

EVOFLX-LW

Bruksanvisning

V1.0 - RB (2019)



Bruksanvisning

Automatisk brytmaskin

EVOFLX-LW

Version 1.0 RB (02/2019)

ÖVERSÄTTNING AV BRUKSANVISNING I ORIGINAL

© COPYRIGHT 2019, COROB Oy

Med ensamrätt i alla länder

Beställningar av ytterligare kopior av denna produkt eller teknisk information ska adresseras till:

COROB Oy
Päivöläntie 5 • FIN-28400 Ulvila • FINLAND
Telefon: +358 20 171 0400 • E-post: corob.oy@corob.com
Webbplats: www.corob.com

INTELLEKTUELLA ÄGANDERÄTTIGHETER OCH DISCLAIMER

Ingen del av denna bruksanvisning får översättas till andra språk, och/eller ändras och/eller på annat sätt kopieras på mekaniskt/elektroniskt sätt eller via kopior, inspelningar eller annat, utan att man i förväg fått ett skriftligt godkännande från COROB Oy.

COROB är ett kommersiellt eller registrerat varumärke för COROB Oy och dess koncernbolag (fortsättningsvis "COROB"), med ensamrätt.

Det faktum att andra kommersiella eller registrerade varumärken inte omnämns i detta intyg innebär inte att COROB inte har intellektuell äganderätt till sådana varumärken.

Innehållet i denna bruksanvisning hänvisar till know-how, ritningar och tekniska applikationer som används med ensamrätt av COROB, och som ofta omfattas av patent eller patentansökningar och som därmed är skyddade av nationell och internationell lagstiftning vad gäller intellektuella äganderättigheter.

Alla hänvisningar till namn, information och adresser avseende andra företag än COROB och dess koncernbolag är slumpartade och tjänar, om inget annat anges, endast som exempel i syfte att bättre förklara hur produkter från COROB används.

Textens och bildernas utformning har valts med största omsorg. COROB förbehåller sig dock rätten att ändra och/eller uppdatera informationen i denna bruksanvisning i syfte att korrigera typografiska fel och/eller otydligheter, utan någon skyldighet att i förväg meddela detta.

Denna bruksanvisning innehåller all information som krävs för en normal och förutsägbar användning av produkter från COROB från slutkundens sida.

Denna bruksanvisning innehåller inte några riktlinjer och/eller information gällande reparationer av produkten. Av säkerhetsskäl ska sådana ingrepp uteslutande genomföras av utbildad och behörig teknisk personal. Försummelse av detta krav kan innebära en risk för fysiska skador på användaren eller produkten.

COROB har därför ålagt behöriga tekniker att genomföra ovannämnda ingrepp.

Med behöriga tekniker avses teknisk personal som medverkat vid utbildningskurser som organiserats av COROB och/eller dess koncernbolag.

Ej godkända ingrepp kan leda till att garantin för produkten från COROB upphör att gälla, enligt vad som fastställts i försäljningskontraktet eller i de Allmänna Försäljningsvillkoren, inom vilkas gränser COROB är ansvarigt. Denna klausul syftar inte till att begränsa eller befria COROB från ansvar vid åsidosättande av ovillkorliga lagbestämmelser.

COROB har inte för avsikt att begränsa eller fransäga sig sitt ansvar i relation till några lagstadgade bestämmelser under någon tillämplig lag. Därmed är hänvisning till ovanstående garantibegränsningar eller undantag kanske inte tillämplig.

För information om närmsta servicecenter kan användaren kontakta COROB eller besöka sidan www.corob.com.

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1 SNABBGUIDE	3
2 ALLMÄN INFORMATION.....	4
2.1 Bruksanvisningens syfte och användning.....	4
2.2 Definitioner	4
3 EGENSKAPER.....	5
3.1 Beskrivning av maskinen	5
3.2 Beskrivning av delarna	6
3.3 Burkar som kan hanteras	8
3.4 Förutsedd användning och felaktig användning som rimligen kan förutses	9
3.5 Identifieringsdata.....	9
4 SÄKERHET	10
4.1 Säkerhetsföreskrifter och otillåten användning	10
4.2 Varningar gällande användning av brytpasta	11
4.3 Kvarstående risker	12
4.4 Etiketternas placering.....	13
4.5 Säkerhetsanordningar	14
4.6 Nödstopp	14
4.7 Krav på installationsplatsen.....	15
5 TRANSPORT OCH FÖRFLYTTNING.....	16
5.1 Allmänna föreskrifter	16
5.2 Uppackning och placering	16
5.3 Medföljande material	17
5.4 Förbereda emballagebordet	18
5.5 Magasinerings	18
5.6 Kassering och återvinning.....	18
6 DRIFTSÄTTNING	19
6.1 Allmänna föreskrifter	19
6.2 Dator för driftstyrning.....	19
6.3 Reglage och anslutningar	19
6.4 Knappar och signaleringslampor	20
6.5 Offline-knapp och VIT indikeringslampa.....	21
6.6 Elektrisk anslutning och igångsättning	21
6.7 Avstängning	21
7 ANVÄNDNING AV BRYTMASKINEN.....	22
7.1 Allmänna föreskrifter	22
7.2 Vid arbetsdagens början	22
7.3 Användning.....	22
7.3.1 Lastning av burken - Manuellt emballagebord	22
7.3.2 Lastning av burken - Halvautomatiskt emballagebord	23
7.3.3 Lastning av burken - Automatiskt emballagebord	24
7.3.4 Lastning av burken - Rullbana	24
7.3.5 Användning av burkcentreringsenhet och Bung Hole Locator.....	24
7.3.6 Perforering av burken med halvautomatisk stans	25
7.3.7 Doseringsfunktionen.....	25
7.4 Automatiska processer	25
7.5 Fylla på behållarna.....	26
7.6 Fel	29
8 ORDINÄRT UNDERHÅLL.....	30
8.1 Allmänna föreskrifter	30
8.2 Underhållstabell	30
8.3 Produkter som ska användas.....	30
8.4 Utvändig rengöring	31
8.5 Rengöring av munstyckenas mitt (fuktningslock)	31
8.6 Rengöring av munstyckenas mitt (INV).....	32
8.7 Rengöring och fuktning av svampen (fuktningslock)	32
8.8 Kontroll och byte av stans	35
8.9 Påfyllning av flaska för fuktning	36

9 TEKNISKA SPECIFIKATIONER.....	37
9.1 Teknisk information	37
9.2 Mått och vikt	38
9.3 Försäkran om överensstämmelse	38
9.4 Garanti.....	39
BILAGA: EG-FÖRSÄKRAN	40

1 SNABBGUIDE

Vid arbetsdagens början

- Kontrollera att munstyckenas mitt är ordentligt rengjord.
- (Med fuktning med lösningsmedel eller utan fuktning) Kontrollera att svampen är mättad och ordentligt rengjord; om den behöver mättas ska man använda en till syftet avsedd vätska (vilken vätska man väljer beror på brytpastans egenskaper; detta val görs direkt av de använda produkternas tillverkare).
- (Med fuktning med vatten) Kontrollera att vattennivån i flaskan inte är under miniminivån.
- Töm systemet (krävs ej om brytmaskinen är försedd med munstyckssystem med inbyggd ventil - INV).

Att tänka på

- Lämna aldrig maskinen avstängd.
- Omrörningen av brytpastan i behållarna sker automatiskt (inställningsbara tider).
- Var noga att inte fylla på för mycket brytpasta i behållarna. Om detta sker ska man agera enligt vad som anges i bruksanvisningen.
- Rör om manuellt i förpackningen med brytpasta som ska hällas i behållarna. Använd inte automatiska anordningar för omrörning.
- Stäng behållarna med respektive lock efter påfyllningen.
- Kom ihåg att korrekt uppdatera nivåerna för påfyllning av behållarna i programmet för driftstyrning.
- (Med fuktning med lösningsmedel eller utan fuktning) Svampen ska mättas minst två gånger i veckan (intervallet för detta arbetsmoment är ungefärligt eftersom det beror på brytpastans egenskaper och miljöförhållandena).
- (Med fuktning med vatten) Fyll på vatten i flaskan så fort nivån sjunkit till ett minimum. Överskrid inte maxnivån.

Vid arbetsdagens slut

- Fyll på behållarna.
- Uppdatera nivåerna för påfyllning i programmet för driftstyrning.
- Stäng av datorn. Stäng inte av maskinen.

Läs bruksanvisningen noga.

2 ALLMÄN INFORMATION

2.1 Bruksanvisningens syfte och användning

Läs denna bruksanvisning noga innan du använder maskinen.

Denna bruksanvisning som levereras tillsammans med produkten i dess emballage innehåller de anvisningar för användning och normalt underhåll man behöver följa för att maskinen ska fungera länge. Bruksanvisningen innehåller all information som krävs för korrekt användning av maskinen och för att undvika olycksfall.

Bruksanvisningen ska anses utgöra en del av maskinen och ska bevaras tills maskinen skrotas.

Den innehåller all den information för maskinen och eventuella tillbehör som fanns tillgänglig då maskinen tillverkades. Vad gäller tillbehören anges varianter och förändringar som medför andra driftsätt.

Om den tappas bort eller förstörs delvis och det inte går att läsa bruksanvisningen, ska du be om en ny från tillverkaren.

Vissa illustrationer i denna bruksanvisning har hämtats från prototyper, maskinerna i standardproduktionen kan skilja sig i vissa detaljer.

Grafiska anvisningar

Fetstil används för att särskilt uppmärksamma anvisningar eller föreskrifter som är extra viktiga.



FARA

Signalerar risk för personskador



VARNING

Signalerar risk för skador på maskinen som kan försämra dess funktion.



Signalerar viktig information gällande förebyggande säkerhetsåtgärder och/eller föreskrifter som ska följas.



Signalerar situationer och/eller arbetsmoment som omfattas av det program för driftstyrning som installerats i datorn.



Signalerar att det arbetsmoment som beskrivs kräver att man använder de verktyg som anges.

2.2 Definitioner

OPERATÖR

Den person som har kunskaper om metoderna för blandning av målarfärg, lackfärg och liknande och som är utbildad och auktoriserad att köra och använda maskinen med hjälp av olika kommandon samt utföra arbetsmoment gällande lastning och tömning av produktionsmaterial med skydden monterade och aktiverade. Denna person ska uteslutande arbeta under säkra förhållanden och har behörighet att utföra ordinarie underhåll.

UNDERHÅLLSTEKNIKER / INSTALLATÖR

Specialist som är utbildad och tränad i tekniska (mekaniska och elektriska) frågor och som är auktoriserad av tillverkaren att ingripa på maskinen för maskininstallation, justeringar, reparationer av fel och underhåll.

3 EGENSKAPER

3.1 Beskrivning av maskinen

Den automatiska brytmaskinen är en anordning som används för en automatisk dosering (eller matning) av flytande brytpastor i förpackningar (burkar, behållare eller dunkar av metall eller plast) av den storlek som anges i denna bruksanvisning och som i förväg fyllts med basprodukten i syfte att erhålla slutprodukter såsom lack, målarfärg, emalj och bläck som har den färg som valts i maskinens program för driftstyrning.



Brytmaskinen består av:

1. Doserings- och serviceområde för placering av burkar.
2. Kontrollpanel.
3. Övre lock.
4. Område för påfyllning av behållare.

Styrningen av brytmaskinen sker via en vanlig PC som kan levereras på förfrågan (medföljer inte maskinen). Tillverkaren kan också tillhandahålla ett brett utbud av programvaror för styrning av alla maskinens funktioner.



Vissa bilder i denna bruksanvisning har hämtats från prototyper, maskinerna i standardproduktionen kan skilja sig i vissa detaljer.

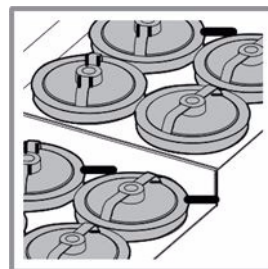
3.2 Beskrivning av delarna

Behållare

Maskinens behållare kan ha olika kapacitet och är anpassade för den produkt som ska doseras.

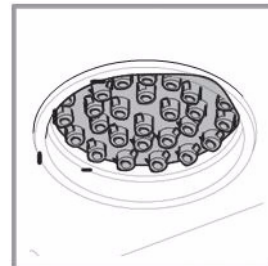
På maskinens övre del finns locken som ger åtkomst för påfyllning av behållarna.

Varje behållare är försedd med lock.



Munstyckenas mitt

Ändarna på de slangar för dosering som kommer från behållarna löper samman och fästs vid munstyckenas mitt ur vilken produkten för fyllning av burken kommer ut.

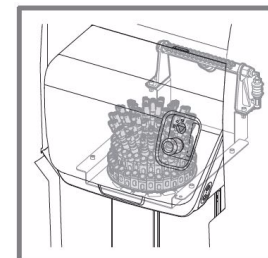


Munstyckssystem med integrerad ventil (INV)

Med INV-systemet införlivas doseringsmunstycke och ventil till varje krets i en och samma patron.

Patronerna är installerade på det särskilda doseringshuvudet. Ventilens öppning (dosering) och stängning (återcirkulation) styrs med hjälp av tryckluft, via en kompressor som är placerad inne i maskinen.

Tack vare systemets lufttäta egenskaper förhindrar INV-systemet att brytpastan torkar.



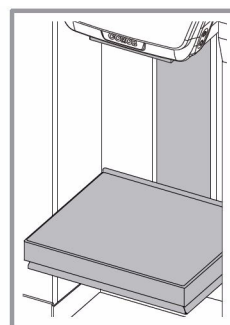
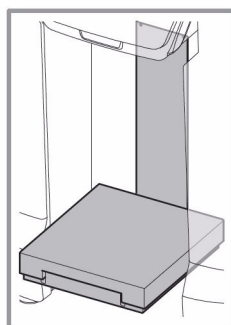
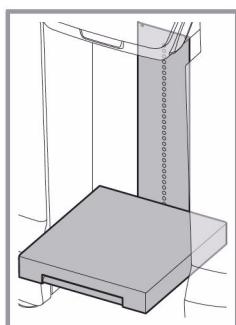
Emballagebord

Emballagebordet möjliggör en korrekt placering av burken i förhållande till doseringsmunstyckenas mitt.

Manuellt emballagebord - Emballagebordet är fäst till maskinen och kan höjas eller sänkas av operatören. Bordet är försett med ett handtag som ska dras utåt för att lossa det så att det kan ställas vid önskad höjd.

Halvautomatiskt emballagebord - Emballagebordet styrs av operatören via aktiveringsknapparna (tvåhandskontroll); emballagebordet stannar när fotocellen känner av burken.

Automatiskt emballagebord - Emballagebordet hanteras via datorn som styr dess rörelse och som kontrollerar att förpackningen som stöds på bordet verkligen motsvarar den som valts för doseringen. En fotocell kontrollerar burkens närvaro och att emballagebordet har placerats korrekt.



