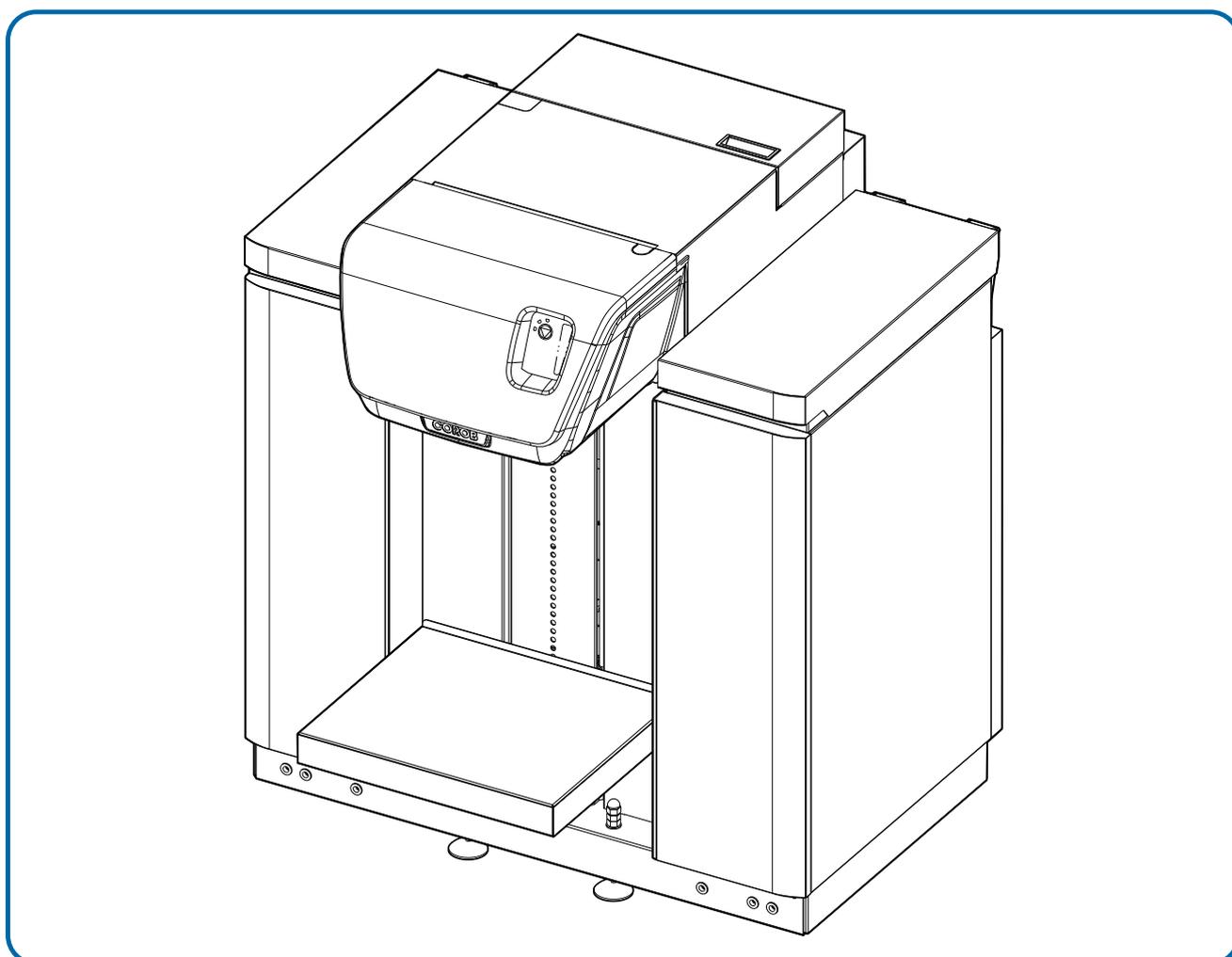


EVOPLUS

V02

Автоматический дозатор / Automatic Dispenser

Руководство по эксплуатации
User's manual



RU-EN

Руководство по эксплуатации
Автоматический дозатор
VOPLUS V02
V2.0 - R1 (01/2023)
ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНОГО РУКОВОДСТВА

© COPYRIGHT 2023, COROB S.p.A.

Все права защищены

Для получения дополнительных копий руководства или технической информации о машине просьба обращаться по адресу:

User's manual
Automatic dispenser
VOPLUS V02
V2.0 - R1 (01/2023)
TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS

© COPYRIGHT 2023, COROB S.p.A.

All rights reserved in all countries

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

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

ПРАВА НА ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНУЮ СОБСТВЕННОСТЬ И ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Не допускается перевод на другие языки, адаптация и/или воспроизведение в любой форме и любым способом настоящего руководства, полностью или по частям, без предварительного письменного разрешения компании COROB S.p.A.

COROB является торговой и/или зарегистрированной маркой, принадлежащей исключительно компании COROB S.p.A. и ее дочерним компаниям (далее «COROB»).

Отсутствие упоминания других торговых или зарегистрированных марок в настоящем заявлении не подразумевает отказа в реализации прав интеллектуальной собственности, связанных с вышеуказанными марками, компанией COROB.

Информация, приведенная в настоящем руководстве, может содержать ноу-хау, чертежи, технологические приложения, используемые компанией COROB на исключительной основе, часто защищаемые патентами и/или патентными заявками. Поэтому руководство охраняется международным и национальным законодательством по интеллектуальной собственности.

Любые ссылки на названия, данные и адреса других компаний, кроме COROB и ее дочерних компаний, являются случайными и, если не указано иное, приведены только в качестве примера с целью лучшего пояснения использования продуктов COROB.

Текст и иллюстрации в руководстве были подобраны с максимальной тщательностью. Тем не менее, компания COROB сохраняет за собой право изменения и/или обновления информации, содержащейся в настоящем руководстве, для исправления ошибок и/или неточностей без предварительного уведомления или иных обязательств.

Настоящее руководство содержит всю необходимую информацию для правильного использования продукции COROB конечным потребителем.

Руководство не содержит указаний и/или сведений о ремонте продукции. По соображениям безопасности такие работы разрешается выполнять только уполномоченному подготовленному техническому персоналу. Несоблюдение этого требования может привести к травмированию пользователя или повреждению продукции.

Выполнение упомянутых выше работ компания COROB доверяет только уполномоченному техническому персоналу.

Под уполномоченным техническим персоналом подразумеваются технические специалисты, прошедшие курсы обучения, организованные компанией COROB и/или ее дочерними компаниями.

Несанкционированные вмешательства могут привести к аннулированию гарантии на продукцию COROB в том виде, как она предусмотрена контрактом на поставку или общим условиям продажи, в таких пределах COROB и считает себя ответственной.

Данное положение не ограничивает и не исключает ответственность компании COROB, предусмотренную положениями действующих норм. Поэтому указанное ограничение или отказ от ответственности могут быть неприменимы.

Информацию о ближайшем уполномоченном сервисном центре можно получить у компании COROB или найти на веб-сайте www.corob.com.

INTELLECTUAL PROPERTY RIGHTS AND DISCLAIMER

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО

В начале рабочего дня

- Проверьте чистоту подающей насадки.
- (С увлажняющей пробкой, смачиваемой растворителем или без увлажняющей пробки) Проверьте чистоту и влажность губки. При необходимости увлажните ее подходящим разбавителем (рекомендуемые разбавители обычно указываются изготовителями красителей).
- (С увлажняющей пробкой, смачиваемой водой) Убедитесь в том, что уровень воды в бутылке не ниже минимального.
- (С Autopad) Проверьте чистоту и состояние губки.
- (С перфоратором) Проверьте состояние и чистоту ножа.
- Выполните прочистку системы (не требуется, если дозатор оснащен системой сопел со встроенным клапаном INV).

Важные замечания

- Никогда не оставляйте машину выключенной.
- Перемешивание красителей в баках производится автоматически (через заданные промежутки времени).
- Не превышайте указанный максимальный уровень красителей в баках. При переполнении бака действуйте в соответствии с указаниями в руководстве.
- Тщательно перемешивайте красители перед доливкой в баки. Не используйте автоматические мешалки.
- Закрывайте баки крышками сразу после заполнения.
- Не забывайте своевременно обновлять уровни красителей в баках в управляющей программе.
- (С увлажняющей пробкой, смачиваемой растворителем) Увлажняйте губку не реже двух раз в неделю (интервал является ориентировочным, так как зависит от природы красителей и окружающих условий).
- (С увлажняющей пробкой, смачиваемой водой) Наполняйте бутылку водой, как только уровень воды в ней достигнет минимального. Не превышайте максимальный уровень.
- (С Autopad) Очистите губку.

В конце рабочего дня

- Заполните баки.
- Обновите значения уровней заполнения в управляющей программе.
- Выключите компьютер. Не выключайте машину.

Внимательно прочтите руководство по эксплуатации.

QUICK GUIDE

At the beginning of the working day

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

Things to remember

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

At the end of the working day

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

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

СОДЕРЖАНИЕ

1	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	5
1.1	Назначение и использование руководства.....	5
1.1.1	Условные обозначения.....	5
1.2	Определения.....	5
2	ХАРАКТЕРИСТИКИ	7
2.1	Описание машины.....	7
2.2	Описание узлов.....	8
2.3	Используемая тара.....	12
2.4	Использование по назначению и ненадлежащее использование.....	13
2.5	Идентификационные сведения.....	13
3	БЕЗОПАСНОСТЬ	15
3.1	Меры безопасности и недопустимое использование.....	15
3.2	Меры предосторожности при использовании красителей.....	16
3.3	Остаточные риски.....	17
3.4	Расположение наклеек.....	19
3.5	Защитные устройства.....	20
3.6	Аварийный останов.....	20
3.6.1	Проверка защитных устройств.....	21
3.7	Действия в аварийных ситуациях.....	23
3.8	Требования к месту установки.....	23
4	ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ	25
4.1	Основные положения.....	25
4.2	Распаковка и размещение.....	25
4.2.1	Стандартный комплект поставки.....	28
4.3	Подготовка полки.....	29
4.4	Установка роликового конвейера.....	30
4.4.1	Монтаж.....	31
4.4.2	Регулировка.....	31
4.5	Хранение.....	31
4.6	Демонтаж и утилизация.....	31
5	ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ	33
5.1	Основные положения.....	33
5.2	Заземление машины (только модификация ETL).....	33
5.3	Управляющий компьютер.....	35
5.4	Устройства управления и подключения.....	36
5.5	Кнопки и индикаторные лампы.....	37
5.6	Кнопка «off-line» и белая лампа.....	38
5.7	Светодиодные индикаторы.....	38
5.8	Функция «Easy-On» компьютера (факультативно).....	39
5.9	Подключение к электрической сети и включение.....	40
5.10	Завершение работы.....	41
6	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДОЗАТОРА	43
6.1	Основные положения.....	43
6.2	В начале рабочего дня.....	43
6.3	Использование кронштейна для монитора и клавиатуры.....	44
6.4	Управление.....	44
6.4.1	Загрузка тары - ручная полка.....	45
6.4.2	Загрузка тары - Полуавтоматическая полка.....	45
6.4.3	Загрузка тары - Автоматическая полка.....	46
6.4.4	Загрузка тары - Роликовый конвейер.....	47
6.4.5	Устройство центрирования тары и лазерный локатор заливного отверстия (ЛЗО).....	47
6.4.6	Перфорирование тары.....	48
6.4.7	Дозирование.....	48
6.5	Автоматическая работа.....	49
6.6	Наполнение баков.....	49
6.7	Неисправности.....	52
7	ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	55
7.1	Основные положения.....	55
7.2	План-график технического обслуживания.....	55
7.3	Используемые материалы.....	55
7.4	Наружная очистка.....	56
7.5	Очистка подающей насадки (Autocap).....	56
7.6	Очистка подающей насадки (Autopad с INV).....	57
7.7	Очистка и увлажнение губки (Autocap).....	58
7.8	Очистка Autopad.....	60
7.9	Проверка и замена пробойника перфоратора.....	61
7.10	Заполнение бутылки увлажнителя.....	62
8	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	63
8.1	Технические характеристики.....	63
8.2	Размеры и масса.....	64
8.3	Декларация соответствия.....	66
8.4	Гарантия.....	66

CONTENTS

1	GENERAL INFORMATION	5
1.1	Purpose and use of this manual.....	5
1.1.1	Conventionally used graphics.....	5
1.2	Definitions.....	5
2	FEATURES	7
2.1	Description of the machine.....	7
2.2	Description of units.....	8
2.3	Usable cans.....	12
2.4	Intended use and reasonably foreseeable misuse.....	13
2.5	Identifying information.....	13
3	SAFETY	15
3.1	Safety warnings and unauthorized use.....	15
3.2	Warnings on the use of products.....	16
3.3	Residual risks.....	18
3.4	Position of labels.....	19
3.5	Safety devices.....	20
3.6	Emergency stop.....	20
3.6.1	Checking the safety devices.....	22
3.7	Emergency situations.....	23
3.8	Requirements of the installation site.....	23
4	SHIPPING AND HANDLING	25
4.1	General warnings.....	25
4.2	Unpacking and placement.....	25
4.2.1	Standard material supplied.....	28
4.3	Preparing the shelf for use.....	29
4.4	Installing the roll conveyor (optional).....	30
4.4.1	Assembly.....	31
4.4.2	Adjustment.....	31
4.5	Storage.....	31
4.6	Disposal and recycling.....	31
5	START-UP	33
5.1	General warnings.....	33
5.2	Grounding instructions (ETL version only).....	33
5.3	Management computer.....	35
5.4	Control devices and connections.....	36
5.5	Buttons and lamps.....	37
5.6	Off-line button and WHITE lamp.....	38
5.7	LED light bars (optional).....	38
5.8	“Easy-On” computer function (optional).....	39
5.9	Electrical connection and start-up.....	40
5.10	Shut-down.....	41
6	USING THE DISPENSER	43
6.1	General warnings.....	43
6.2	At the beginning of the working day.....	43
6.3	Using the monitor and keyboard support.....	44
6.4	Running the machine.....	44
6.4.1	Loading the can - Manual shelf.....	45
6.4.2	Loading the can - Semiautomatic shelf.....	45
6.4.3	Loading the can - Automatic shelf.....	46
6.4.4	Loading the can - Roll conveyor.....	47
6.4.5	Use of can centering device and Bung Hole Locator.....	47
6.4.6	Punching the can.....	48
6.4.7	Dispensing.....	48
6.5	Automatic processes.....	49
6.6	Refilling the canisters.....	49
6.7	Troubleshooting.....	53
7	ORDINARY MAINTENANCE	55
7.1	General warnings.....	55
7.2	Maintenance table.....	55
7.3	Products to be used.....	55
7.4	External cleaning.....	56
7.5	Cleaning the nozzle center (Autocap).....	56
7.6	Cleaning the nozzle center (Autopad with INV).....	57
7.7	Cleaning and moistening the sponge (Autocap).....	58
7.8	Cleaning the Autopad.....	60
7.9	Checking and replacing the puncher.....	61
7.10	Refilling the humidifier bottle.....	62
8	TECHNICAL SPECIFICATIONS	63
8.1	Technical data.....	63
8.2	Dimensions and weight.....	64
8.3	Declaration of conformity.....	66
8.4	Warranty.....	66

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Назначение и использование руководства

Перед началом эксплуатации машины внимательно прочтите настоящее руководство.

Данное руководство (входит в комплект поставки) содержит указания по эксплуатации и техническому обслуживанию, необходимому для обеспечения эффективной работы машины в течение продолжительного времени. В нем содержится вся информация для правильной и безопасной эксплуатации машины.

Руководство является неотъемлемой частью данной машины и должно храниться до ее полной утилизации.

Руководство содержит всю необходимую и доступную на момент поставки информацию о машине и принадлежностях. В нем описаны различные модификации, требующие разного порядка выполнения работы.

При утере или частичном повреждении, ведущим к невозможности полного ознакомления, новый экземпляр руководства следует запросить у изготовителя.

На некоторых иллюстрациях в руководстве машина показана без защитных устройств или ограждений, а люди — без средств индивидуальной защиты. Это сделано только облегчения понимания описанных вопросов.

Некоторые иллюстрации для руководства были сделаны на опытных образцах. Поэтому серийные модели могут иметь отличия в некоторых деталях.

1.1.1 Условные обозначения

Жирным шрифтом выделена особо важная информация.



ОПАСНО

Указание на опасность травмирования персонала.



ОСТОРОЖНО

Указание на возможность повреждений машины, которые могут привести к нарушениям в работе.



Указание на правила техники безопасности и меры предосторожности.



