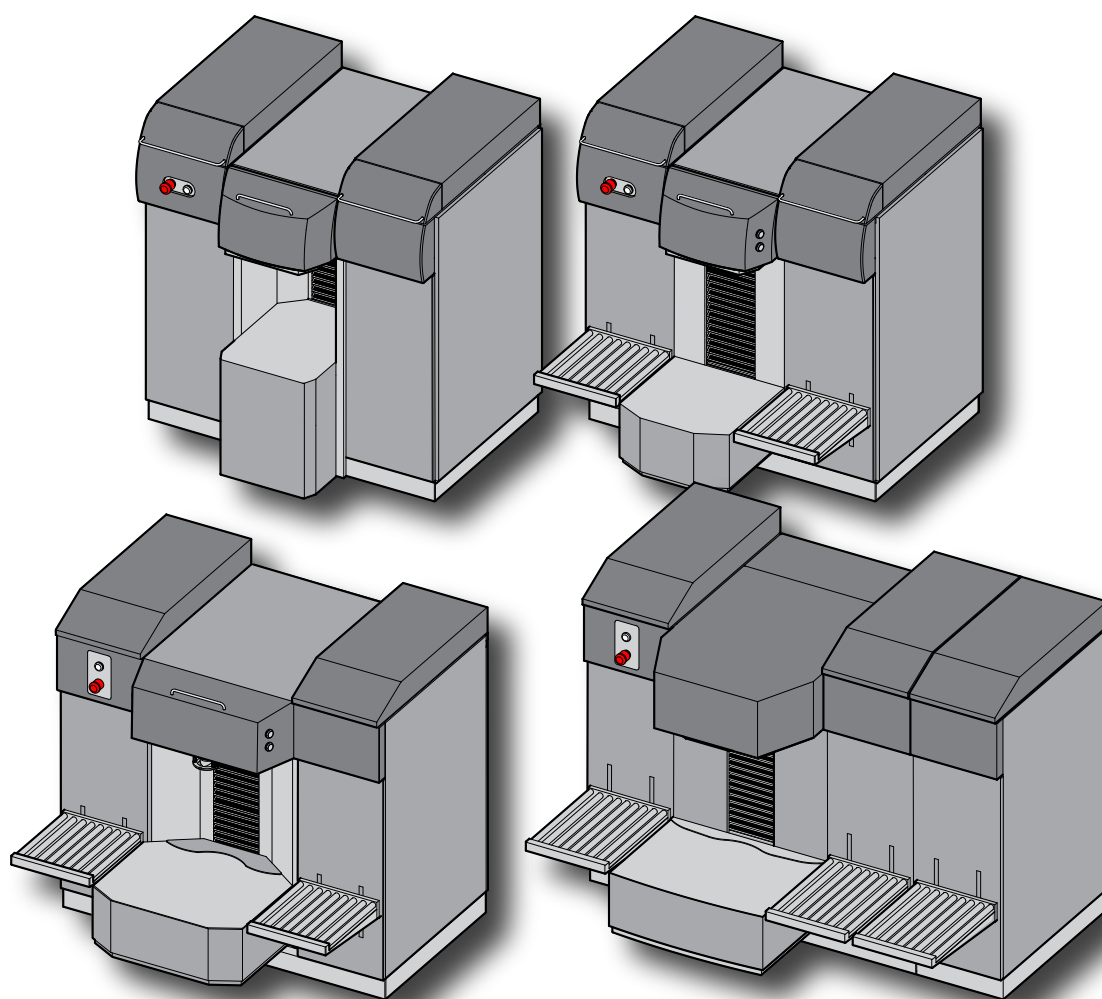


COROB D600 - D700 - D800TX

Automatisk brytmaskin
Bruksanvisning



Bruksanvisning
Automatisk brytmaskin
COROB D600 - D700 - D800TX
Version 3.0 - R6 (01/2023)
ÖVERSÄTTNING AV BRUKSANVISNING I ORIGINAL

© COPYRIGHT 2023, COROB S.p.A.

Med ensamrätt i alla länder

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

COROB S.p.A.

Via Agricoltura 103 • 41038 San Felice s/P • Modena • Italy

Phone: +39-0535-663111 • Fax: +39-0535-663285

Web site: www.corob.com

Email: info.it@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 S.p.A..

COROB är ett kommersiellt eller registrerat varumärke för COROB S.p.A. 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. Det kan alltså hända att ovannämnda ansvarsbegränsning eller ansvarsbefriande inte kan tillämpas.

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

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 den till syftet avsedda vätskan (vilken vätska man väljer beror på brytmedlets egenskaper; detta val görs direkt av tillverkaren av de produkter som används).
- (Med fuktning med vatten) Kontrollera att vattennivån i flaskan inte är under miniminivån.
- Genomför Förberedelsen och Rengöringen av systemet.

Att tänka på

- Lämna aldrig maskinen avstängd.
- Omrörningen av brytmedlen i behållarna sker automatiskt (inställningsbara tider).
- Var noga att inte fylla på för mycket brytmedel i behållarna. Om detta sker ska man agera enligt vad som anges i bruksanvisningen.
- Rör om manuellt i förpackningen med brytmedel som ska hällas i behållarna. Använd inte automatiska anordningar för omrörning.
- Använd inte automatiska anordningar för omrörning.
- 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 brytmedlets egenskaper och miljöförhållandena).
- (Med fuktning med vatten) Fyll på vatten i flaskan så fort nivån sjunkit till ett minimum. Överskrid inte max-nivån.

Vid arbetsdagens slut

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

Läs bruksanvisningen noga.

SAMMANFATTNING

1	ALLMÄN INFORMATION	7
1.1	Bruksanvisningens syfte och användning	7
1.1.1	<i>Grafiska anvisningar.....</i>	<i>7</i>
1.2	Definitioner	7
2	EGENSKAPER	9
2.1	Beskrivning av maskinen.....	9
2.2	Beskrivning av delarna.....	10
2.3	Seriekonfiguration och alternativa konfigurationer	12
2.4	Burkstorlekar som kan hanteras.....	12
2.5	Avsedd användning	13
2.6	Identifieringsdata.....	13
3	SÄKERHET.....	15
3.1	Säkerhetsföreskrifter och otillåten användning	15
3.2	Varningar om användningen av brytpasta	16
3.3	Kvarstående risker	17
3.4	Etiketternas placering	18
3.5	Säkerhetsanordningar.....	19
3.6	Krav på installationsplatsen	20
4	TRANSPORT OCH FÖRFLYTTNING.....	21
4.1	Allmänna föreskrifter	21
4.2	Uppackning och placering.....	21
4.2.1	<i>Justering av fötterna</i>	<i>24</i>
4.2.2	<i>Medföljande material.....</i>	<i>25</i>
4.3	Installation.....	25
4.4	Magasinering	25
4.5	Kassering och återvinning	26
5	DRIFTSÄTTNING	27
5.1	Allmänna föreskrifter	27
5.2	Reglage och anslutningar	28
5.3	Elektrisk anslutning och påsättning	29
5.4	Programförberedelse	29
5.5	Nödstopp	30
5.6	Avstängning	30
6	ANVÄNDNING AV BRYTMASKINEN	31
6.1	Allmänna föreskrifter	31
6.2	Vid arbetsdagens början	31
6.3	Användning	31
6.3.1	<i>Lastning av burken - Halvautomatiskt emballagebord</i>	<i>32</i>
6.3.2	<i>Lastning av burken - Automatiskt emballagebord</i>	<i>33</i>
6.3.3	<i>Lastning av burken - Rullbana</i>	<i>33</i>
6.3.4	<i>Användning av burkcentreringsenhet.....</i>	<i>34</i>
6.3.5	<i>Användning av Bung Hole Locator</i>	<i>34</i>
6.3.6	<i>Perforering av burken</i>	<i>35</i>
6.3.7	<i>Doseringsfunktionen.....</i>	<i>36</i>
6.4	Automatiska processer.....	36
6.5	Att fylla på behållarna.....	37
6.6	Fel	39
7	ORDINÄRT UNDERHÅLL	41
7.1	Allmänna föreskrifter	41
7.2	Underhållstabell	41
7.3	Produkter att använda	41
7.4	Utvändig rengöring.....	42

7.5	Rengöring av munstyckenas mitt.....	42
7.6	Rengöring och fuktning av munstyckslockets svamp	43
7.7	Kontroll och byte av håslagningsenhetens stans.....	45
7.8	Påfyllning flaska för fuktning.....	46
8	TEKNISKA DATA.....	47
8.1	Tekniska data	47
8.2	Dimensioner	48
8.3	Försäkran om överensstämmelse	50
8.4	Garanti	50

1 ALLMÄN INFORMATION

1.1 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.

När bilder i bruksanvisningen visar maskinen utan skydd och/eller personal utan personlig skyddsutrustning är det endast för att förtydliga innehållet.

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

1.1.1 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.

1.2 Definitioner

OPERATÖR

Den person som har kunskaper om metoderna för framställning 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.

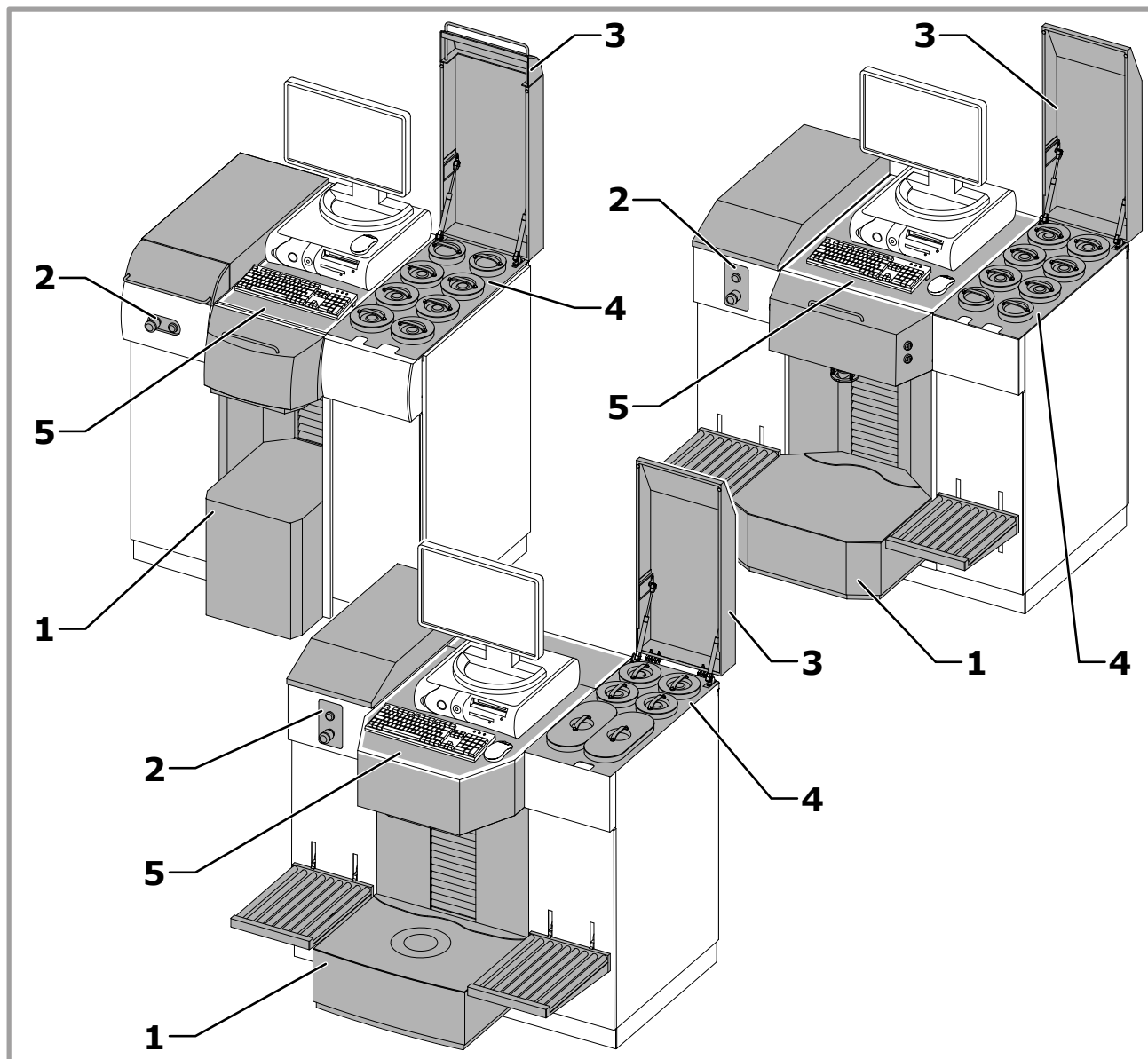
UNDERHÅLLSTEKNIKER/INSTALLATÖR

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.

2 EGENSKAPER

2.1 Beskrivning av maskinen

De automatiska brytmaskinerna **COROB D600 - D700 - D800TX** är anordningar 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:

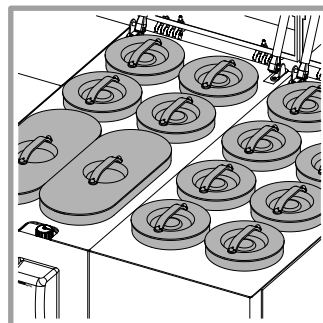
1. Doserings- och serviceområde för placering av burkar.
2. Kontrollpanel.
3. Övre lock.
4. Område för påfyllning av behållare.
5. Stödyta för dator.

Styrningen av brytmaskinen sker via en vanlig PC som kan levereras på förfrågan (medföljer inte maskinen). Tillverkaren tillhandahåller olika programvaror för styrningen av alla maskinens funktioner.

2.2 Beskrivning av delarna

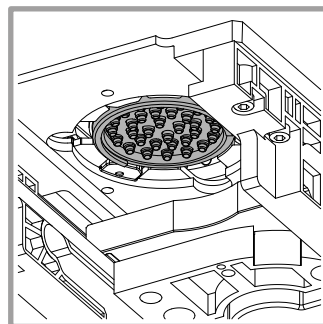
Behållare

Maskinens behållare kan ha olika kapacitet och är anpassade för den produkt som ska doseras. På maskinens övre del finns locken till respektive behållare som ger åtkomst för påfyllning av behållarna.



Munstyckenas mitt

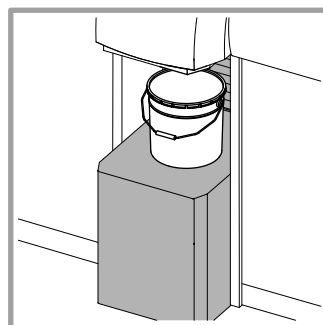
Ändarna på de slangar för dosering som kommer från behållarna löper samman och fästs vid munstyckenas mitt ur vilken produkten för fyllning av förpackningen kommer ut.



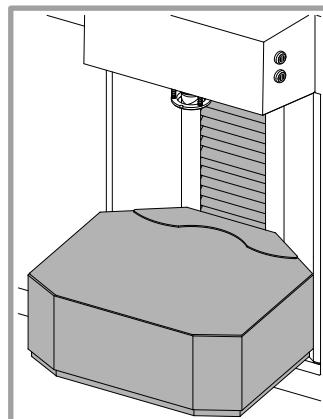
Emballagebord

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

Det *automatiska emballagebordet* styrs 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 närvaron av förpackningen och att emballagebordet har placerats korrekt.

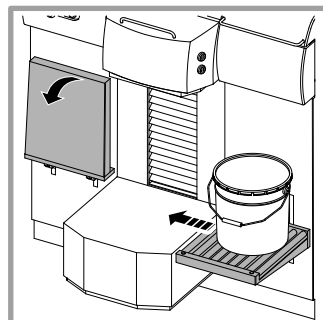


Det *halvautomatiska emballagebordet* styrs av operatören via aktiveringsknapparna (kontroll för två händer); emballagebordet stannar när fotocellen känner av förpackningen.



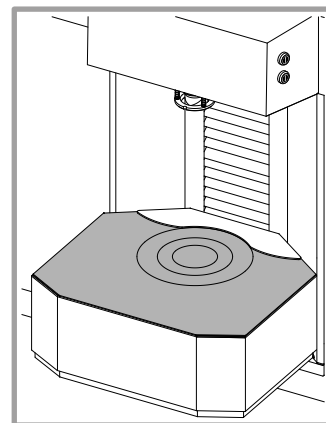
Rullbana med panel

Ett tillbehör med tippbara rullbanor som sitter fast vid maskinens främre paneler som underlättar lastningen av tunga förpackningar och stöder dem fram till emballagebordet.