Rullband

Det vikbara rullbandet är fäst till behållarmodulens framsida, och underlättar när tunga burkar ska lastas på emballagebordet. Rullbandet är dessutom försett med en avsats som underlättar för operatören vid påfyllning av behållarna.

Burkcenteringsenhet

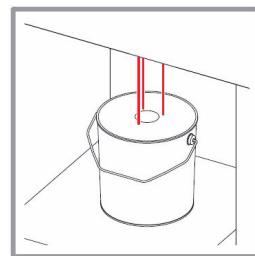
Den används för att placera burkarna i axel i förhållande till munstyckenas mitt för att perforera locket i mitten och fördela produkten exakt i det hål som skapats.

Förekommer på maskiner som är försedda med hålslagningssystem och framställs i enlighet med måtten på de burkar som används.

Enheten finns som tillbehör även till standardmaskinen där den används för att positionera burkarna med lock som redan perforerats i axel i förhållande till munstyckenas mitt.

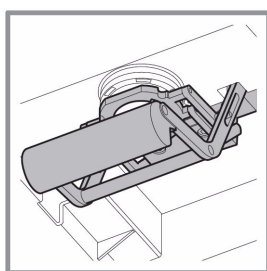
Bung Hole Locator (B.H.L.)

Detta är ett system som utsänder laserstrålar vilka gör det möjligt att placera perforerade burkar så att hålet är i axel med doseringsmunstyckenas mitt.

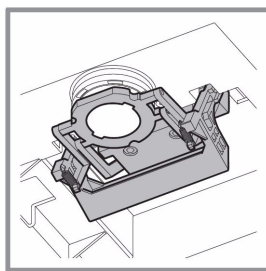


Fuktningslock för munstyckenas mitt

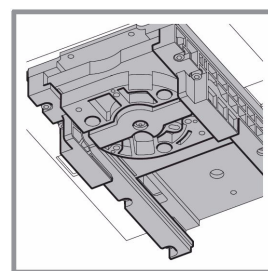
För att hindra att brytpastorna torkar i doseringens centrum är maskinen utrustad med ett fuktningslock.



Det *roterande* locket öppnas genom tryck mot öppningsstängens medan burken placeras. Locket stängs när burken avlägsnas. När locket är öppet ges klarsignal att burken är på plats så att doseringen kan startas.



Det *automatiska roterande* locket är ett automatiskt lock som styrs via programvaran som automatiskt öppnar locket innan en dosering och stänger det direkt efteråt.



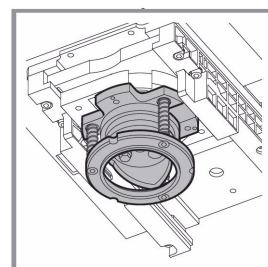
Det *automatiska locket med glidning* är ett automatiskt lock som garanterar en hermetisk stängning av munstyckena. Det styrs via programvaran som automatiskt öppnar locket innan en dosering och stänger det direkt efteråt.

Stans

Stansen är en anordning som perforerar burklocket.

Med en *halvautomatisk stans* utför operatören perforeringen genom att trycka in knapparna för aktivering av det halvautomatiska emballagebordet samtidigt (tvåhandskontroll).

Burken som är placerad på emballagebordet trycks mot stansen när bordet höjs och återställs till korrekt position för dosering när bordet sänks.

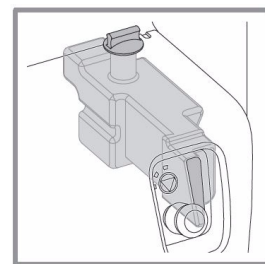


Fuktningsenheten No-Dry-Nozzle

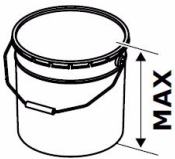
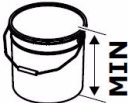
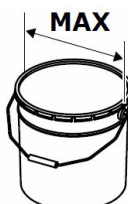
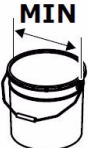
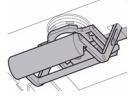
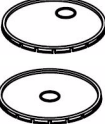
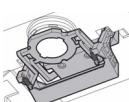
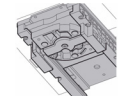
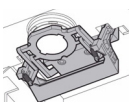
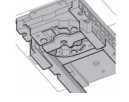
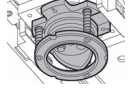
Systemet för fuktning av vattenbaserad brytpasta säkerställer att munstyckena hålls konstant fuktiga. Den fuktade luften använder det vatten som finns i flaskan och förs över till området för munstycken. Systemet aktiveras och inaktiveras automatiskt vid behov, baserat på den nivå för fuktighet som känns av.

Enheten för fuktning av brytpasta med lösningsmedel gör det möjligt att fukta munstyckena när locket är stängt. Lösningssmedlet som finns i en liten behållare inne i locket ser till att området med munstycken är konstant mättat.

De två systemen kan användas var för sig eller tillsammans beroende på vilket tintometersystem som används för maskinen.



3.3 Burkar som kan hanteras

Emballagebord	Lock Munstyckssystem				
Manuellt		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"]
Halvautomatiskt		500 mm [19.7"]	70 mm [2.8"]	380 mm[14.96"]	70 mm [2.8"]
					
		460 mm[17.7"] med stans	130mm [5.1"] med stans		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 Förutsedd användning och felaktig användning som rimligen kan förutses

Maskinen är avsedd för professionellt bruk för dosering av brytpastor vid små, mellanstora eller stora försäljningsställen eller professionella färghandlare för tillblandning av målar- och lackfärg med kulör.

Maskinen ska användas med de burkstorlekar som anges i kapitel 3.3 (Burkar som kan hanteras), med de brytpastor som anges i tabellen i kapitel 9.1 (Teknisk information) och med de användningssätt som anges i denna bruksanvisning

All annan användning av maskinen som inte beskrivs eller omnämns i denna bruksanvisning anses vara otillåten och icke avsedd användning vilket friar tillverkaren från allt ansvar p.g.a. att bruksanvisningen inte följs.

3.5 Identifieringsdata

Maskinen är försedd med en märkplåt (kapitel 4.4) som anger:

- Tillverkarens namn och adress
- Märkning
- Maskinmodell
- Tillverkningsmånad och tillverkningsår
- Serienummer (S/N)
- Elektriska egenskaper



Märkplåten får inte avlägsnas eller ändras på något sätt.

4 SÄKERHET

4.1 Säkerhetsföreskrifter och otillåten användning



PÅBUD

- **Läs bruksanvisningen noga innan du utför något som helst arbete på maskinen.**
- Maskinen får endast användas på det sätt som den har konstruerats för.
- Var uppmärksam på de skyltar som placerats på maskinen.
- Använd personlig skyddsutrustning när det föreskrivs.
- Endast behörig personal med lämplig utbildning (UNDERHÅLLSTEKNIKER) ska ges åtkomst till de maskindelar som skyddas av paneler för att kunna utföra extra underhåll och reparationsarbete på dessa delar.
- Ordinärt underhåll som utförs av operatören ska utföras med avstängd maskin och strömkabeln utdragen ur eluttaget.
- Maskinen ska användas av **en ensam operatör**. Det är förbjudet för annan personal än operatören att vistas i närheten under driften eftersom de kan röra vid maskindelar av misstag.
- Maskinen ska användas av en myndig operatör vid god fysisk/psykisk hälsa enligt en företagsläkare.
- Substanserna som kan användas i maskinen såsom brytpasta, lack, lösningsmedel, smörjmedel och rengöringsmedel kan vara hälsovådliga. Hantera, lagra och källsortera sådana substanser enligt gällande lagstiftning och anvisningarna som ges tillsammans med produkten.



FÖRBUDET

- Maskinen får inte användas med andra burkstorlekar än de som anges i kapitel 3.3 (Burkar som kan hanteras) eller med andra brytpastor än de som anges i tabellen för tekniska data.
- **MASKINEN FÅR INTE ANVÄNDAS I MILJÖER MED EXPLOSIONSRISK.**
- Använd inte öppen låga och inte heller material som kan ge upphov till gnistor och starta brand.
- Maskinen får inte användas för livsmedelsbruk.
- OPERATÖREN får inte genomföra arbetsmoment som är förbehållna UNDERHÅLLSTEKNIKER eller INSTALLATÖR. Tillverkaren ansvarar EJ för skador som orsakas av försummelse av detta förbud.
- Det är förbjudet att använda maskinen utan skydd eller när ev. säkerhetsanordningar på maskinen är avaktiverade, trasiga eller saknas. Panelerna måste alltid hållas helt stängda.
- Titta aldrig direkt in i ljuskällan på Bung Hole Locator-lasern (laserprodukt av Klass II).
- Om maskinen skulle fatta eld ska **man aldrig använda vatten**. Använd uteslutande pulversläckare eller kolsyresläckare och följ tillverkarens anvisningar och föreskrifter vilka anges på själva släckaren.



ELEKTRISK FARA

- **MASKINEN SKA ALLTID MATAS VIA ETT ELUTTAG SOM ÄR KORREKT JORDAT.** Linjen ska skyddas mot överbelastning, kortslutning och direktkontakt enligt gällande säkerhetsföreskrifter. En felaktig jordning kan medföra risk för elektriska stötar.
- Maskinen får inte förses med ström med en strömkälla med egenskaper som skiljer sig från dem som indikeras på typskylten.
- Om strömtillförseln bryts, sätts maskinen automatiskt på igen då strömmen återkommer för att automatiskt utföra processerna som undviker att produkterna torkar.
- För att undvika risken för att utsättas för elektriska stötar och skador ska man endast använda maskinen inomhus. Det är förbjudet att använda maskinen utomhus där den kan utsättas för regn eller hög relativ luftfuktighet.
- Koppla alltid bort strömkabeln från eluttaget innan du utför någon typ av underhållsarbete.
- Maskinen isoleras från elsystemet genom att koppla bort kontakten. Det betyder att den måste installeras nära ett lättillgängligt eluttag.
- Använd inga förlängningskablar för att förse maskinen med ström.

- Använd inte multipla kontakter för att ansluta andra apparater till eluttaget som förser maskinen med ström. Kontrollera att den elektriska matningen av apparater som är anslutna till maskinen via seriella portar, såsom datorn, är potentialutjämnad (att den har en enda jordningsreferens) eftersom potentialskillnader orsakar störningar och/eller skador på de seriella portarna.
- Kontrollera regelbundet skicket för strömkabeln. Om den är skadad, ska du byta ut den mot en ny kabel som tillverkaren tillhandahåller.

4.2 Varningar gällande användning av brytpasta



FARA

Maskinen är avsedd för användning med brytpasta i allmänhet. Följ utan undantag de anvisningar som anges på brytpastans förpackning och läs noga de **MATERIALSÄKERHETSDATABLAD (MSDS - Material Safety Data Sheet)** som tillverkaren eller återförsäljaren ska tillhandahålla.

Följ alla de säkerhetsföreskrifter som anges. Använd föreskriven personlig skyddsutrustning.

Nedan följer några av de vanligaste varningarna och säkerhetsföreskrifterna från tillverkarna av brytpasta.

1. Farligt vid förtäring.
2. Undvik kontakt med huden och ögonen. Vid kontakt med huden och ögonen, skölj med mycket vatten.
3. Förvaras oåtkomligt för barn.
4. Använd angiven personlig skyddsutrustning när du uppmanas att göra det.
5. Om produkten skulle läcka eller spillas ut av misstag ska man noga vädra området och följa de anvisningar som finns i denna bruksanvisning samt de som medföljer själva produkten.
6. Håll inte ut brytpasta i avloppet. För hantering av resterna ska man följa gällande lokal lagstiftning. ?