Указание на ситуации и/или операции, включающие использование программного обеспечения, установленного на компьютер.



Указание на то, что для выполнения описываемой работы требуется специальный инструмент.

1.2 Определения

ОПЕРАТОР

Лицо, знающее способы приготовления красок, лаков и аналогичных продуктов, прошедшее обучение, способное эксплуатировать машину с помощью органов управления и выполнять операции загрузки и выгрузки материалов с установленными и исправными защитными устройствами. Это лицо имеет право эксплуатировать машину только в безопасных условиях. Оно также может проводить операции регулярного технического обслуживания.

НАЛАДЧИК

Лицо, имеющее подготовку в области механики и электротехники, уполномоченное изготовителем на проведение установки, наладки, технического обслуживания и ремонта машины.

1 GENERAL INFORMATION

1.1 Purpose and use of this manual

Read this manual carefully before using the machine.

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

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

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

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

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

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

1.1.1 Conventionally used graphics

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



DANGER

Indicates a risk of personal injury.



WARNING

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



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



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



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

1.2 Definitions

OPERATOR

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

MAINTENANCE TECHNICIAN/INSTALLATION TECHNICIAN

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

2 ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Описание машины

Автоматический дозатор – это устройство, предназначенное для автоматического дозирования (или подачи) жидких красителей в контейнеры (металлические или пластиковые бочки, банки и т.п.) с размерами, указанными в данном руководстве, предварительно заполненными основой для получения готовой продукции, такой как лаки, краски, эмали и чернила требуемого оттенка, выбираемого в программе управления машиной.

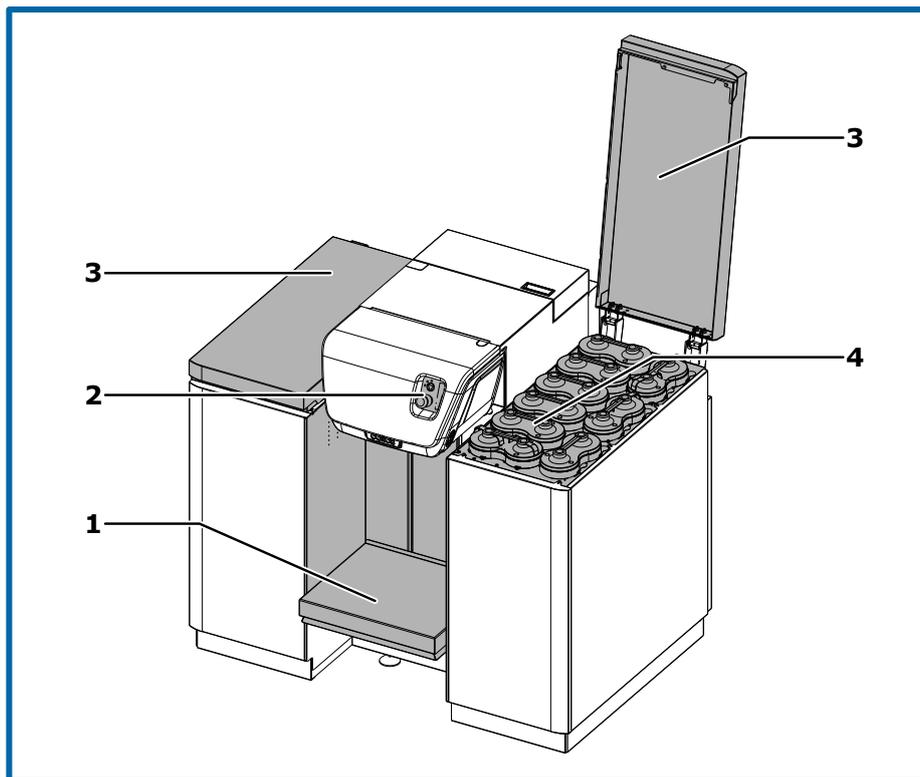
Дозатор обладает возможностью продолжения прерванного дозирования при использовании программ дозирования, поддерживающих данную функцию.

2 FEATURES

2.1 Description of the machine

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

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



Машина доступна в следующих модификациях:

- [XS] (малая, наружная головка, до 18 контуров с возможностью расширения дополнительными модулями до 32 контуров)
- [M] (средняя, внутренняя головка, до 26 контуров красителей)
- [L] (большая, внутренняя головка, до 32 контуров красителей)

Дозатор состоит из следующих частей:

1. Зона дозирования и установки тары.
2. Панель управления.
3. Верхние крышки.
4. Зона заполнения баков.

Управление дозатором осуществляется компьютером. Изготовитель предоставляет широкую гамму программного обеспечения для управления всеми функциями машины.

Если компьютер находится в зоне, легкодоступной оператору, можно запросить факультативную функцию Easy-On, обеспечивающую включение компьютера с панели управления машины кнопкой «off-line» (глава 5.6).

Если машина поставляется с опцией **COROB Connect**, управлять ею можно с планшета с ОС Android или Windows и специальным программным обеспечением. Подключение планшета с установленной ОС к машине осуществляется автоматически.

The machine is available in the following versions:

- [XS] (extra-small, external head, up to 18 circuits, expandable up to 32 circuits with additional modules)
- [M] (medium, internal head, up to 26 circuits)
- [L] (large, internal head, up to 32 circuits)

The dispenser consists of:

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

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

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

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

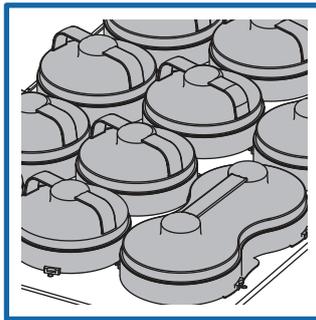
2.2 Описание узлов

Баки

Баки предназначены для хранения дозируемых материалов. Они могут иметь различную вместимость.

Доступ к бакам для их заполнения осуществляется с верхней стороны машины.

Каждый бак снабжен крышкой.



Canisters

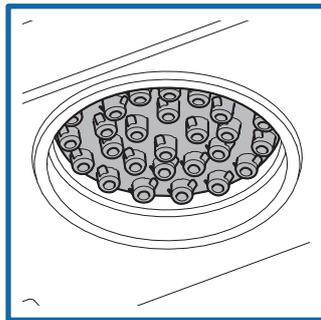
The machine canisters can be of different capacities and are suitable for containing the product to be dispensed.

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

Each canister has its own lid.

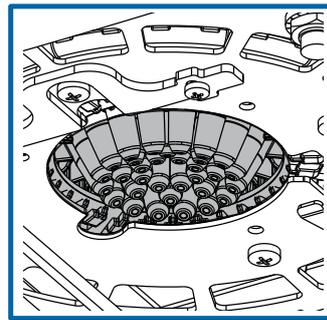
Подающая насадка

Вторые концы заборных трубок из баков подсоединяются к подающей насадке, из которой товарный продукт наполняет тару.



Nozzle Center

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

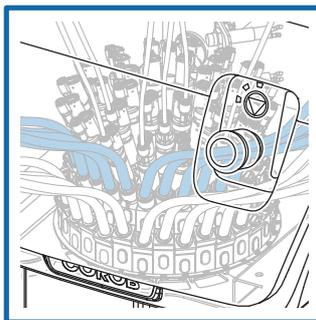


Система сопел со встроенным клапаном (INV)

Система INV объединяет дозирующие сопла и клапан в каждом контуре в единый элемент - картридж.

Картриджи устанавливаются в специальную головку дозирования. Открытие (дозирование) и закрытие (циркуляция) клапана производится электрически программным управлением машины.

Благодаря герметичности системы INV предотвращает засыхание красителя.



Integrated Nozzle Valve System (INV)

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

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

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

Полка

Полка служит для правильной установки тары (банки) под подающую насадку.

Ручная полка - Полка крепится к машине и может быть поднята или опущена оператором. Полка оснащена рукояткой, вытягиваемой наружу для разблокировки полки и её перемещения на нужную высоту.

Полуавтоматическая полка - Управление полкой осуществляется оператором парой кнопок (двухручное управление); Полка останавливается, когда датчик обнаруживает банку.

Автоматическая полка - Управление полкой осуществляется компьютером, который дополнительно контролирует, чтобы выбранная банка соответствовала заданному объему приготовления. Фотодатчик контролирует наличие банки и правильное расположение полки.

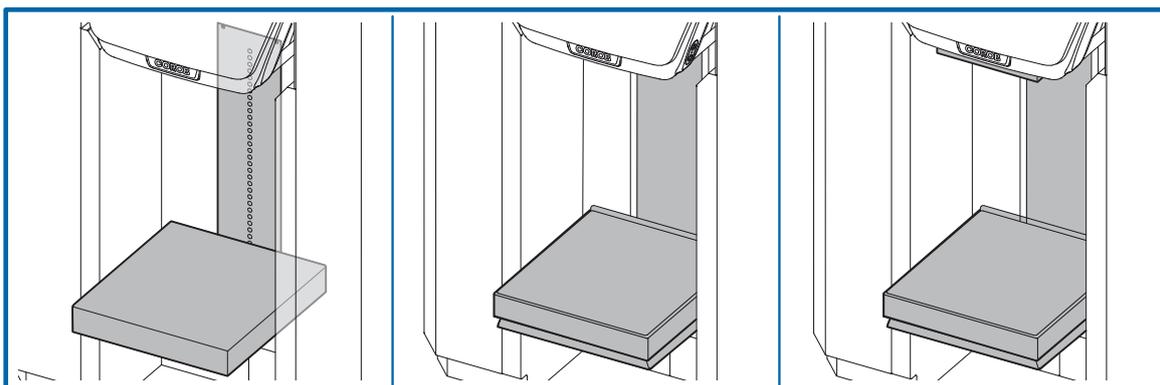
Shelf

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

Manual shelf - The shelf is fixed to the machine and can be raised or lowered by the operator. The shelf is provided with a locking handle that must be pulled to release the shelf and allow it to be moved to the desired height.

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

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



Роликовые конвейеры - только в модификации [XS]

Подъемный роликовый конвейер крепится к модулю с баками и облегчает загрузку тяжелой тары на полку.

Рабочий стол оснащен ступенькой, облегчающей оператору операцию заполнения баков.

Подъемный роликовый конвейер регулируется по высоте.

Размеры конвейеров различаются в зависимости от количества модулей баков и соответственно размеров машины.

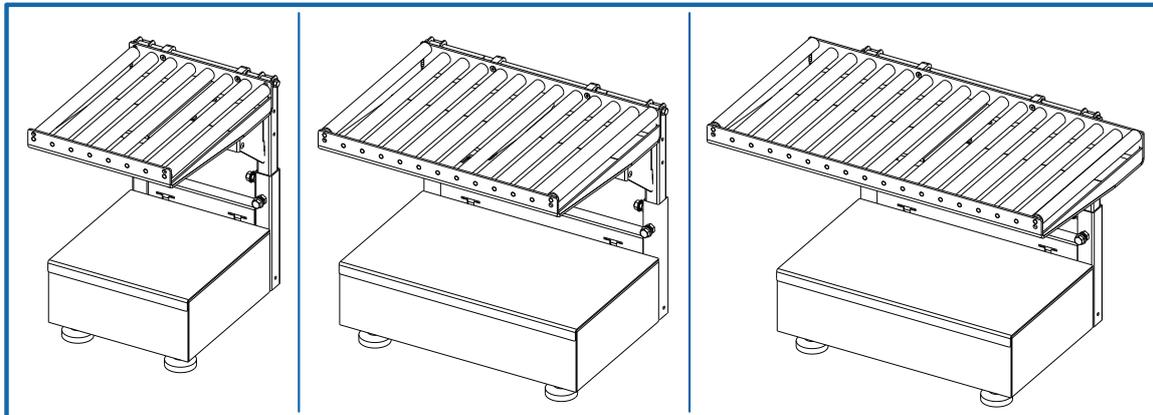
Roll conveyors - [XS] version only

The foldable roll conveyor is mounted frontally on the canister module and facilitates the loading of heavy cans on the shelf.

It also features a step that makes canister refilling operations easier for the operator.

The roll conveyor has several adjusting heights.

The dimensions of the roll conveyors are different based on the number of canister modules, and therefore machine size.

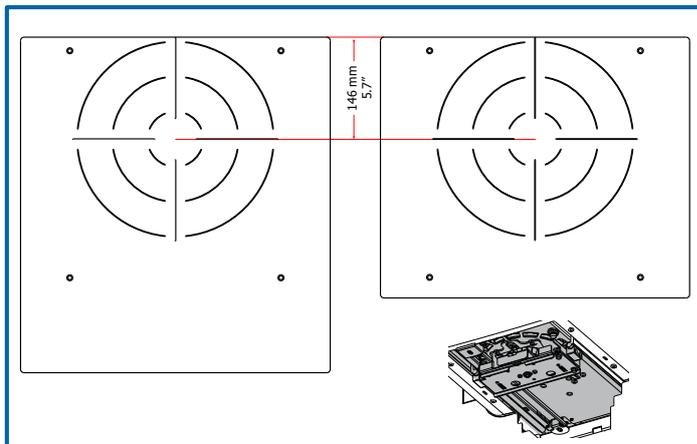
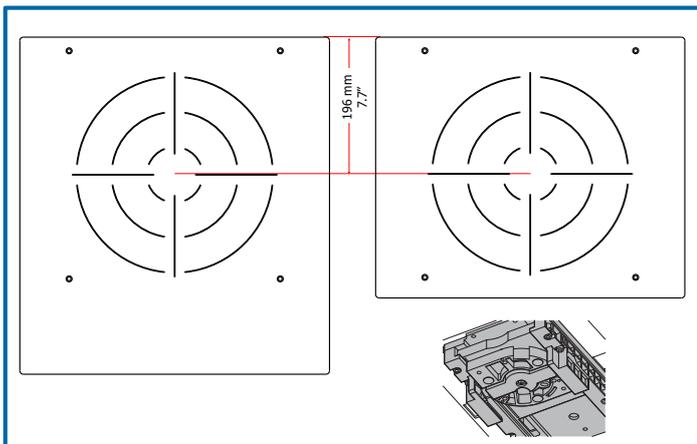


Устройство центрирования банок

В стандартной конфигурации полка оснащена плитой с центрирующими кольцами, предназначенной для установки банок с перфорированными крышками для дозирующих насадок. Факультативно возможна поставка плиты с центрирующими кольцами по размерам заказчика.

Can centering device

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



Лазерный локатор заливного отверстия (ЛЗО)

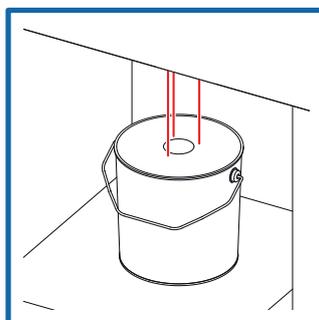
Это система, которая лазерным лучом определяет положение заранее перфорированной тары для ее позиционирования таким образом, чтобы отверстие оказалось под подающей насадкой.

При наличии ЛЗО и автоматической полки у машины будет **дополнительная кнопка с правой стороны для включения ЛЗО перед запуском дозирования и, следовательно, до перемещения полки.** Устройство обеспечивает оптимальную установку тары под дозирующую головку.

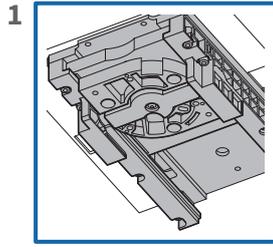
Bung Hole Locator (B.H.L.)

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

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



AUTOCAP и AUTOPAD



Для предотвращения высыхания красителей в дозирующей головке машина оснащена специальной пробкой с увлажнительной губкой и устройством очистки сопел.

Автоматическая поворотная пробка (Autocap) (1) обеспечивает плотное закрытие дозирующей насадки для предотвращения засыхания красителей. Управление пробкой осуществляется программно. Пробка открывается перед началом дозирования и закрывается сразу после окончания дозирования. Внутри пробки находится увлажнительная губка.

Autopad (2) — это автоматическое устройство, осуществляющее очистку подающих сопел после завершения дозирования. По окончании дозирования после съема банки и открытия фотодатчика контроля банки устройство Autopad (открытое во время работы машины) закрывается и выполнит цикл очистки. Очистка выполняется в один или несколько проходов по концам трубок или сопел отдельных красителей губкой или щёткой устройства Autopad для полного удаления остатков красителей.

Устройство Autopad можно настроить так, чтобы оно оставалось в закрытом состоянии или закрывало сопла, когда дозирование не производится.

Устройство Autopad доступно только в комбинации с системой INV (встроенные электрические клапаны).

Перфоратор

Перфоратор – это устройство, делающее отверстие в крышке банки.