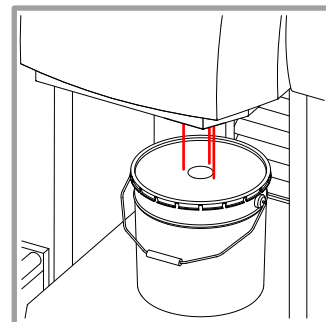
Burkcentreringsenhet

På maskinen som är utrustad med håslagningsenhet kan man använda en burkcentreringsenhet som skapats utifrån storleken på de förpackningar som används. 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. Burkcentreringsenheten 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.)

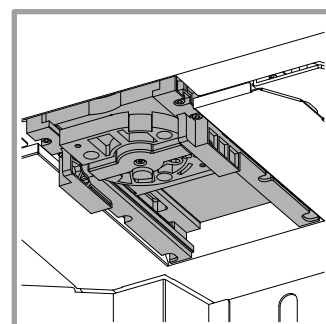
Detta är ett system som utsänder laserstrålar vilka gör det möjligt att placera perforerade burkar så att hålet är i axel med doseringsmunstyckenas mitt.



Fuktningslock för munstyckenas mitt

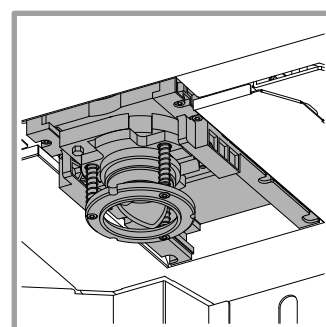
Brytmedlen har en tendens att torka av orsaker som har att göra med deras egenskaper och olika miljöförhållanden (temperatur, relativ fuktighet etc.). För att hindra att de torkar i doseringens centrum är maskinen utrustad med ett fuktningslock vilket kräver konstant underhåll.

Autocap med höjning är ett automatiskt lock som garanterar en hermetisk stängning av doseringscentrumet; det styrs via mjukvaran som automatiskt öppnar det innan en dosering och sedan stänger det direkt efter doseringen.



Automatisk håslagningsenhet med manuell aktivering

Håslagningsenheten är en anordning som gör det möjligt perforera burklocket. Operatören genomför perforeringen genom att samtidigt aktivera knapparna för aktivering av det halvautomatiska emballagebordet (kommando för två händer), som med en rörelse uppåt trycker förpackningen som stöds på bordet mot håslagningsenhetens stans och med en rörelse nedåt åter placerar den i korrekt position för dosering.

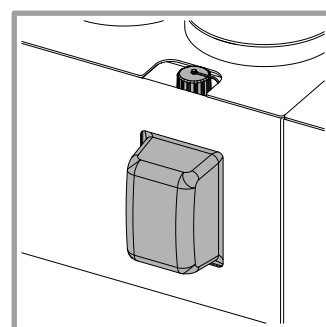


Fuktningsystem No-Dry-Nozzle

Systemet för fuktning av brytpasta med vatten garanterar en fuktning av munstyckena när Autocap är stängd och även under doseringen. Den fuktade luften använder det vatten som finns i flaskan och förs över till området för munstyckena. Systemet aktiveras och inaktiveras automatiskt vid behov, baserat på den nivå för fuktighet som känns av.

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

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



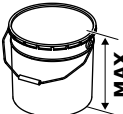
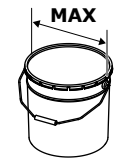
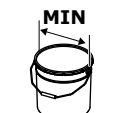
2.3 Seriekonfiguration och alternativa konfigurationer

	D600 TE	D600 TI	D700	D800TX
Behållarnas volym	3 - 4 - 6 - 15 liter 9 - 20 liter (endast för extra stora behållarmoduler)			
Antal kretsar	upp till 24		upp till 2	
Krets med Standardpump	serie			
Munstyckenas flödesdiameter i mitten*	28 mm (16) 39 mm (17-20) 45 mm (21-24)		28 mm (16) 39 mm (17-20) 45 mm (21-32)	
Hålslagningsdiameter	47 mm (20) 55 mm (21-24)		47 mm (20) 55 mm (21-32)	
Moduler extra behållare	upp till 2		upp till 4	
Autocap med höjning	serie			
Halvautomatiskt emballagebord	serie	tillval	serie	
Automatiskt emballagebord	tillval	serie	\	tillval
Automatisk hålslagningsenhet med manuell aktivering	tillval (med halvautomatiskt emballagebord)		tillval	tillval (med halvautomatiskt emballagebord)
Rullbana med panel	serie		tillval	
Bung Hole Locator (B.H.L.) Laser	tillval			
Fuktningssystem No-Dry-Nozzle	tillval			
Krets med LAB-pump	tillval			
Krets med HF-pump**	tillval			

* Diameter hål för redan perforerade produkter = flödesdiameter + 15 mm. Diametern kan vidare variera beroende på fördelningen av maskinens kretsar för vatten/lösningsmedel.

** En HF-krets ersätter två standardkretsar.

2.4 Burkstorlekar som kan hanteras

	D600 TE		D600 TI		D700		D800TX	
	Standard	Med hålslagningsenhet	Standard	Med hålslagningsenhet	Standard	Med hålslagningsenhet	Standard	Med hålslagningsenhet
	505 mm	450 mm	405 mm	345 mm	490 mm	430 mm	450 mm	390 mm
	70 mm	130 mm	61,5 mm	130 mm	70 mm	130 mm	70 mm	155 mm
	360 mm 	340 mm	320 mm	360 mm 	360 mm			
	235 mm 							
	60 mm	100 mm	60 mm	100 mm	60 mm	100 mm	100 mm	

* På grund av den höga påfyllningsnivån i förpackningar på mellan 0,5 och 1 liter avråder COROB från perforering.

2.5 Avsedd användning

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 2.4 (Burkstorlekar som kan hanteras) med de brytpastor som anges i tabellen i kapitel 8.1 (Tekniska data) 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.

2.6 Identifieringsdata

Maskinen är försedd med en typskylt (kapitel 3.4) som anger:

1. Tillverkarens namn.
2. CE- och WEEE-märkning.
3. Maskinmodell.
4. Tillverkningsår.
5. Serienummer.
6. Elektriska egenskaper.



Avlägsna eller manipulera aldrig med typskylten.

3 SÄKERHET

3.1 Säkerhetsföreskrifter och otillåten användning



OBLIGATORISKT

- **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 användningen 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.



FÖRBJUDET

- Maskinen får inte användas med andra burkstorlekar än de som anges i kapitel 2.4 (Burkstorlekar som kan hanteras) och 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.

SÄKERHET

- 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.

3.2 Varningar om användningen av brytpasta



FARA

Maskinen är avsedd för användning av brytpastor i allmänhet, vid vilken man utan undantag ska följa de anvisningar som anges på brytpastans förpackning och noga läsa de **SÄKERHETSDATABLAD (MSDS - Material Safety Data Sheet)** som tillverkaren eller återförsäljaren ska tillhandahålla.

Följ alla de säkerhetsföreskrifter som anges och använd personlig skyddsutrustning när du uppmanas att göra det.

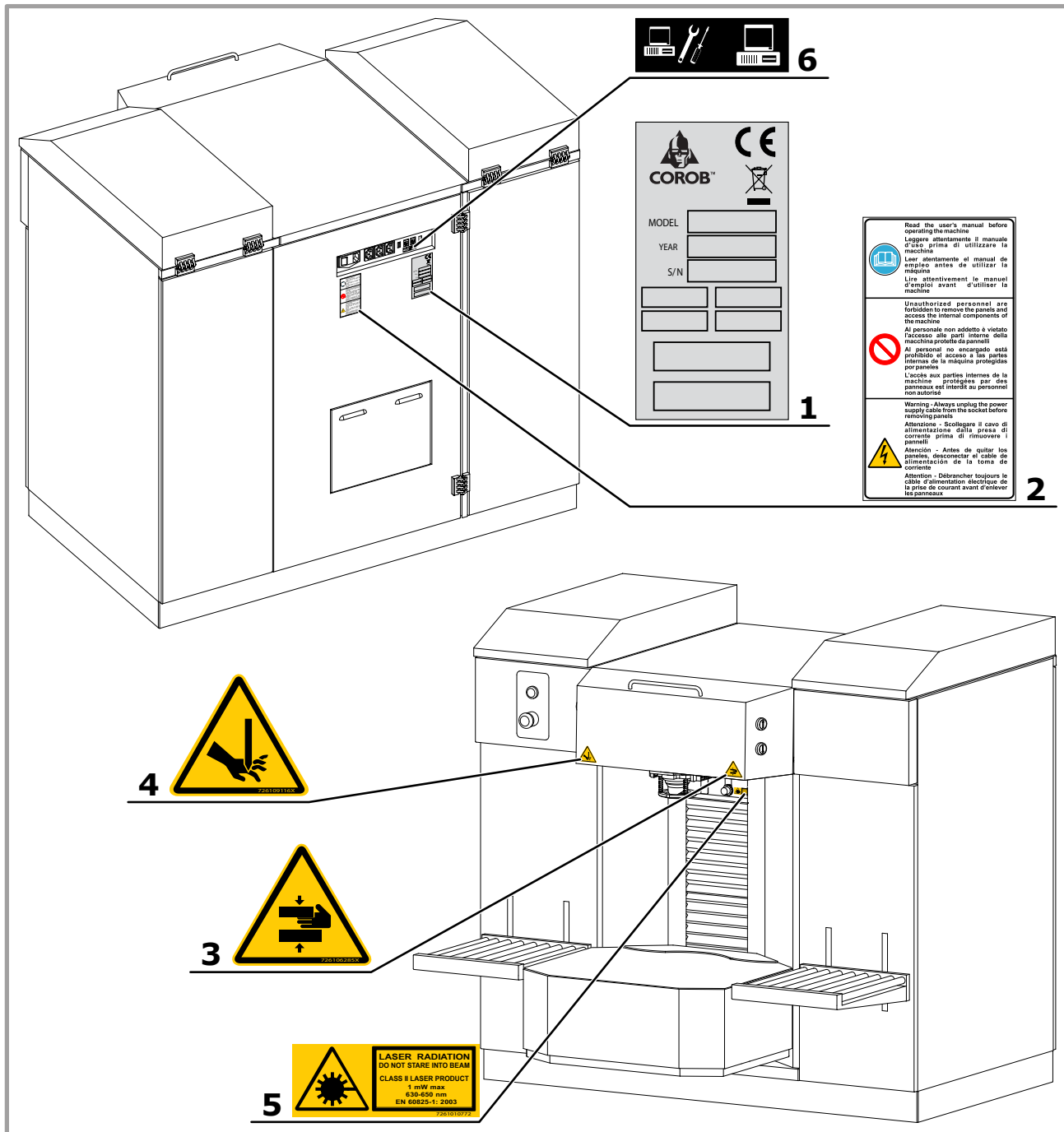
Nedan följer några av de vanligaste varningarna och säkerhetsföreskrifterna från tillverkarna av brytpasta.

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 föreskriven personlig skyddsutrustning.
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. Häll inte ut brytpasta i avloppet. För hantering av resterna ska man följa gällande lokal lagstiftning.

3.3 Kvarstående risker

Risk		Förebyggande åtgärd	Personlig skyddsutrustning	Ref. i bruksanvisning
	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. 5
	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. Till 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 normer (20 kg för kvinnor, 25 kg för män). Använd vid behov lämpliga lyftanordningar.	 	kap. 4 - 6
	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. 6
	Risk för klämskador / intrassling - Den automatiska rörelsen av fuktningsskotten och emballagebordet kan orsaka personskador.	Maskinen ska användas av en enda operatör. För aldrig in händerna i doseringsområdet under tiden maskinen är i drift.	 	kap. 6
	Risk för klämskador / intrassling - Omrörningsenheten inne i behållaren kan starta automatiskt under påfyllningen av brytpasta.	Tryck in nödstoppsknappen före ingreppet.		kap. 6.5
	Risk för skärskador - I samband med perforeringen eller underhållet av hålsagningsenheten kan kontakt med stansens blad orsaka personskador.	Maskinen ska användas av en enda operatör. För aldrig in händerna i doseringsområdet under tiden maskinen är i drift. Använd avsett verktyg för att demontera stansen.		kap. 6 - 7
	Halk- / fallrisk - Felaktig användning av emballagebordet kan orsaka personskador.	Kliv inte upp på och/eller sätt dig på emballagebordet.	 	kap. 6.3
	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. 6
	Risk för förgiftning och allergiska reaktioner - Ångorna som alstras av brytpastorna kan orsaka förgiftning och/eller allergiska reaktioner under påfyllningen av behållarna, rengöringen och kasseringen av maskinen.	Läs varningsföreskrifterna i säkerhetsdatabladet (MSDS - Material Safety Data Sheet) för de använda brytpastorna som tillverkaren av brytpastan ska tillhandahålla. Se till att lokalen är lämpligt ventilerad.	Personlig skyddsutrustning som rekommenderas i säkerhetsdatabladet.	kap. 3.2 - 4 - 6 - 7

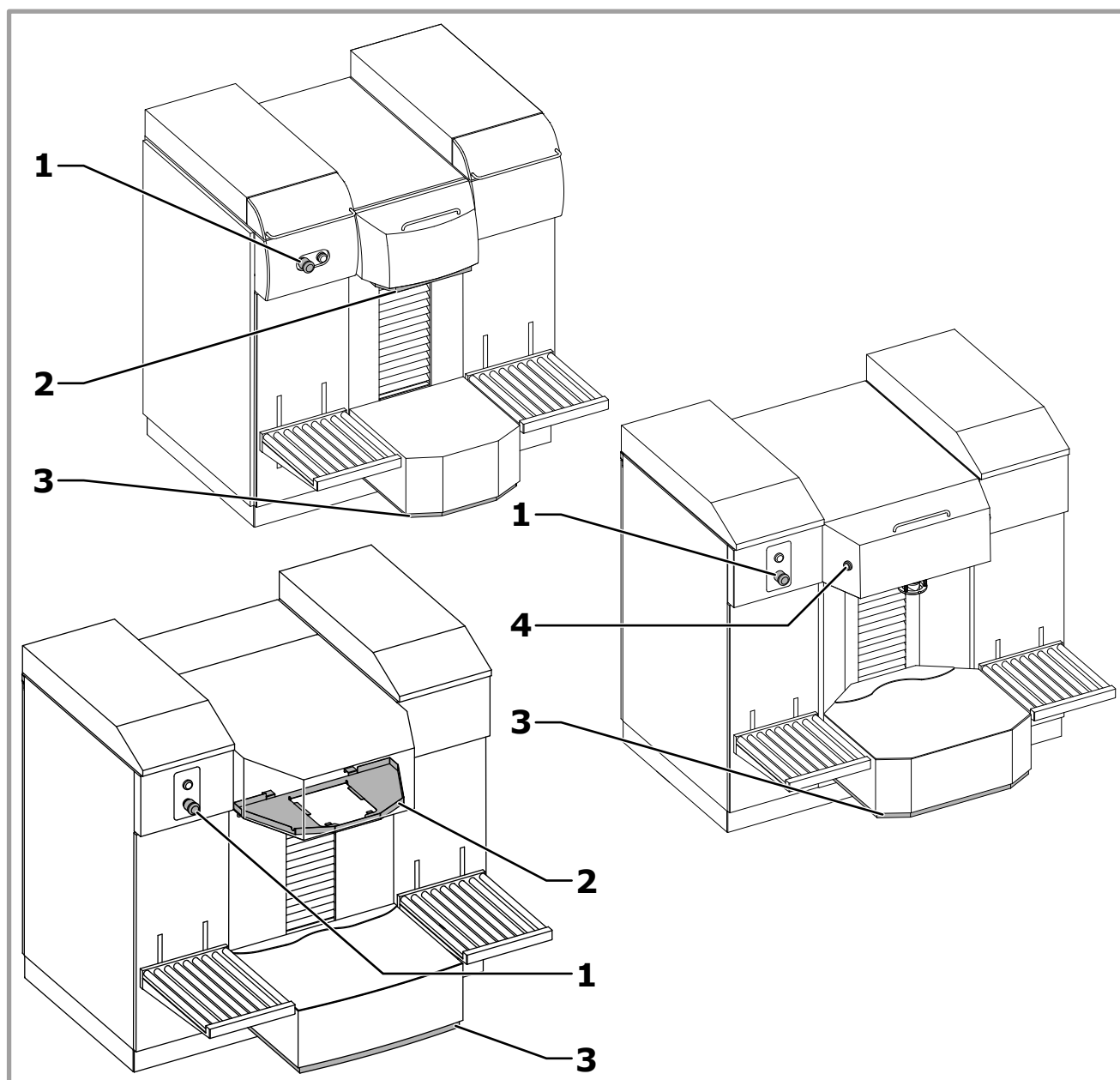
3.4 Etiketternas placering



1. Typskylt (kapitel 2.4)
2. Etikett "Allmänna föreskrifter"
3. Etikett "Risk för klämskador"
4. Etikett "Risk för skärskador"
5. Etikett "Fara laser"
6. Etikett "Seriel"

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

3.5 Säkerhetsanordningar



	D600 TE	D600 TI	D700	D800TX
1. Nödstoppsknapp.	✓	✓	✓	✓
2. Skyddsplatta övre emballagebord (med automatiskt emballagebord).	✓	✓		✓
3. Skyddsplatta nedre emballagebord.	✓		✓	✓
4. Skyddsknapp för aktivering emballagebord (med halvautomatiskt 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 är auktoriserat av tillverkaren.