4.3 Kvarstående risker

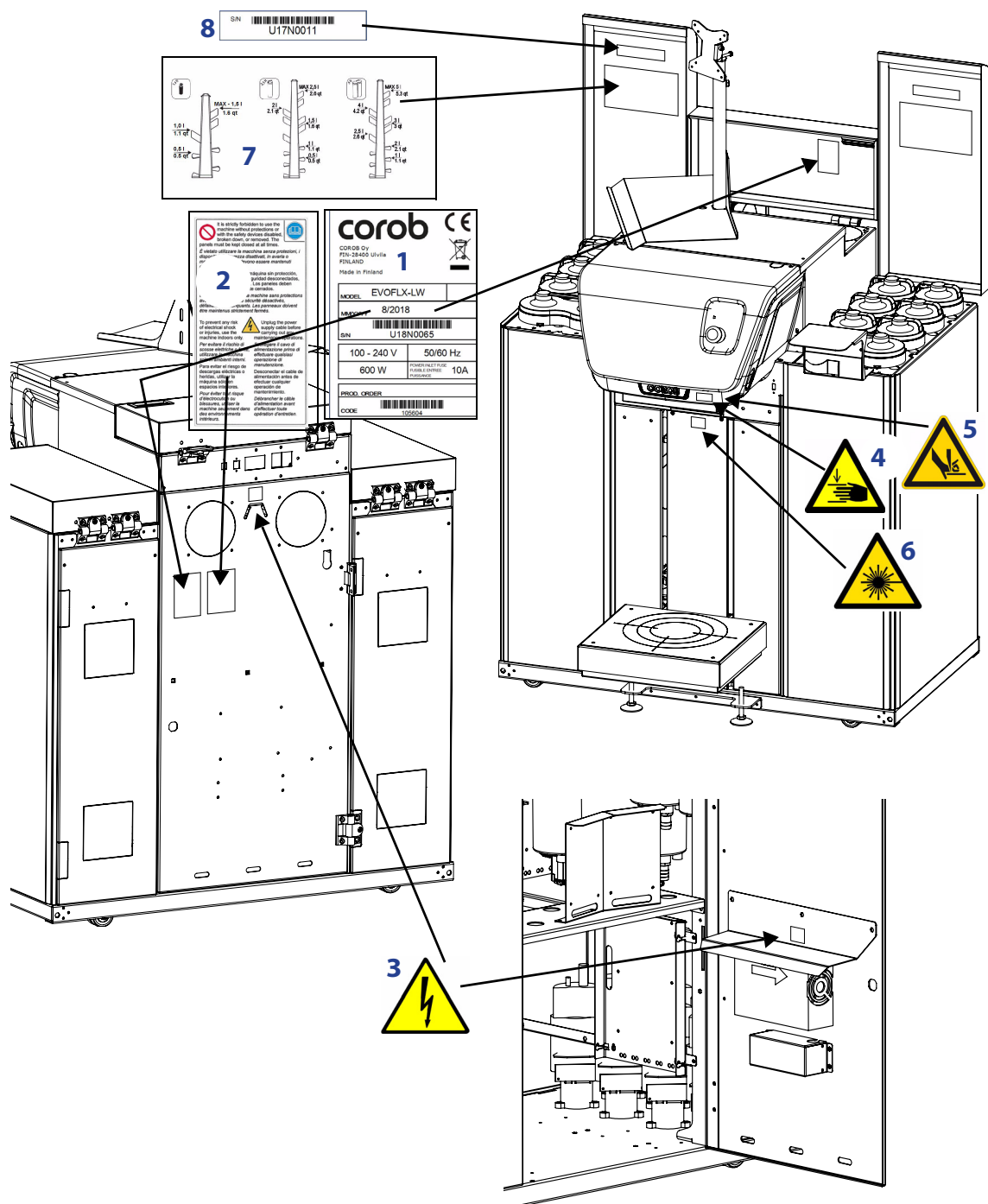
Risk		Förebyggande åtgärd	Personlig skydds- utrustning:	Kap. i bruksan- visningen
	Risk för elektrisk stöt - Risk för elektrisk stöt om maskinen matas via ett eluttag som inte är korrekt jordat.	Maskinen ska matas via ett eluttag som är korrekt jordat.	/	kap. 6
	Risk för elektrisk stöt - Risk för elektrisk stöt vid åtkomst till de maskindelar som skyddas av paneler utan att först ha stängt av strömmen.	Operatören har inte behörighet för åtkomst till de maskindelar som skyddas av paneler. För underhållsteknikern: Innan du utför något underhåll på maskinen ska du stänga av den och koppla bort strömkabeln från eluttaget.	/	
	Rygg- och ländskador - Förflyttning av tunga laster under förflyttningen av maskinen och lastningen av burkar på emballagebordet kan orsaka personskador.	Överskrid inte viktgränserna som anges av gällande bestämmelser. Använd vid behov lämpliga lyftanordningar.		kap. 5-7
	Risk för nedfallande föremål / klämskador - En burk kan välta och falla ned på operatören när den ställs på emballagebordet.	Se till att burken ställs ned med hela botten på emballagebordet.		kap. 7
	Risk för klämskador / intrassling - Fuktningsslockets och emballagebordets automatiska rörelser kan orsaka personskador.	Maskinen ska användas av en ensam operatör. För aldrig in händerna i doseringsområdet under tiden maskinen är i drift.		kap. 7
	Risk för klämskador / intrassling - Omrörningsenheten inne i behållaren kan starta automatiskt under påfyllningen av brytpasta.	Tryck in offline-knappen före ingreppet.		kap. 7.5
	Risk för skärskador - I samband med perforeringen eller vid underhåll på hålsugningssystemet kan kontakt med stansens blad orsaka personskador.	Maskinen ska användas av en ensam operatör. För aldrig in händerna i doseringsområdet under tiden maskinen är i drift. Använd avsett verktyg för att demontera stansen.		kap. 7-8
	Halk- / fallrisk - Felaktig användning av emballagebordet kan orsaka personskador.	Kliv inte upp på och / eller sätt dig på emballagebordet. Använd inte emballagebordet som en trappa.		kap. 7
	Explosionsrisk - Ångorna som alstras av brytpastorna kan orsaka en explosion.	Använd inte maskinen i miljöer med explosionsrisk. Använd inte öppen låga och inte heller material som kan ge upphov till gnistor och starta brand.	/	
	Risk för exponering för laserstråle - Bung Hole Locator (B.H.L.) använder röd laser som ljuskälla vilken kan vara farlig för ögonen.	Titta aldrig direkt in i ljuskällan.	/	kap. 7
	Risk för förgiftning och allergiska reaktioner - Ångorna som alstras av brytpastorna kan orsaka förgiftning och/eller allergiska reaktioner under påfyllning av behållarna och under rengöring och kassering av maskinen.	Läs varningsföreskrifterna i MSDS - Materialsäkerhetsdatabladet för de använda brytpastorna, som tillverkaren av brytpastan ska tillhandahålla. Se till att lokalen är lämpligt ventilerad.	Personlig skydds- utrustning som rekommenderas i säkerhetsdatabladet.	kap. 4.2- 5-7-8

4.4 Etiketternas placering

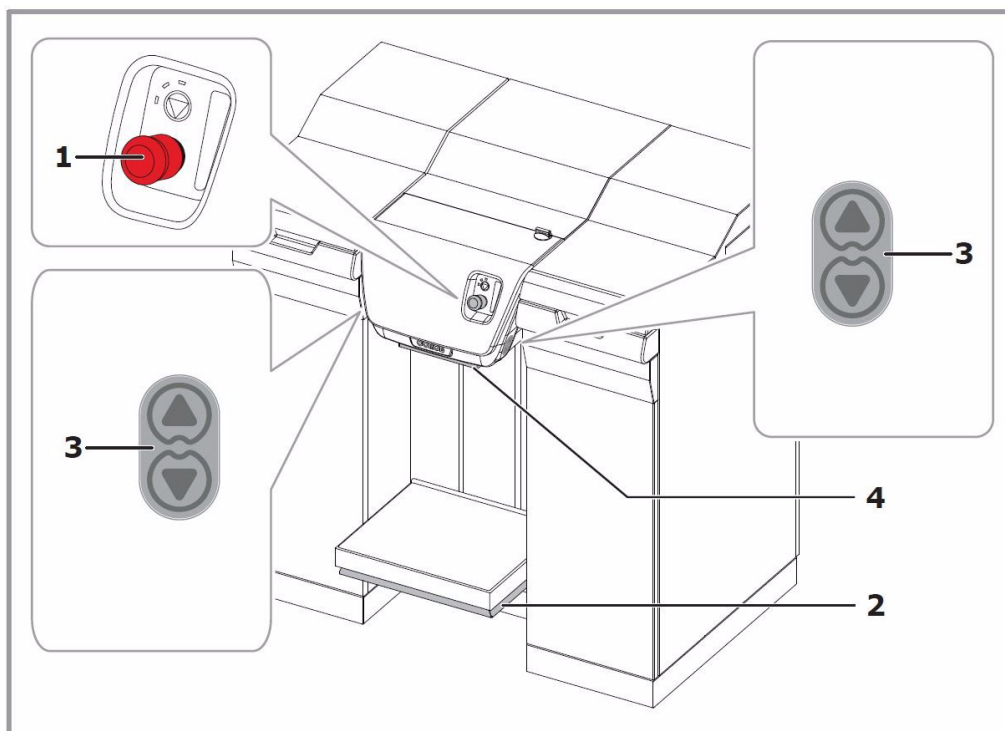
1. Märkplåt (kapitel 3.5)
2. Etikett "Allmänna föreskrifter"
3. Etikett "Elektrisk fara"
4. Etikett "Risk för klämskador"
5. Etikett "Risk för skärskador"
6. Etikett "Fara laser"
7. Etikett "Påfyllningsnivåer"
8. Etikett "Serienummer"



Undvik att avlägsna eller förstöra säkerhets- och informationsetiketterna. Ersätt etiketter som inte längre är läsbara eller som saknas (kontakta tillverkaren för nya etiketter).



4.5 Säkerhetsanordningar



Maskinen är försedd med följande säkerhetsanordningar:

	med emballagebord av typen:		
	man	halvaut	auto
1. Nödstoppsknapp	-	✓	✓
2. Nedre skyddsplatta emballagebord	-	✓	✓
3. Knappar för aktivering och förflyttning av emballagebord	-	✓	-
4. Övre skyddsplatta emballagebord	-	-	✓



FARA

Vid fel på säkerhetsanordningarna är det förbjudet att använda komponenter som inte levereras av tillverkaren. Vid behov ska du endast vända dig till ett servicecenter som tillverkaren godkänner.

4.6 Nödstopp

Om ett fel uppstår eller om fara föreligger ska man trycka på nödstoppsknappen (kapitel 4.6). När man trycker på knappen stannar alla maskinens farliga rörelser genom att matningen till samtliga kretsar bryts. Den röda indikeringslampan på kontrollpanelen tänds (kapitel 6.4).



FARA

Nödstoppsknappen bryter inte strömmen till hela maskinen. Matningsenheten inne i maskinen förblir strömförsörjd.

För att isolera maskinen helt och hållet måste man stänga av den och koppla ur strömkabeln ur strömuttaget



Nödstoppsknappen medför inte att datorn stängs av; denna kräver särskilda avstängningsprocedurer (extra-uttagen förblir strömförda).

Efter att man åtgärdat orsaken till felfunktionen eller avhjälpt faran ska man återställa knappen genom att dra den utåt.



VARNING

För att förhindra att maskinens prestanda försämras får nödstoppsknappen endast användas i fall av verklig fara, aldrig för normalt stopp.

4.7 Krav på installationsplatsen

Krav på miljön som maskinen ska installeras i:

- Lokalen ska vara ren och dammfri.
- Golvet ska vara plant och stabilt.
- Det ska finnas jordade eluttag.
- Lokalens belysning ska garantera en god sikt i alla punkter på maskinen (min. belysningsstyrka 500 Lux).
- Det ska finnas en tillräcklig ventilation som förhindrar en koncentration av skadliga ångor.
- Temperaturen ska ligga mellan 10 °C (50 °F) och 40 °C (104 °F), och den relativa luftfuktigheten mellan 5% och 85% utan kondensbildning.



VARNING

Miljöförhållandena för driften är nära sammanbundna med den typ av brytpasta som används (information om detta ska tillhandahållas av tillverkaren av produkterna). De krav som anges gäller endast för maskinen.

Placera inte maskinen nära värmekällor och se till att den inte utsätts för direkt solljus. Undvik möjliga källor för fukt. Använd endast maskinen inomhus.

Miljöförhållanden vars värden inte är inom de som anges (kapitel 9.1) kan leda till allvarliga skador på maskinen, speciellt på den elektroniska apparaturen.



FARA

När man använder **brytpasta som innehåller flyktiga lösningsmedel** ska man installera maskinen i en rymlig lokal med bra ventilation (luftutbyte) och inte placera/förvara delar av olika slag i närheten av maskinen.

Använd inte öppen låga och inte heller material som kan ge upphov till gnistor och starta brand.

5 TRANSPORT OCH FÖRFLYTTNING

5.1 Allmänna föreskrifter

Personalen som utför dessa arbetsmoment ska använda följande personliga skyddsutrustning.



FARA

För att undvika skador på personer och föremål, var mycket uppmärksam och noggrann under maskinens förflyttning och följ noga anvisningarna i detta kapitel.



VARNING

Förflyttningen av emballaget ska utföras av erfaren personal och med lämpliga lyftanordningar. Det är förbjudet att ställa kollin på emballaget.



Om maskinen installeras nära en vägg ska det finnas ett avstånd på minst 10 cm (4") för att undvika att kablarna kläms.

5.2 Uppackning och placering

		6 mm	Avlägsna byglar
		10 mm	



FARA

Följande arbetsmoment kräver minst två personer.

Förvara emballaget för framtida bruk eller gör dig av med det i enlighet med gällande lagstiftning. Man rekommenderas dock att bevara emballaget under maskinens garantiperiod.

Kontrollera att emballaget inte skadats eller manipulerats under transporten. Annars ska du vända dig till ett auktoriserat servicecenter eller återförsäljaren.

1. Skär loss banden.
2. Avlägsna kartongen.
3. Avlägsna det hölje som finns runt maskinen. Packa upp ev. medföljande tillbehör och/eller material.



FARA

Om maskinen verkar ha skadats under transporten ska man inte försöka starta den utan kontakta ett auktoriserat servicecenter eller återförsäljaren.

4. Ta bort beslagen som fäster maskinen till pallan.
5. Fatta tag om maskinen på sidorna (detta arbete måste utföras av minst två personer) och sätt ner den på marken genom att låta den glida på ramperna.
6. Sänk fötterna för en korrekt nivellering av maskinen och kontrollera att hjulen inte stöds mot golvet.

Om man behöver packa in maskinen igen ska man upprepa den procedur som beskrivs för uppackningen, i omvänd ordning. Varje gång maskinen ska transporteras eller skickas rekommenderas man att använda originalemballaget, om så är möjligt.

5.3 Medföljande material

När man packat upp maskinen ska man kontrollera att följande material följt med i leveransen:

1. Strömkabel.
2. Kablar för strömförsörjning av datorn.
3. USB-kabel.
4. Medföljande CD med programvara.
5. Bruksanvisning och produktdokumentation.
6. Reservdelar.

Endast för modeller med stans:

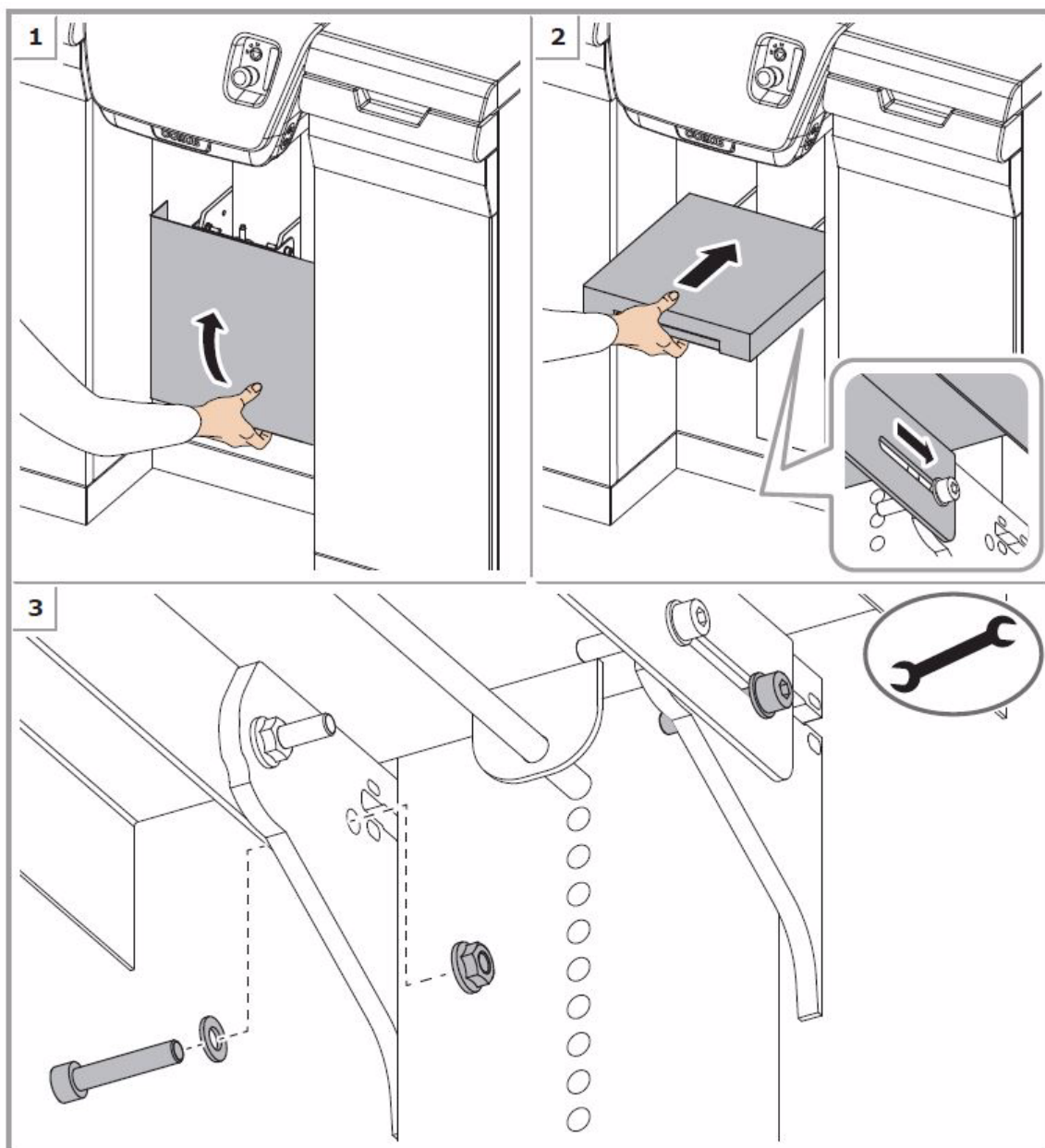
7. T-nyckel.
8. Verktyg för demontering av stans.
9. Manuell applicering av lock.