Полуавтоматический перфоратор, осуществляет пробивку по команде оператора путем одновременного нажатия кнопок привода полуавтоматической полки (двухручное управление).

При подъеме полки банка перемещается вперед вплотную к упору пуансона перфоратора, а при опускании банка перемещается в позицию дозирования.

В комплекте с перфоратором поставляется ручной укупорщик для укупорки отверстий пластиковыми пробками.

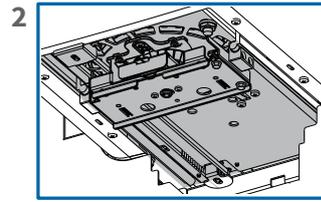
Увлажнение невысыхающих сопел

Увлажнитель для красителей на водной основе гарантирует непрерывное увлажнение сопел. Воздух, увлажненный водой, содержащейся в бутылке, подается в зону насадок. В зависимости от установленного уровня влажности, система автоматически включается и выключается по мере необходимости.

Увлажнители для красителей на органической основе используются для увлажнения сопел, когда пробка закрыта. Растворитель, находящийся в маленьком бачке внутри пробки, поддерживает зону сопел постоянно смоченной.

Две системы можно применять по отдельности

AUTOCAP and AUTOPAD



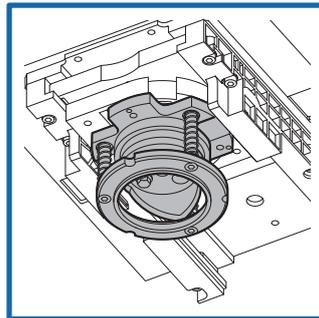
To prevent colorants from drying out in the nozzle center, the machine is equipped with a humidifier cap or a nozzle cleaning device.

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

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

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

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



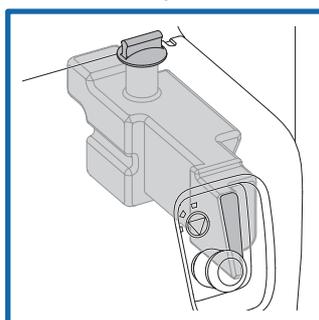
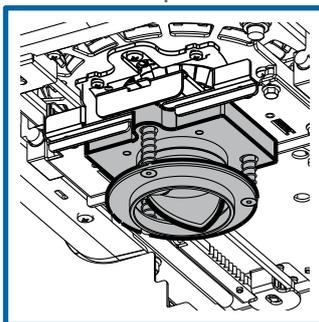
Puncher

The puncher is a device that perforates the can lid.

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

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

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



No-Dry-Nozzle Humidifier

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

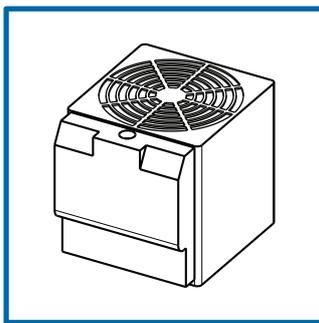
The humidifier for solvent-based colorants humidifies the nozzles when the cap is closed. The solvent, contained in a small tank inside the cap, keeps the nozzles area constantly saturated.

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

или вместе, в зависимости от используемой в машине системы красителей.

Нагреватель

Нагреватель — это устройство, предназначенное для равномерного распределения тёплого воздуха внутри машины. Он включается при падении температуры, измеряемой датчиком, ниже определённого порога.



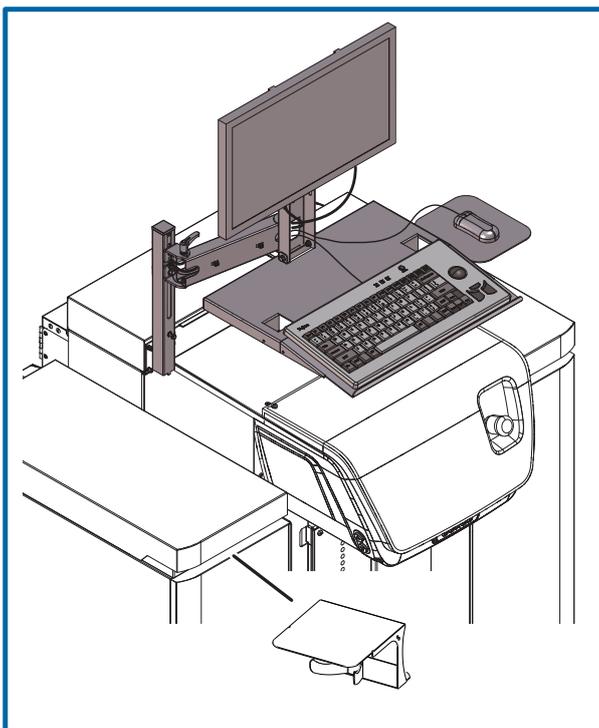
Heater

The heater is a device that evenly distributes hot air inside the machine. It activates when the temperature drops under a certain value, detected by a sensor.

Кронштейн для монитора и клавиатуры

Кронштейн предназначен для установки таких устройств, как монитор, клавиатура, мышь и, при наличии, принтер этикеток.

Кронштейн для считывателя штрихкодов поставляется отдельно за дополнительную плату.



Support for monitor and keyboard

The support arm is designed to accommodate devices as monitor, keyboard, mouse and any label printer.

A support for barcode reader is available as an optional accessory.

2.3 Используемая тара

2.3 Usable cans

	35 кг 77 lb
--	----------------

Полка / Shelf	Пробка / Cap / Autopad Система сопел / Nozzle system				
Полуавто-матический режим / Semiautomatic	AUTOCAP 	500 мм [19.7"]	80 мм [3"]	 415 мм [16.3"]	70 мм [2.8"]
	AUTOCAP + PUNCHER 	460 мм [17.7"]	90 мм [3.5"]	 275 мм [10.8"] 390 мм [15.4"]	110 мм [4.3"]
	AUTOPAD 	510 мм [20.1"]	80 мм [3"] 60 мм [2.4"] со специальной полкой для пробоотбора / with special shelf for sample pot	 415 мм [16.3"]	70 мм [2.8"]
	AUTOPAD + PUNCHER 	435 мм [17.1"]	90 мм [2.4"]	 275 мм [10.8"] 290 мм [11.4"]	110 мм [4.3"]
Ручн. / Manual Автоматический режим / Automatic	AUTOCAP 	485 мм [19.1"]	80 мм [3"] 60 мм [2.4"] со специальной полкой для пробоотбора / with special shelf for sample pot	 415 мм [16.3"] 275 мм [10.8"] 390 мм [15.4"]	70 мм [2.8"]
	AUTOPAD 	473 мм [18.6"]		 415 мм [16.3"] 275 мм [10.8"] 290 мм [11.4"]	

Из-за высокого уровня заполнения 0,5- и 1-литровых банок COROB рекомендует их не перфорировать.

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

2.4 Использование по назначению и ненадлежащее использование

Машина предназначена для профессионального применения для дозирования красителей в точках продаж маленьких, средних и больших размеров или профессиональных центрах по подготовке цветных красок и красящих материалов.

Машина должна использоваться с тарой объемами в пределах, указанных в главе 2.3 (Используемая тара), и красителями, указанными в таблице в главе 8.1 (Технические характеристики), в рабочих режимах, описанных в настоящем руководстве.

Любое иное использование машины, отличное от указанного в настоящем руководстве, считается ненадлежащим. Изготовитель не несет ответственности за возможные последствия ненадлежащего использования машины.

2.5 Идентификационные сведения

Машина снабжена паспортной табличкой (гл. 3.4), на которой указаны следующие данные:

1. изготовитель;
2. маркировка;
3. модель машины;
4. месяц и год выпуска;
5. серийный номер;
6. электрические характеристики.



Ни в коем случае не удаляйте идентификационную табличку и следите за ее целостностью.

2.4 Intended use and reasonably foreseeable misuse

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

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

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

2.5 Identifying information

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

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



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

3 БЕЗОПАСНОСТЬ

3.1 Меры безопасности и недопустимое использование



ОБЯЗАТЕЛЬНО

- **Перед выполнением каких-либо действий на машине внимательно прочтите руководство по эксплуатации.**
- Машина может использоваться только по прямому назначению, предусмотренному ее производителем.
- Соблюдайте указания знаков безопасности, нанесенных на машину.
- При необходимости используйте средства индивидуальной защиты.
- Право доступа к частям машины, закрытым панелями, для проведения внепланового технического обслуживания или ремонта имеет только квалифицированный и соответствующим образом обученный персонал (НАЛАДЧИКИ).
- Все операции планового технического обслуживания должны проводиться оператором на отключенной и отсоединенной от электрической сети машине.
- Машина должна эксплуатироваться **одним оператором**. В процессе эксплуатации машины нахождение возле нее посторонних лиц, кроме оператора, не допускается.
- Рабочее место оператора находится спереди машины.
- К эксплуатации машины должны допускаться только совершеннолетние лица в надлежащем психофизическом состоянии.
- Используемые в машине вещества - красители, основы, растворители, смазочные материалы и моющие средства - могут представлять опасность для здоровья. Обращение с такими веществами, их хранение и утилизация должны осуществляться с соблюдением требований действующих норм и инструкций, прилагаемых к материалам.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Не допускается использование тары объемом, выходящим за пределы, указанные в главе 2.3 (Используемая тара) и с красителями, отличными от указанных в таблице технических данных.
- **МАШИНА НЕ ИМЕЕТ ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОГО ИСПОЛНЕНИЯ. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ЕЕ ЭКСПЛУАТАЦИЯ В МЕСТАХ, ГДЕ СУЩЕСТВУЕТ ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА.**
- **Не допускайте попадания внутрь машины легковоспламеняющихся жидкостей. При использовании машины с красителями на основе летучих растворителей соблюдайте указания, приведенные в главе 3.7.**
- Категорически запрещается курение возле машины.
- Запрещается пользоваться открытым пламенем или материалами, дающими искры и способными вызвать пожар.
- Запрещается использование машины для производства продуктов питания.
- ОПЕРАТОРУ запрещается выполнять действия, находящиеся в компетенции НАЛАДЧИКА или СПЕЦИАЛИСТА ПО УСТАНОВКЕ. Изготовитель НЕ несет никакой ответственности за любой ущерб, вызванный несоблюдением этого запрета.
- Запрещается эксплуатировать машину без защитных ограждений, с отсутствующими, шунтированными или неисправными защитными устройствами. Защитные панели должны быть всегда закрыты.
- Категорически запрещается смотреть прямо на луч лазерного локатора заливного отверстия (лазерное изделие класса II).
- Для тушения воспламенения машины категорически **запрещается использовать воду**. Необходимо использовать только порошковые или углекислотные огнетушители с соблюдением указаний, приведенных на самих огнетушителях.

3 SAFETY

3.1 Safety warnings and unauthorized use



COMPULSORY

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



PROHIBITED

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



ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

- Пользователь должен подключить машину к системе питания TN или TT, оснащенной устройством защиты RCD (устройства остаточного тока), которое автоматически срабатывает в случае неисправности.
- **МАШИНА ДОЛЖНА ПОДКЛЮЧАТЬСЯ ТОЛЬКО К РОЗЕТКЕ С КОНТАКТАМИ ЗАЗЕМЛЕНИЯ.** Линия электроснабжения должна быть защищена от перегрузок, коротких замыканий и непрямого контакта в соответствии с требованиями действующих норм. Неверное заземление может привести к поражению электрическим током.
- Запрещается подключать машину к источнику электроснабжения с характеристиками, отличными от указанных на паспортной табличке.
- При сбое электроснабжения и его последующем восстановлении машина включится автоматически и запустит процессы, предотвращающие засыхание материалов.
- Для снижения риска поражения электрическим током или иных травм машина должна эксплуатироваться только в помещениях. Запрещается пользоваться машиной на открытых площадках в местах с повышенной влажностью или под дождем.
- Перед проведением любых работ по техническому обслуживанию необходимо отсоединять машину от электрической сети.
- Отсоединение машины от электрической сети производится отсоединением сетевого шнура от розетки. Поэтому машина должна устанавливаться рядом с розеткой, к которой имеется удобный доступ.
- Запрещается использовать для подключения машины удлинители.
- Запрещается использовать разветвители и удлинители для подключения другого оборудования к той же розетке, от которой подается напряжение питания на машину. Убедитесь в том, что напряжение питания оборудования, подключенного к портам машины, точно такое же, как и напряжение питания машины (и это оборудование подключено к той же системе заземления). Разница напряжения может привести к помехам при передаче данных.
- Регулярно проверяйте состояние шнура питания. При обнаружении повреждений шнур подлежит замене оригинальным новым.

3.2 Меры предосторожности при использовании красителей



ОПАСНО

Машина предназначена для работы с различными красящими материалами. Соблюдайте указания инструкций на упаковках краски, и внимательно изучите **ПАСПОРТА БЕЗОПАСНОСТИ (MSDS)**, которые должны предоставляться продавцом или изготовителем.

Ниже приведены некоторые типичные меры предосторожности, предписываемые изготовителями красителей.

Ниже приведены основные меры предосторожности и безопасности, предписываемые изготовителями красителей.

1. Данные материалы считаются вредными при проглатывании или попадании внутрь.
2. Избегайте попадания материалов в глаза или на кожные покровы! При попадании в глаза или кожные покровы промойте их большим количеством воды.
3. Храните в местах, недоступных для детей!
4. Используйте средства индивидуальной защиты, когда они предписываются действующими нормами.
5. При случайной утечке или разливе материала проветрите помещение и соблюдайте указания в настоящем руководстве и инструкциях, приложенных к материалам.
6. Категорически запрещается сливать красители в канализацию! Соблюдайте требования действующих норм при утилизации отходов красителей.



ELECTRICAL DANGER

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

3.2 Warnings on the use of products



DANGER

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

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

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

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

3.3 Остаточные риски

Риск	Меры предосторожности	СИЗ	См. руководство	
 Опасность поражения электрическим током – Риск поражения электрическим током при подключении машины к розеткам без заземления.	Подключайте машину только к розеткам электрической сети с заземлением.	\	гл. 5	
 Опасность поражения электрическим током – Опасность поражения электрическим током при доступе к внутренним частям без отключения машины от электрической сети.	Оператору не разрешается доступ к частям машины, закрытым панелями. Перед проведением любых работ по техническому обслуживанию необходимо выключить машину и отсоединить вилку сетевого шнура от розетки электрической сети.	\		
 Травмы спины и поясницы - Перемещение тяжелых грузов во время перемещения машины и погрузки банок на полку может привести к травмам.	Соблюдайте ограничения по переноске тяжестей, установленные действующими нормами. При необходимости используйте вспомогательные подъемные средства.	 	гл. 4 - 6	
 Опасность падения предметов / раздавливания – В процессе загрузки тары на полку возможно ее опрокидывание и падение на оператора.	При установке тары следите за тем, что она равномерно опиралась на полку.	 	гл. 6	
	Опасность раздавливания / затягивания – Автоматическое перемещение увлажняющей пробки, Autorpad и полки может привести к травмам.	Управлять машиной должен один оператор. Во время работы машины категорически запрещается совать руки в зону дозирования материалов.	 	гл. 6
	Опасность раздавливания / затягивания – Во время доливки красителя возможен автоматический запуск мешалки в баке.	Перед проведением работ нажмите кнопку отключения «off-line».		гл. 6.5
 Опасность пореза – При перфорировании или техническом обслуживании перфоратора контакт с пробойником может привести к травмам.	Управлять машиной должен один оператор. Во время работы машины категорически запрещается совать руки в зону дозирования материалов. Использовать специальный инструмент для снятия пробойника.		гл. 6 - 7	
 Опасность поскользывания / падения – Неверное использование полки может привести к травмам.	Категорически запрещается залезать и/или садиться на полку. Запрещается использовать полку в качестве подставки.	 	гл. 6	
 Опасность взрыва.	Не допускается эксплуатация машины в пожаровзрывоопасных местах. Запрещается пользоваться открытым пламенем или материалами, дающими искры и способными вызвать пожар. Используйте машину только по назначению и соблюдайте указания в главе 2.4. Эксплуатируйте машину в окружающих условиях, указанных в главе 3.7.	\	гл. 2.4 гл. 3.7	
 Опасность поражения лазерным излучением – В лазерном локаторе заливного отверстия (ЛЗО) используются красные лазеры, которые могут представлять опасность для глаз.	Категорически запрещается смотреть прямо на источник света.	\	гл. 6	
 Опасность ожогов - (техническое обслуживание) Нагреватель, расположенный внутри машины, может нагреваться до высоких температур (макс. 70°C).	При доступе внутрь машины сразу после её отключения от электрической сети нагреватель может быть горячим и представлять опасность ожогов. Перед проведением работ на нагревателе подождите несколько минут для его остывания.		гл. 7	
 Опасность отравления и sensibilization – Пары используемых красителей могут привести к отравлению и/или sensibilization при проведении операций доливки баков, очистки и утилизации машины.	Соблюдайте меры предосторожности, указанные в паспортах безопасности (MSDS = Material Safety Data Sheet) используемых материалов и красителей. Рабочее помещение должно хорошо проветриваться.	Средства индивидуальной защиты, рекомендуемые в паспортах безопасности материала (MSDS).	гл. 3.2 - 4 - 6 - 7	