3.6 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 vara mellan 10°C och 40°C 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 8.1) 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.

4 TRANSPORT OCH FÖRFLYTTNING

4.1 Allmänna föreskrifter

Personalen som utför dessa arbetsmoment ska använda följande personliga skyddsutrustning.



FARA

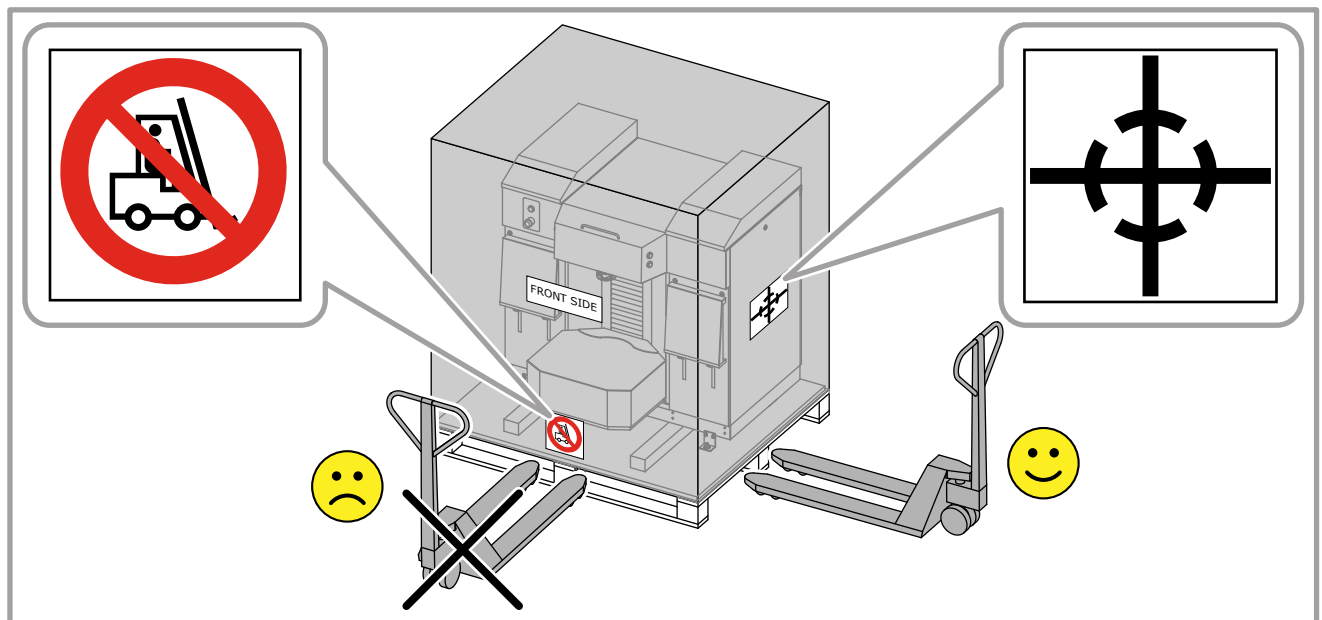
För att undvika skador på personer och föremål, var mycket uppmärksam och noggrann under maskinens förflyttning och följ noga anvisningarna i detta kapitel.

Undvik att lyfta förpackningen genom att föra in lyftanordningens gafflar vid långsidan.



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 för att tillåta öppnandet av de övre locken och undvika klämning av kablarna.

4.2 Uppackning och placering

		1 x 10 mm 2 x 17 mm	Avlägsna fästbyglarna från pallan
---	---	------------------------	-----------------------------------



FARA

Följande arbetsmoment kräver minst två personer.

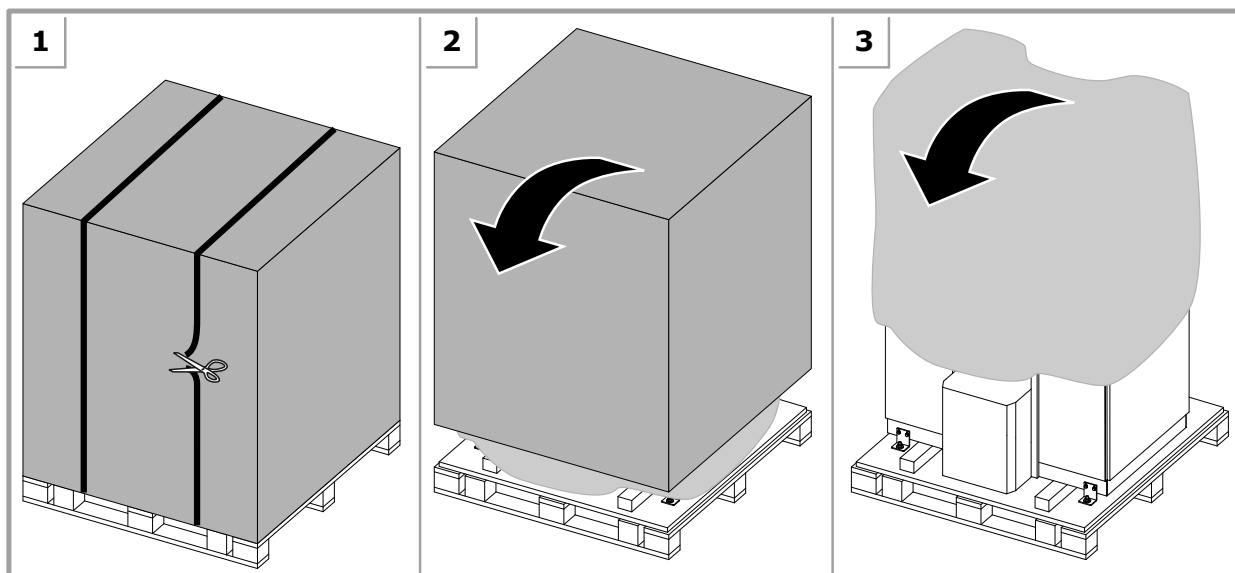
Förvara emballaget för framtida bruk eller gör dig av med det i enlighet med gällande lagstiftning. Man rekommenderas dock att bevara emballaget under maskinens garantiperiod.

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

1. Skär loss banden som sitter runt emballaget.
2. Avlägsna pallens omslag.

TRANSPORT OCH FÖRFLYTTNING

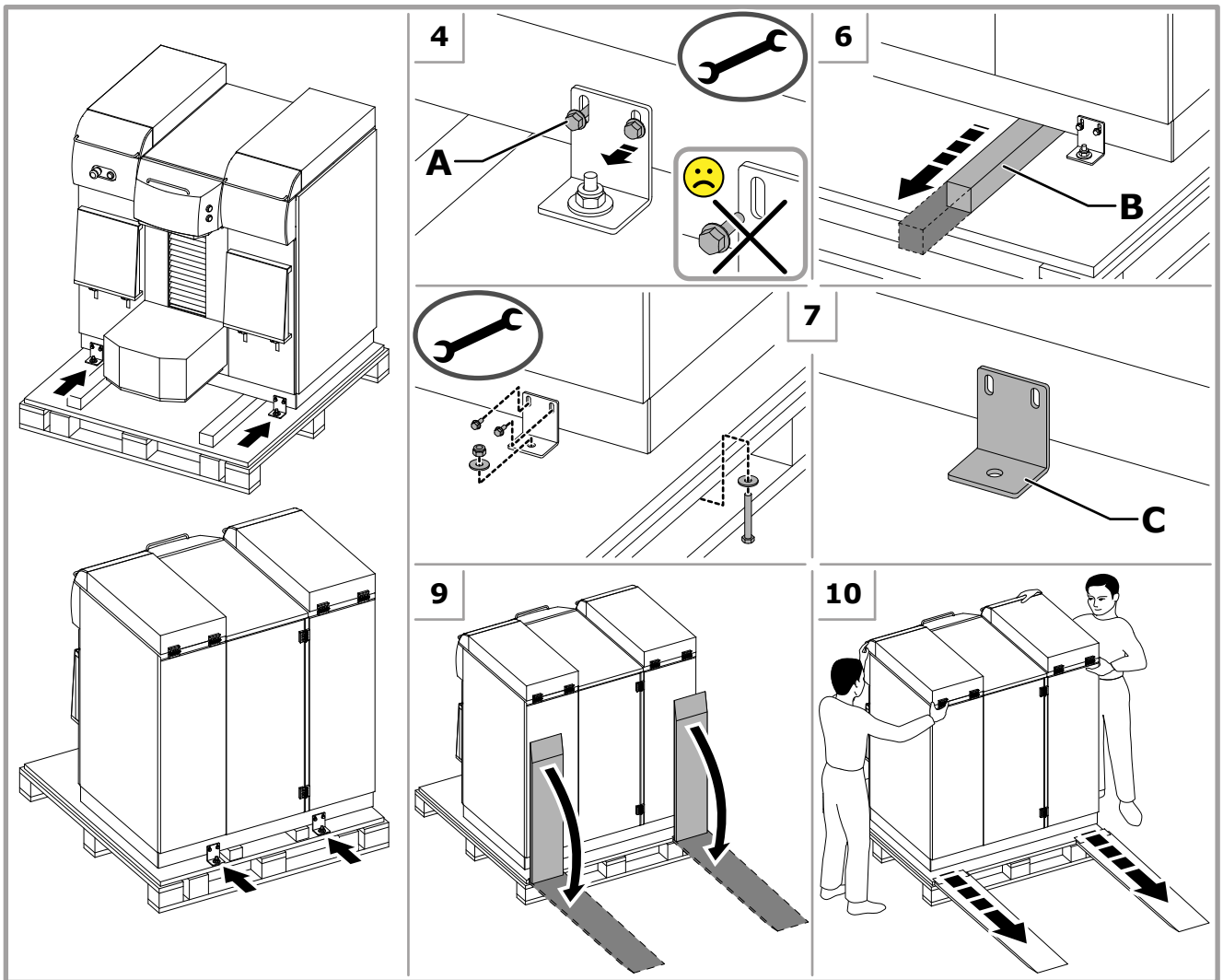
3. Avlägsna det hölje som finns runt maskinen. Packa upp ev. medföljande tillbehör och/eller material.



FARA

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

4. Lossa alla de skruvar **A** som fäster byglarna vid maskinen.
5. Sänk fötterna (kapitel 4.2.1) så att maskinen kan höjas en liten bit från balkarna på vilka den stöds.
6. Avlägsna träbalkarna **B**.
7. Skruva loss och avlägsna alla skruvar och muttrar som fäster byglarna **C** vid pallen.
8. Lyft fötterna (kapitel 4.2.1) tills maskinen rör sig smidigt på hjulen.
9. Sänk de båda ramperna.
10. Ta tag i maskinens sidor (detta arbetsmoment kräver minst två personer) och låt den sakta glida på rampen med hjälp av de till syftet avsedda hjulen tills den står på golvet.



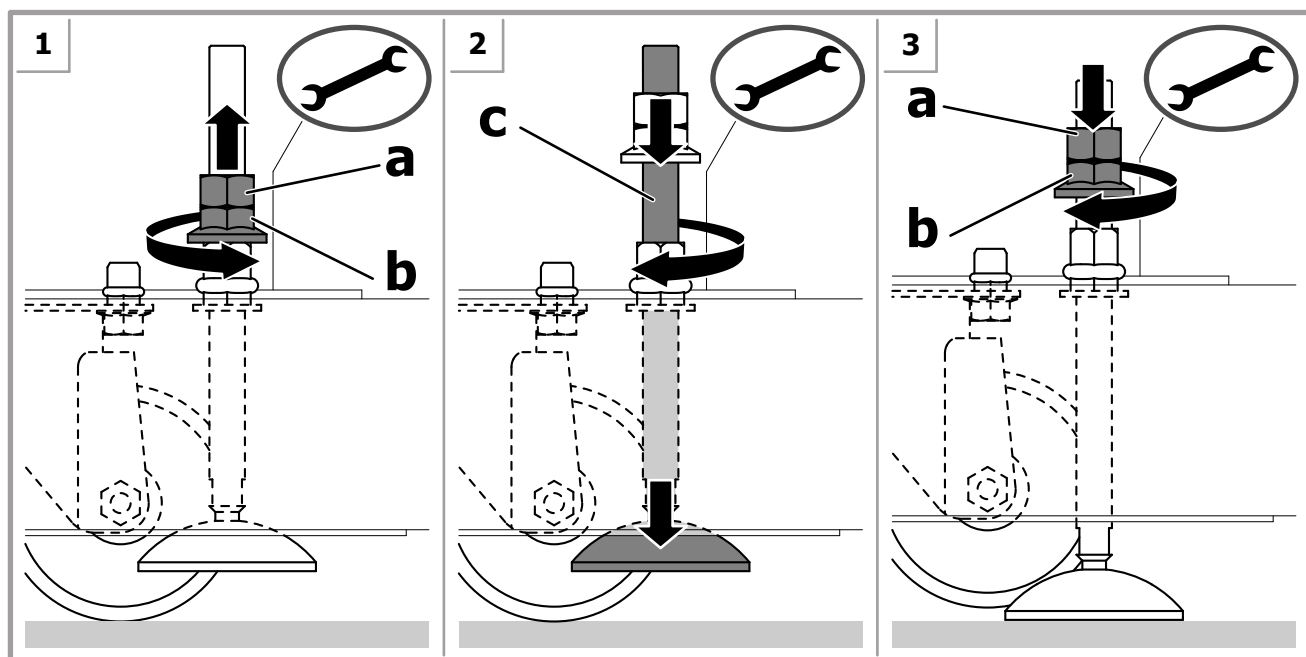
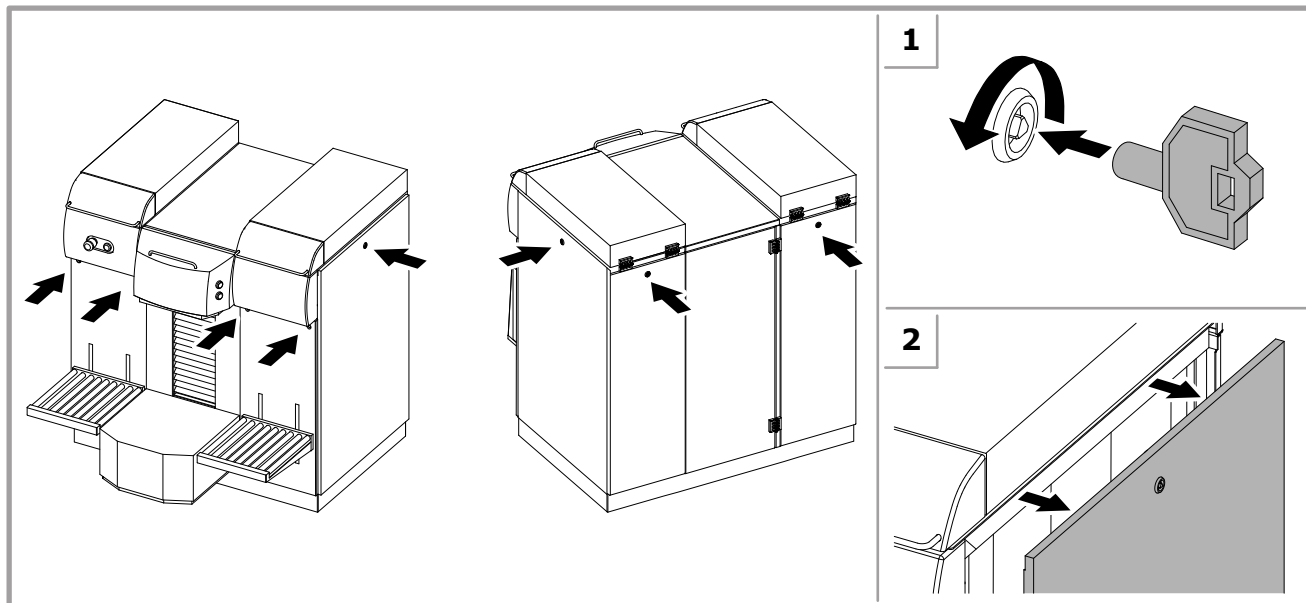
11. Sänk fötterna (kapitel 4.2.1) för en korrekt nivellering av maskinen och kontrollera att hjulen inte stöds mot golvet.