Enligt vad som specificeras på beställningen kan du även få följande:

- Program för driftstyrning.
- Eventuella tillbehör som ska installeras på maskinen.

Kontrollera att alla delar som indikeras finns med i emballaget. Om så inte är fallet ska du vända dig till tillverkaren.

5.4 Förbereda emballagebordet



5.5 Magasinering

Om du ska magasinera maskinen ska detta ske i en torr, skyddad och dammfri miljö med lämplig temperatur och relativ luftfuktighet

5.6 Kassering och återvinning

Denna maskin får inte slängas tillsammans med hushållssopor. Den ska källsorteras.

Enligt WEEE-direktivet måste insamling, behandling, återvinning och ekologisk källsortering av avfall som utgörs av eller innehåller elektriska eller elektroniska produkter (WEEE = Waste Electrical and Electronic Equipment) ske enligt de nationella lagarna i varje medlemsstat inom EU som anammar detta direktiv.

Källsortera maskindelarna utifrån de olika konstruktionsmaterialen (plast, järn o.s.v.).

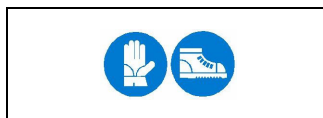
Om man använder brytpasta i maskinen som kräver särskilda källsorteringsprocedurer ska man följa den lokala lagstiftningen vad gäller kasseringen av resterande brytmedel i behållarna och komponenterna i maskinen som är nedsmutsade med brytpasta.



6 DRIFTSÄTTNING

6.1 Allmänna föreskrifter

Personalen som utför dessa arbetsmoment ska använda följande personliga skyddsutrustning.



FARA

DENNA MASKIN MÅSTE JORDAS. Kontrollera att linjen för elektrisk försörjning är jordad innan du ansluter maskinen.

Använd inga förlängningskablar för att förse maskinen med ström.

Datorn och eventuella andra anordningar som är kopplade till maskinen via serielinje eller direkt kopplade till själva datorn ska strömförsörjas från ett ekvipotentialt elektriskt matningsnät, eller i förekommande fall från extrauttagen (tillval).

Anslut inte andra anordningar förutom datorn, etikettskrivaren eller kalibreringsvågen till extrauttagen.

Använd inte multipla kontakter för att ansluta andra apparater till eluttaget som förser maskinen med ström.



VARNING

Försök inte förse maskinen med ström via en strömkälla som har egenskaper som skiljer sig från dem som indikeras på typskylten.

Maskinen isoleras från elsystemet genom att koppla bort kontakten. Det betyder att den måste installeras nära ett lättillgängligt eluttag.

Kontrollera att den elektriska matningen av apparater som är anslutna till maskinen via seriella portar, såsom datorn, är potentialutjämnad (att den har en enda jordningsreferens) eftersom potentialskillnader orsakar störningar och/eller skador på de seriella portarna.

6.2 Dator för driftstyrning

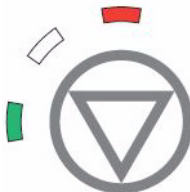
Styrningen av brytmaskinen sker via en vanlig PC som kan levereras på förfrågan (medföljer inte maskinen). Tillverkaren kan också tillhandahålla ett brett utbud av programvaror för styrning av alla maskinens funktioner.

Hela maskininstallationen, inklusive datoranslutning, installation av program för driftstyrning och systemkonfiguration ska utföras av en behörig underhållstekniker.

6.3 Reglage och anslutningar

1. **Maskinens huvudströmbrytare**
2. **Utrymme för säkringarna** - Säkringarnas värde anges i tabellen för tekniska data (kapitel 9.1).
3. **Kontakt för strömmatning**
4. **Extrauttag** (tillval) - Elektrisk matning av datorn och andra apparater (kalibreringsvåg och etikettskrivare)
5. **Seriell USB-port** - För anslutning till datorn för driftstyrning.
6. **Kontrollpanel** - Med offline-knapp och signaleringslampor.
7. **Knappar för förflyttning av emballagebord** (tvåhandskontroll).

6.4 Knappar och signaleringslampor



Knapp/Lampa	Beskrivning															
 Offline-knapp	För att avbryta maskinens funktion utan att stänga av den. Ger dessutom möjlighet att öppna och stänga det automatiska locket för att medge rengöring av munstyckenas mitt (kapitel 6.5)															
VIT indikeringslampa	Anger maskinens status (kapitel 6.5):															
	<table> <tr> <th>Indikeringslampa</th> <th>Status</th> <th>Betydelse</th> </tr> <tr> <td>avstängd</td> <td>avstängd</td> <td>Maskinen är avstängd.</td> </tr> <tr> <td>tänd</td> <td>online</td> <td>Maskinen är på och klar att ta emot kommandon från datorn.</td> </tr> <tr> <td>långsamt blinkande</td> <td>offline 1</td> <td>Maskinens funktioner har avbrutits och kommandona som skickas från datorn avvisas.</td> </tr> <tr> <td>snabbt blinkande</td> <td>offline 2</td> <td>Locket är öppet, maskinens funktioner har avbrutits och kommandona som skickas från datorn avvisas.</td> </tr> </table>	Indikeringslampa	Status	Betydelse	avstängd	avstängd	Maskinen är avstängd.	tänd	online	Maskinen är på och klar att ta emot kommandon från datorn.	långsamt blinkande	offline 1	Maskinens funktioner har avbrutits och kommandona som skickas från datorn avvisas.	snabbt blinkande	offline 2	Locket är öppet, maskinens funktioner har avbrutits och kommandona som skickas från datorn avvisas.
	Indikeringslampa	Status	Betydelse													
	avstängd	avstängd	Maskinen är avstängd.													
	tänd	online	Maskinen är på och klar att ta emot kommandon från datorn.													
	långsamt blinkande	offline 1	Maskinens funktioner har avbrutits och kommandona som skickas från datorn avvisas.													
snabbt blinkande	offline 2	Locket är öppet, maskinens funktioner har avbrutits och kommandona som skickas från datorn avvisas.														
GRÖN indikeringslampa	Anger en speciell maskinstatus som operatören måste uppmärksamma eller en status som kräver en åtgärd från operatören.															
	<table> <tr> <th>Indikeringslampa</th> <th>Betydelse</th> </tr> <tr> <td>avstängd</td> <td>Maskinen är redo för användning.</td> </tr> <tr> <td>tänd</td> <td>Burken är placerad och man kan gå vidare med dosering. <i>Den gröna lampan är alltid tänd med det roterande locket (ingen fotocell för avkänning).</i></td> </tr> <tr> <td>blinkande</td> <td>Fuktningslocket är öppet.</td> </tr> <tr> <td colspan="2"><i>Med stans</i></td> </tr> <tr> <td>tänd</td> <td>Maskinen är redo för perforering.</td> </tr> </table>	Indikeringslampa	Betydelse	avstängd	Maskinen är redo för användning.	tänd	Burken är placerad och man kan gå vidare med dosering. <i>Den gröna lampan är alltid tänd med det roterande locket (ingen fotocell för avkänning).</i>	blinkande	Fuktningslocket är öppet.	<i>Med stans</i>		tänd	Maskinen är redo för perforering.			
	Indikeringslampa	Betydelse														
	avstängd	Maskinen är redo för användning.														
	tänd	Burken är placerad och man kan gå vidare med dosering. <i>Den gröna lampan är alltid tänd med det roterande locket (ingen fotocell för avkänning).</i>														
	blinkande	Fuktningslocket är öppet.														
	<i>Med stans</i>															
tänd	Maskinen är redo för perforering.															
RÖD indikeringslampa	Anger att det föreligger ett fel eller ett nödstopp.															
	<table> <tr> <th>Indikeringslampa</th> <th>Betydelse</th> </tr> <tr> <td>avstängd</td> <td>Maskinen är redo för användning.</td> </tr> <tr> <td>tänd</td> <td>Nödstoppsknappen har tryckts in.</td> </tr> <tr> <td>blinkande</td> <td>Fel har upptäckts.</td> </tr> </table>	Indikeringslampa	Betydelse	avstängd	Maskinen är redo för användning.	tänd	Nödstoppsknappen har tryckts in.	blinkande	Fel har upptäckts.							
	Indikeringslampa	Betydelse														
	avstängd	Maskinen är redo för användning.														
	tänd	Nödstoppsknappen har tryckts in.														
blinkande	Fel har upptäckts.															
 Knappar för förflyttning av emballagebord	Finns på vardera sida om doseringshuvudet. Genom att trycka in de två knapparna  eller  samtidigt höjs eller sänks emballagebordet. Emballagebordet stoppar omedelbart när man släpper en knapp. Om man inte släpper någon knapp kommer emballagebordet automatiskt att stanna när fotocellen känner av den burk som står på bordet eller när man når ändläge nedåt. Med stans - När den GRÖNA indikeringslampan är tänd och man trycker in de fyra knapparna samtidigt höjs emballagebordet för att genomföra perforeringen av burkens lock.															

6.5 Offline-knapp och VIT indikeringslampa

När offline-knappen trycks in avbryts alla maskinens funktioner. Den VITA indikeringslampan blinkar snabbt för att signalera att maskinen är på men att funktionerna är blockerade (läget offline 1 eller offline 2). I dessa läge kommer de kommandon som skickas från datorn att avvisas.

Tryck in offline-knappen...	Ursprungsläge	Slutläge	VIT indikeringslampa
... under ett ögonblick	online	offline 1 - maskinens funktioner är blockerade	Långsamt blinkande
	offline 1	online - maskinens funktioner är återställda	tänd
	offline 2	offline 2	Snabbt blinkande
... under några sekunder	online	offline 2 - det automatiska locket öppnas och maskinens funktioner blockeras	Snabbt blinkande
	offline 1		
	offline 2	offline 2 - det automatiska locket stängs och maskinens funktioner återställs	tänd

Maskinen ska ställas till offline 1 för att fylla på behållarna (kapitel 7.5) och till offline 2 för att utföra sådant underhållsarbete som kräver att det automatiska locket öppnas (kapitel 8).



VARNING

Matningen avbryts om offline-knappen trycks in under doseringen av medlet. När maskinen har återställts till normal funktion KOMMER MAN INTE ATT KUNNA fortsätta dosera den tidigare avbrutna formeln.

Vid dessa förhållanden avvisas kommandona som skickas från datorn.

6.6 Elektrisk anslutning och igångsättning



Om den VITA indikeringslampan inte tänds ska man försäkra sig om att nödstoppsknappen inte tryckts in (kapitel 4.6). Om datorn och skärmen inte startas ska man kontrollera att strömkablarna är korrekt anslutna till strömuttagen och att strömbrytarna är påslagna.



När programvaran sätts igång ombeds operatören att köra olika procedurer för att förbereda maskinen. Dessa procedurer är tätt sammankopplade med den typ av program för driftstyrning som används.

1. Koppla in nätkontakten i ett jordat vägguttag och till uttaget bakom maskinen.
2. Ställ strömbrytaren till on (I) => Den vita lampan är tänd.

6.7 Avstängning



VARNING

VI AVRÅDER FRÅN ATT STÄNGA AV MASKINEN - stäng den inte ens när ni håller stängt, eftersom de tidsstyrda funktionerna för recirkulation och omrörning gör att man kan bibehålla brytpastan i optimalt skick med en jämn struktur.

Om det är nödvändigt att stänga av maskinen, ska man undvika att låta den vara avstängd under en längre tid. När maskinen inte används ska man ev. endast stänga av datorn.



Strömmen som maskinen förbrukar då den är på, under inaktivitet eller under en omrörningscykel, är mycket liten.

1. Ställ strömbrytaren till OFF (0)
2. Dra ut nätkontakten från det jordade vägguttaget.

7 ANVÄNDNING AV BRYTMASKINEN

7.1 Allmänna föreskrifter

Personalen som utför dessa arbetsmoment ska använda följande personliga skyddsutrustning.



FARA

Maskinen ska användas av en ensam operatör. Det är förbjudet för annan personal än operatören att vistas i närheten under driften eftersom de kan röra vid maskindelar av misstag.

Det är förbjudet att använda maskinen utan skydd eller när ev. säkerhetsanordningar på maskinen är avaktiverade, trasiga eller saknas. Panelerna måste alltid hållas helt stängda.

Sätt aldrig in händerna i doseringsområdet under maskinens användning om det inte är för att lasta på eller av förpackningar.

Överskrid inte viktgränserna som anges av gällande bestämmelse i samband med hantering av burkarna.

7.2 Vid arbetsdagens början

Vid varje arbetsskifts början ska man genomföra följande arbetsmoment:

- Kontrollera att munstyckenas mitt är ordentligt rengjord.
- (Med fuktning med lösningsmedel eller utan fuktning) Kontrollera att svampen är mättad och ordentligt rengjord; om den behöver mättas ska man använda en till syftet avsedd vätska (vilken vätska man väljer beror på brytpastans egenskaper; detta val görs direkt av de använda produkternas tillverkare).
- (Med fuktning med vatten) Kontrollera att vattennivån i flaskan inte är under miniminivån.
- Töm systemet (krävs ej om brytmaskinen är försedd med munstyckssystem med integrerad ventil).