3.3 Residual risks

Risk	Preventive measure	P.P.E.	Re. in the manual
 <p>Risk of electrocution - Risk of electrical shock if you power the machine from a socket not equipped with ground connection.</p>	Power the machine through a grounded socket outlet.	\	ch. 5
	<p>Risk of electrocution - Risk of electrical shock if you access machine parts protected by panels without first cutting off electrical power.</p>	<p>The operator is not authorized to access the machine parts protected by panels.</p> <p>For the maintenance technician: before performing any maintenance intervention, shut off the machine and disconnect the power supply cable from the mains socket outlet.</p>	\
 <p>Dorsal/lumbar injuries - Handling heavy loads when moving the machine and loading cans on the shelf may cause injuries.</p>	<p>Do not exceed the weight limits stated by the current regulations in force.</p> <p>If necessary, use appropriate lifting equipment.</p>	 	ch. 4 - 6
 <p>Risk of falling objects / crushing - When positioning a can on the shelf, there is a risk it may fall onto the operator.</p> <p>Risk of crushing / entanglement - The automatic movement of the humidifier cap, Autopad and of the shelf may cause injuries.</p> <p>Risk of crushing / entanglement - During colorant refilling operations, the stirrer inside the canister may automatically start rotating.</p>	<p>Position the can so that the whole base rests on the shelf surface.</p>	 	ch. 6
	<p>The machine must be used by a single operator.</p> <p>Keep hands away from the dispensing area at all times while the machine is operating.</p>	 	ch. 6
	<p>Before performing any intervention, press the off-line button.</p>		ch. 6.5
 <p>Risk of cuts - During the punching operations or maintenance operations on the punching device, the contact with the puncher blade may cause injuries.</p>	<p>The machine must be used by a single operator.</p> <p>Keep hands away from the dispensing area at all times while the machine is operating.</p> <p>Use the special tool to remove the puncher.</p>		ch. 6 - 7
 <p>Risk of slipping / falling - Misuse of the shelf may cause injuries.</p>	<p>Do not climb onto the shelf and/or sit on it.</p> <p>Do not use the shelf as a ladder.</p>	 	ch. 6
 <p>Risk of explosion</p>	<p>Do not use the machine in classified areas (areas at risk for explosion).</p> <p>Avoid naked flames or material that may create sparks and cause a fire.</p> <p>Respect the conditions for the intended use of the machine and the recommendations indicated in chapter 2.4.</p> <p>Respect the environment working conditions indicated in chapter 3.7</p>	\	ch. 2.4 ch. 3.7
 <p>Risk of exposure to laser beam - The Bung Hole Locator (B.H.L.) uses red laser light sources which can be potentially dangerous for the eyes.</p>	Avoid staring at the light source.	\	ch. 6
 <p>Risk of burning - (maintenance phase) The heater, which is installed internally, if touched by the operator may be hot (max. 70°C).</p>	<p>When the operator accesses the machine internally, the heater switches off but, being possible to reach it, a potential risk of burning remains.</p> <p>Wait a few minutes before touching the heater.</p>		ch. 7
 <p>Risk of poisoning and sensitization - Fumes generated by the colorants used may cause poisoning and/or sensitization during canister refilling operations, machine cleaning and disposal.</p>	<p>Read the warnings reported in the Material Safety Data Sheets of the colorants used. The MSDS must be provided by the colorant manufacturer.</p> <p>Keep the room suitably ventilated.</p>	Personal Protective Equipment as specified in MSDS.	ch. 3.2 - 4 - 6 - 7

3.4 Расположение наклеек

1. Идентификационная табличка (гл. 2.5)
2. Предупредительная табличка
3. Знак «Опасность травмирования конечностей»
4. Знак «Опасность ампутации»
5. Знак «Опасно. Лазерное излучение»
6. Знак «Опасность поражения электрическим током»
7. Этикетка с указанием предельно допустимой нагрузки на встроенную розетку.
8. Знак «Осторожно! Горячая поверхность»



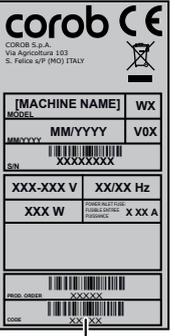
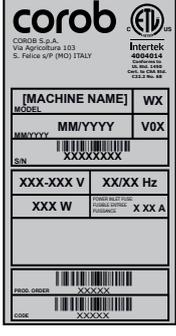
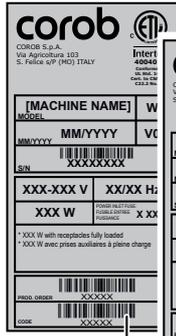
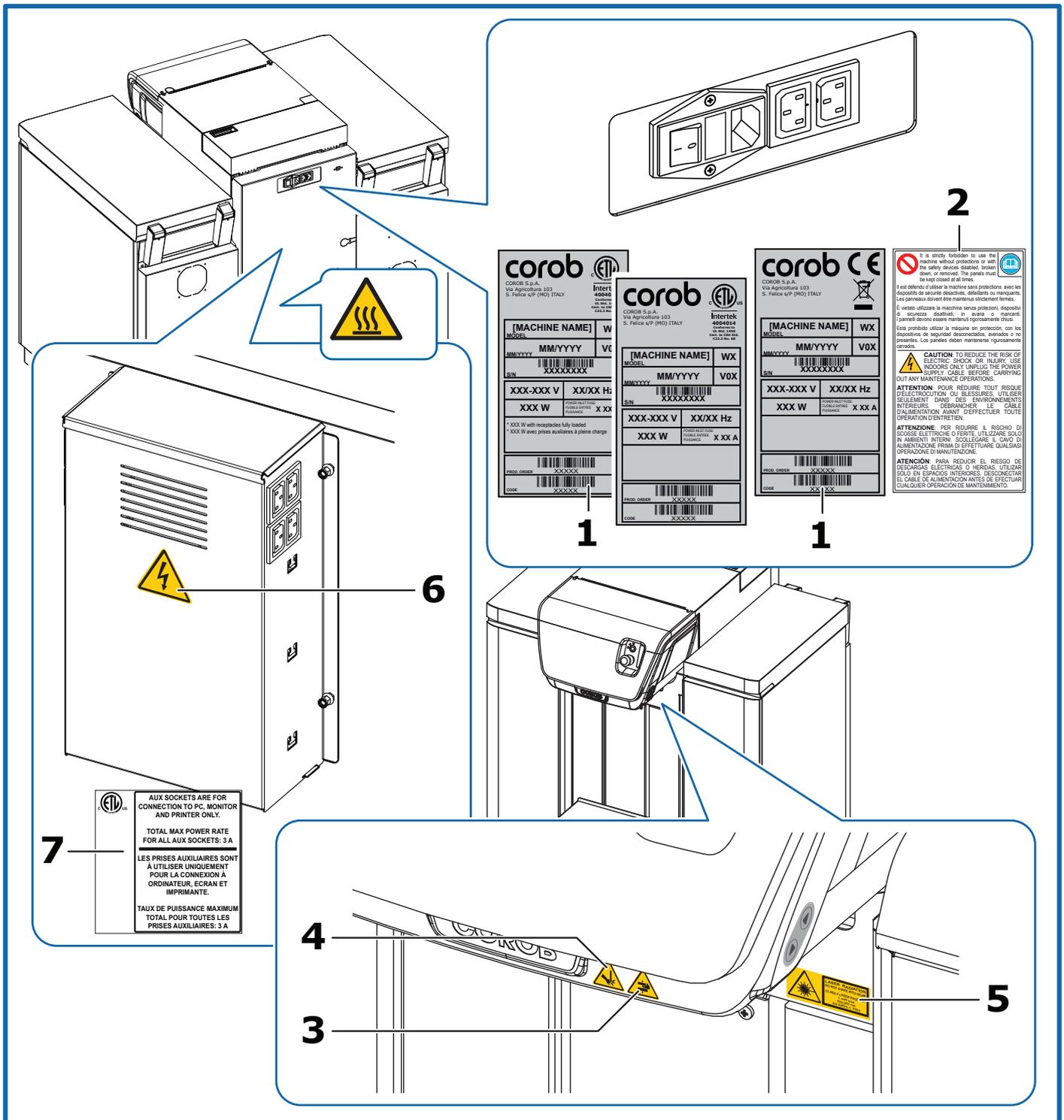
Запрещается удалять или закрывать знаки и таблички безопасности! Утерянные или поврежденные знаки и таблички должны немедленно заменяться новыми, которые можно приобрести у изготовителя машины.

3.4 Position of labels

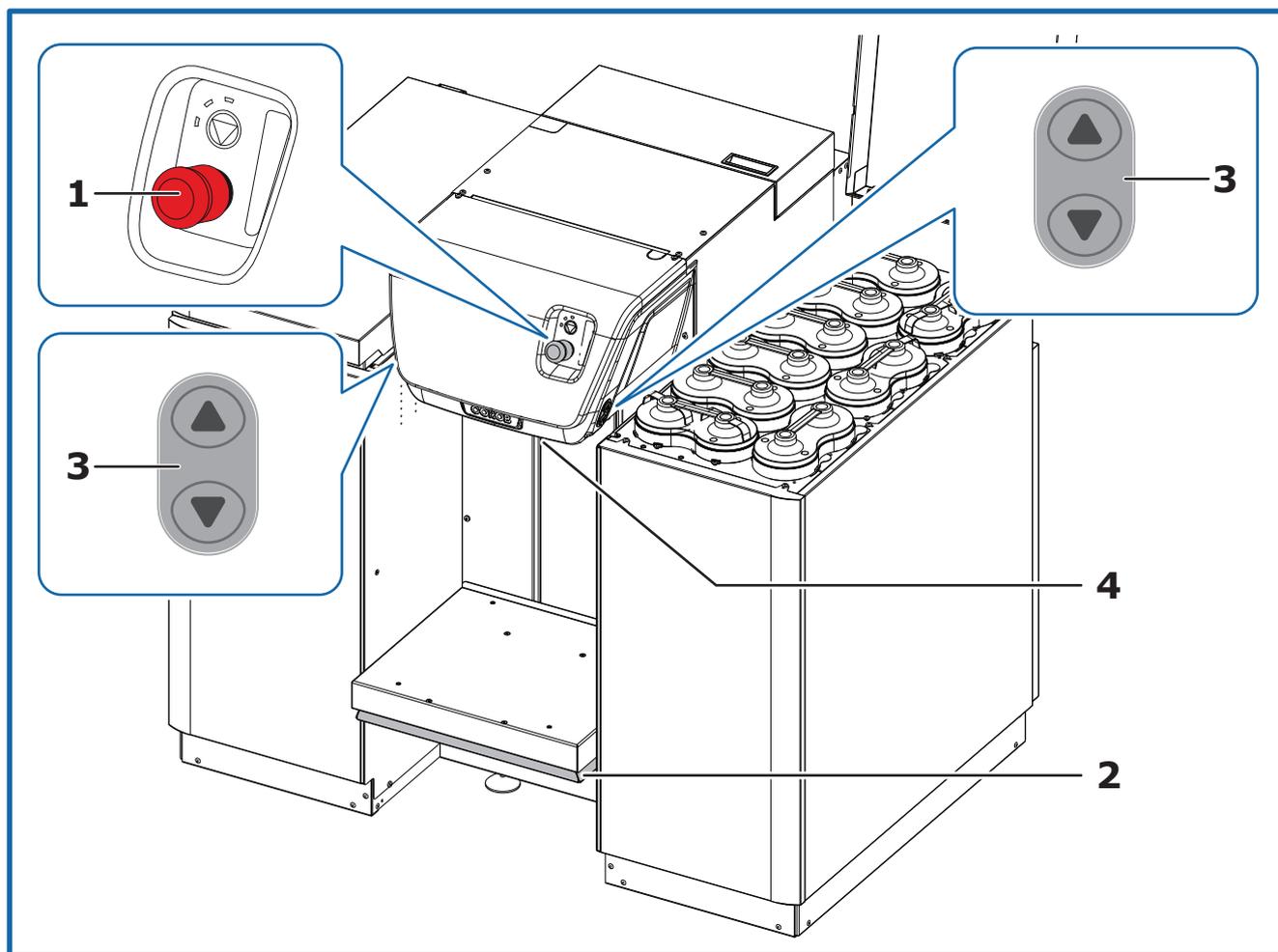
1. Identification plate (chapter 2.5)
2. Label “General warnings”
3. Label “Risk of crushing”
4. Label “Risk of cuts”
5. Label “Laser danger”
6. Label “Electrical danger”
7. Label “Aux sockets max rate” (only ETL version)
8. Label “Risk of burning”



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



AUX SOCKETS ARE FOR CONNECTION TO PC, MONITOR AND PRINTER ONLY.
TOTAL MAX POWER RATE FOR ALL AUX SOCKETS: 3 A
LES PRISES AUXILIAIRES SONT À UTILISER UNIQUEMENT POUR LA CONNEXION À ORDINATEUR, ÉCRAN ET IMPRIMANTE.
TAUX DE PUISSANCE MAXIMUM TOTAL POUR TOUTES LES PRISES AUXILIAIRES: 3 A



Машина оснащена следующими защитными устройствами и приспособлениями:

	с полкой:		
	ручной	полуавто- авто- матической	авто- матической
1. Кнопка аварийного останова	--	✓	✓
2. Нижняя защитная пластина полки	--	✓	✓
3. Кнопки включения и перемещения полки	--	✓	--
4. Верхняя защитная пластина полки	--	--	✓



ОПАСНО

Не допускается использование для замены вышедших из строя защитных устройств любых компонентов, поставленных не изготовителем машины. При необходимости следует обращаться только в уполномоченные сервисные центры.

3.6 Аварийный останов

В случае поломки или возникновения опасной ситуации нажмите кнопку аварийного останова (гл. 3.5). Нажатие кнопки приводит к останову всех опасных перемещений машины и отключению всех силовых цепей машины. Загорится красная лампа на панели управления (гл. 5.5).

The machine is equipped with the following safety devices:

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



DANGER

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

3.6 Emergency stop

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



ОПАСНО

Кнопка аварийного останова не обесточивает полностью машину. Электрический щиток внутри машины останется под напряжением.

Для полного обесточивания машины необходимо отсоединить шнур питания от розетки электрической сети.



Кнопка аварийного останова не отключает компьютер. Для этого требуется правильно завершить работу (вспомогательные розетки останутся под напряжением).

После устранения причины сбоя или разрешения опасной ситуации верните кнопку в исходное положение, потянув ее на себя.



ОСТОРОЖНО

Не допускается использование кнопки аварийного останова для планового останова машины. В противном случае компоненты машины могут быстро выйти из строя. Кнопка должна использоваться только при аварии.



DANGER

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

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



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

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



WARNING

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

3.6.1 Проверка защитных устройств

Не реже **двух раз в год** необходимо проверять исправность защитных устройств машины и устройств управления и сигнализации (гл. 5).

При обнаружении неисправности немедленно свяжитесь с сервисным центром изготовителя.

Устройство	Операция	Ожидаемый результат
Кнопка аварийного останова.	На включенной машине в процессе перемешивания красителя в ёмкости нажмите кнопку аварийного останова.	Останов всех подвижных органов машины.
Нижняя защитная пластина полки.	На включенной машине подложите предмет (например, доску) между нижней пластиной под полкой и полом, и опустите полку.	При контакте пластинки с препятствием полка должна остановиться.
  Кнопки включения и перемещения электрической полки / перфорирования. Двухручное устройство управления.	На включенной машине одновременно нажмите и держите две кнопки  для подъёма полки, и затем две кнопки  для опускания полки.	Полка должна перемещаться только при одновременном нажатии обеих кнопок. При отпуске любой из двух кнопок перемещения должны останавливаться.  : полка поднимется до срабатывания фотодатчика или в крайнее верхнее положение.  : полка опустится в крайнее нижнее положение.
Верхняя защитная пластина полки.	На включенной машине положите предмет между пластиной под головкой дозирования и крышкой ёмкости и поднимите полку.	При контакте пластинки с препятствием полка должна остановиться.