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

TRANSPORT OCH FÖRFLYTTNING

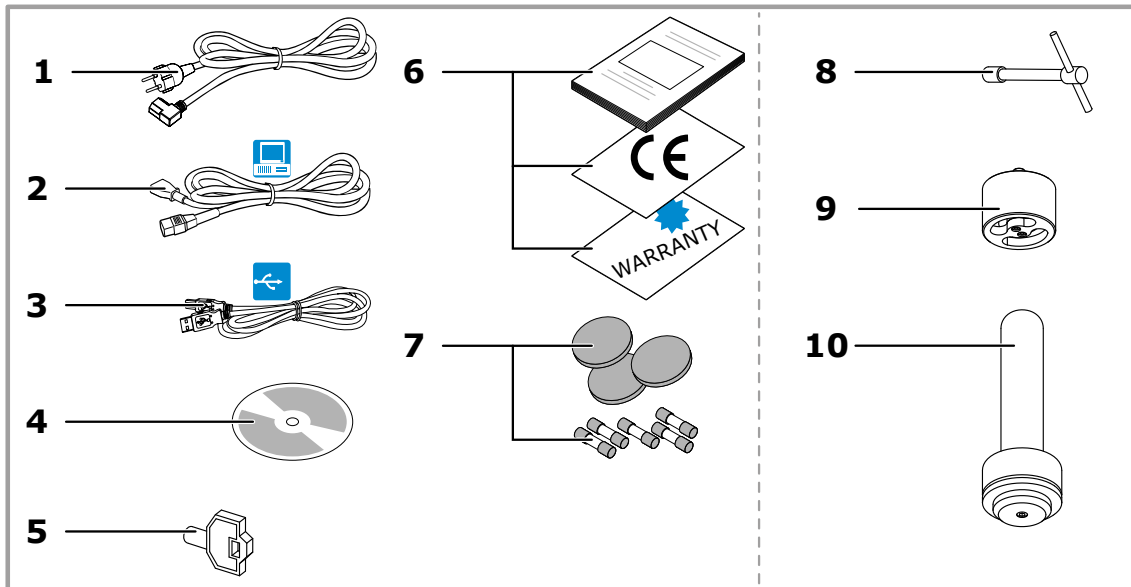
4.2.1 Justering av fötterna

			Öppna panelerna
	1 x 19 mm		Justering av fötter



4.2.2 Medföljande material

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



- | | |
|---|--------------------------------------|
| 1. Strömkabel. | 7. Reservdelar. |
| 2. Kablar för strömförsörjning av datorn. | <i>Endast med hålslagingsenhet:</i> |
| 3. USB-kabel. | 8. T-nyckel. |
| 4. Medföljande CD med programvara. | 9. Verktyg för demontering av stans. |
| 5. Nyckel till paneler. | 10. Manuell applicering av lock. |
| 6. Bruksanvisning och produktdokumentation. | |

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.

4.3 Installation

Efter att ha packat upp maskinen och placerat den på installationsplatsen ska man utföra installationen.



VARNING

Endast kvalificerad eller lämpligt tränad personal får installera maskinen.

4.4 Magasinering

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

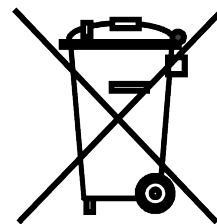
4.5 Kassering och återvinning

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.



5 DRIFTSÄTTNING

5.1 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 anslutna till maskinen via den seriella linjen eller som är anslutna till själva datorn ska förse maskinen med ström från extrauttaget.

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

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



VARNING

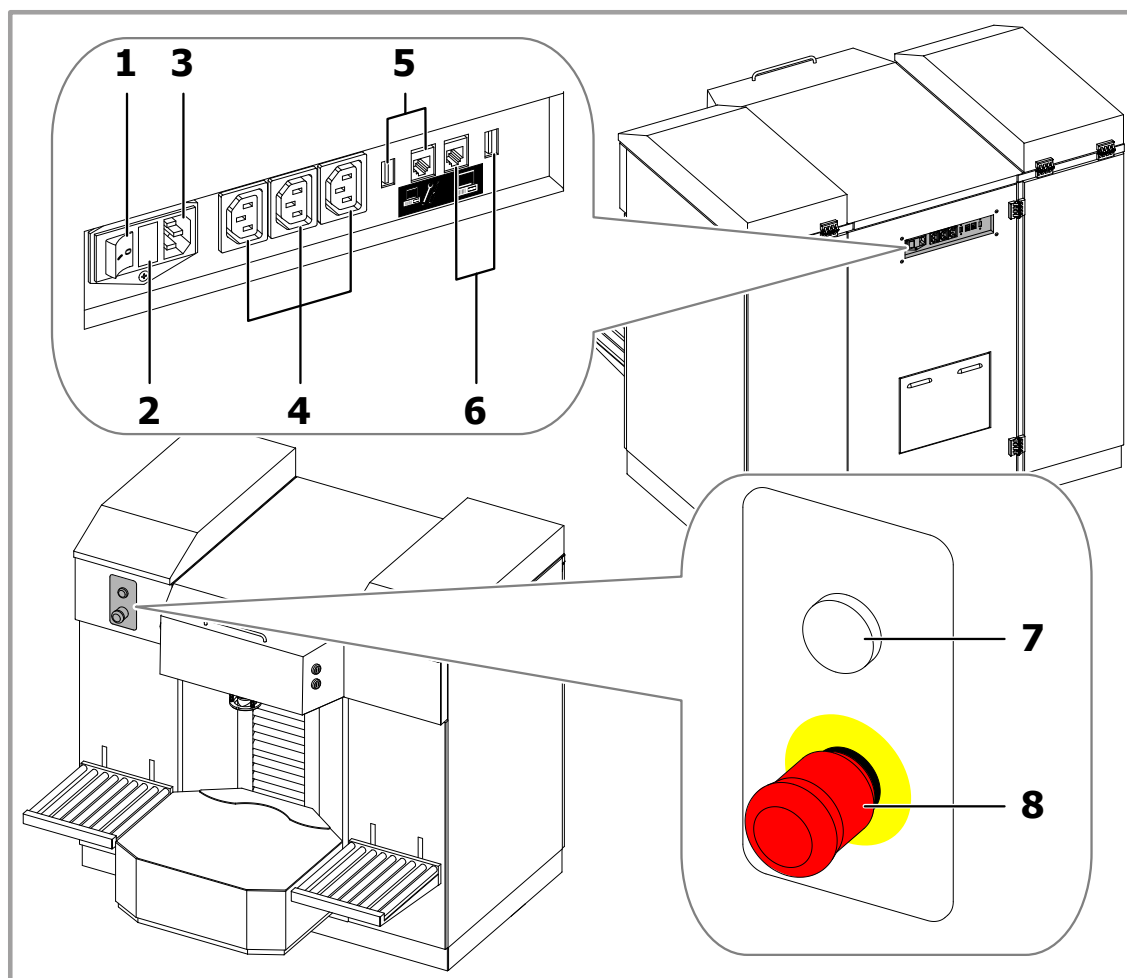
Försök inte förse maskinen med ström via en strömkälla som har egenskaper som skiljer sig från dem som indikeras på typskylten.

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

Använd inte multipla uttag för att ansluta andra apparater till uttaget som förser maskinen med ström.

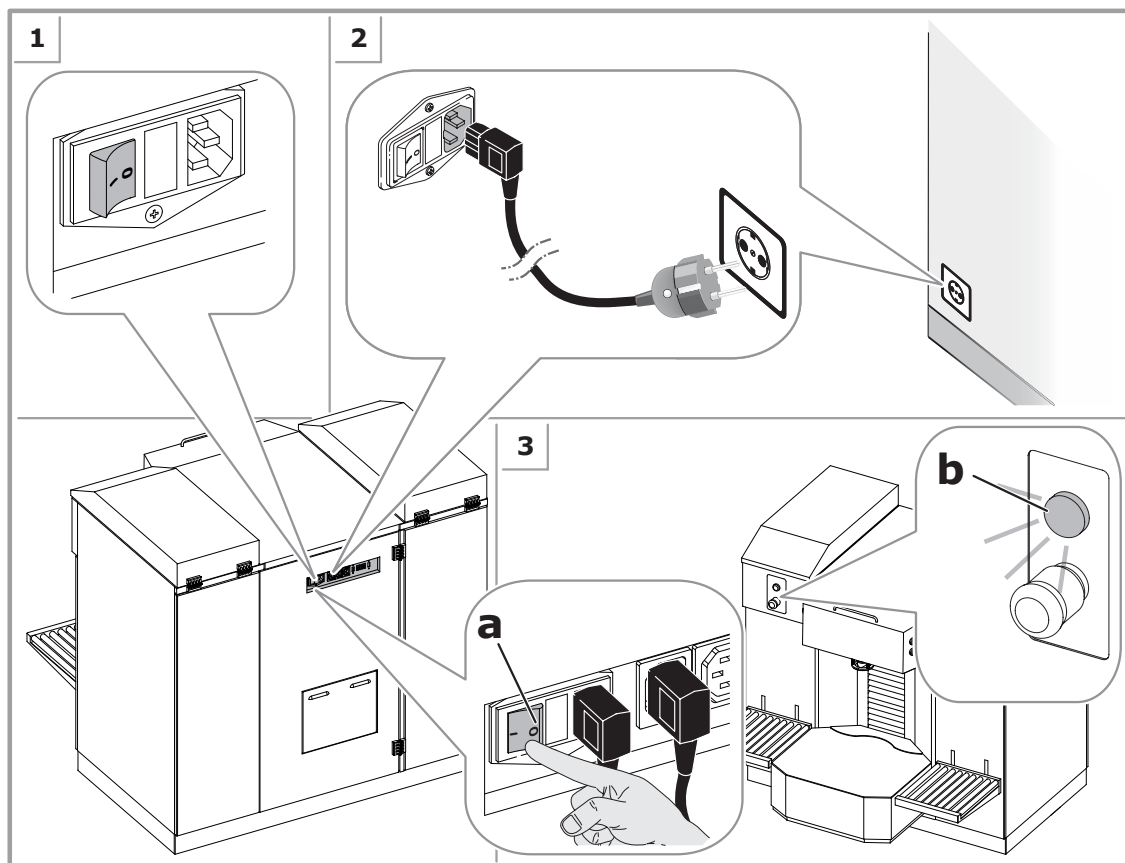
Kontrollera att den elektriska matningen av apparater som är anslutna till maskinen via seriella portar, såsom datorn, är potentialutjämnad (att den har en enda jordningsreferens) eftersom potentialskillnader orsakar störningar och/eller skador på de seriella portarna.

5.2 Reglage och anslutningar



1.	Maskinens huvudströmbrytare.	
2.	Utrymme för säkringarna.	Säkringarnas värde anges i tabellen för tekniska data (kapitel 8.1).
3.	Kontakt för strömmatning.	
4.	Extrauttag.	Elektrisk matning av datorn och andra apparater (kalibreringsvåg och etikettskrivare).
	5. Portar för servicedatorn.	För USB- eller RS232-anslutning med servicedatorn.
	6. Portar för datorn för driftstyrning.	För USB- eller RS232-anslutning med datorn för driftstyrning.
7.	Kontrollampa ON.	Då indikatorn lyser betyder det att maskinen är strömförsedd och att strömbrytaren är i aktiverat läge (I).
8.	Nödstoppsknapp.	Svampformad röd tryckknapp för nödstopp av maskinen vid uppkomsten av fel eller i farosituationer (kapitel 5.5).

5.3 Elektrisk anslutning och påsättning



 Om indikatorn ON inte tänds ska man försäkra sig om att nödstoppsknappen inte tryckts in (kapitel 5.5). Om datorn och skärmen inte startas ska man kontrollera att matarkablarna är korrekt anslutna till extrauttagen och att strömbrytarna är på.

 När programmet startas uppmanas operatören att godkänna genomförandet av olika procedurer, som t.ex. programförberedelse (kapitel 5.4). Detta moment är nära sammanbundet med den typ av program för driftstyrning som används.

5.4 Programförberedelse

PROGRAMFÖRBEREDELSEN är en inledande inställning som måste genomföras när man startar maskinen.

 Om endast datorn stängs av och sedan sätts på, är det inte nödvändigt att utföra programförberedelsen även om programmet ber om den, men det är upp till operatören att bestämma.

 **FARA**

Om Autocap är öppen orsakar programförberedelsen att den stängs automatiskt.

Om det automatiska emballagebordet befinner sig vid en viss höjd sänks det helt.

Förberedelsen av maskinen måste genomföras i följande fall:

- Vid arbetsskiftets början, även om endast datorn varit avstängd under tiden maskinen inte använts.
- För att skicka nya driftparametrar som ställts in i programmet för driftstyrning.
- Efter ett nödstopp (kapitel 5.5).

För mer information om förberedelsefunktionen hänvisas till programmets användarmanual.

5.5 Nödstopp

Om ett fel uppstår eller om fara föreligger ska man trycka på nödstoppsknappen. När man trycker på knappen kopplas all ström bort från maskinen och alla maskinens rörelser stannar.

 *Nödstoppsknappen medför inte att datorn stängs av; denna kräver särskilda avstängningsprocedurer (extrauttagen förblir strömförda).*

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



VARNING

När man återställt den normala driften ska man köra en förberedelse av maskinen (kapitel 5.4).

5.6 Avstängning

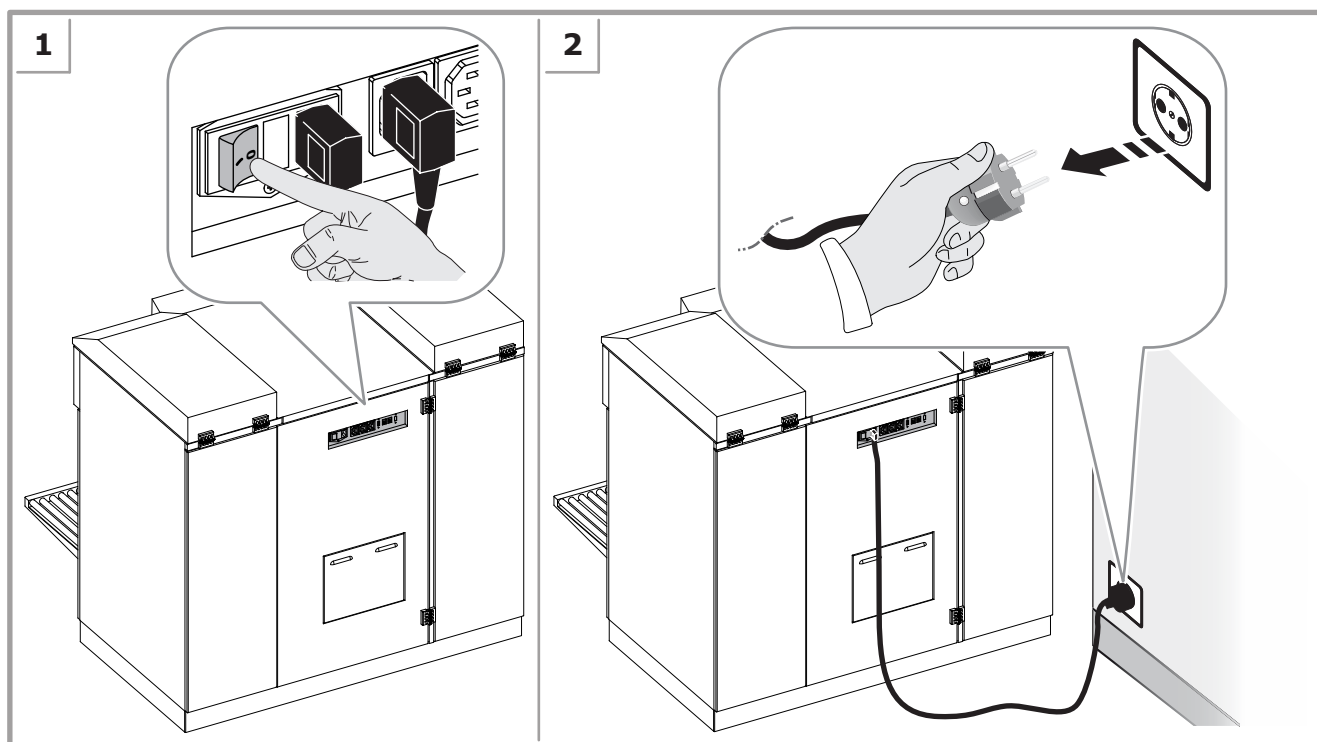


VARNING

VI RÅDER DIG ATT ALDRIG STÄNGA AV MASKINEN, inte ens under stängningstiden 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 du undvika att låta den vara avstängd under en längre tid. När maskinen inte används ska man ev. endast stänga av datorn.