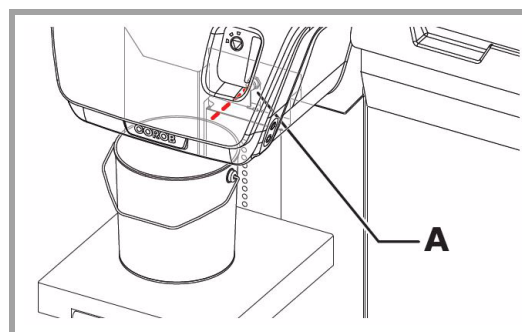
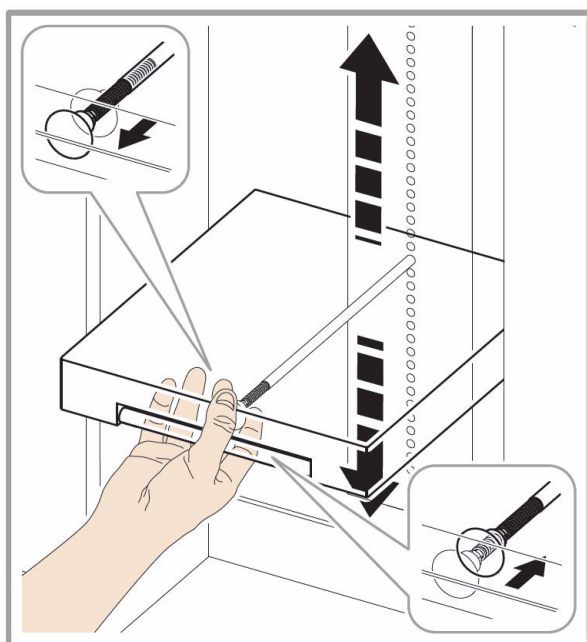
7.3 Användning

Operatören vägleds vid maskinens drift via programmet för driftstyrning som visar de anvisningar som ska följas och de arbetsmoment maskinen utför.

Driftfaser	Alternativ	Ref.
Välj lämpliga alternativ i programmet (val av produkt, medel och burkstorlek).		
Lasta burken i maskinen och justera emballagebordets höjd.	med manuellt emballagebord	kap. 7.3.1
	med halvautomatiskt emballagebord	kap. 7.3.2
	med automatiskt emballagebord	kap. 7.3.3
	med rullbana	kap. 7.3.4
Justera burkens position i förhållande till doseringens centrum.	med burkcentreringsenhet	kap. 7.3.5
	med B.H.L. Laser	
Genomför perforeringen av burkens lock (tillval).	med stans	kap. 7.3.6
Styr doseringen av medlet via programmet.		kap. 7.3.7
När doseringen slutförts ska man avlägsna burken och fortsätta med nästa dosering.		

7.3.1 Lastning av burken - Manuellt emballagebord

1. Lås upp emballagebordet genom att dra handtaget utåt och hålla kvar det där.
2. Höj eller sänk emballagebordet genom att ställa in höjden i enlighet med måttet på den burk som ska användas.
3. Släpp handtaget för att blockera emballagebordet i önskad position.
4. *Roterande lock:* Placera burken på bordet och tryck på öppningsstången för att öppna burken.
Glidande lock: Placera burken på emballagebordet och säkerställ att fotocellen **A** skymms.

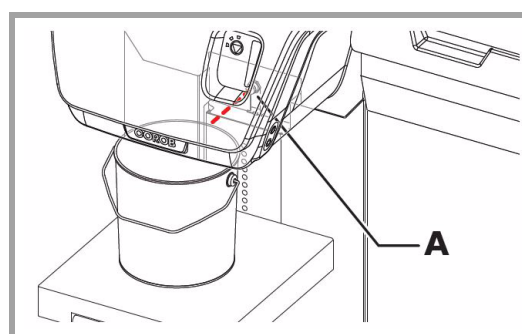
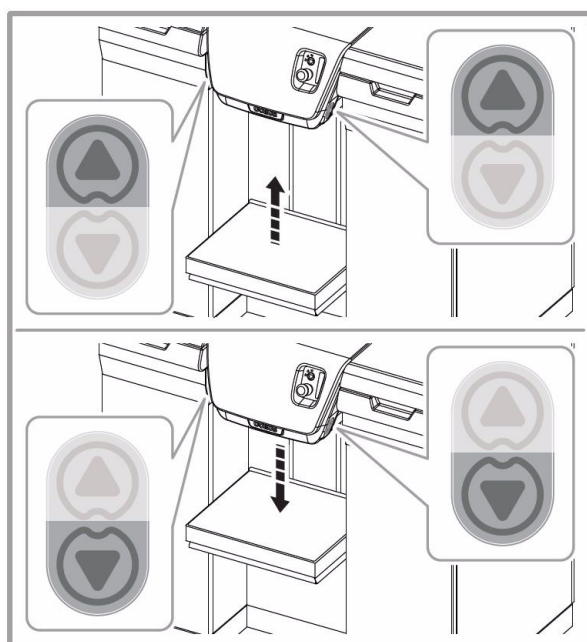


7.3.2 Lastning av burken - Halvautomatiskt emballagebord



Det halvautomatiska emballagebordet är utrustat med en nedre skyddsplatta (kapitel) i syfte att förhindra klämrisk (kapitel 4.5). Skyddsplattan ingriper genom att orsaka ett stopp av emballagebordet om operatören rör vid den av misstag.

1. Ställ en burk på emballagebordets yta. Använd eventuella rullbanor för att stödja tunga burkar fram till emballagebordet (kapitel 7.3.4).
2. Tryck och håll in knapparna  samtidigt för att höja emballagebordet som stannar när burken är i korrekt position.
3. Vid behov ska man sänka emballagebordet genom att trycka på de två knapparna  samtidigt.



7.3.3 Lastning av burken - Automatiskt emballagebord



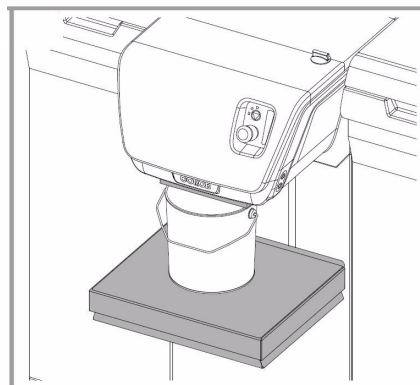
Maskinen är försedd med två skyddsplattor (kapitel 3.5) i syfte att förhindra klämrisk. Skyddsplattorna ingriper genom att orsaka ett stopp av emballagebordet om operatören rör vid dem av misstag.

Ställ en burk på emballagebordets yta. Använd eventuella rullbanor för att stödja tunga burkar fram till emballagebordet (kapitel 7.3.4).

Programmet för driftstyrning styr förflyttningen av det automatiska emballagebordet och kontrollerar närvaron av burken samt att den motsvarar den burk som valts för dosering i programmet.

Dessa kontroller utförs även med hjälp av en fotocell som sitter under munstyckenas mitt. När burken på emballagebordet upptäcks av fotocellen stoppas emballagebordet automatiskt.

När en burk placerats signalerar programmet ett fel om det inte finns någon burk på emballagebordet eller om den är större eller mindre än den som valts för dosering.



7.3.4 Lastning av burken - Rullbana

Placera burken på rullbanan och för fram den till under doseringshuvudet.

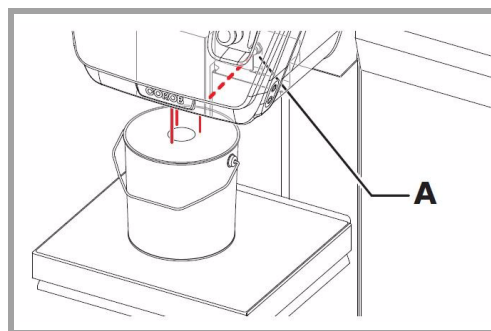
7.3.5 Användning av burkcentreringsenhet och Bung Hole Locator

Med burkcentreringsenhet

Placera burken i centreringsringen för motsvarande diameter.

Med Bung Hole Locator

1. När burken placerats så att fotocellen **A** skymms, kommer laserstrålarna att tändas.
2. Placera burken på så sätt att öppningen på locket är centrerad mellan laserstrålarna.



7.3.6 Perforering av burken med halvautomatisk stans



Kom ihåg att genomföra perforeringen **INNAN** du ger kommando för dosering via programmet för driftstyrning.

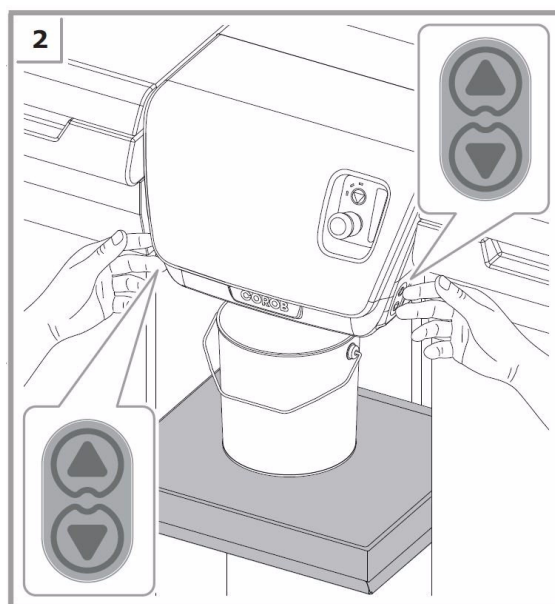
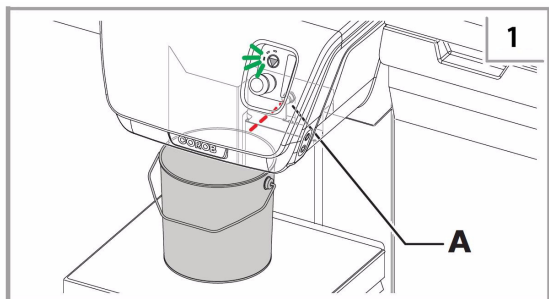
1. När burken placerats så att den skymmer fotocellen **A** (kapitel 7.3.1 och 7.3.2) tänds den gröna kontrollampan för att signalera att perforeringen kan påbörjas.



VARNING

Försäkra dig om att burken är försedd med lock.

2. Tryck och håll in de fyra knapparna på höger och vänster sida samtidigt; emballagebordet höjs ytterligare för att trycka burken mot stansen och återgår sedan till ursprunglig position. Vid sänkningen av emballagebordet kan man släppa knapparna.



7.3.7 Doseringsfunktionen

Vid doseringskommandot öppnar sig det automatiska locket för att frigöra munstyckenas mitt och maskinen börjar dosera brytpastan i inställda mängder. Efter doseringen stängs locket igen automatiskt.

Doseringssystemet varierar beroende på maskinens version.

7.4 Automatiska processer

Omrörningen är en tidsstyrd process som aktiveras automatiskt för att bevara produkten som finns i behållarna i bästa skick med hjälp av omrörningsenheterna som placerats inne i behållarna.

Återcirkulationen startar en cirkulation av brytpastan i doseringskretsarna och förhindrar sedimentering av pigment i kretsens olika delar. Brytpastan kommer ut ur botten av behållaren och kommer in i den igen via recirkulationsslangen utan att lämna munstyckenas mitt.

Omrörningstiden och intervallet mellan en omrörning eller recirkulation och nästa kan kundanpassas med hjälp av programmet för konfiguration utifrån de produkter som används i maskinen.



Behållarna ska stängas med respektive lock och hållas stängda för att undvika att någon för in händerna i behållarna. Detta gäller även vid avsaknad av brytpasta.

Man kan använda maskinen även om en automatisk process är under utförande; processen avbryts och återupptas efter några sekunders inaktivitet.

7.5 Fylla på behållarna

1. Tryck in offline-knappen ett ögonblick (kapitel 6.5).
2. Ta bort locket från behållaren som ska fyllas.



Skaka för hand förpackningen med brytpasta som ska hällas i behållarna. Använd inte automatiska anordningar för omskakning.

3. Häll önskad mängd brytpasta i behållaren för att inte stänka eller emulgera luft i brytpastan.



VARNING

Häll INTE brytpasta direkt på omrörningsenhetens axel.
Överskrid ALDRIG maxnivån för brytpasta i behållaren, vilken ligger ca. 1,5 cm (0.6") under cirkulationsslangen.
Läckage av brytpasta leder till att kretsens pumpenhet blockeras.

4. Stäng behållaren med tillhörande lock.
5. Tryck in offline-knappen för att återställa maskinen till online-läge (kapitel 6.6).
6. Upprepa dessa steg för att fylla på andra behållare.



VARNING

Om man genomfört arbetsmomentet på fel sätt och orsakat en överdriven påfyllning av behållaren:

- Om produkten hamnat inne i maskinen ska man inte försöka rengöra maskinen.
- Om man råkat hälla produkten utanför behållaren ska man omedelbart stänga av maskinen och noga göra rent med papper eller en fuktad trasa. Om det är möjligt ska man låta brytpastan torka och sedan ta bort den med hjälp av en spatel.
- Om produkten inte runnit över behållarens kanter ska man undvika att stänga locket till behållaren och genast starta doseringen av brytpastan tills nivån är korrekt. Rengör noga behållarens kanter med papper eller en fuktad trasa innan du stänger locket.

ANVÄND ALDRIG VATTEN ELLER PRODUKTER MED LÖSNINGSMEDEL VID RENGÖRING AV MASKINEN.



FARA

När man använder **brytpasta med flyktiga lösningsmedel** ska man fylla på en behållare åt gången.
Använd inte öppen låga och inte heller material som kan ge upphov till gnistor och starta brand.