3.6.1 Checking the safety devices

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

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

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

3.7 Действия в аварийных ситуациях

При возникновении аварийных ситуаций, например, поломок, разрыва тары и т.п.:

1. Выключите машину и отсоедините шнур питания от розетки электрической сети (гл. 5.8).
2. Свяжитесь с сервисным центром изготовителя.



ОПАСНО

Из-за наличия рисков операторам запрещается проводить ремонт машины самостоятельно. При необходимости следует обращаться только в уполномоченные сервисные центры.

3.8 Требования к месту установки

Требования к помещению, где будет эксплуатироваться машина:

- чистое и непыльное;
- с прочным горизонтальным полом;
- с заземленной розеткой для подключения;
- с достаточным освещением для обеспечения хорошей видимости в любой точке машины (освещенность не ниже 500 люкс).
- с вытяжной вентиляцией для предотвращения накопления вредных паров: например, для помещения 4×4 м высотой 3 м (общим объемом 48 м³) требуемый коэффициент воздухообмена [ac/ч] составляет 3.
- с температурой от 10 до 40 °C и относительной влажностью от 5 до 85% без конденсации.



ОСТОРОЖНО

Рабочие условия существенно зависят от типа используемых красителей (обратитесь за информацией к изготовителю красителей). Приведенные данные действительны только для данной машины.

Не размещайте машину вблизи источников тепла или под прямыми солнечными лучами. Избегайте возможных источников влажности. Используйте машину только в помещениях.

Рабочие условия, выходящие за пределы приведенных значений (гл. 8.1), могут привести к серьезным повреждениям машины, особенно электронного оборудования.



ОПАСНО

При использовании **красителей, содержащих летучие растворители**, устанавливайте машину в большом, хорошо проветриваемом помещении: например, для помещения 4×4 м высотой 3 м (общим объемом 48 м³) требуемый коэффициент воздухообмена [ac/ч] составляет 3. Не перегружайте и не храните различные материалы поблизости от машины.

Запрещается пользоваться открытым пламенем или материалами, дающими искры и способными вызвать пожар.

Категорически запрещается курение возле машины.

3.7 Emergency situations

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

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



DANGER

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

3.8 Requirements of the installation site

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

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



WARNING

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

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

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



DANGER

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

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

It is forbidden to smoke in the machine nearby area.

4 ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

4.1 Основные положения

При проведении технического обслуживания следует использовать средства индивидуальной защиты.



ОПАСНО

Во избежание травм персонала и материального ущерба следует быть предельно внимательными при перемещении машины и неукоснительно соблюдать указания, приведенные в настоящем разделе.

ОСТОРОЖНО

Перемещение упакованной машины должно проводиться квалифицированным персоналом с помощью соответствующего грузоподъемного оборудования. Запрещается штабелировать на машину другие грузы.

 При установке около стены между машиной и стеной следует оставить просвет не менее 10 см для предотвращения повреждения кабелей.

4.2 Распаковка и размещение

		8 мм	Упаковка
		2×10 мм 1×13 мм	Удаление креплений
		1×18 мм 1×19 мм	Регулирование ножек по высоте

ОПАСНО

Следующую операцию следует выполнять минимум 2 лицами.

Сохраните упаковку или утилизируйте ее в соответствии с требованиями действующих норм. Рекомендуется хранить упаковку на протяжении всего гарантийного срока.

Убедитесь в том, что упаковка не была повреждена во время транспортировки. При обнаружении повреждений уведомьте об этом сервисную службу или продавца.

1. Разрежьте пластиковые обвязочные ленты.
2. При наличии снимите крышку **A**. Удалите картонную коробку.
3. Снимите оберточный упаковочный материал. Извлеките материалы, входящие в комплект поставки.

4 SHIPPING AND HANDLING

4.1 General warnings

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



DANGER

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

WARNING

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

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

4.2 Unpacking and placement

		8 mm (0.31")	Package
		2 x 10 mm (0.39") 1 x 13 mm (0.51")	To remove the fixing brackets
		1 x 18 mm (0.71") 1 x 19 mm (0.75")	To adjust machine feet

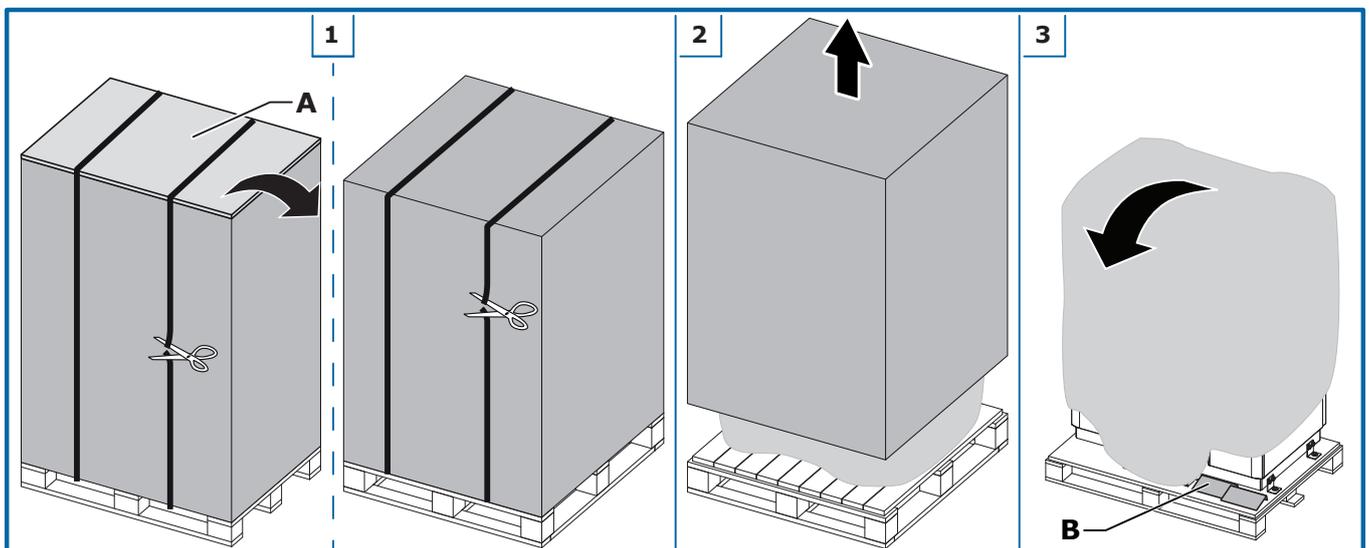
DANGER

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

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

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

1. Cut the plastic straps.
2. If present, remove cover **A**. Remove cardboard box.
3. Remove machine wrapping. Take out any accessories and/or material supplied with the machine.





ОПАСНО

При обнаружении повреждений, возникших во время транспортировки, запрещается подключать машину к электрической сети. Следует обратиться в авторизованную сервисную службу или к продавцу.

Для перемещения машины на поддоне без картонной упаковки используйте надлежащие грузоподъемные средства. Заведите вилы так, чтобы груз располагался на них максимально стабильно.

4. Открутите винты крепёжных уголков **C** машины, и поднимите машину. Помощник должен извлечь бруски **D** снизу.
5. В зависимости от типа упаковки
 - a. Прикрепите крышку **A** ящика к передней части поддона и установите два ската для спуска машины **B** которые находятся внутри упаковки.
 - b. опустите скаты **E**.
6. Полностью отвинтите и удалите все болты и гайки, прикрепляющие каждую скобу **C** к поддону.
7. Полностью поднимите ножки.
8. Снимите машину с поддона по скатам, придерживая её с обеих сторон с помощником.
9. Выкрутите ножки так, чтобы колеса оторвались от пола, и выставьте машину по уровню.

Для упаковки машины выполните инструкции по распаковке в обратном порядке. При любом перемещении машины рекомендуется использовать оригинальную упаковку.



DANGER

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

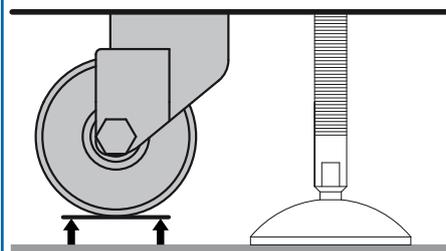
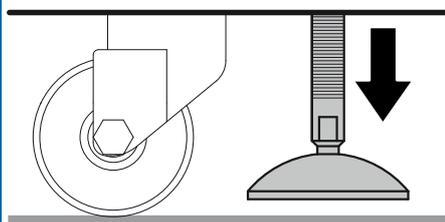
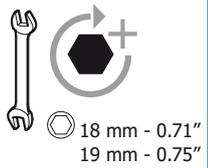
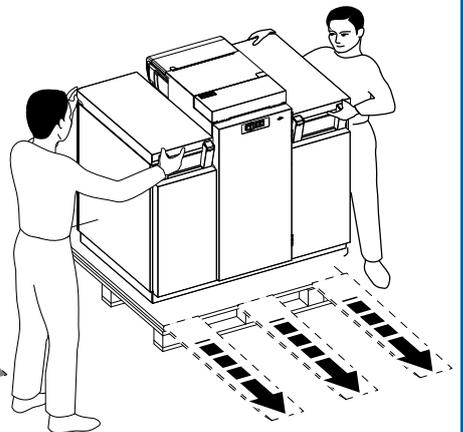
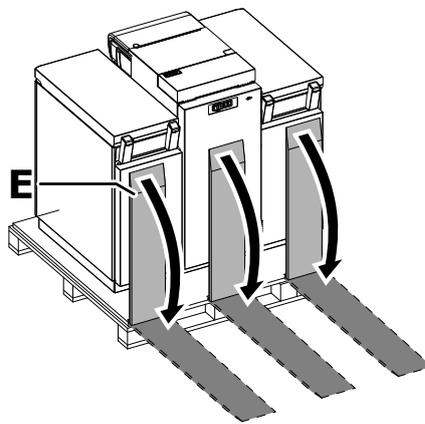
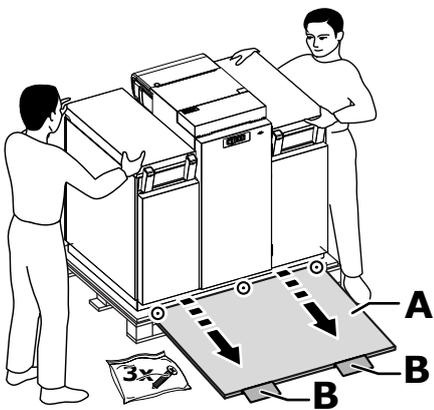
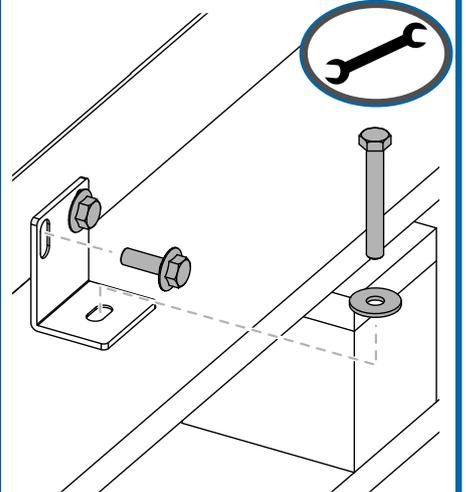
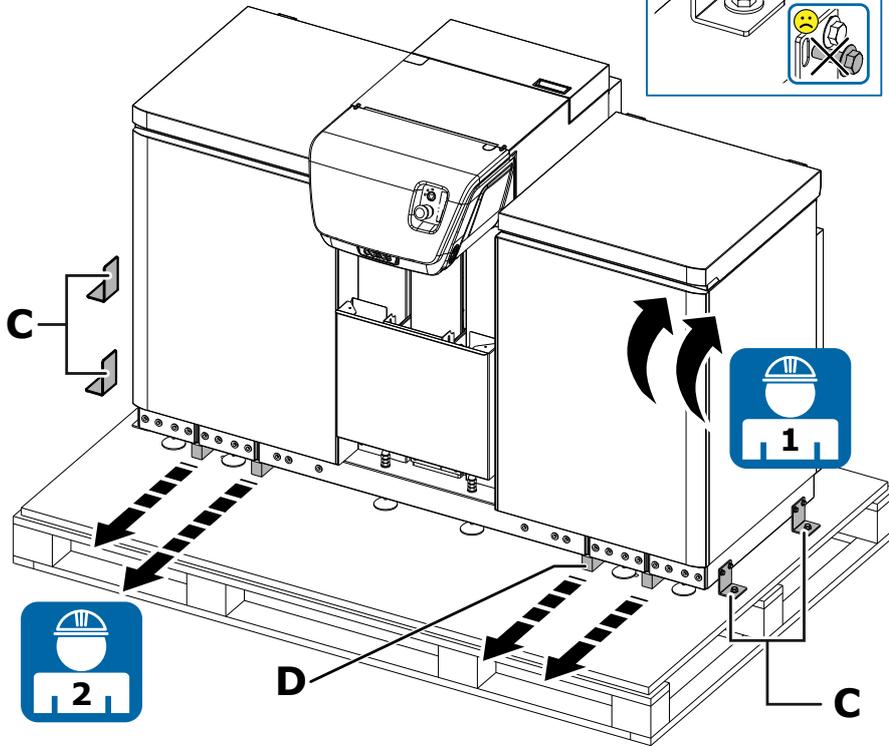
To move the machine without external cardboard, but still fixed to the pallet, use suitable lifting equipment. Fork the pallet in such a way as to distribute the weight equally on the forks and thus prevent the machine from tipping over.

4. Loosen the screws holding the brackets **C** to the machine, slightly tilt the machine, until the wooden beams **D** can be removed by a second person.
5. Based on the packaging type:
 - a. Fix cover **A** to the pallet and place the two sliding plates **B** previously removed from inside the packing
 - b. lower the platforms **E**.
6. Completely unscrew and remove all screws and nuts fastening each bracket **C** to the pallet.
7. Raise completely the feet.
8. Grasp the machine on the sides (this must be done by at least two people) slide it to the ground.
9. Lower the feet to support and level the machine properly, and make sure that the wheels are not resting.

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



2x



4.2.1 Стандартный комплект поставки

После распаковки машины следует проверить комплектность поставки:

1. Шнур питания;
2. Кабели питания компьютера.
3. Кабель USB.
4. Ключ для панелей.
5. Руководство по эксплуатации и другая документация на машину.
6. Запасные части.

Только с перфоратором:

7. Т-образный ключ.
8. Инструмент для снятия пробойника.
9. Ручное приспособление для установки пробки.

В зависимости от комплектации заказа на поставку могут также присутствовать:

- Управляющее программное обеспечение.
- Возможные дополнительные принадлежности для установки на машине.

Убедитесь в том, что все вышеуказанное имеется в упаковке. В противном случае обратитесь к изготовителю.