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



6 ANVÄNDNING AV BRYTMASKINEN

6.1 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 normer (20 kg för kvinnor, 25 kg för män) i samband med hanteringen av burkarna.

6.2 Vid arbetsdagens början

Vid varje arbetsskifts början ska man genomföra följande arbetsmoment:

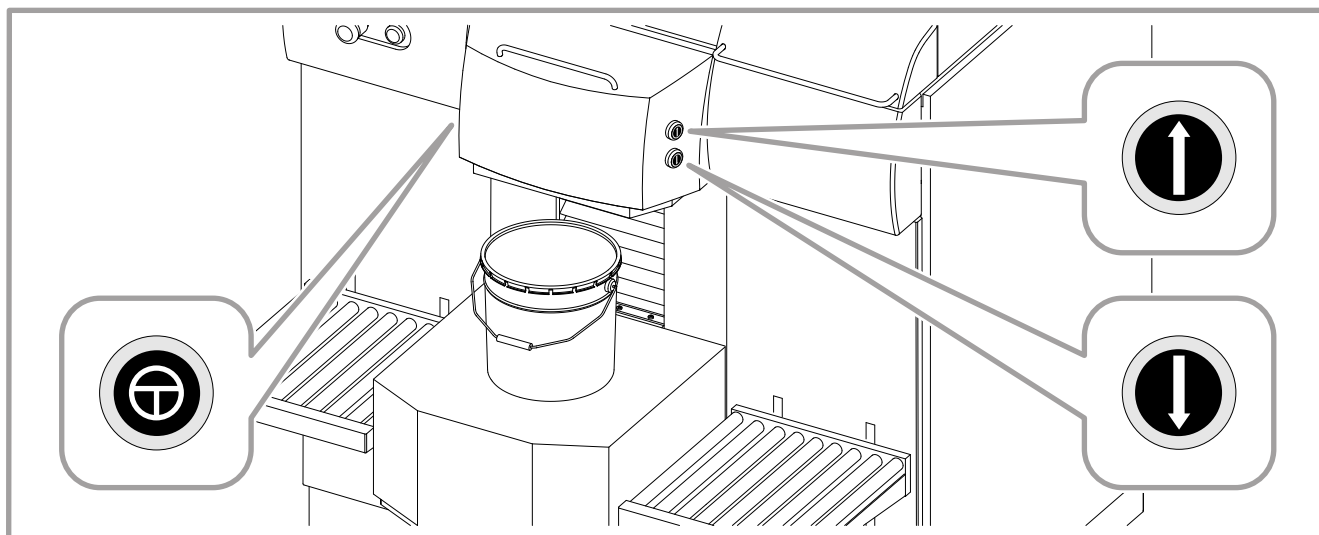
- Kontrollera att munstyckenas mitt är ordentligt rengjord.
- (Med fuktning med lösningsmedel eller utan fuktning) Kontrollera att svampen är mättad och ordentligt rengjord; om den behöver mättas ska man använda den till syftet avsedda vätskan (vilken vätska man väljer beror på brytmedlets egenskaper; detta val görs direkt av tillverkaren av de produkter som används).
- (Med fuktning med vatten) Kontrollera att vattennivån i flaskan inte är under miniminivån.
- Genomför Förberedelsen och Rengöringen av systemet.

6.3 Användning

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

Driftfaser	Alternativ	Hänvisning
Välj lämpliga alternativ i programmet (val av produkt, medel och burk).		
Mata in förpackningen i maskinen och justera emballagebordets höjd.	med halvautomatiskt emballagebord	kapitel 6.3.1
	med automatiskt emballagebord	kapitel 6.3.2
	med rullbana med panel	kapitel 6.3.3
Justera förpackningens position i förhållande till doseringens centrum.	med burkcentreringsenhet	kapitel 6.3.4
	med B.H.L. Laser	kapitel 6.3.5
Genomför perforeringen av förpackningens lock (tillval).	med hålsagningsenhet	kapitel 6.3.6
Styr doseringen av medlet via programmet.		kapitel 6.3.7
När doseringen slutförts ska man avlägsna burken och fortsätta med nästa dosering.		

6.3.1 Lastning av burken - Halvautomatiskt emballagebord



Höjning av emballagebordet

När man trycker ned denna knapp tillsammans med säkerhetsknappen höjs emballagebordet; när man släpper knappen stannar emballagebordet omedelbart. Om man inte släpper den stoppas emballagebordet automatiskt när förpackningen som stöds mot den upptäcks av fotocellen.



Sänkning av emballagebordet

När man trycker ned denna knapp tillsammans med säkerhetsknappen sänks emballagebordet; när man släpper knappen stannar emballagebordet omedelbart.



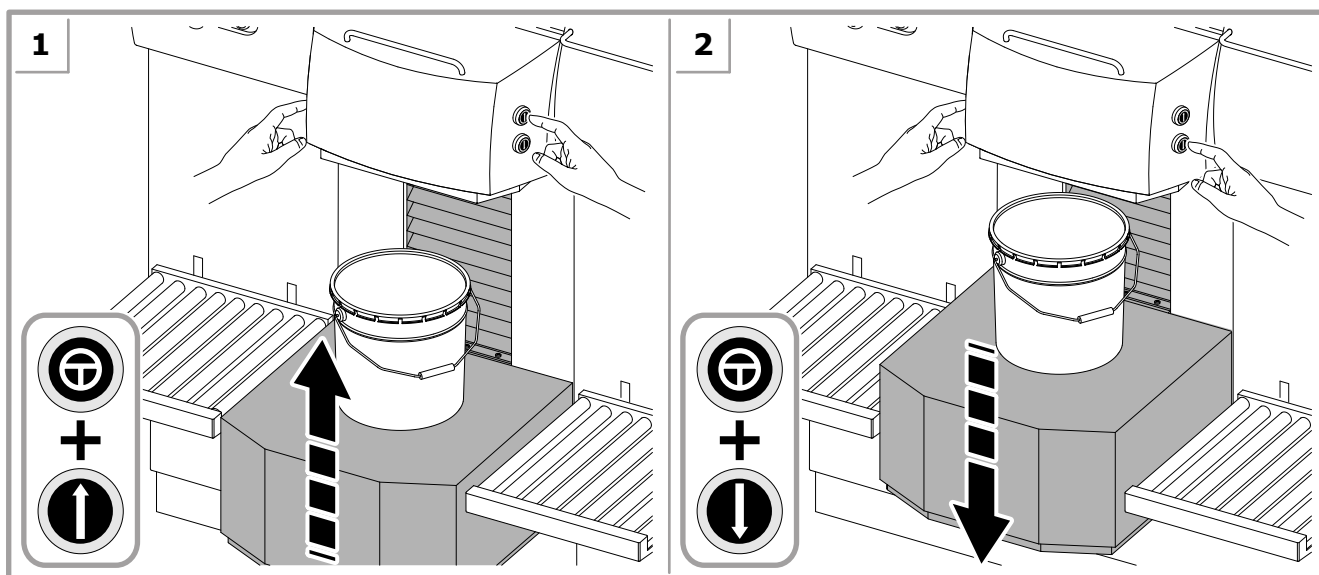
Skydd för aktivering av emballagebord

När man trycker ned denna knapp tillsammans med knappen för höjning eller sänkning aktiveras emballagebordets rörelser uppåt respektive nedåt; när man släpper knappen stannar emballagebordet omedelbart.



Det halvautomatiska emballagebordet är utrustat med en nedre skyddsplatta (kapitel 3.5) i syfte att förhindra klämrisk. Skyddsplattan ingriper genom att orsaka ett stopp av emballagebordet om operatören rör vid det av misstag.

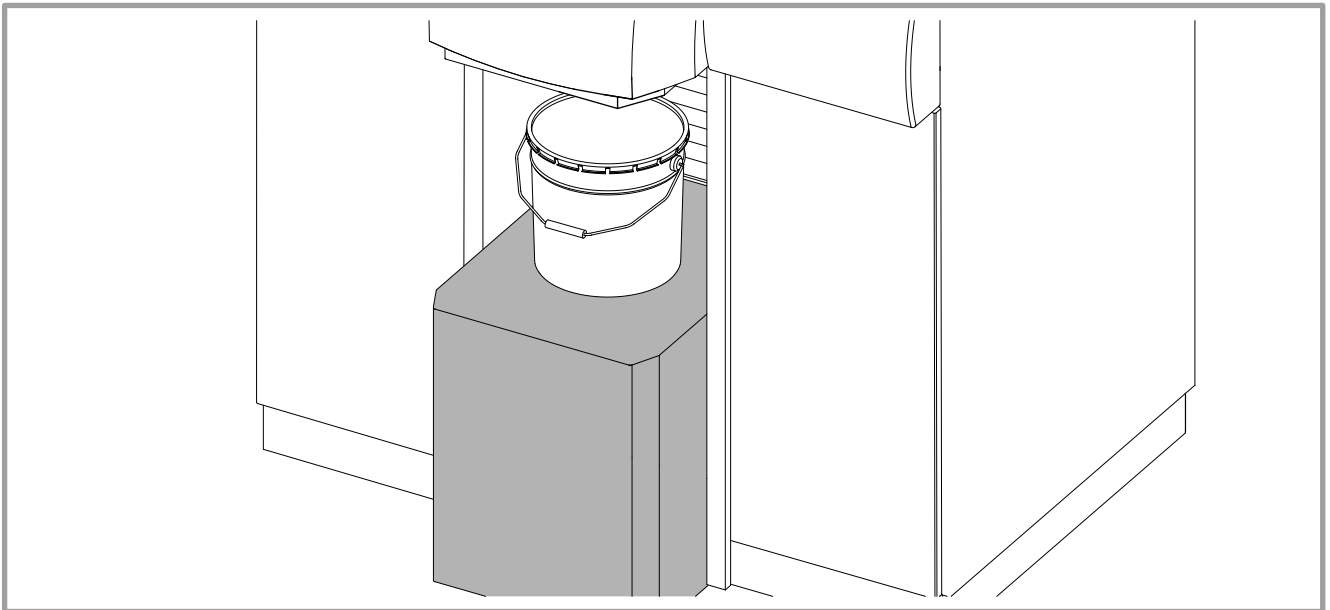
1. Ställ en förpackning på emballagebordets yta. Använd de tippbara rullbanorna med panel (om sådana finns) för att stödja tunga förpackningar fram till emballagebordet (kapitel 6.3.3). Tryck in knapparna **Skydd** och **Höjning** och håll dem intryckta för att höja emballagebordet som stannar när förpackningen är i korrekt position.
2. Vid behov sänker du emballagebordet med hjälp av knapparna **Skydd** och **Sänkning**.



6.3.2 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 det av misstag.

1. Ställ en förpackning på emballagebordets yta. Använd de tippbara rullbanorna med panel (om sådana finns) för att stödja tunga förpackningar fram till emballagebordet (kapitel 6.3.3).



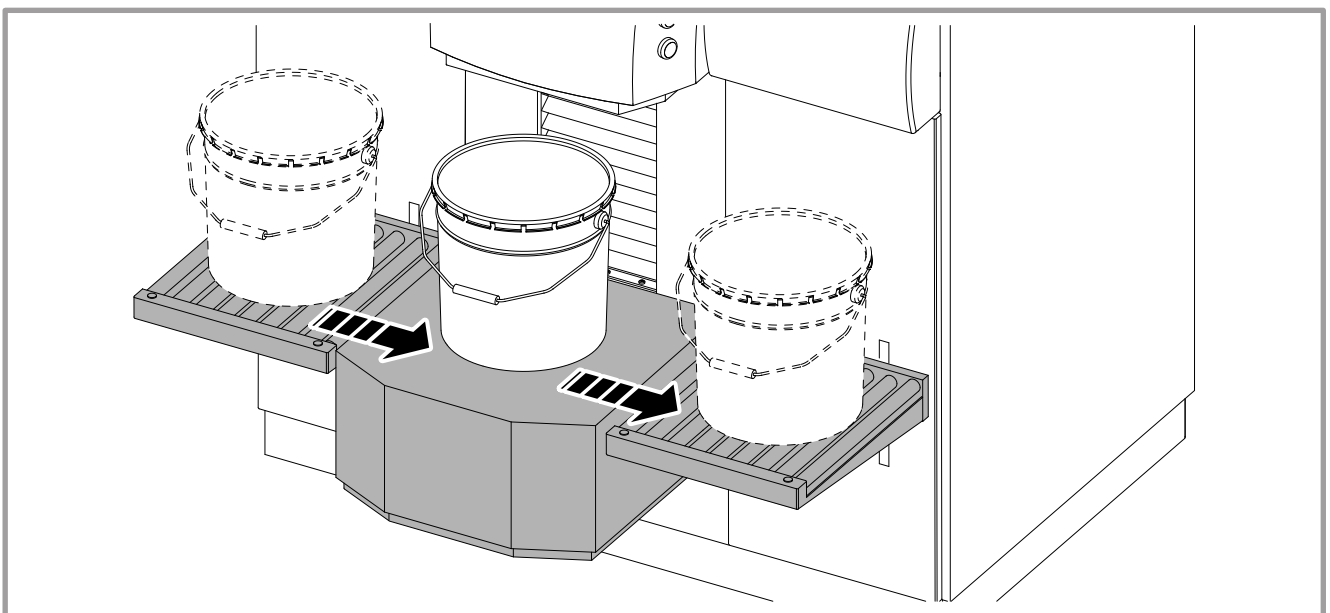
Programmet för driftstyrning styr förflyttningen av det automatiska emballagebordet och kontrollerar närvaron av förpackningen samt att denna motsvarar den som valts för dosering i programmet.

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

Efter placeringen av en förpackning signalerar programmet ett fel om det inte finns någon förpackning på emballagebordet eller om den är större eller mindre än den som valts för dosering.

6.3.3 Lastning av burken - Rullbana

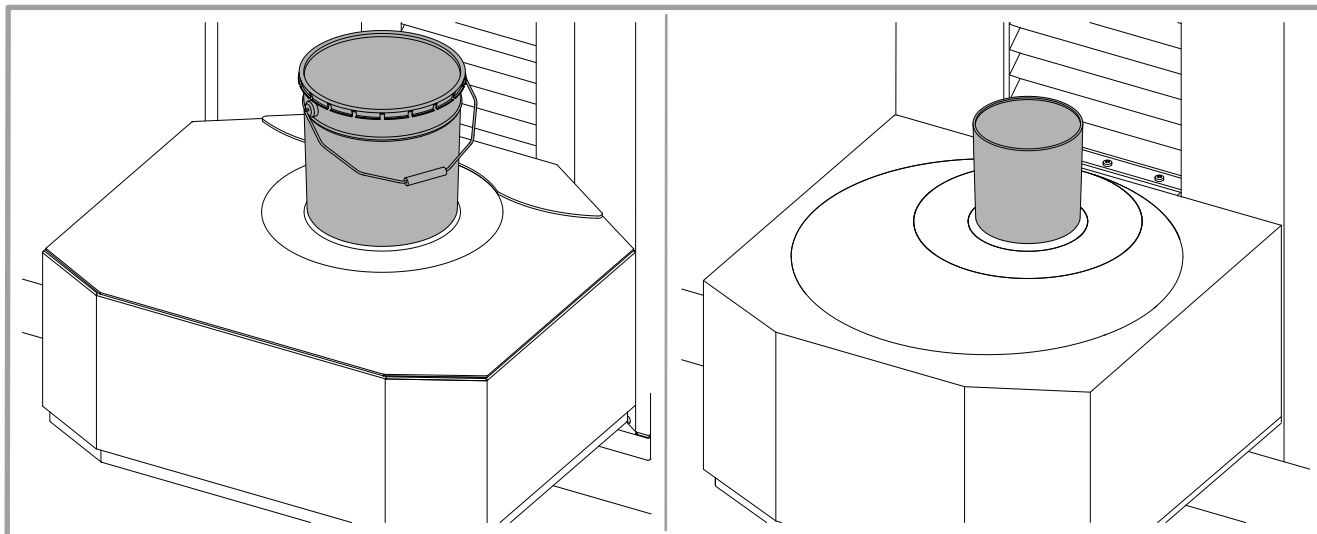
Stöd förpackningen på rullbanan och följ den till doseringsmunstyckenas mitt.