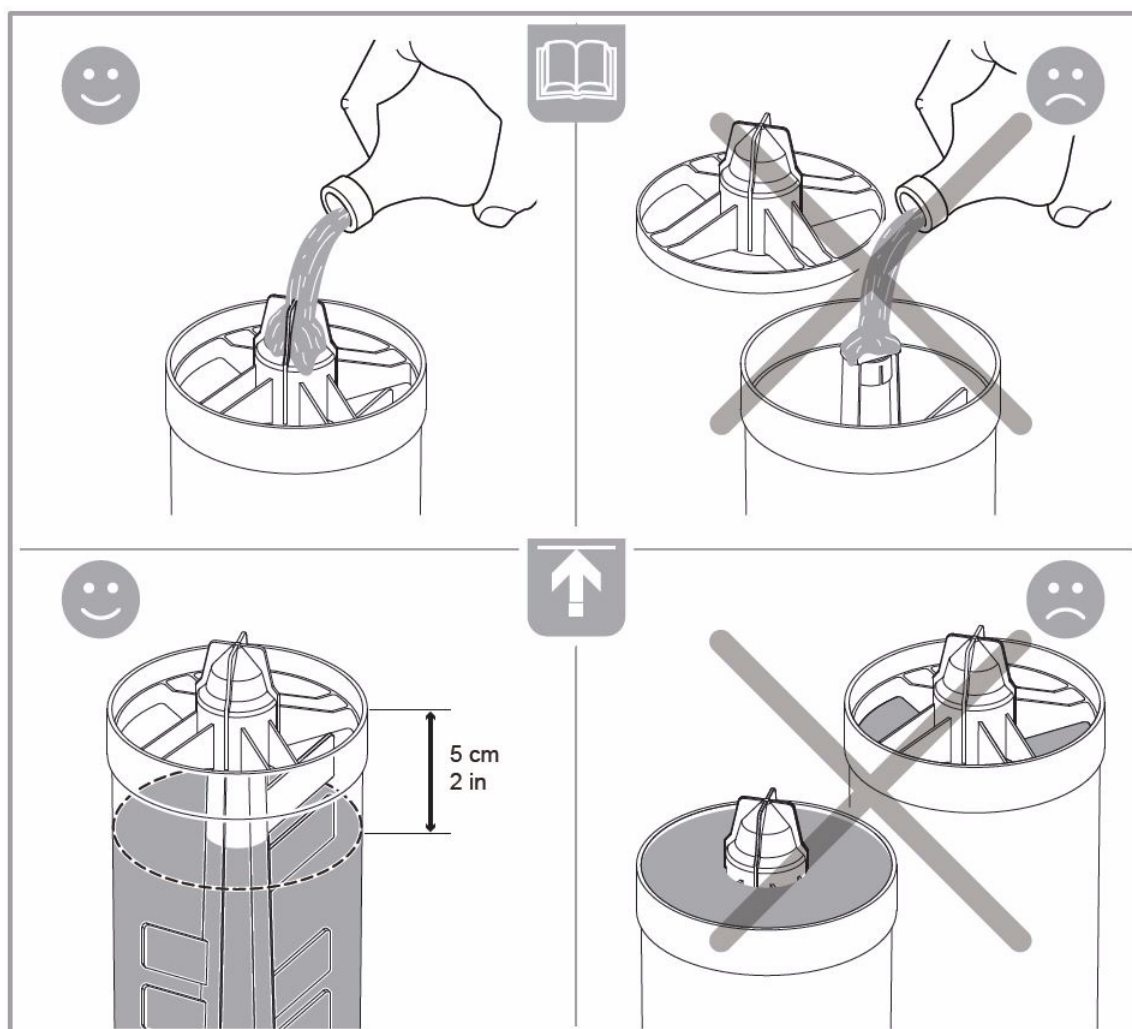
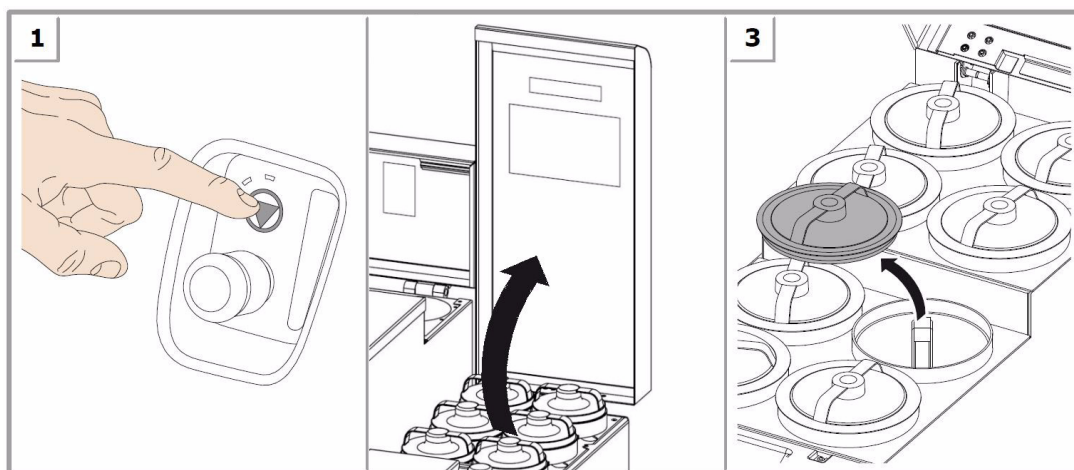
VARNING

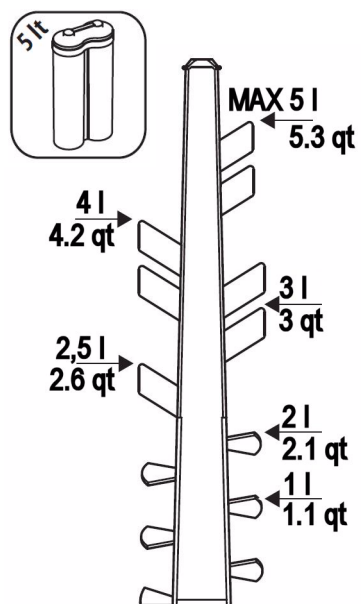
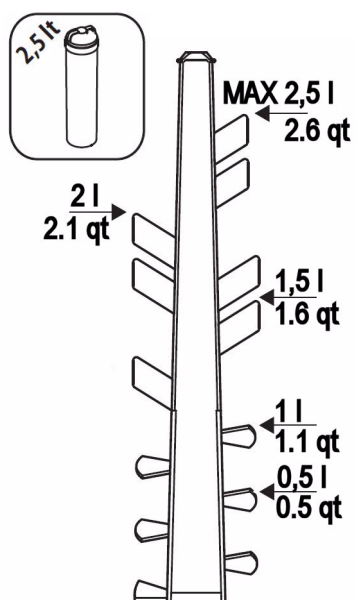
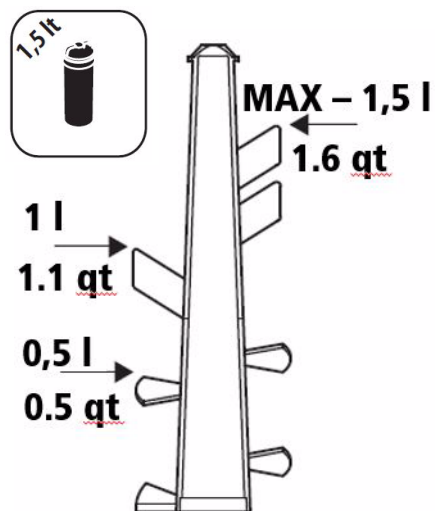
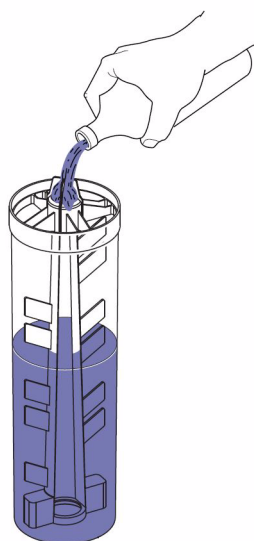
Att inte uppdatera nivån för brytpasta i behållarna kan försämra exaktheten för den färg som produceras eller ännu värre leda till att maskinens behållare och kretsar töms.



Det rekommenderas att se till att behållarna alltid är fulla genom att ofta fylla på dem.

Efter en påfyllning av brytpasta rekommenderas man att utföra omrörningen genom att starta denna funktion i programmet för driftstyrning. Detta görs för att avlägsna luft som kan emulgeras och integreras i brytpastan.





7.6 Fel

Problem	Orsak	Åtgärd
Maskinen startar inte.	Maskinen är fränkopplad elektriskt.	Kontrollera anslutningarna bak på maskinen (kapitel 6.6).
	Huvudströmbrytare ställd till OFF (0).	Sätt huvudströmbrytaren i tillslaget läge (I) (kapitel 6.6).
	En eller flera säkringar kan ha bränt.	Byt ut alla eventuella brända säkringar inne i säkringsutrymmet (kapitel 6.3)
	Strömförsörjningsenheten är i skyddsläge.	Vänta några minuter och försök sedan starta maskinen igen. Om felet kvarstår, kontakta ett auktoriserat servicecenter.
	Defekta elanslutningar.	Kontakta ett auktoriserat servicecenter.
Programmet för driftstyrning påvisar felet i kommunikationsprotokollet.	Maskinen är avstängd.	Sätt igång maskinen (kapitel 6.6) och starta om programmet för driftstyrning.
	Maskinen är fränkopplad från datorn.	Kontrollera anslutningarna bak på maskinen (kapitel 6.6)
	Seriell datorport eller USB-port på datorn har konfigurerats felaktigt eller är defekt.	Kontrollera att porten för kommunikation med maskinen är korrekt konfigurerad i programmet för konfiguration och kalibrering.
	Skadad seriell kabel.	Byt ut kommunikationskabeln mot tillverkarens originalreservdelar.
	Felaktig anslutning.	Kontakta ett auktoriserat servicecenter.
Den VITA indikeringslampan blinkar långsamt och maskinen avvisar kommandona.	Maskinen är ställd till offline 1.	Tryck in offline-knappen för att försätta maskinen i online-läge.
Den VITA indikeringslampan blinkar snabbt och maskinen avvisar kommandona.	Det automatiska locket är öppet och maskinen är ställd till offline 2.	Stäng det automatiska locket och ställ maskinen till online-läge genom att trycka in offline-knappen.
Maskinen fungerar inte och den RÖDA indikeringslampan är tänd.	Nödstoppsknappen är intryckt.	Återställ nödstoppsknappen (kapitel 4.6).
Maskinen fungerar inte och den RÖDA indikeringslampan blinkar.	Det har uppstått ett fel.	Kontrollera felmeddelandet i programmet för driftstyrning. När orsaken till felet har åtgärdats ska man återställa maskinen genom att skicka ett reset-kommando. Om felet kvarstår, kontakta ett auktoriserat servicecenter.

8 ORDINÄRT UNDERHÅLL

8.1 Allmänna föreskrifter

Personalen som utför dessa arbetsmoment ska använda följande personliga skyddsutrustning.



FARA

Innan du utför något underhåll på maskinen ska du stänga av den och koppla bort strömkabeln från eluttaget. Under faserna för underhåll av maskinen föreligger en ökad risk för kontakt med brytpastan. Följ anvisningarna i kapitel 4.2.

8.2 Underhållstabell



VARNING

De intervall för underhåll som anges är indikativa eftersom de beror på brytpastans egenskaper, miljöförhållandena och hur ofta man använder maskinen.

Arbetsmoment	Tillbehör	Frekvens		
		vid arbetsskiftets början	2 gånger i veckan	vid behov
Tömning (krävs ej med INV)		✓		
Rengöring av munstyckenas mitt		✓		
Kontroll rengöring svamp		✓		
Kontroll mättnad svamp	Fuktning med lösningsmedel eller utan fuktning	✓		
Fuktning svamp	Fuktning med lösningsmedel eller utan fuktning		✓	
Rengöring svamp			✓	
Kontrollera skicket på stansen	Stans		✓	
Utvändig rengöring av brytmaskin				✓
Påfyllning flaska för fuktning	Fuktning med vatten			✓
Kontrollera att omrörningen fungerar	Omrörningsenheter		en gång i månaden	

8.3 Produkter som ska användas

Vi rekommenderar dig att använda produkter som är kompatibla med egenskaperna för brytpastan i maskinen under rengöringen av munstyckenas mitt och under fuktningen av fuktningslockets svamp. Om det skulle bildas mögel i locket, i svamparna eller i vattnet i fuktningsenhetens flaska ska man använda följande vätskor:

Typ av brytpasta	Rekommenderad produkt
Med lösningsmedel	Lösningsmedel med långsam avdunstning som är kompatibelt med de brytpasta som används
Med vatten	Vatten
Blandade system	Valet är kopplat till typen av fordon som används i för att producera brytpastan; för mer information ska man kontakta återförsäljaren eller produkttillverkaren.

Om det skulle bildas mögel i locket, i svamparna eller i fuktningsenhetens vattenflaska ska man använda följande vätskor:

- Lösning 50% v/v (i volym) av propylenglykol i vatten;
- AgCl-lösning i vatten;
- Utspätt klorblekmedel 1%.

8.4 Utvändig rengöring



VARNING

ANVÄND ALDRIG VATTEN ELLER PRODUKTER MED LÖSNINGSMEDEL VID RENGÖRING AV MASKINEN.

Om produkten hamnat inne i maskinen ska man inte försöka rengöra maskinen.

Stäng genast av den och kontakta ett auktoriserat servicecenter.

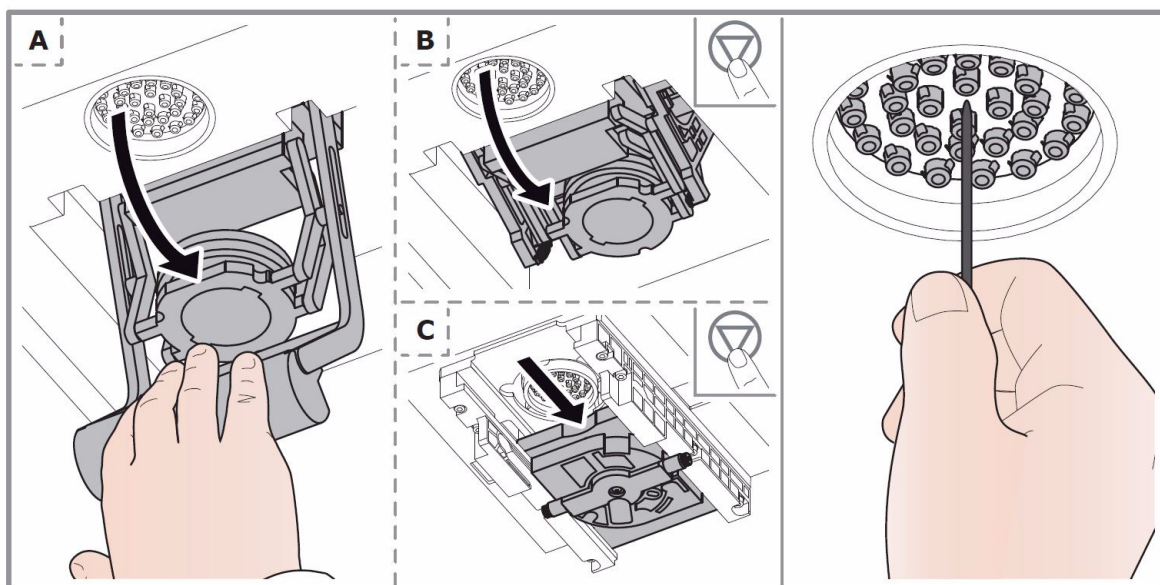
1. Koppla bort strömmen (kapitel 6.7).
2. Rengör höljen, paneler och reglagen på maskinen från smuts, damm och eventuella brytpasterester med hjälp av en mjuk och torr trasa eller som fuktats lätt med ett mildt rengöringsmedel.
3. Koppla in och starta maskinen (kapitel 6.6).

Se tillverkarhandboken för rengöring av datorn.

8.5 Rengöring av munstyckenas mitt (fuktningslock)



1. Öppna fuktningslocket.
2. Koppla bort strömmen (kapitel 6.7).
3. Rengör munstyckenas mitt noga med hjälp av ett spetsigt verktyg; avlägsna eventuella intorkade brytmedelsrester och var försiktig att inte skada kretsarnas avslutningar.
4. Koppla in och starta maskinen (kapitel 6.6).
5. Stäng fuktningslocket.
6. Genomför rengöringen med hjälp av motsvarande kommando i programmet för driftstyrning.



8.6 Rengöring av munstyckenas mitt (INV)

Den automatiska dynan rengör INV munstyckenas mitt efter varje dosering.

