidade com a norma EN ISO 9001:2015 relativa aos sistemas de gestão da qualidade.
RO - Fabricantul și persoana autorizată pentru realizarea dosarului tehnic declară pe propria răspundere că mașina la care se referă prezenta declarație se conformează cerințelor esențiale prevăzute de următoarele directive: Directiva 2006/42/CE Mașini - Directiva 2014/30/UE Compatibilitatea electromagnetică - Directiva RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Mașina este în conformitate cu toate standardele aplicabile. Se garantează, de asemenea, că proiectarea mașinii și producția acesteia, documentate corespunzător, se efectuează cu respectarea unor proceduri de întreprindere specifice, conforme cu standardul EN ISO 9001:2015 aferent sistemelor de management al calității.
SK - Výrobca a osoba poverená vypracovaním technickej dokumentácie na vlastnú zodpovednosť prehlasujú, že stroj, na ktorý sa toto prehlásenie vzťahuje, je v súlade so základnými požiadavkami, ktoré vyžadujú nasledujúce smernice: Smernica o strojných zariadeniach 2006/42/ES - Smernica o elektromagnetickej kompatibilitate 2014/30/EU - Smernica Európskeho parlamentu a Rady 2011/65/EU (RoHS2) - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Stroj je v súlade so všetkými príslušnými normami. 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/ES - Direktiva o elektromagnetni združljivosti 2014/30/EU - Direktiva RoHS2 2011/65/EL - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Stroj je skladen z vsemi veljavnimi standardi. Jamčimo tudi za obliko sistema in predmetno izdelavo, pri katerih smo opravili postopke in pripraviili ustrezno dokumentacijo v skladu z ustreznimi tovarniškimi praksami in predpisom EN ISO 9001:2015, ki velja za sisteme zagotavljanja kalivosti.
SV - Tillverkaren och den person som har befogenhet att sammanställa den tekniska dokumentationen intygar, på eget ansvar, att maskinen denna försäkran hänvisar till överensstämmer med de väsentliga krav som ställs av följande direktiv: Maskindirektivet 2006/42/EG - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - RoHS2 Direktivet 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Maskinen överensstämmer med alla tillämpliga standarder. Det garanteras vidare att utformningen av maskinen och därtill hörande tillverkning genomförs dokumenterat, i enlighet med exakta fabriksförfaranden som följer standard EN ISO 9001:2015 om system för kvalitetsstyrning.
TR - Üretici ve teknik dosyası oluşturmaka görevli kişi bu beyanını ilgili odaya makinemin, aşağıdaki direktifler tarafından engeleli temel gerekliliklere uygun olduğunu kendi sorumluluğunda altında beyan eder: 2006/42/CE Makine Direktifi - 2014/30/UE Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi - RoHS2 2011/65/UE Direktifi - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Makine yukarıdaki tüm standartlara uygundur. Bundan başka, makinemin tasarımı ve ilgili üretilmesi, kalite yönetimi sistemlerine ilişkin EN ISO 9001:2015 standartlarına uygun kesin işletme prosedürlerinin izlenmesi yoluyla gerçekleştirilmesi ve belgelendirilmesi sağlanır.