4.2.1 Standard material supplied

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

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

With puncher only:

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

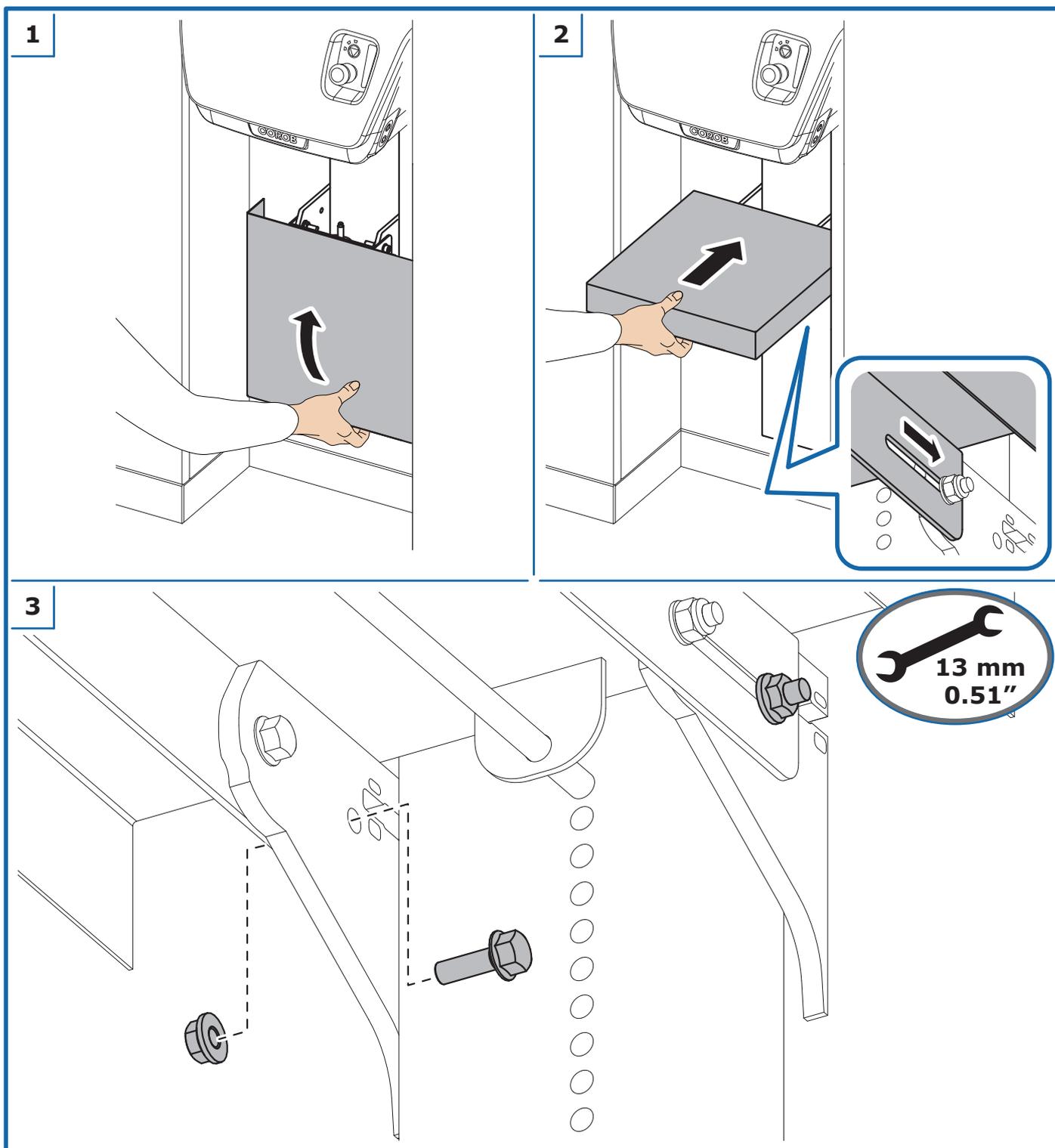
Depending on the options specified on the purchase order, you may also find:

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

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

4.3 Подготовка полки

4.3 Preparing the shelf for use



4.4 Установка роликового конвейера



ОСТОРОЖНО

Установка должна проводиться квалифицированным техническим персоналом.

		8 мм	Винты крепления конвейера
		15-17 мм	Регулировка ножек конвейера
		13 мм	Регулировка высоты конвейера

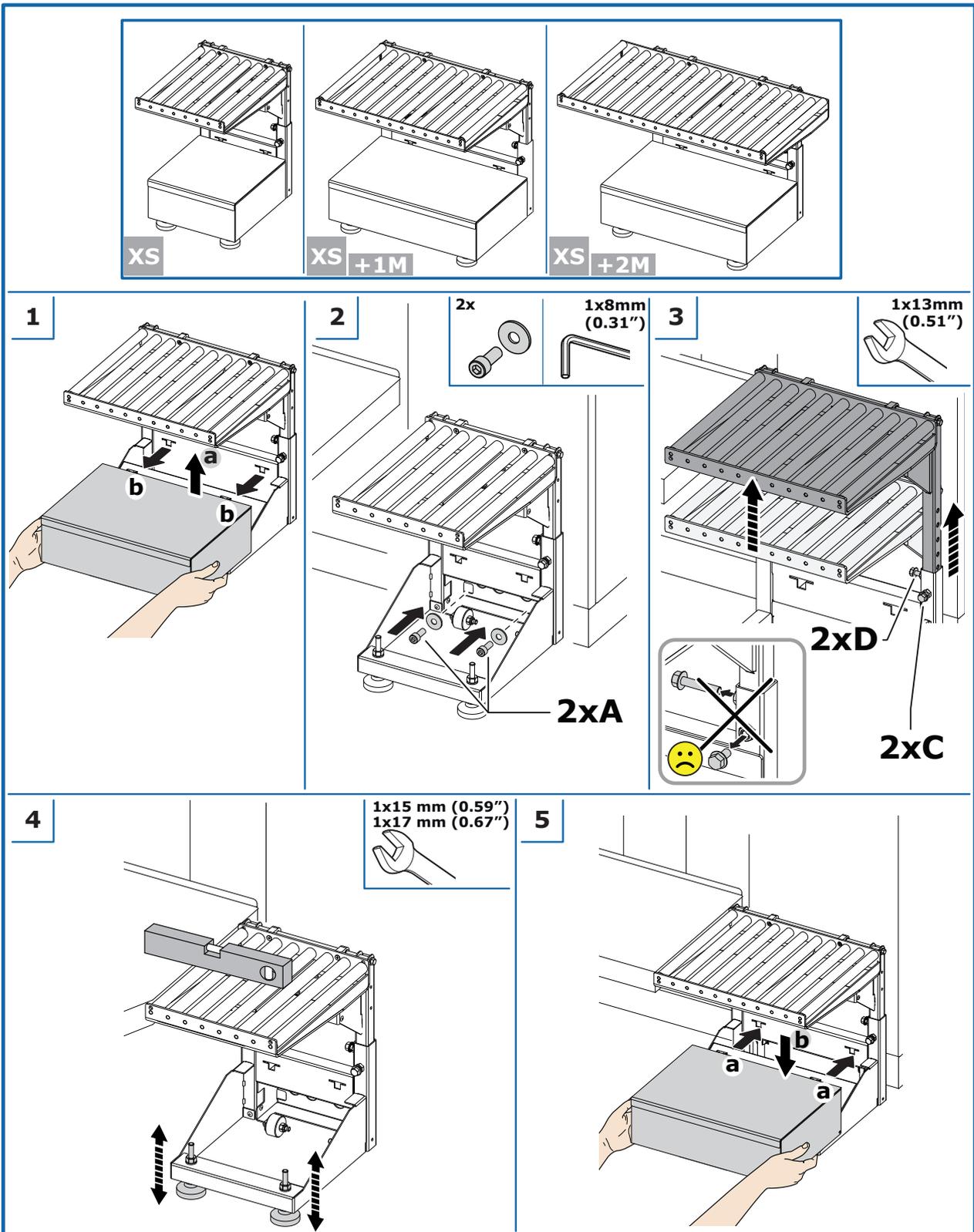
4.4 Installing the roll conveyor (optional)



WARNING

Installation must be carried out only by qualified personnel.

		8 mm (0.31")	Roll conveyor fastening screws
		15-17 mm (0.59" - 0.67")	Roll conveyor feet adjustment
		13 mm (0.51")	Roll conveyor height adjustment



4.4.1 Монтаж

После снятия машины с поддона, установки на пол и выставления по уровню установите роликовые конвейеры на машину, как описано далее. Установите роликовый конвейер на пол перед модулем баков.

1. Вытяните ящик под конвейером: он закреплён специальными выступами в пазах.
2. Винтами с шайбами **A** из комплекта крепежа прикрепите став конвейера к корпусу машины, используя предусмотренные отверстия.

4.4.2 Регулировка

В зависимости от размеров используемой тары отрегулируйте роликовый конвейер по высоте.

3. Закрепите конвейер на нужной высоте винтами **C** и **D**. При необходимости отрегулируйте датчик нижнего положения полки так, чтобы полка останавливалась при опускании в одной плоскости с роликовым конвейером.
4. Ножками выставьте конвейер в одной плоскости с полкой.
5. Установите ящик обратно (используя выступы, входящие в соответствующие пазы).

4.5 Хранение

Машина, накрытая подходящим материалом для защиты от пыли, должна храниться в закрытом помещении с надлежащей температурой и влажностью.

4.6 Демонтаж и утилизация

Запрещается утилизировать машину вместе с несортированным бытовым мусором. Машина подлежит отдельной утилизации.

В соответствии с требованиями директивы WEEE, сбор, переработка, утилизация и захоронение отходов электрического и электронного оборудования (RAEE, или WEEE = Waste Electrical and Electronic Equipment) должны осуществляться в соответствии с требованиями национального законодательства стран-членов ЕС, принявших данную Директиву.

Разберите машину на части и рассортируйте их по типу материалов (пластмасса, железо, и т.п.).

Отходы красителей, компоненты машины, загрязнённые красителями и другими используемыми материалами, требующими специальных мер, должны утилизироваться в соответствии с требованиями действующих норм.

4.4.1 Assembly

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

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

4.4.2 Adjustment

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

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

4.5 Storage

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

4.6 Disposal and recycling

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

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

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

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



5 ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1 Основные положения

При проведении технического обслуживания следует использовать средства индивидуальной защиты.



ОПАСНО

Пользователь должен подключить машину к системе питания TN или TT, оснащенной устройством защиты RCD (устройства остаточного тока), которое автоматически срабатывает в случае неисправности.

ЗАЗЕМЛЕНИЕ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ. Перед подключением машины проверьте заземление линии электроснабжения.

Запрещается использовать для подключения машины удлинители.

Компьютер и другие устройства, подключаемые к портам машины, должны запитываться от одной электрической линии с машиной или, при наличии вспомогательных розеток (факультативно), от них.

Не допускается подключение к вспомогательным розеткам машины оборудования, отличного от компьютера, принтера этикеток или весов для калибровки.

Максимальный потребляемый ток для вспомогательных розеток (факультативно):

- 3 А для машин с питанием от сети 110 В или машин, сертифицированных ETL с питанием от сети 230 В
- 6 А для машин с питанием от сети 230 В (без сертификата ETL, см. выше)

Запрещается использовать разветвители и удлинители для подключения другого оборудования к той же розетке, от которой подается напряжение питания на машину.



ОСТОРОЖНО

Запрещается подключать машину к электрической сети с характеристиками, отличающимися от указанных на паспортной табличке.

Отсоединение машины от электрической сети должно производиться отсоединением сетевого шнура от розетки. Поэтому машина должна устанавливаться рядом с розеткой, к которой должен иметься удобный доступ.

Напряжение питания оборудования, подключенного к портам машины, должно быть точно таким же, как и напряжение питания машины (и это оборудование должно подключаться к одной системе заземления с машиной). Разница напряжения может привести к помехам при передаче данных.

5.2 Заземление машины (только модификация ETL)

Проводники комплектного кабеля питания имеют следующую цветовую маркировку:

- ЖЕЛТО-ЗЕЛЁНЫЙ = ЗЕМЛЯ
- БЕЛЫЙ = НЕЙТРАЛЬ
- ЧЁРНЫЙ = ФАЗА



ОПАСНО

Данная машина требует заземления. В случае короткого замыкания заземление уменьшает опасность возгорания, служа проводником для электрического тока. Данная машина оснащена кабелем питания с жилой заземления и соответствующей вилкой. Вилка должна подсоединяться к розетке электрической сети, установленной и заземлённой в соответствии с требованиями действующих норм.

Неверное подключение вывода заземления вилки существенно увеличивает риск пожара. В случае ремонта или замены кабеля или вилки не подсоединяйте проводник земли ни к одному из плоских выводов. Проводник с зелёной изоляцией (с жёлтыми полосами или без) является проводником земли.

5 START-UP

5.1 General warnings

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



DANGER

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

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

Do not use extension cords to power the machine.

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

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

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

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

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



WARNING

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

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

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

5.2 Grounding instructions (ETL version only)

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

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



DANGER

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

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

Если инструкции по заземлению не совсем понятны, или если вы сомневаетесь в правильности заземления машины, проконсультируйтесь с квалифицированным электриком или техником по обслуживанию HE заменяйте вилку шнура питания. Если вилка не подходит к имеющимся розеткам, установите для машины отдельную подходящую розетку.

Напряжение питания до 120 В

Машина предназначена для работы в электрических сетях с номинальным напряжением 120 В и поставляется с завода-изготовителя с электрическим кабелем, оснащённым показанной на рисунке вилкой с выводом заземления.

Переходник, похожий на показанный на рисунке (B), может использоваться для подключения машины к 2-полюсным розеткам при отсутствии трёхполюсных розеток с выводом заземления. Использование переходника допускается только кратковременно до установки электриком надлежащей розетки с выводом заземления.

Жёсткий контакт зелёного цвета или аналогичная часть, выступающая из переходника, должна подключаться к «земле», например заземлённой крышке розетки питания. При использовании переходника данная часть должна крепиться металлическим винтом.

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

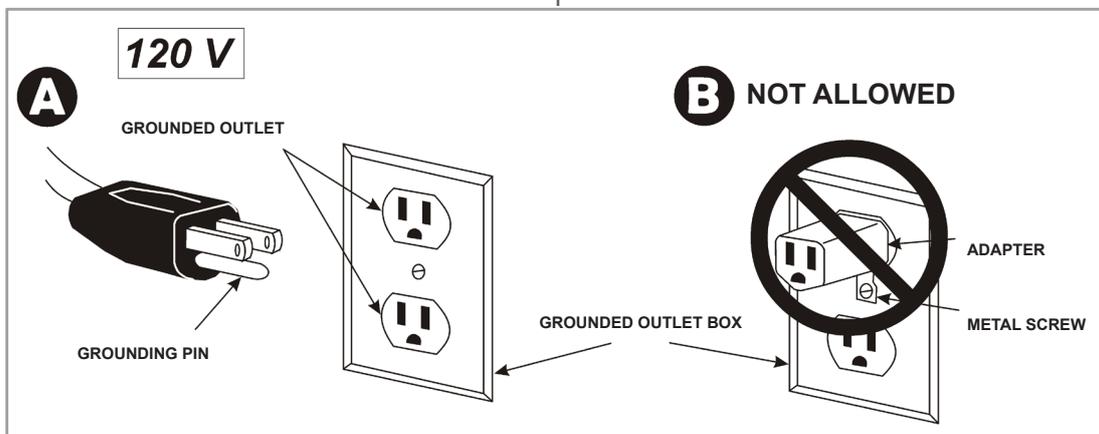
Voltage supply up to 120 V

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

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

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

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



Напряжение питания выше 120 В

Машина предназначена для работы в электрических сетях с напряжением выше 120 В и поставляется с завода-изготовителя с электрическим кабелем, оснащённым надлежащей вилкой.

Машина должна подсоединяться к электрической сети с розетками, соответствующими вилке на электрическом шнуре машины. Использование для подключения переходников не допускается.

Подключение машины к электрической сети другого типа должно проводиться квалифицированными электриками.

Удлинитель



ОСТОРОЖНО

Изготовитель настоятельно не рекомендует использовать удлинители для подключения данной машины.

Используйте только удлинители с 3-жильным кабелем, вилкой и розетками с выводами заземления и типом розеток, соответствующих вилке электрического шнура машины. Убедитесь в том, что кабель удлинителя цел и исправен.

При выборе удлинителя смотрите, чтобы сечение жил кабеля соответствовало потребляемому машиной току. Для удлинителей длиной менее 7,5 м сечение жил кабеля должно быть не меньше 0,8 мм².

Неадекватный кабель будет приводить к падению напряжения, потере мощности и перегреву.

Примечание: В следующей таблице показаны правильные сечения кабеля в зависимости от длины и номинального потребляемого тока в амперах. В случае сомнений используйте следующий диаметр. Чем меньше номер сортамента AWG, тем больше сечение жил кабеля.

Voltage supply higher than 120 V

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

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

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

Extension cords



WARNING

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

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

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

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

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

Номинальный ток, А Ampere Rating Range	Напряжение/Volt	Длина кабеля, м / Length of cord in feet (ft.)								
	120 В	7,5 м	50	100	150	200	250	300	400	500
	240 В	15 м	30	60	90	120	150	180	240	300
0 - 2	18	18	18	16	16	14	14	12	12	12
2 - 3	18	18	16	14	14	12	12	10	10	10
3 - 4	18	18	16	14	12	12	10	10	8	8
4 - 5	18	18	14	12	12	10	10	8	8	6
5 - 6	18	16	14	12	10	10	8	8	6	6
6 - 8	18	16	12	10	10	8	6	6	4	4
8 - 10	18	14	12	10	8	8	6	6	4	4
10 - 12	16	14	10	8	8	6	6	4	4	2
12 - 14	16	12	10	8	6	6	4	4	2	2
14 - 16	16	12	10	8	6	6	4	4	2	2
16 - 18	14	12	8	8	6	4	4	2	2	2
18 - 20	14	12	8	6	6	4	4	2	2	2

5.3 Управляющий компьютер

Управление дозатором осуществляется компьютером. Изготовитель предоставляет широкую гамму программного обеспечения для управления всеми функциями машины.

Если машина поставляется с опцией **COROB Connect**, управлять ею можно с планшета с ОС Android или Windows и специальным программным обеспечением.