ANVÄNDNING AV BRYTMASKINEN

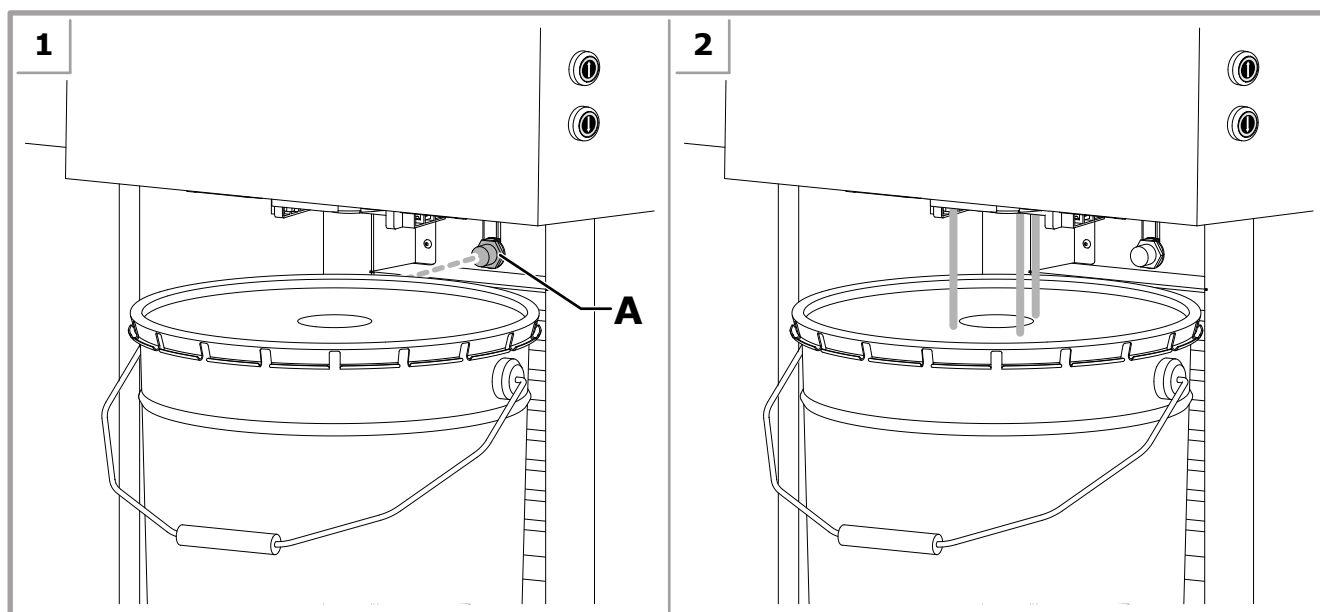
6.3.4 Användning av burkcentreringsenhet

Placera förpackningen i centreringsringen för motsvarande diameter.

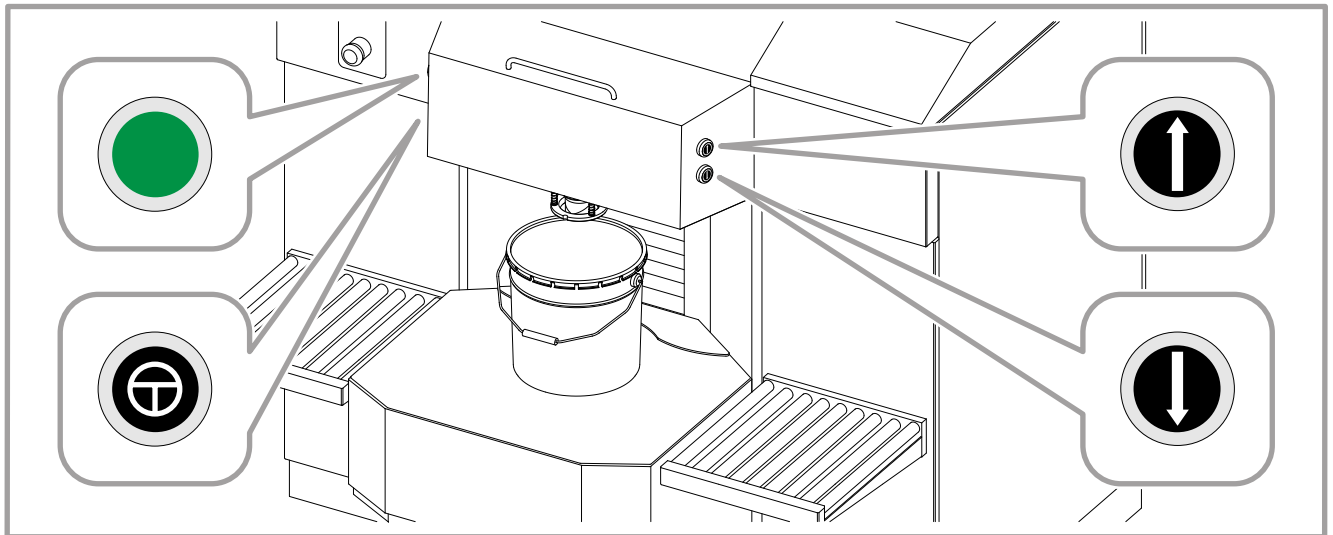


6.3.5 Användning av Bung Hole Locator

2. När burken placerats så att fotocellen skymms A tänds laserstrålarna.
3. Placera förpackningen på så sätt att öppningen på locket är centrerat mellan laserstrålarna.



6.3.6 Perforering av burken



Höjning av emballagebordet



Sänkning av emballagebordet



Skydd för aktivering av emballagebord



Kontrollampa för perforering

När indikatorn för perforering är tänd och man trycker in de tre knapparna samtidigt höjs emballagebordet för att genomföra perforeringen av förpackningen.

När den gröna lampan lyser betyder det att maskinen är redo att utföra perforeringen då förpackningen är korrekt placerad och skymmer fotocellen.

Om kontrollampan blinkar indikerar det att ett fel uppstått under perforeringen.



Kom ihåg att genomföra perforeringen **INNAN** du startar styrningen av doseringen i programmet för driftstyrning.

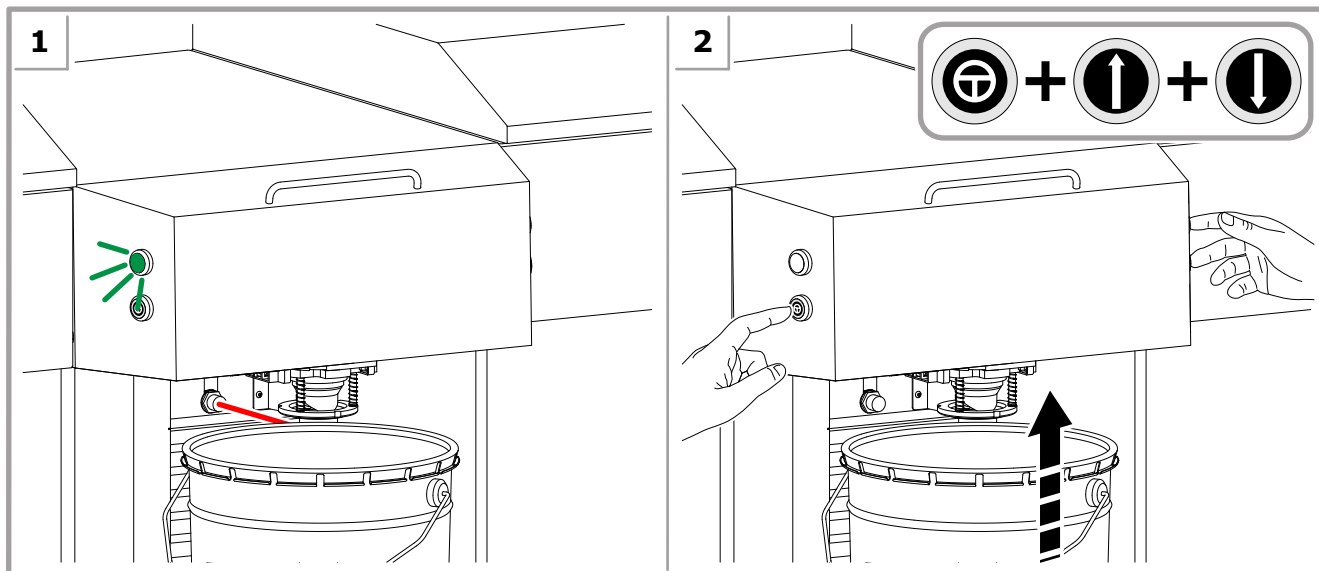
1. När burken placerats så att den skymmer fotocellen A (kapitel 6.3.1) tänds den gröna kontrollampan för att signalera att perforeringen kan påbörjas.



VARNING

Försäkra dig om att förpackningen är försedd med lock.

2. Tryck in knapparna **Skydd**, **Höjning** och **Sänkning** samtidigt och håll dem intryckta; emballagebordet höjs ytterligare för att trycka förpackningen mot stansen på hålslagingsenheten och återgår sedan till ursprunglig position; vid sänkningen av emballagebordet kan man släppa knapparna.



6.3.7 Doseringsfunktionen

Vid doseringskommandot öppnar sig Autocap för att frigöra munstyckenas mitt och maskinen börjar dosera brytmedlet i inställda mängder. Efter doseringen stänger sig Autocap igen automatiskt.

Doseringstiden fastställs av den tid som krävs för brytmedlet som finns i produkten i större mängder.

6.4 Automatiska processer

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

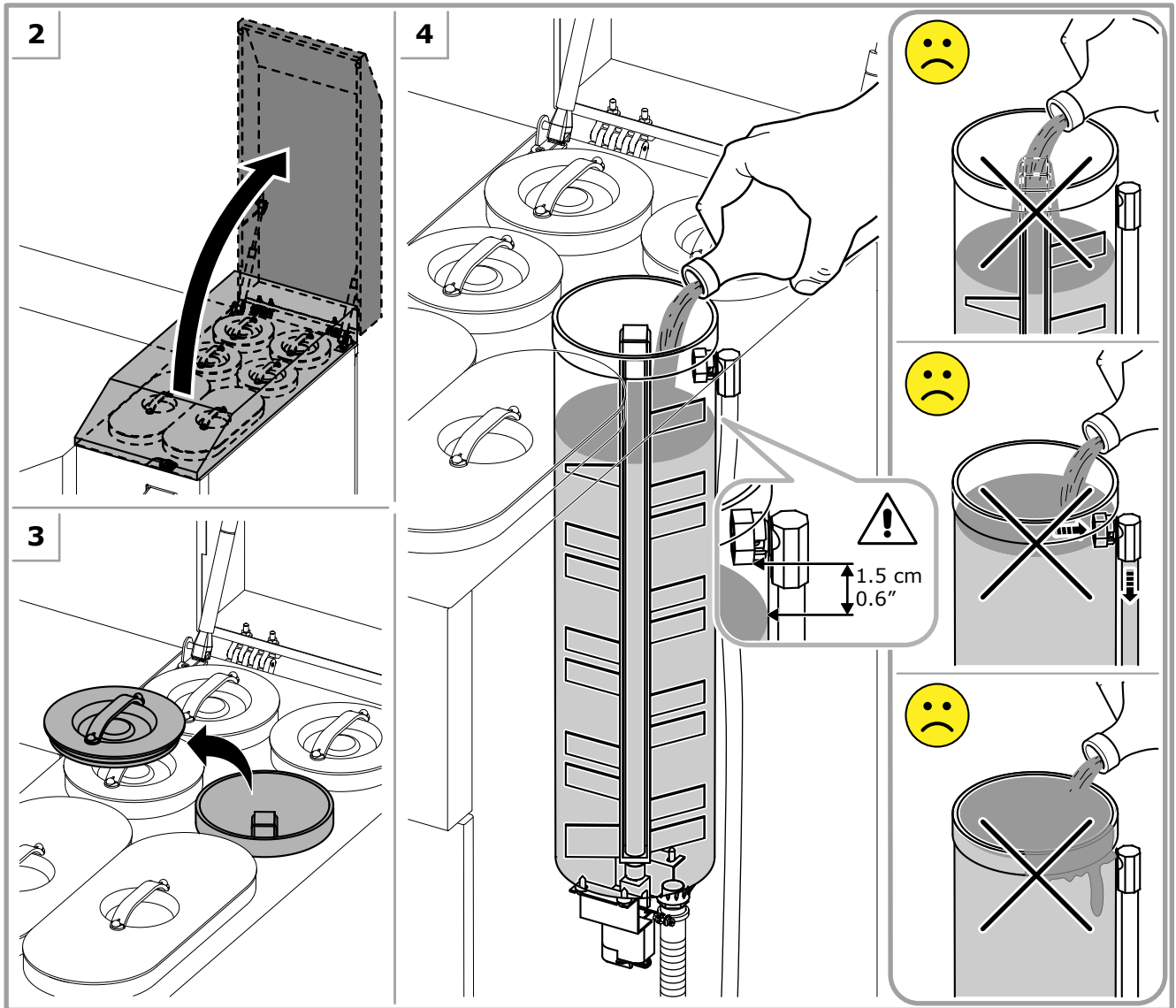
Denna process startar en cirkulation av brytmedlet i doseringskretsarna och undviker sedimentering av pigment i kretsens olika delar. Brytmedlet kommer ut ur botten av behållaren och kommer in i den igen via recirkulations-slangen utan att lämna munstyckenas mitt.

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.

6.5 Att fylla på behållarna



1. Tryck in nödstoppsknappen (kapitel 5.5).
2. Öppna de övre locken.
3. Ta bort locket från behållaren som ska fyllas.

 Rör om manuellt i förpackningen med brytpasta som ska hällas i behållarna. Använd inte automatiska anordningar för omrörning.

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



VARNING

Överskrid aldrig maxinivån för brytpasta i behållaren vilken är ca. 1,5 cm under återcirkuleringslangen. Häll inte brytpasta direkt på omrörningsenhetens spindel.

5. Stäng behållaren med tillhörande lock.
6. Upprepa dessa steg för att fylla på andra behållare.
7. Stäng de övre locken igen och återställ maskinen genom att släppa upp nödstoppsknappen (kapitel 5.5).
8. Uppdatera värdet för nivån för brytpasta i de påfyllda behållarna i programmet för maskinens driftstyrning (se användarmanualen för mjukvaran).



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. Stäng genast av den och kontakta ett auktoriserat servicecenter.
- 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.



VARNING

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



Om man använder brytpasta av typen "SOLVENT FREE" eller brytpasta som torkar snabbt rekommenderas man 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.