Vid behov ska man rengöra munstyckena ytterligare enligt följande:

1. Om den inte redan är öppen ska man öppna den automatiska dynan med Offline-knappen.
2. Koppla bort strömmen (kapitel 6.7).
3. Rengör munstyckenas mitt noggrant med en fuktig trasa eller en speciell rengöringsborste som kan beställas som ett extra tillbehör.
4. Koppla in och starta maskinen (kapitel 6.6).

8.7 Rengöring och fuktning av svampen (fuktningslock)



Om man behöver byta ut fuktningslockets svamp ska man endast använda de som medföljer i reserv.

		8 mm	Avlägsna skruv/skruvar
---	---	------	------------------------



FARA

OM MASKINEN ÄR FÖRSEDD MED STANS SKA MAN UTAN UNDANTAG BÄRA SKYDDSHANDSKAR FÖR ATT UNDVIKA RISKEN FÖR SKÄRSKADOR.



1. Öppna locket.
2. Koppla bort strömmen (kapitel 6.7).
3. Montera ner behållaren med svampen.

UTAN FUKTNINGSENHET:

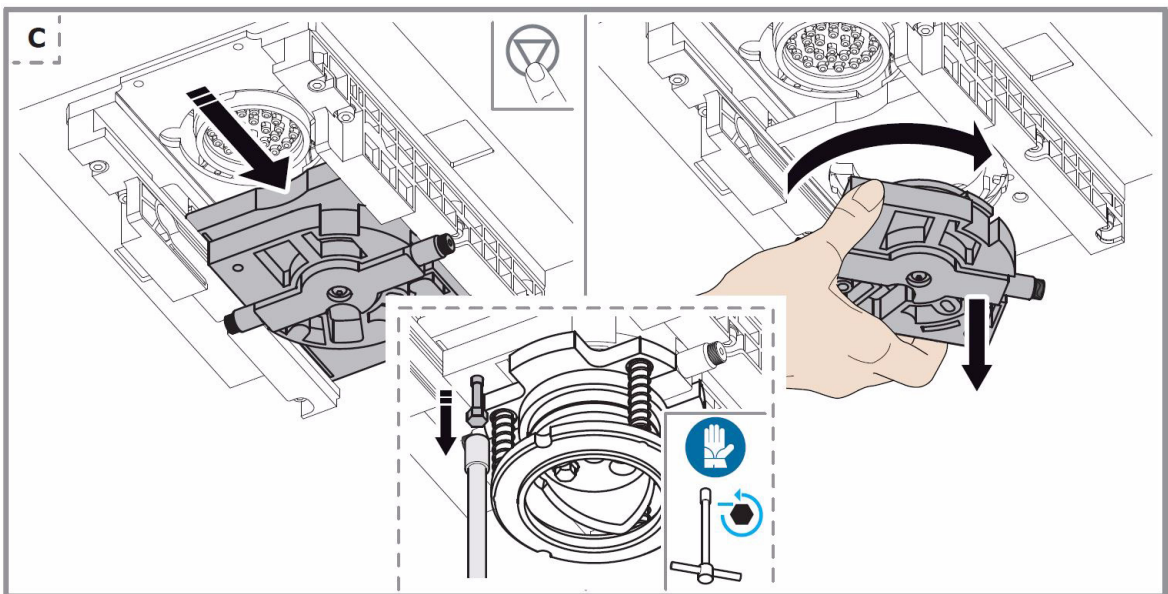
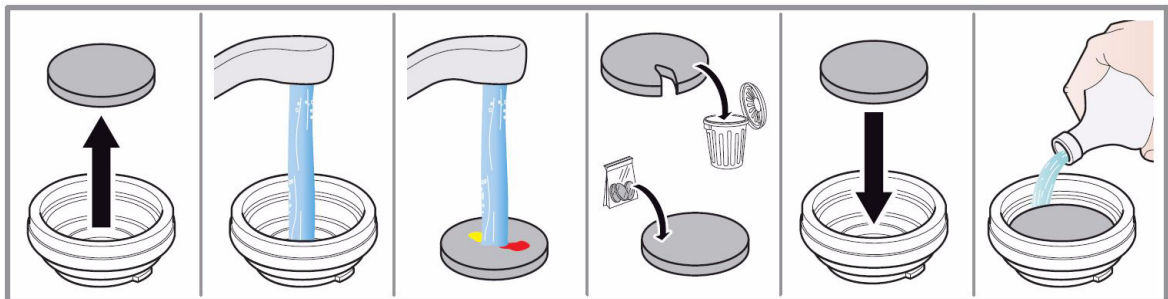
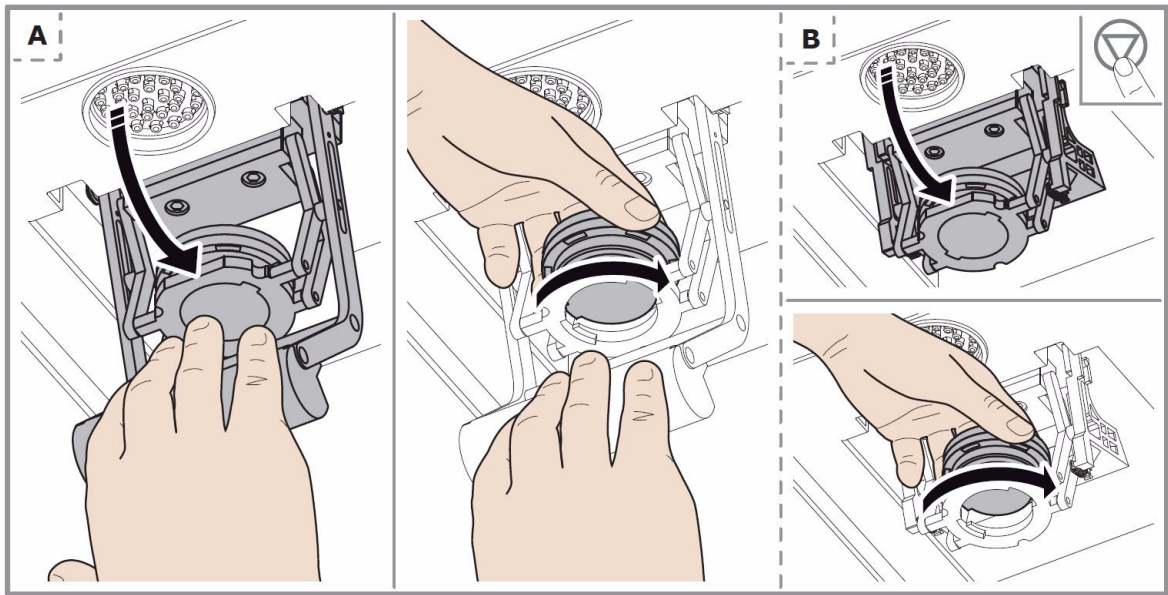
- a. Kontrollera svampens skick och fukta efter behov. Vätskenivån får inte överstiga svampens höjd. Om svampen är alltför smutsig ska man ta ut den ur locket och tvätta den noga.

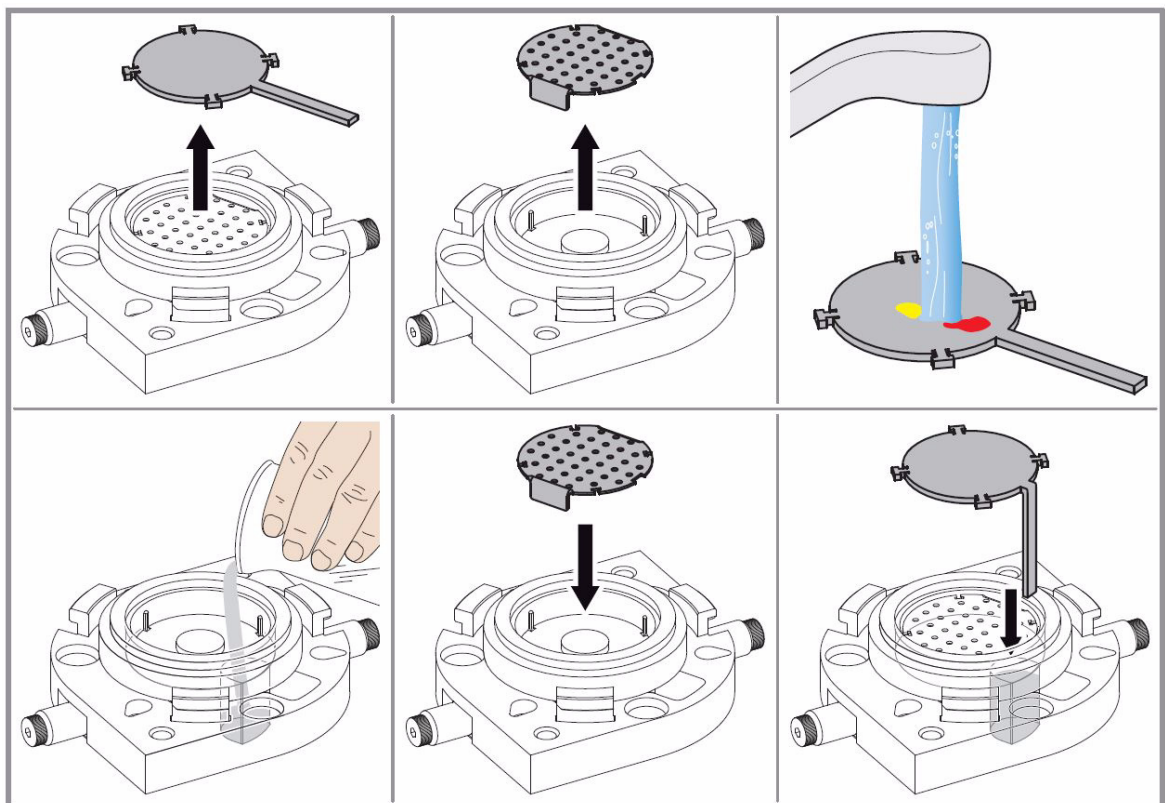
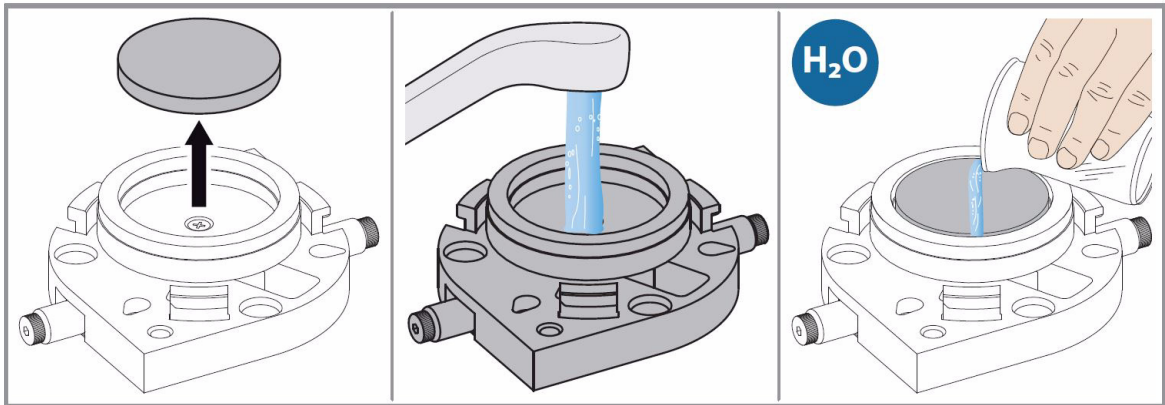
MED FUKTNINGSENHET MED LÖSNINGSMEDEL:

- b. Kontrollera svampens skick. Om svampen är alltför smutsig ska man ta ut den ur locket och tvätta den noga. Fyll på en liten mängd lösningsmedel i den lilla behållaren som finns i stödet för svampen; var noga att placera tillbaka svampen på filtret och sänka ner dess skaft i lösningsmedlet.

MED FUKTNINGSENHET MED VATTEN:

- c. Kontrollera svampens skick. Om svampen är alltför smutsig ska man ta ut den ur locket och tvätta den noga.
4. Om svampen skulle vara skadad ska man utan undantag byta ut den.
 5. Montera tillbaka behållaren med svampen.
 6. Koppla in och starta maskinen (kapitel 6.6).
 7. Stäng locket.





8.8 Kontroll och byte av stans



FARA

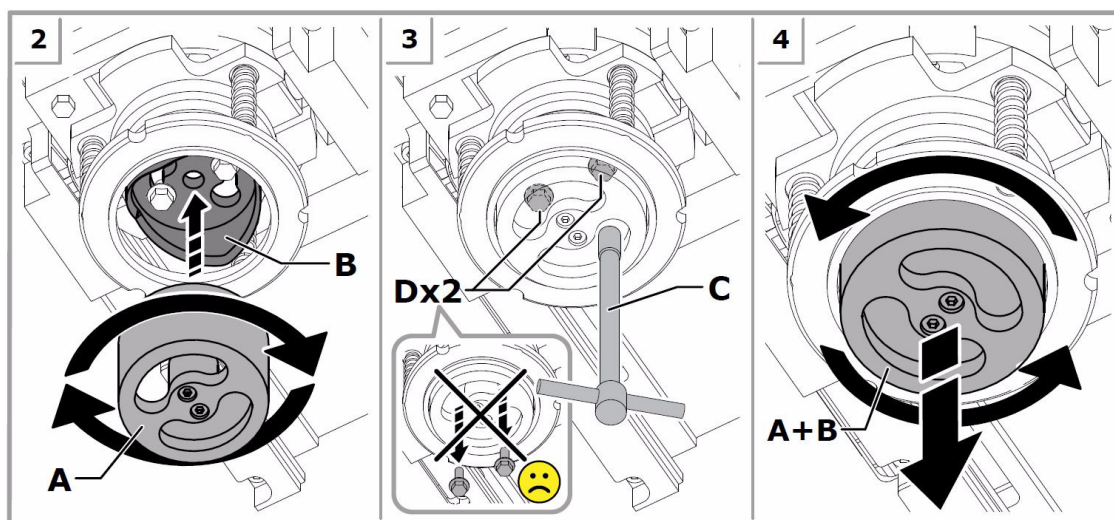
SKYLDIGHET ATT BÄRA SKYDDSHANDSKAR FÖR ATT UNDVIKA RISKEN FÖR SKÄRSKADOR.

		8 mm	Avlägsna stansen



1. Koppla bort strömmen (kapitel 6.7).
2. Skruva fast verktyget **A** på stansen **B**.
3. För in nyckeln **C** i verktygets öppningar och lossa skruvarna **D** något (utan att skruva loss dem helt).
4. Vrid verktyget och dra det nedåt **A** så att stansen kommer ut **B**; lossa stansen från verktyget.
5. Vid behov ska man rengöra stansens ytor från beläggningar; använd en produkt som är kompatibel med egenskaperna för själva systemets baser. Man rekommenderas att smörja väggarna med hjälp av ett vanligt, ej förorenande, smörjmedel (av typen ENOTAP eller liknande).
6. Montera tillbaka stansen genom att följa proceduren i omvänd ordning.
7. Återanslut och starta maskinen (kapitel 6.6).