Полная установка машины, включая подключение компьютера, установку программного обеспечения для настройки и управления системой, должна производиться квалифицированным наладчиком.

5.3 Management computer

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

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

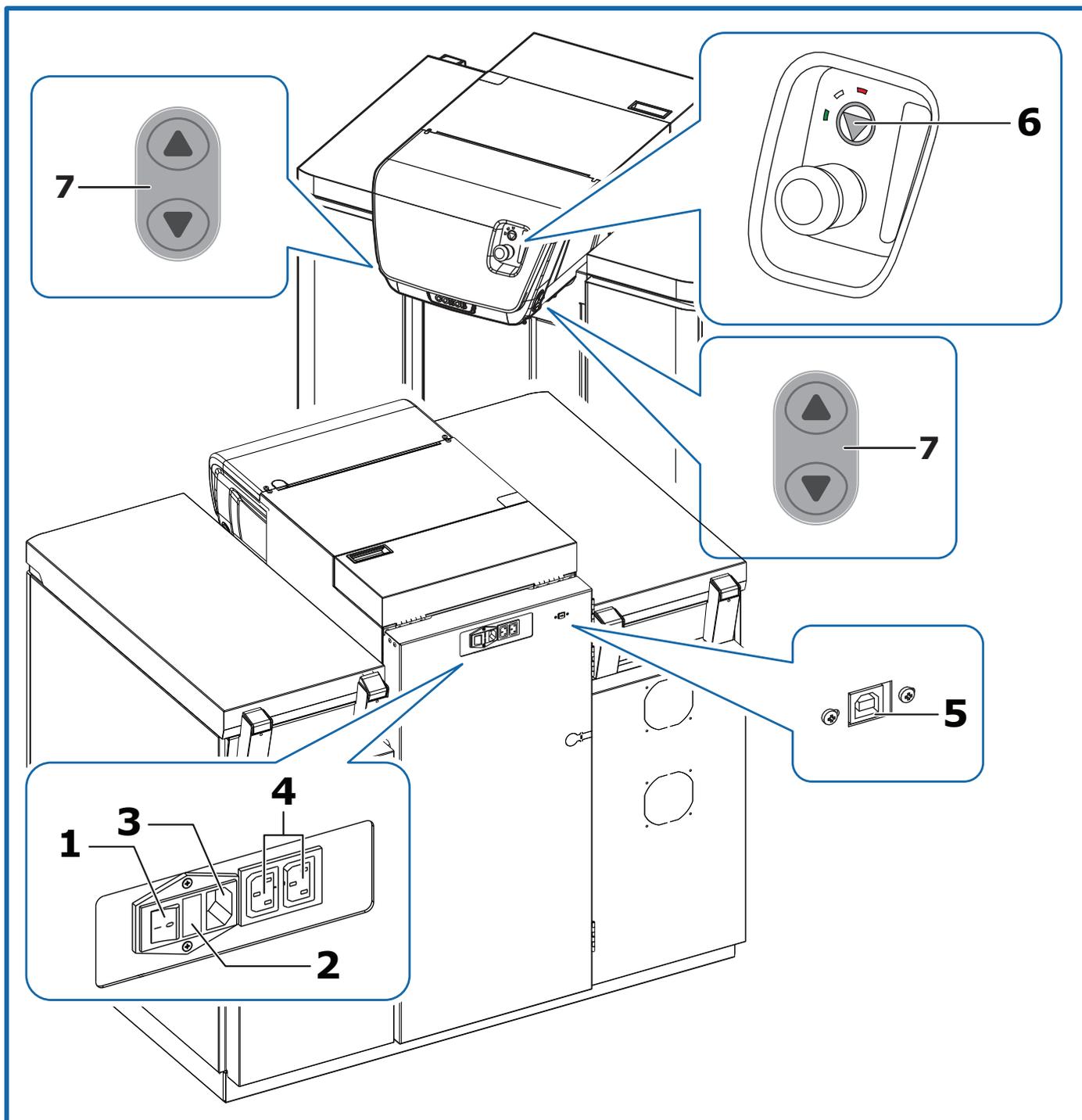
The complete installation of the machine, including computer connection, management software installation and system configuration, must be carried out by a specialized maintenance technician.

5.4 Устройства управления и подключения

1. **Главный выключатель машины**
2. **Блок предохранителей** - Номинальные характеристики предохранителей указаны в технических характеристиках (гл. 8.1).
3. **Штепсельная вилка**
4. **Вспомогательные розетки** (факультативно) - Для питания компьютера и другого оборудования (калибровочных весов или принтера этикеток)
5. **Порт USB** - Для подключения управляющего компьютера.
6. **Панель управления** - С кнопкой «off-line» и индикаторными лампами.
7. **Кнопки перемещения полки** (с двуручным управлением).

5.4 Control devices and connections

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



5.5 Кнопки и индикаторные лампы

																
Кнопка/лампа	Описание															
 Кнопка «off-line»	Для остановки машины без ее отключения. Кроме того, она служит для открытия автоматической пробки для очистки подающей насадки (гл. 7).															
Белая лампа	Показывает состояние машины:															
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Индикаторная лампа</th> <th>Состояние</th> <th>Значение</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>не горит</td> <td>не горит</td> <td>Машина выключена.</td> </tr> <tr> <td>горит</td> <td>«включено» («on-line»)</td> <td>Машина включена и готова к приему команд от компьютера.</td> </tr> <tr> <td>медленно мигает</td> <td>«отключено 1» («off-line 1»)</td> <td>Машина выключена (но находится под напряжением); команды, посылаемые компьютером, отклоняются.</td> </tr> <tr> <td>быстро мигает</td> <td>«отключено 2» («off-line 2»)</td> <td>Пробка открыта — работа машины прервана, посылаемые команды отклоняются.</td> </tr> </tbody> </table>	Индикаторная лампа	Состояние	Значение	не горит	не горит	Машина выключена.	горит	«включено» («on-line»)	Машина включена и готова к приему команд от компьютера.	медленно мигает	«отключено 1» («off-line 1»)	Машина выключена (но находится под напряжением); команды, посылаемые компьютером, отклоняются.	быстро мигает	«отключено 2» («off-line 2»)	Пробка открыта — работа машины прервана, посылаемые команды отклоняются.
	Индикаторная лампа	Состояние	Значение													
	не горит	не горит	Машина выключена.													
	горит	«включено» («on-line»)	Машина включена и готова к приему команд от компьютера.													
медленно мигает	«отключено 1» («off-line 1»)	Машина выключена (но находится под напряжением); команды, посылаемые компьютером, отклоняются.														
быстро мигает	«отключено 2» («off-line 2»)	Пробка открыта — работа машины прервана, посылаемые команды отклоняются.														
Указывает особое состояние машины, требующее внимание или вмешательства оператора.																
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Индикаторная лампа</th> <th>Значение</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>не горит</td> <td>Машина готова к работе.</td> </tr> <tr> <td>горит</td> <td>Банка установлена и можно выполнить дозирование.</td> </tr> <tr> <td>мигает</td> <td>Увлажняющая пробка открыта.</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;"><i>С перфоратором</i></td> </tr> <tr> <td>горит</td> <td>Машина готова к выполнению перфорирования.</td> </tr> </tbody> </table>	Индикаторная лампа	Значение	не горит	Машина готова к работе.	горит	Банка установлена и можно выполнить дозирование.	мигает	Увлажняющая пробка открыта.	<i>С перфоратором</i>		горит	Машина готова к выполнению перфорирования.				
Индикаторная лампа	Значение															
не горит	Машина готова к работе.															
горит	Банка установлена и можно выполнить дозирование.															
мигает	Увлажняющая пробка открыта.															
<i>С перфоратором</i>																
горит	Машина готова к выполнению перфорирования.															
Указывает на неполадку или аварийный останов.																
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Индикаторная лампа</th> <th>Значение</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>не горит</td> <td>Машина готова к работе.</td> </tr> <tr> <td>горит</td> <td>Нажата кнопка аварийного останова.</td> </tr> <tr> <td>мигает</td> <td>Имеются неполадки.</td> </tr> </tbody> </table>	Индикаторная лампа	Значение	не горит	Машина готова к работе.	горит	Нажата кнопка аварийного останова.	мигает	Имеются неполадки.								
Индикаторная лампа	Значение															
не горит	Машина готова к работе.															
горит	Нажата кнопка аварийного останова.															
мигает	Имеются неполадки.															
 Кнопки перемещения полки	Находятся с обеих сторон дозирующей головки. При одновременном нажатии двух кнопок ▲ и ▼ производится подъем или опускание полки. При отпускании даже одной из кнопок полка немедленно остановится. В противном случае полка автоматически остановится, когда установленная на ней тара будет обнаружена фотодатчиком, или, в случае опускания при достижении концевого датчика. С перфоратором - Если горит зеленая индикаторная лампа, одновременное нажатие четырех кнопок приводит к подъему полки для выполнения перфорирования тары.															

5.5 Buttons and lamps

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

5.6 Кнопка «off-line» и белая лампа

Кнопка отключения («off-line») позволяет прервать работу машины. Белая индикаторная лампа замигает, указывая на то, что машина включена, но остановлена (в состоянии «отключено 1» - «off-line 1» или «отключено 2» - «off-line 2»). В данном состоянии посылаемые машине команды будут отклоняться.

Нажмите кнопку «off-line»...	Начальное состояние	Конечное состояние	Белая лампа
...на мгновение	«включено» («on-line»)	«отключено 1» («off-line 1») - Работа машины прерывается.	медленно мигает
	«отключено 1» («off-line 1»)	«включено» («on-line») - Работа машины возобновляется.	горит
	«отключено 2» («off-line 2»)	«отключено 2» («off-line 2»)	быстро мигает
...на несколько секунд	«включено» («on-line»)	«отключено 2» («off-line 2») - Автоматическая пробка открывается, работа машины блокируется.	быстро мигает
	«отключено 1» («off-line 1»)		
	«отключено 2» («off-line 2»)	«включено» («on-line») - Автоматическая пробка закрывается, Работа машины возобновляется.	горит

Состояние «отключено 1» («off-line 1») следует использовать для доливки баков (гл. 6.6). Состояние «отключено 2» («off-line 2») предназначено для технического обслуживания, требующего открытия автоматической пробки (гл. 7).



ОСТОРОЖНО

Нажатие кнопки выключения (off-line) во время дозирования состава приведет к прекращению дозирования.

Возобновление прерванного дозирования по формуле для завершения наработки состава возможно, только если прошивка и программа дозирования поддерживают данную функцию.

После блокировки машины можно наполнить емкости.

5.7 Светодиодные индикаторы

В зоне дозирования устанавливаются светодиодные индикаторы, сигнализирующие о состоянии машины на различных этапах работы.

При наличии светодиодных индикаторных ламп на машине не будет, т.к. состояние машины отображается индикаторами.

Цвет	Значение
Синий	Машина включена и готова к приёму команд от компьютера.
Синий, мигающий	Машина выключена. Нажата кнопка выключения.
Зелёный	Тара выставлена (фотодатчик детектирует её наличие) и можно выполнить перфорацию или начать дозирование.
Зелёный, мигающий	<ul style="list-style-type: none"> Открыто устройство Autocap Устройство Autorad не в дежурной позиции
Белый	Машина выполняет дозирование.
Красный, мигающий	Имеется неполадка

5.6 Off-line button and WHITE lamp

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

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

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



WARNING

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

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

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

5.7 LED light bars (optional)

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

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

Color	Meaning
Blue	The machine is ON and is waiting for communication.
Blue, blinking	Machine is in the off-line condition. The off-line button has been pressed.
Green	The can is positioned (the photocell has detected it) and it is possible to proceed with dispensing or punching.
Green, blinking	<ul style="list-style-type: none"> Autocap is open Autopad is not in rest position
White	Machine is dispensing.
Red, blinking	Fault condition.

5.8 Функция «Easy-On» компьютера (факультативно)

Функция «Easy-On» позволяет включать компьютер, расположенный в зоне, легкодоступной оператору, с панели управления машины кнопкой «off-line».

Для включения компьютера держите нажатой кнопку «off-line» не менее 10 секунд. Индикаторы покажут включение компьютера.

Индикаторные лампы панели управления	три лампы мигают одновременно
Светодиодные индикаторы	светодиодные индикаторы поочередно загораются четырьмя цветами

Дождитесь окончания процесса загрузки компьютера. По окончании загрузки машина переключится в режим «включено» («on-line») и будет готова к работе.

При заказе факультативной функции «Easy-On» на машине будет дополнительный порт USB (спереди, возле датчика обнаружения тары) для подключения других устройств, например, калибровочных весов или флешек.

5.8 “Easy-On” computer function (optional)

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

To turn on the computer, press and hold down the off-line button for at least 10 seconds. The signal lights come on, to indicate the process is in progress:

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

Wait for the process to be concluded, until the computer is turned on. At the end of the process, the machine is in on-line condition and ready for use.

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

5.9 Подключение к электрической сети и включение

Если индикаторы машины не загораются, убедитесь в том, что кнопка аварийного останова не нажата (гл. 3.6). Если компьютер и монитор не включаются, убедитесь в том, что кабели питания правильно подключены к розеткам питания, а соответствующие выключатели включены.

Если после подачи напряжения на машину машины замигает белая индикаторная лампа, или светодиодный индикатор замигает синим светом, машина выключена. Включите её кнопкой включения.



После загрузки программного обеспечения оператору потребуется выполнить некоторые действия в зависимости от загруженной программы.

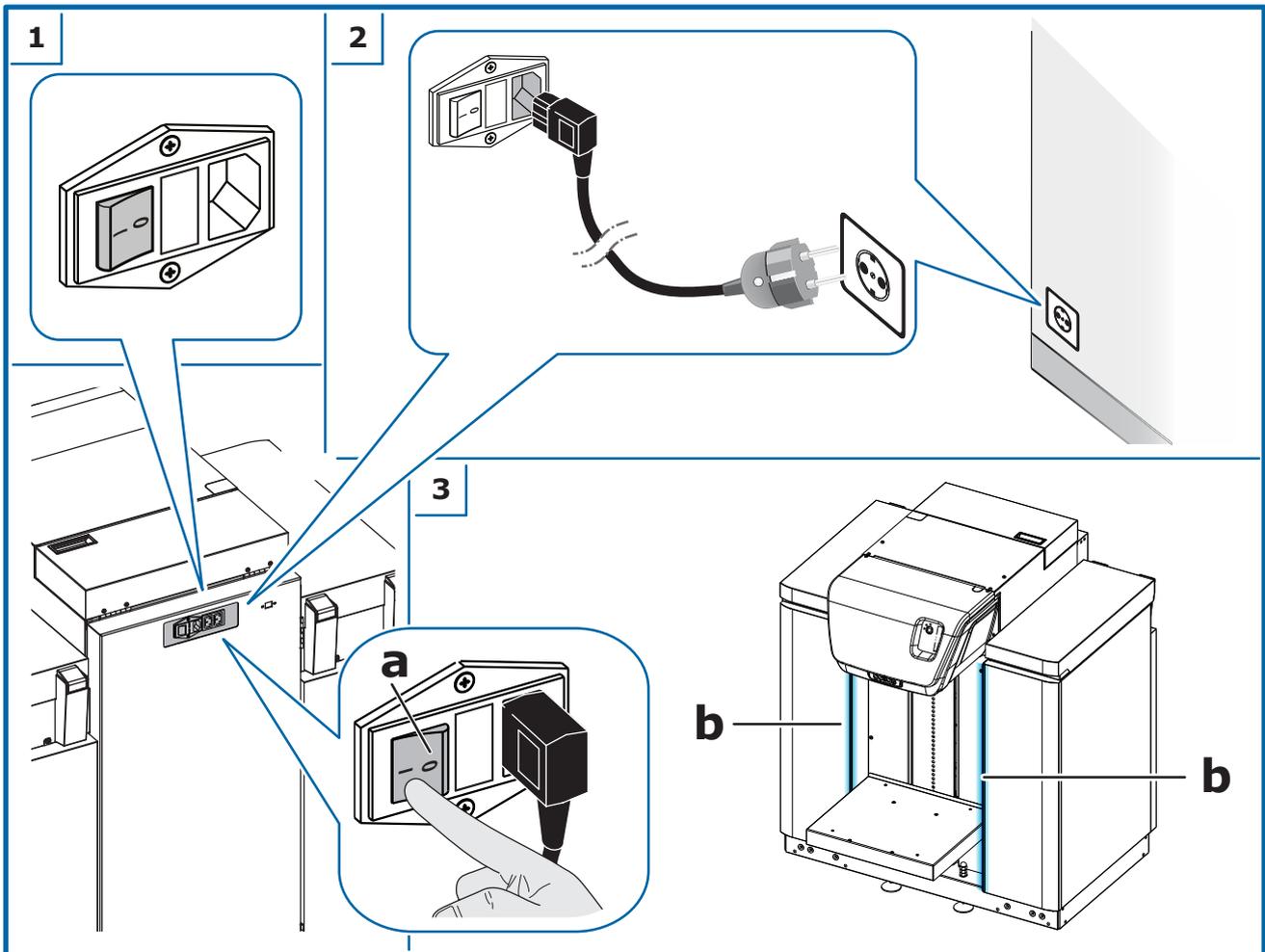
5.9 Electrical connection and start-up

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

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



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



5.10 Завершение работы



ОСТОРОЖНО

РЕКОМЕНДУЕТСЯ НИКОГДА НЕ ОТСОЕДИНЯТЬ МАШИНУ ОТ СЕТИ, даже на период остановки производства. Настроенные по графику автоматические функции наилучшим образом будут поддерживать сохранность и однородность красителя.