6.6 Fel

Problem	Orsak	Åtgärd
Maskinen startar inte.	Maskinen är frånkopplad elektriskt.	Kontrollera anslutningarna bak på maskinen (kapitel 5.3).
	Huvudströmbrytare i frånslaget läge (O).	Sätt huvudströmbrytaren i tillslaget läge (I) (kapitel 5.3).
	Nödstoppsknappen är intryckt.	Återställ nödstoppsknappen (kapitel 5.5).
	En eller flera säkringar kan ha bränt.	Byt ut de säkringar som bränt inne i utrymmet för säkringarna (kapitel 5.2).
	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.	Starta maskinen (kapitel 5.3) och starta om programmet för driftstyrning.
	Maskinen är frånkopplad från datorn.	Kontrollera anslutningarna bak på maskinen (kapitel 5.3).
	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. Fortschrid med en reparationen av datorns seriella port eller USB-port.
	Skadad seriell kabel.	Byt ut kommunikationskabeln mot tillverkarens originalreservdelar.
	Felaktig anslutning.	Kontakta ett auktoriserat servicecenter.
Den gröna kontrollampan för perforering blinkar.	Operatören har släppt en av knapparna vilket har avbrutit perforeringen.	Sänk det halvautomatiska emballagebordet (kapitel 6.3.1) tills burken inte längre skymmer fotocellen; när kontrollampan för perforering slutar blinka ska man mata in en förpackning försedd med lock och upprepa arbetsmomentet.
	Perforeringen har inte slutförts korrekt eftersom förpackningen saknade lock.	
	Hålslagingsenheten har inte återgått till ursprunglig position på grund av ett mekaniskt fel.	 RISK FÖR SKÄRSKADOR.  PLIKT ATT BÄRA SKYDDSHANDSKAR FÖR ATT UNDVIKA RISKEN FÖR SKÄRSKADOR. Ta tag i hålslagingsenheten och för tillbaka den till ursprunglig position; när kontrollampan för perforering slutar blinka ska man upprepa arbetsmomenten. Om problemet kvarstår ska du kontakta ett auktoriserat servicecenter.

7 ORDINÄRT UNDERHÅLL

7.1 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 3.2.

7.2 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		
		start skift	2 gånger i veckan	vid behov
Programförberedelse och rengöring		✓		
Rengöring av munstyckenas mitt		✓		
Kontroll rengöring svamp		✓		
Kontroll mätnad svamp	fuktning med lösningsmedel eller utan fuktning	✓		
Fuktning svamp	fuktning med lösningsmedel eller utan fuktning		✓	
Rengöring svamp			✓	
Kontroll skick stans	hålslagingsenhet		✓	
Utvändig rengöring av brytmaskin				✓
Påfyllning flaska för fuktning	fuktning med vatten			✓

7.3 Produkter att använda

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.

Typ av brytmedel	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 brytpastans sammansättning; för mer information ska man kontakta återförsäljaren eller produkttillverkaren.

Om det skulle bildas mögel i Autocap, i svamparna eller i vattnet i fuktningsenhetens flaska ska man använda följande vätskor:

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

7.4 Utvändig rengöring



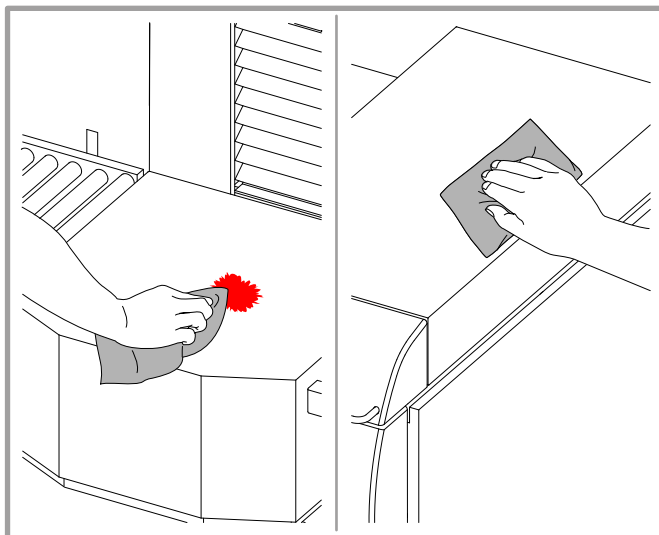
VARNING

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.

Om produkten spills ut av misstag ska man genast rengöra maskinen.

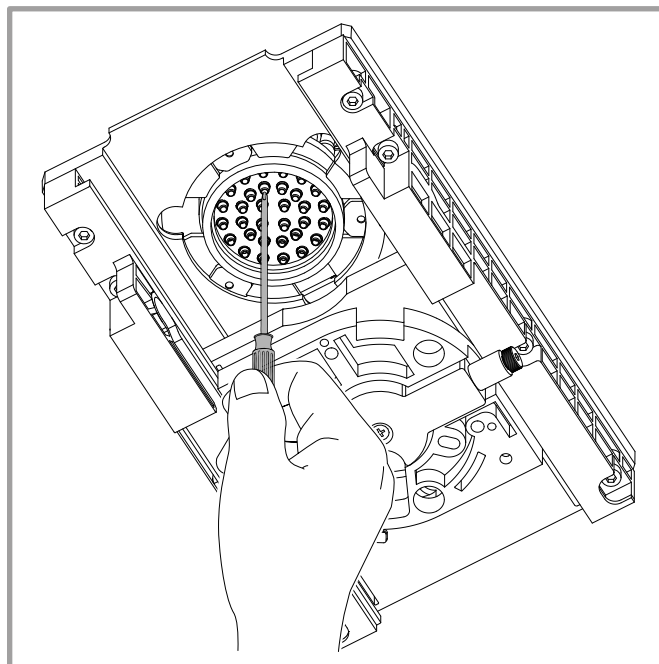
1. Koppla bort strömmen (kapitel 5.6).
 2. Rengör höljen, paneler och reglagen på maskinen från smuts, damm och eventuella brytpasterester med hjälp av en mjuk och torr trasa eller som fuktats lätt med ett mildt rengöringsmedel.
 3. Återanslut och starta maskinen (kapitel 5.3).
- Se tillverkarhandboken för rengöring av datorn.



7.5 Rengöring av munstyckenas mitt

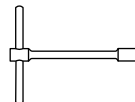


1. Öppna Autocap med hjälp av motsvarande kommando i programmet för driftstyrning.
2. Koppla bort strömmen (kapitel 5.6).
3. Rengör munstyckenas mitt noga med hjälp av ett spetsigt verktyg; avlägsna eventuella intorkade brytmedelsrester och var försiktig att inte skada kretsarnas avslutningar.
4. Återanslut och starta maskinen (kapitel 5.3); Autocap stängs automatiskt under faser för förberedelse.
5. Genomför rengöringen med hjälp av motsvarande kommando i programmet för driftstyrning.



7.6 Rengöring och fuktning av munstyckslockets svamp

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

		8 mm	Avlägsna skruv/-ar autocap
---	---	------	----------------------------

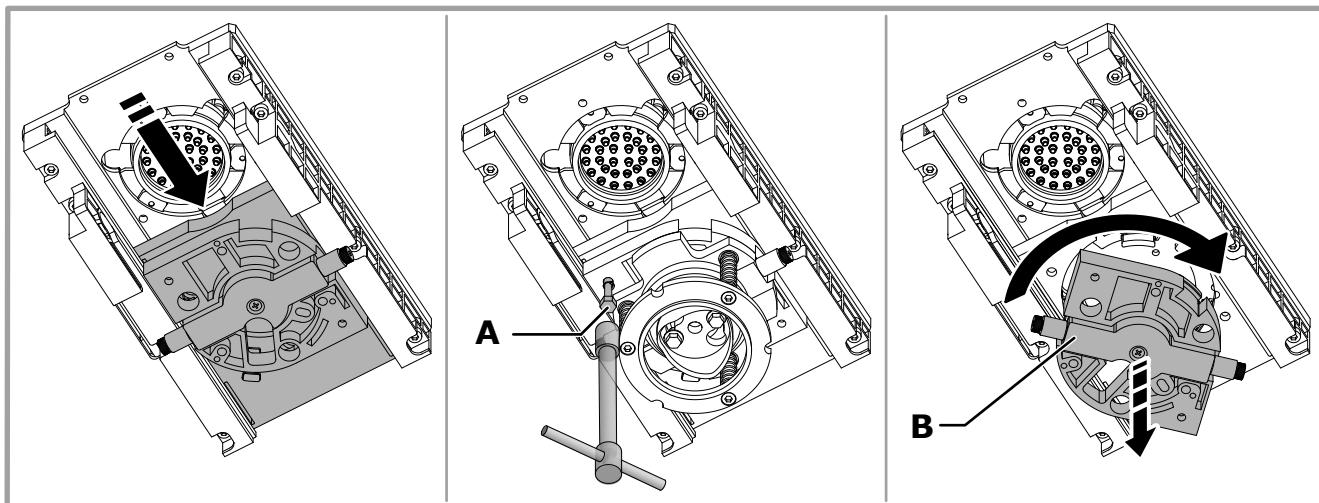


FARA

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

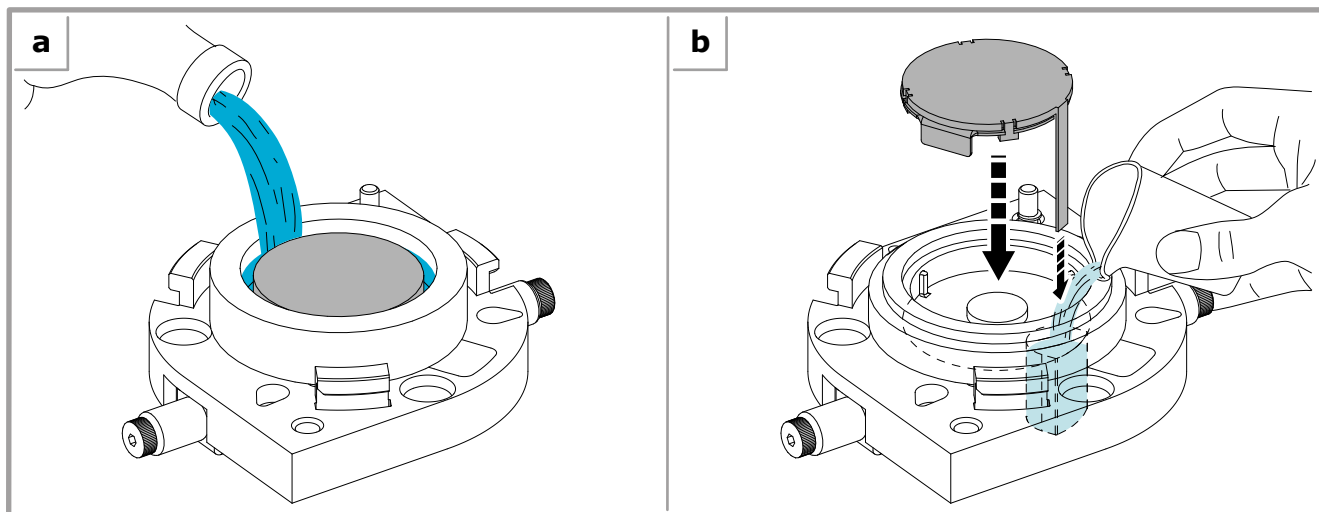


1. Öppna Autocap med hjälp av motsvarande kommando i programmet för driftstyrning.
2. Koppla bort strömmen (kapitel 5.6).
3. Öppna luckan för inspektion av doseringsområdet (om sådan finns).
4. Skruva loss skruven A (om den finns) och avlägsna svampens stöd B genom att vrida det moturs.



UTAN FUKTNINGSENHET	MED FUKTNINGSENHET LÖSNINGSMEDEL	MED FUKTNINGSENHET VATTEN
a. Kontrollera svampens skick och starta fuktningen. Vätskenivån får inte överstiga svampens höjd. Om svampen är alltför smutsig ska man ta ut den ur locket och tvätta den noga.	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.	c. Kontrollera svampens skick. Om svampen är alltför smutsig ska man ta ut den ur locket och tvätta den noga.

ORDINÄRT UNDERHÅLL

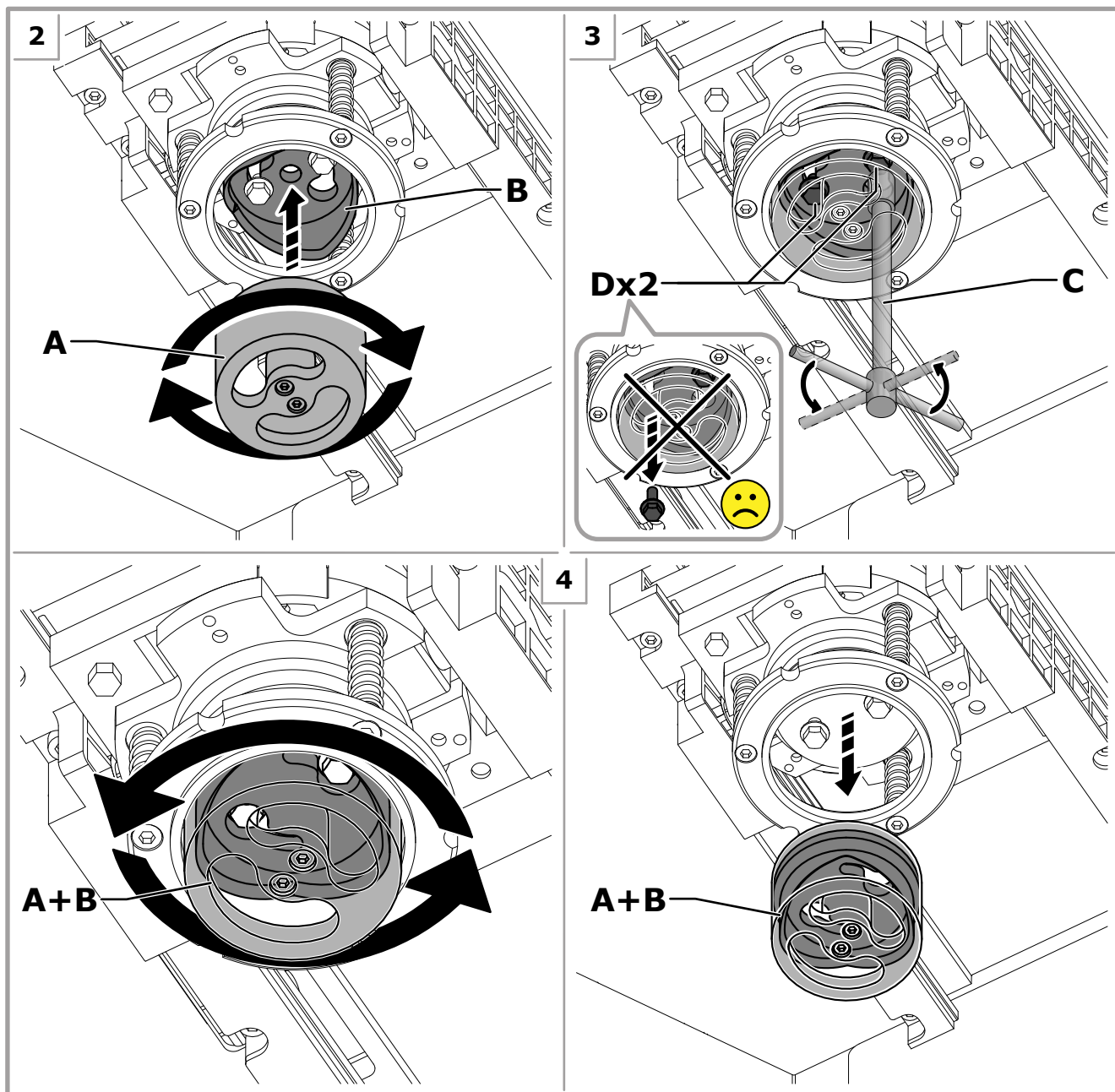


5. Om svampen skulle vara skadad ska man utan undantag byta ut den.
6. Montera tillbaka stödet för svampen.
7. Återanslut och starta maskinen (kapitel 5.3); Autocap stängs automatiskt under fasen för förberedelse.

7.7 Kontroll och byte av håslagningsenhetens stans

**FARA****PLIKT ATT BÄRA SKYDDSHANDSKAR FÖR ATT UNDVIKA RISKEN FÖR SKÄRSKADOR.**

		8 mm	Avlägsna stansen



1. Koppla bort strömmen (kapitel 5.6).
2. Skruva fast verktyget A på stansen B.
3. För in nyckeln C i verktygets öppningar och lossa skruvarna något D (utan att skruva loss dem helt).

ORDINÄRT UNDERHÅLL

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 5.3).