Om slitaget på eggen är för markant och perforeringen inte genomförs korrekt ska man byta ut stansen.



8.9 Påfyllning av flaska för fuktning



VARNING

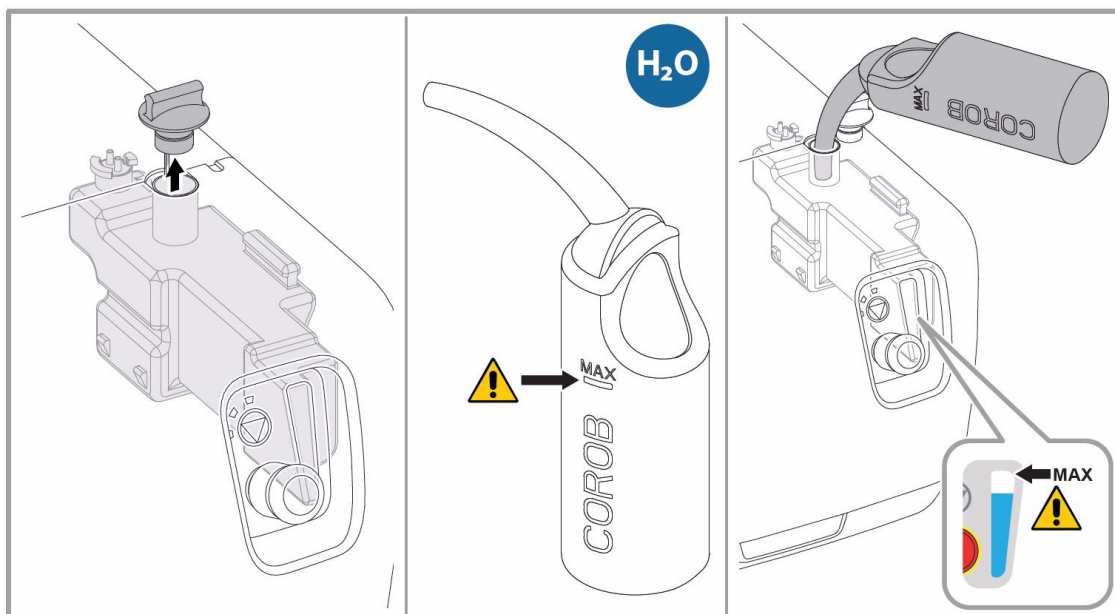
När vattennivån i flaskan når ett minimum ska man genast fylla på den.

1. Koppla bort strömmen (kapitel 6.7).
2. Lossa flaskans lock och fyll på med vatten (max 850 ml - 1,8 pint) - se noga till att INTE ÖVERSKRIDA MAXNIVÅN.



För att minska risken för kalkbeläggningar orsakade av användning av hårt vatten rekommenderas man att använda destillerat vatten.

3. Dra åt flaskans lock ordentligt.
4. Koppla in och starta maskinen (kapitel 6.6).



9 TEKNISKA SPECIFIKATIONER

9.1 Teknisk information

Strömtillförsel	Enfas 100 - 240V $\pm$ 10 %
Frekvens	50/60 Hz
Säkringar ^(a)	F 10 A
Maximal förbrukad effekt ^(a)	från 70 till 600 W baserat på aktuell konfiguration
Bullernivå ^(b)	Ekvivalent ljudtrycksnivå: <70 dB (A)
Driftsvillkor ^(c)	Temperatur: mellan 10°C (50°F) och 40°C (104°F)
	Relativ fuktighet: mellan 5% och 85% (utan kondensbildning)
Vibrationer	Maskinen överför inte vibrationer till marken vilket betyder att den inte kan påverka stabiliteten och precisionen för andra apparater som är placerade i närheten.
Behållarnas volym	1,5 - 2,5 - 5 liter (1.58 q - 2.64 q - 1.32 G)
Antal behållare	Upp till 32
Doseringsteknik	Hybrid: Bälge, BGP [bälge], DFP [kolv] eller en kombination
Maximal flödesdiameter för munstyckenas mitt ^(d)	28 mm [upp till 16c] - 39 mm [17-20c] - 45 mm [21-32] 1.1 in [upp till 16c] - 1.5 in [17-20c] - 1.8 in [21-32]
Doseringssystem	Sekvensstyrt (standard) / Synkroniserat / Synkroniserat on demand
Doseringsområde	Utvändigt
Behållartyp	POM (Acetalharts)
Typ av ventiler	Magnetventiler Elektrisk/Pneumatiskt INV

^(a) Exklusive ansluten hjälputrustning. Effektsdata är indikativa och strikt bundna till maskinkonfigurationen. Maskinens märkplåt anger den exakta datan för den specifika maskinkonfigurationen.

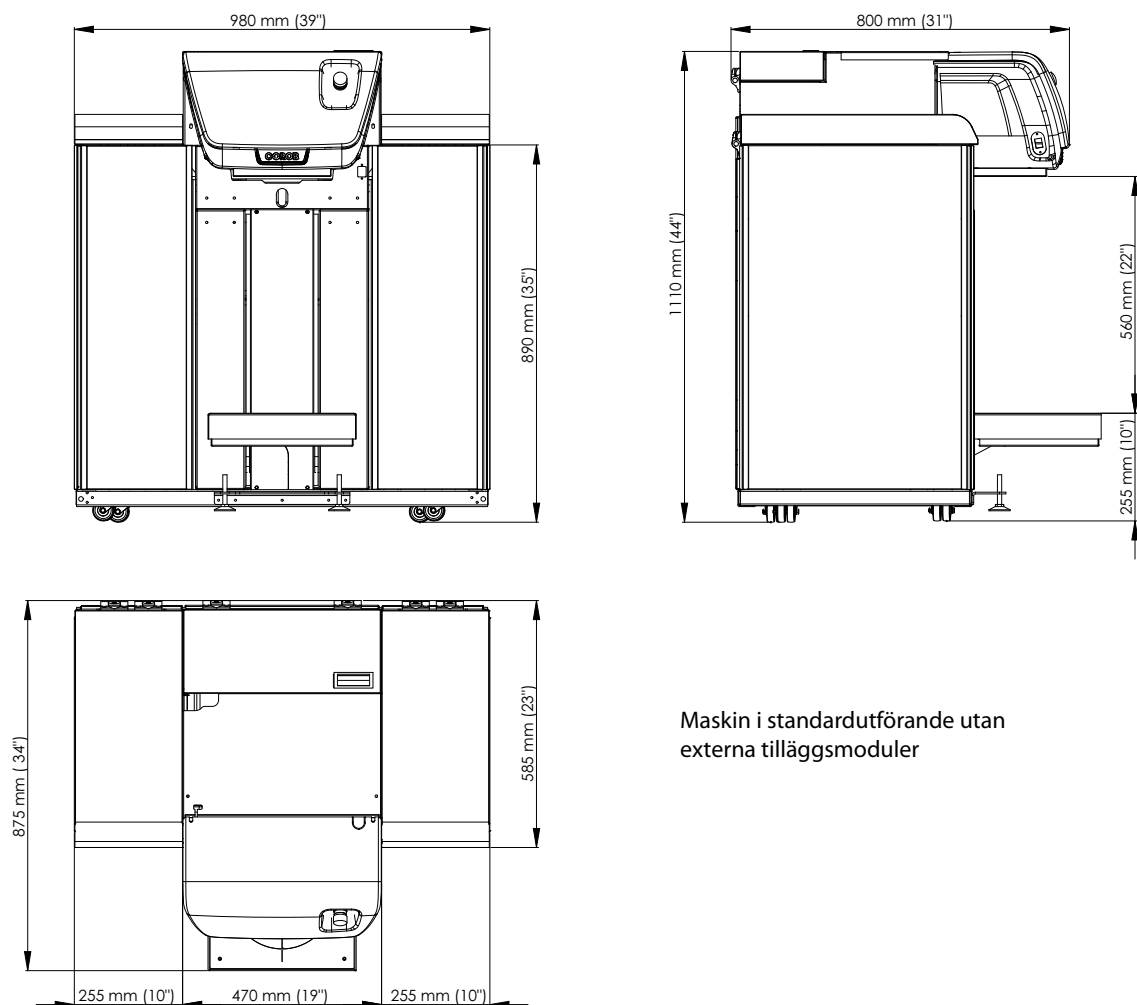
^(b) Värdet har uppmätts i laboratorium och dokumenterats i tillhörande testrapport som finns tillgänglig hos tillverkaren. Driftsvillkor: normal driftscykel för maskinen, med simulerad belastning.

^(c) Miljöförhållandena för driften är nära sammanbundna med den typ av brytpasta som används (vänd dig till tillverkaren av brytpasta för anvisningar). De data som anges gäller endast för maskinen.

^(d) Diameter på hål för redan perforerade burkar = flödesdiameter + 15 mm (0,59"). Diametern kan vidare variera beroende på fördelningen av maskinens kretsar för vatten/lösningsmedel.

9.2 Mått och vikt

Indikativa uppgifter som är direkt kopplade till aktuell konfiguration, och hänvisar till maskin med tomma behållare och utan tillbehör.



Maskin i standardutförande utan externa tilläggsmoduler

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

Maskin som är utrustad med munstyckssystem med integrerad ventil (INV) väger cirka 5 kg (11 lb) mer.

9.3 Försäkran om överensstämmelse

Se Bilaga: EG-försäkran.

9.4 Garanti

För att garantin ska gälla måste du fylla i formuläret som medföljer i maskinens emballage och skicka in det på det sätt som anges på formuläret.



Om du behöver assistans ska du endast vända dig till vår auktoriserade och kvalificerade personal. Använd uteslutande originalreservdelar vid underhållsarbete och byten

Att ändra eller ta bort skydd eller säkerhetsanordningar på maskinen leder till att garantin omedelbart upphör att gälla. Sådana moment är dessutom farliga och olagliga.

Tillverkaren ansvarar inte för skador på personer eller föremål som beror på en felaktig användning av maskinen eller manipulering av skydden och säkerhetsanordningarna som maskinen är utrustad med.

Nedan anges **skäl till annullering av den garanti** som tillverkaren lämnar:

- En felaktig användning av maskinen.
- En försummelse av de föreskrifter för användning och underhåll som anges i bruksanvisningen.
- Att låta personal som inte tillhör den supportorganisation som tillverkaren har godkänt att utföra ändringar på och/eller reparationer av maskinen samt att använda reservdelar som inte är original.



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 kvalitetsstyringsystemer.
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/UE - 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 το υπαχθέντος, το μηχανήμα στο οποίο αναφέρεται το παρόν, συμμορφώνεται με τις ουσιαστικές απαιτήσεις που προβλέπονται από τους κανονισμούς: Οδηγία Μηχανών 2006/42/ΕΚ - Οδηγία Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας 2014/30/ΕΚ - 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 τις αρχικές, εργοστασιακές διαδικασίες σύμφωνα με το πρότυπο EN ISO 9001:2015 σχετικά με τα συστήματα διαχείρισης ποιότητας.
ES - El fabricante y la persona autorizada para componer el fascículo técnico declara, bajo su propia y exclusiva responsabilidad, que la máquina a la que hace referencia esta declaración guarda conformidad con los requisitos esenciales previstos por las directivas siguientes: Directiva de máquinas 2006/42/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 tehnilise tootmise koostajaks volitatud isik kinnitavad oma täielikul vastutustel, et seade, millele käesolev avaldus viitab, vastab järgnevatel regulatsioonide põhinõugetele: Masinadirektiiv 2006/42/EÜ - Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EÜ - Direktiiv RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Seade vastab kõigile kehtivatele 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 viitataan, täyttää 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 täyttävät laadunvalvintaa 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 - WEEE 2012/19/UE - 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/UE - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Tá an gléas i gcomhréir le gach raiil dá bhfuil innleadróm. Deimhnítear freisin go bhfuil dearadh an ghléis agus a dhéantús déanta, agus doiciméint, de réir bhásanna beachta an chomhlachta atá i gcomhréir leis an raiil EN ISO 9001:2015 a bhaineann le córais bainistíochta cáilíochta.
HR - Proizvođač, i osoba ovlaštena za sastavljanje tehničke dokumentacije, izjavljuje pod svojim 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 irányelve - 2011/65/EK RoHS2 irányelve - 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 gyártási folyamatok dokumentálásával történik, a minőségkezelési rendszerekkel foglalkozó EN ISO 9001:2015 szabvánnyal összhangban.
IS - Framleiðandinn, og einstaklingurinn sem hefur heimild til að taka saman teikniðjöfn, vottar gegn ábyrgð, að völin sem vísað er til í þessari yfirlýsingu, sé í samræmi við þær grunnkröfur sem gert er ráð fyrir í eftirfarandi reglugerðum: Véláttekjupunktur 2006/42/EB - Tilskipun um rafsegulsvissamhæfi 2014/30/EU - Tilskipun RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Völin uppfyllir alla viðeigandi staða. Ennfremur er ábyrgð að hönnun vélarinnar og tengi framleiðslu fer fram, og er það skilgreint, í samræmi við EN ISO 9001:2015 staðalinn um gæðastjórnunarkerfi.
LT - Gamintojas ir asmuo galiojantis sudaryti techninę dokumentaciją, savo atsakomybe už tai, kad mašina, kurios skirta ši deklaracija, atitinka esminius šių direktyvų reikalavimus: Mašinų direktyva 2006/42/EB - Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/ES - Direktyva dėl pavojaus medžiagai aptikimo 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 statklės buvo sukurtos ir pagamintos pagal tiksliai apibrėžtus reikalavimų pateiktą EN ISO 9001:2015 standartą, 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 biew tekniku jidokjgaw tafti li-responsabbiltà tagħhom stess li l-magna li għallha qed jidur din id-deklazzazzjoni hija konformi għar-rekwiżiti essenzjali prevati mid direttivi liġġinji: 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 jsew, u jiġu dokumentati wara proċess taan-regoġu 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/UE - Richtlijn RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/UE - 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/UE - WEEE 2012/19/UE - 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 electromagnetă - 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/UE - WEEE 2012/19/UE - 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 ustrežno dokumentacijo v skladu z ustrežno tovarniško prakso 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/UE - WEEE 2012/19/UE - 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 tillverkningens anordningar dokumenterat, i enlighet med exakta fabriksförfaranden som följer standard EN ISO 9001:2015 om system för kvalitetsstyrning.
TR - Üretici ve teknik dosyayı oluşturmaka görevli kişi bu beyanını ilgili olduğu makinenin, aşağıdaki direktifler tarafından engelelen 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 tüm ilgili teknik şartnamelere uygundur. Bundan başka, makinenin tasarımı ve ilgili üretilmesi, kalite yönetimi sistemlerine ilişkin EN ISO 9001:2015 standartlarına uygun kesin işletme prosedürlerinin izlenmesi yoluyla gerçekleştirilmesi ve belgelendirilmesi sağlanır.