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

7.8 Påfyllning flaska för fuktning



VARNING

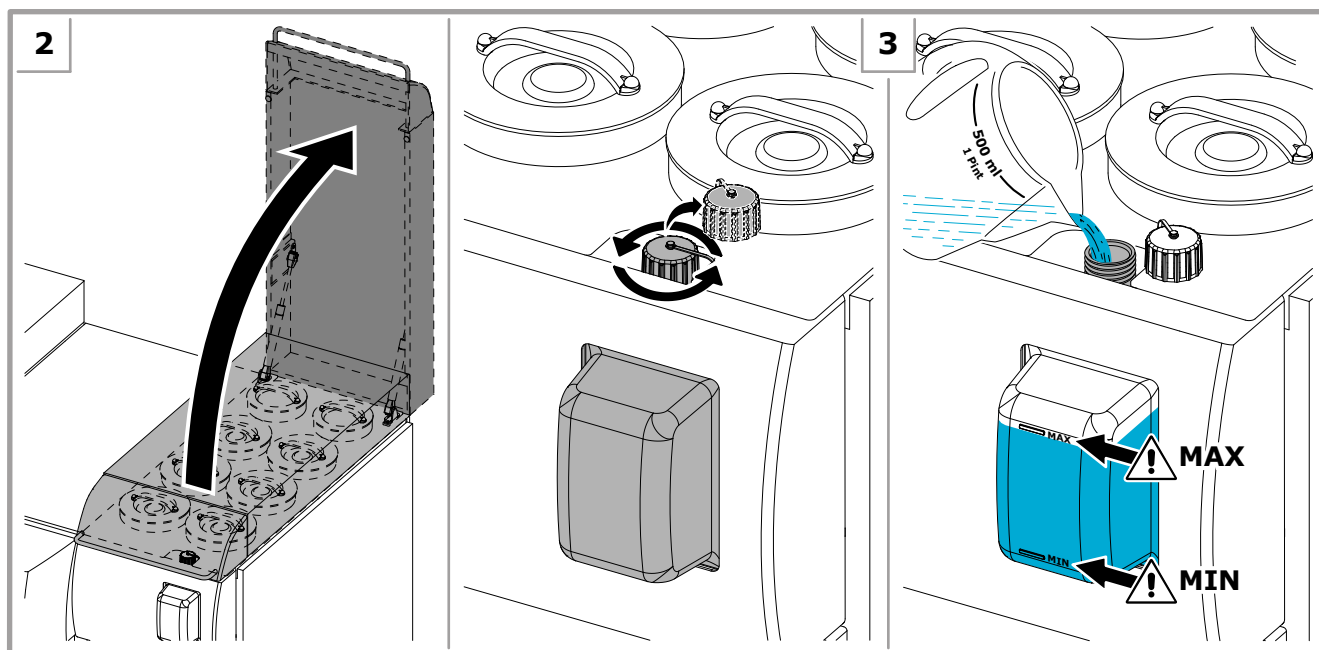
När vattennivån i flaskan når ett minimum ska man genast fylla på den.

1. Koppla bort strömmen (kapitel 5.6).
2. Öppna det övre locket vid flaskan.
3. Lossa flaskans lock och fyll på med vatten (max 0,5 liter); var noga att INTE ÖVERSKRIDA MAXNIVÅN.



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

4. Skruva fast flaskans lock ordentligt.
5. Stäng det övre locket, återanslut och starta maskinen (kapitel 5.3).



8 TEKNISKA DATA

8.1 Tekniska data

		D600 TE	D600 TI	D700	D800TX
Spänning		Enfas 220 - 240 V ~ ± 10% Enfas 100 - 110 V ~ ± 10% Annan strömförsörjning är tillgänglig på begäran			
Frekvens		50/60 Hz			
Säkringar*		F 10 A			
Maximal absorberad effekt*		650 W		650 W (upp till 24 kretsar) 800 W (mellan 25 och 32 kretsar)	
Buller		Livello di pressione acustica equivalente: < 70 dB (A)			
Miljöförhållanden för driften**		Temperatur: mellan 10°C och 40°C Relativ luftfuktighet: 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.			
Doseringsteknik		pump med kugghjul			
Doseringssystem		synkroniserat			
Doseringsområde		Utvändigt	Invändigt	\	Utvändigt
Behållartyp		universell (acetalisk harts)			
Typ av ventiler		magnetventiler			
 kg LB ***	Maskin	290 kg (16) - 350 kg (24)		300 kg (16) - 410 kg (32)	
	Förpackad maskin	330 kg (16) - 400 kg (24)		340 kg (16) - 450 kg (32)	

* De extra anordningarna som är anslutna är uteslutna. Effektsdata är indikativa och strikt bundna till maskinkonfigurationen.

** 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.

*** Informationen gäller maskinen med tomma behållare och utan tillbehör.

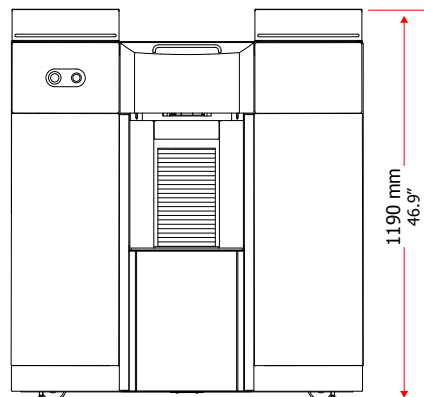
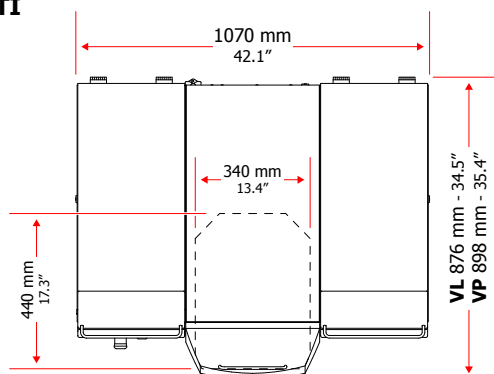
	Standardkrets	LAB-krets	HF-krets
Kapacitet (teoretisk vid 100 RPM)	0,5 liter/min	0,161 liter/min	0,952 liter/min
Minsta dosering****	1/384 US fl oz (0,077 ml)	1/1152 US fl oz (0,026 ml)	1/192 US fl oz (0,154 ml)
Teoretisk upplösning****	0,00214 cc/step	0,000713 cc/step	0,00428 cc/step

**** Värden som till stor del påverkas av brytmedlens natur och reologiska egenskaper.

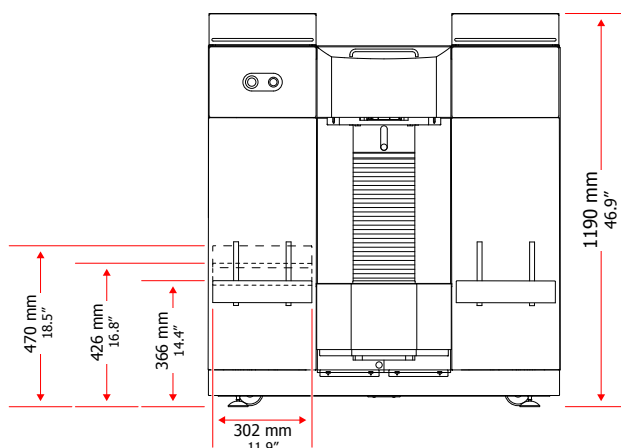
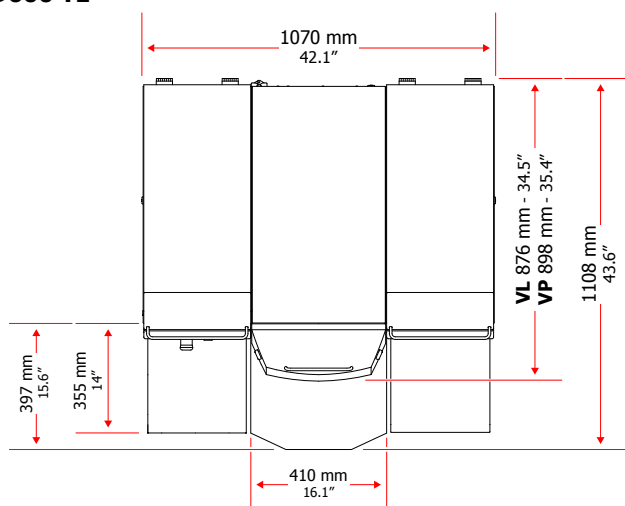
8.2 Dimensioner

* Indikativa värden som är nära förbundna med maskinens konfiguration.

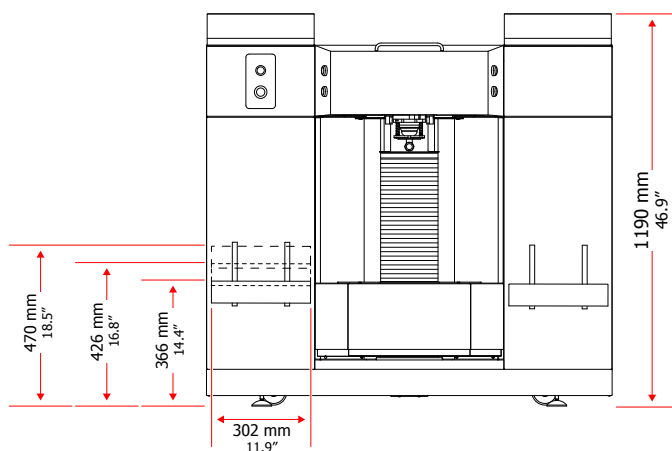
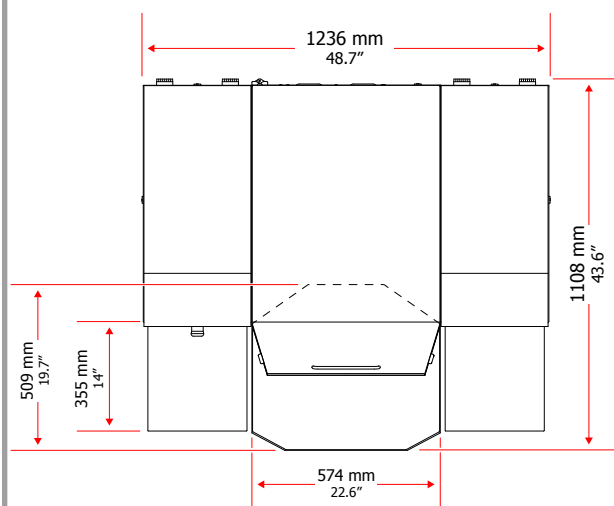
D600 TI

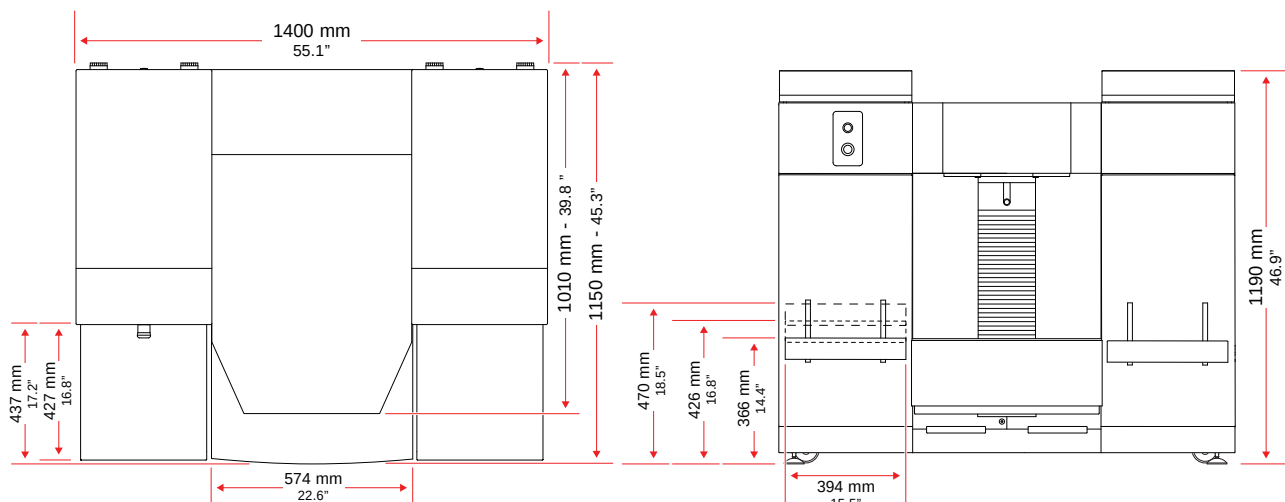
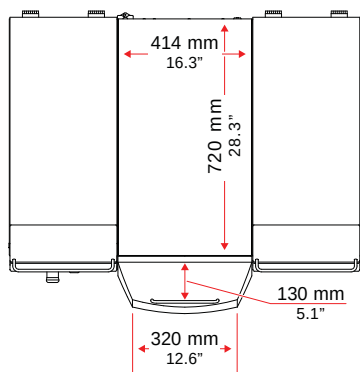
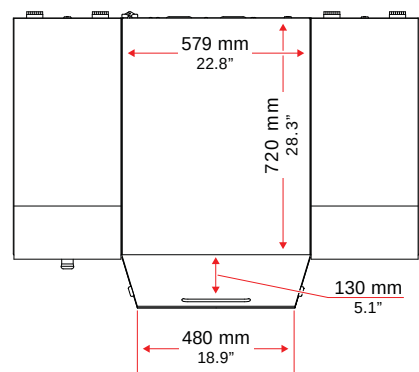
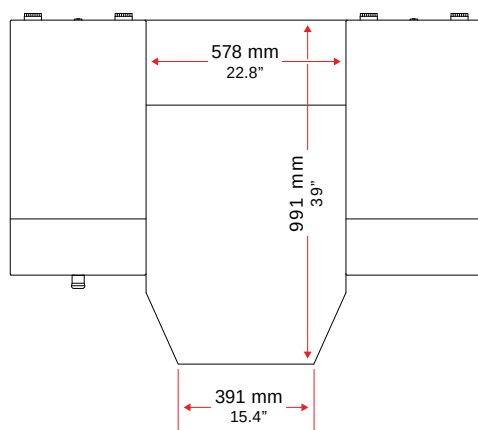
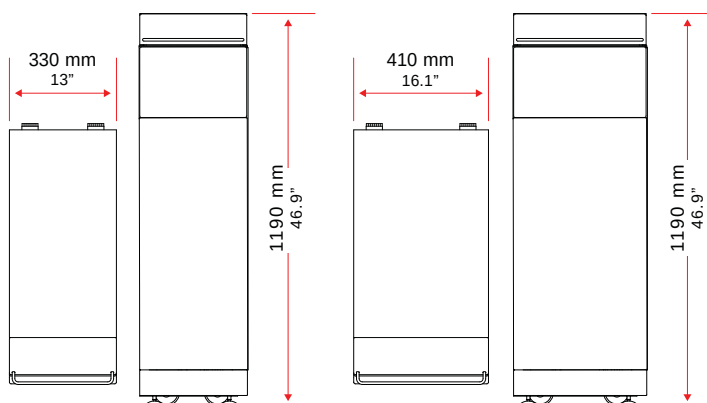


D600 TE



D700



D800TX**D600 TI / D600 TE****D700****D800TX****ADDITIONAL MODULE**

8.3 Försäkran om överensstämmelse

Se bilaga.

8.4 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. Vid underhåll eller reparationer ska man uteslutande använda originaldelar.

Ändringen eller borttagningen av 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.

Skäl till annullering av garantin som tillverkaren anger:

- 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 har behörighet från tillverkaren utföra ändringar på och/eller reparationer av maskinen samt att använda reservdelar som inte är original.

Dichiarazione CE di Conformità *EC Declaration of Conformity*

Versione linguistica originale in Italiano

Translation of the original Italian version

DESCRIZIONE - *DESCRIPTION*

DISPENSATORE AUTOMATICO
AUTOMATIC DISPENSER

MODELLO - *MODEL*

MATRICOLA - *SERIAL No.*

[MACHINE NAME]

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

COROB S.p.A.

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

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

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

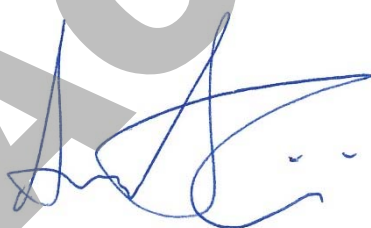
- Direttiva Macchine 2006/42/CE
- Direttiva Compatibilità Elettromagnetica 2014/30/EU
- Direttiva 2011/65/EU come modificata da 2015/863/EU
- Direttiva WEEE 2012/19/EU

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

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

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

Andrea Alvisi
(Special Proxy Holder)
COROB S.p.A.
San Felice sul Panaro, 10/05/2021



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

UK Declaration of Conformity

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

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

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

Andrea Alvisi
(Special Proxy Holder)
COROB S.p.A.
San Felice sul Panaro, 01/01/2023