Если возникает необходимость выключить машину, избегайте ее отключения на длительное время. Когда машина не используется, следует выключать только компьютер.



В выключенном состоянии и во время перемешивания красителей машина потребляет очень мало энергии.

5.10 Shut-down



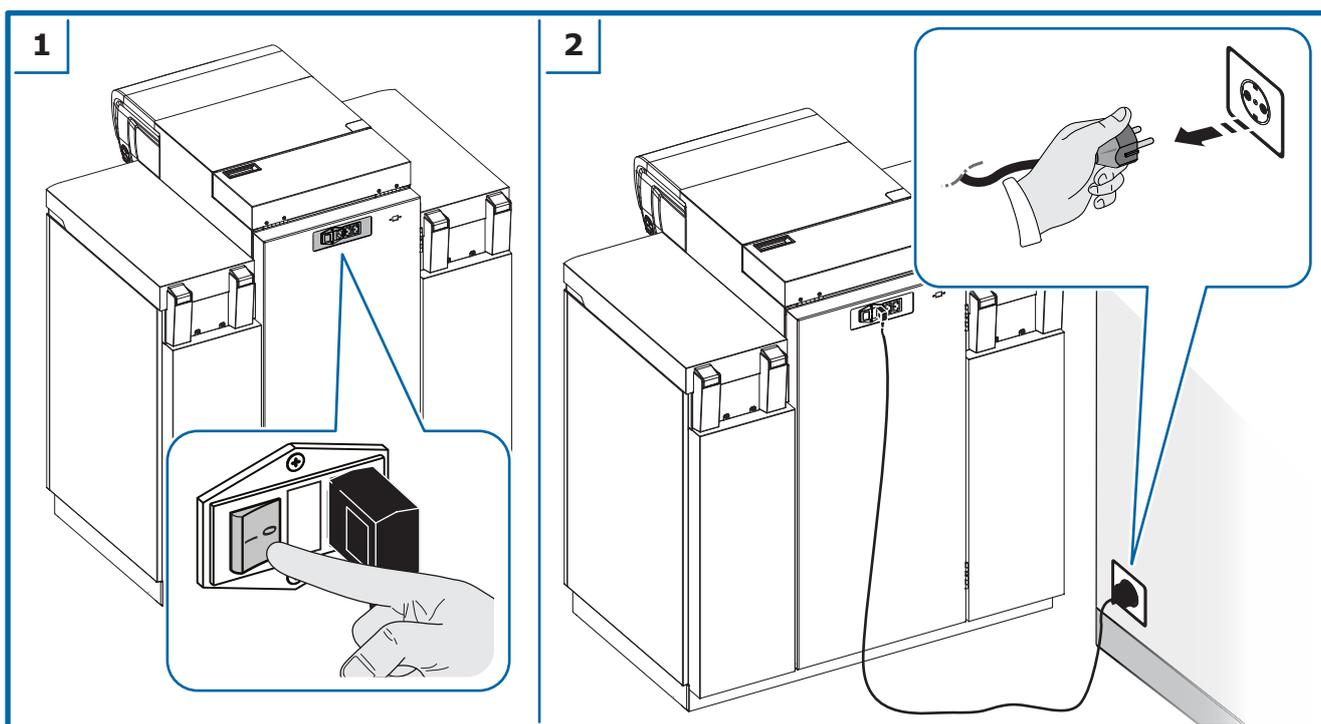
WARNING

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

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



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



6 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДОЗАТОРА

6.1 Основные положения

При проведении технического обслуживания следует использовать средства индивидуальной защиты.



ОПАСНО

Машина должна использоваться только одним оператором. Запрещается нахождение возле работающей машины посторонних лиц.

Запрещается эксплуатировать машину без защитных ограждений, с отсутствующими, шунтированными или неисправными защитными устройствами. Защитные панели должны быть всегда закрыты.

Категорически запрещается совать руки в зону дозирования во время работы машины за исключением операций загрузки или выгрузки тары.

При перемещении упаковок соблюдайте ограничения по переноске тяжестей, установленные действующими нормами.

Выполняйте операции, описанные в следующих главах, строго в указанном порядке. Это обеспечит надлежащую эксплуатацию машины, уменьшит риски для оператора и позволит избежать повреждения самой машины.

6.2 В начале рабочего дня

В начале каждой рабочей смены в обязательном порядке выполните следующие операции:

- Проверьте чистоту подающей насадки.
- (С увлажняющей пробкой, смачиваемой растворителем или без увлажняющей пробки) Проверьте чистоту и влажность губки. При необходимости увлажните ее подходящим разбавителем (рекомендуемые разбавители обычно указываются изготовителями красителей).
- (С увлажняющей пробкой, смачиваемой водой) Убедитесь в том, что уровень воды в бутылке не ниже минимального.
- (С Autopad) Проверьте чистоту и состояние губки.
- (С перфоратором) Проверьте состояние и чистоту ножа.
- Выполните прочистку системы (не требуется, если дозатор оснащен системой сопел со встроенным клапаном).

6 USING THE DISPENSER

6.1 General warnings

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



DANGER

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

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

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

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

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

6.2 At the beginning of the working day

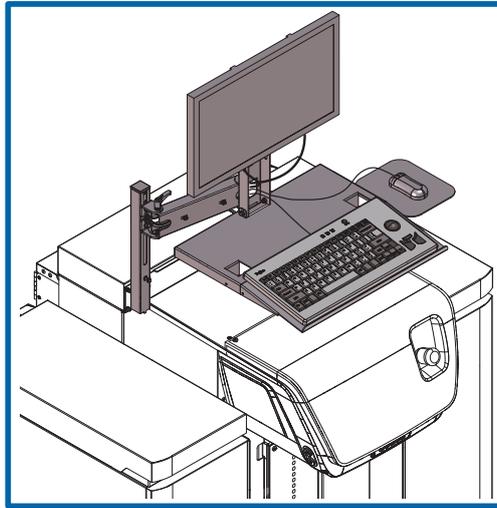
At the beginning of each work shift, always carry out the following operations:

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

6.3 Использование кронштейна для монитора и клавиатуры

Кронштейн предназначен для установки таких устройств, как монитор, клавиатура, мышь и, при наличии, принтер этикеток.

Благодаря эргономичной конструкции и возможности регулировки оператор может настроить рабочее место под себя.



6.3 Using the monitor and keyboard support

The support arm has the purpose of housing devices such as monitor, keyboard, mouse and any label printer.

Thanks to the ergonomic design and the ability to be adjusted, the operator can move it to the most appropriate position.

! ОПАСНО

Только оператор имеет право регулировать кронштейн для монитора/клавиатуры/принтера/считывателя штрихкодов для обеспечения максимального удобства работы.

В процессе регулировки будьте предельно осторожны во избежание травмирования рук: беритесь за кронштейн двумя руками в точках, максимально удалённых от шарнира.

Кронштейн предназначен исключительно для установки монитора, клавиатуры, мыши и, если предусмотрен, принтера этикеток. **Категорически запрещается использовать кронштейн в качестве подставки для других предметов.**

Смотрите соответствующую инструкцию.

! DANGER

Only the operator can adjust the position of the monitor/ keyboard printer/barcode reader support arm, to move it to the most ergonomic position according to his working place.

Be careful during the adjustment movements to avoid the risk of finger/hand crushing: grip the support arm with two hands and away from the articulation points.

The support arm is designed for what is foreseen, i.e. monitor, keyboard, mouse and any label printer or barcode reader. **Do not use the arm as a support base for objects other than the intended devices.**

Refer to the corresponding instructions.

6.4 Управление

Оператор управляет машиной с помощью программы, которая выводит на экран указания и показывает действия, выполняемые машиной.

Операции	Варианты	Ссылка
Выбор параметров в управляющей программе (продукта, формулы и размера тары).		
	для ручной полки	гл. 6.4.1
	для полуавтоматической полки	гл. 6.4.2
Загрузка тары в машину и регулировка высоты полки.	для автоматической полки	гл. 6.4.3
	с роликовым конвейером	гл. 6.4.4
Регулировка положения тары относительно подающей насадки.	с устройством центрирования тары	
	с лазерным локатором заливного отверстия (ЛЗО) Лазер	гл. 6.4.5
Перфорирование крышки тары (факультативно).	с перфоратором	гл. 6.4.6
Подача команды дозирования формулы		гл. 6.4.7
Удаление тары по завершении дозирования и запуск следующего цикла работы.		

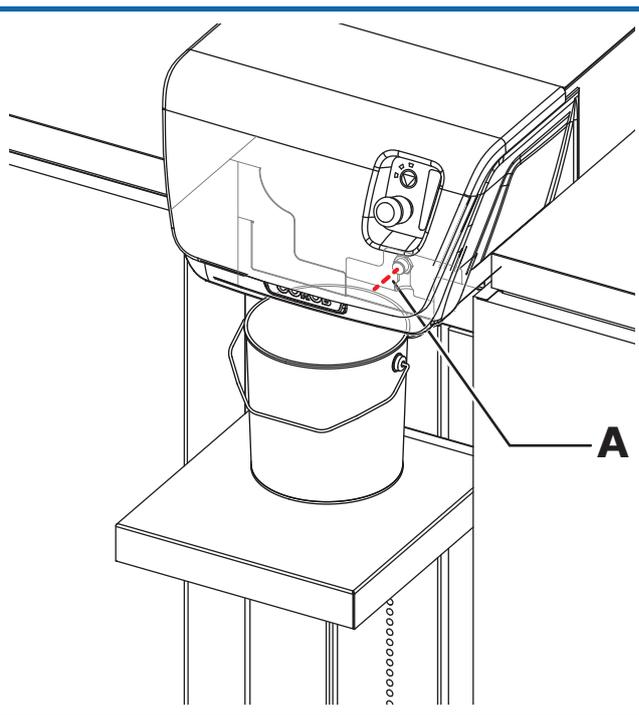
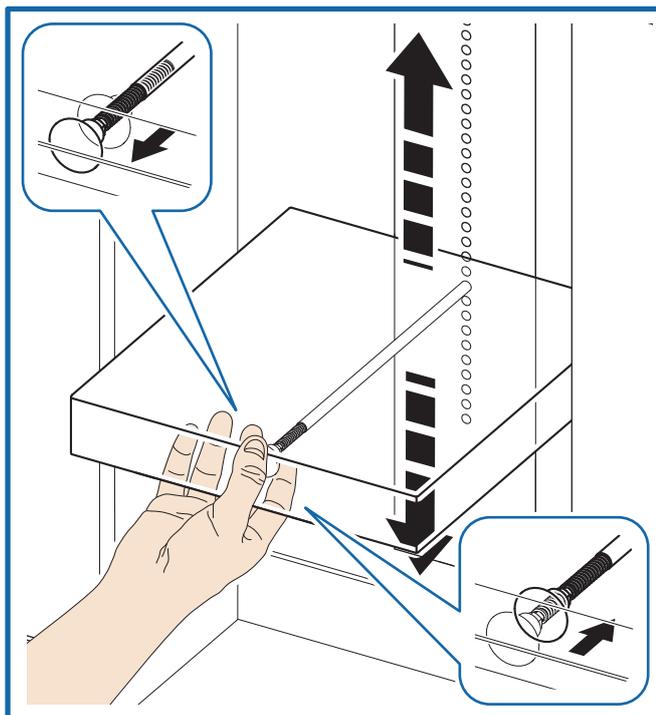
6.4 Running the machine

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

Steps	Options	Ref.
Make the selections from the management software (selection of the product, formula and cansize).		
	with manual shelf	ch. 6.4.1
	with semiautomatic shelf	ch. 6.4.2
Load the can in the machine and adjust the height of the can shelf.	with automatic shelf	ch. 6.4.3
	with roll conveyor	ch. 6.4.4
Adjust can position with respect to the dispensing center.	with can centering device	ch. 6.4.5
	with Laser B.H.L.	
Carry out punching of the can lid (optional).	with puncher	ch. 6.4.6
Via the software, enter the formula dispensing command.		ch. 6.4.7
When dispensing is finished, remove the can and proceed with another dispensing process.		

6.4.1 Загрузка тары - ручная полка

6.4.1 Loading the can - Manual shelf

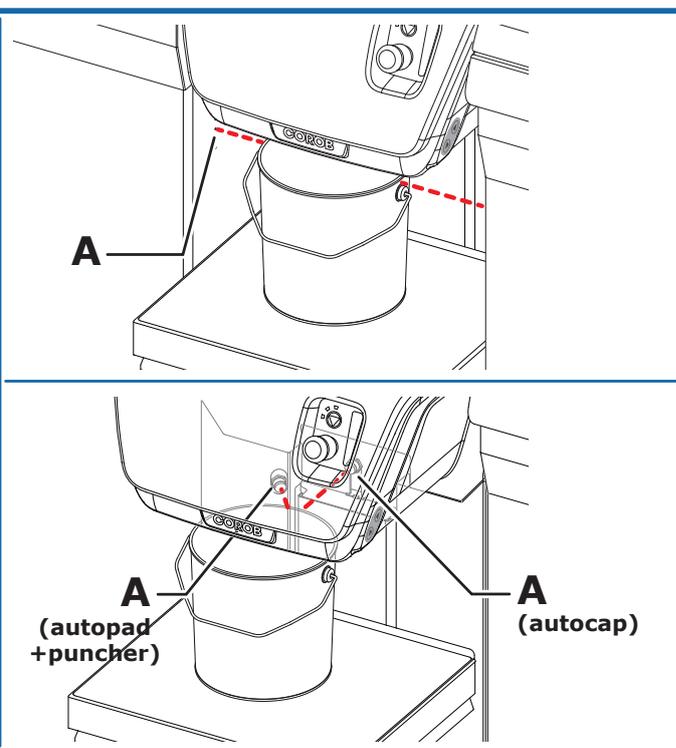
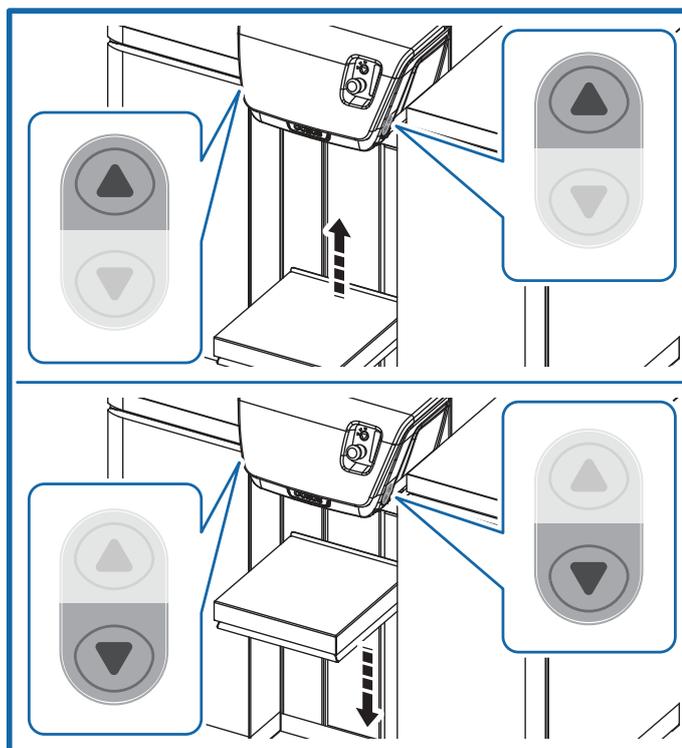


1. Разблокируйте полку, выткнув фиксатор полки наружу.
2. Отрегулируйте положение полки по высоте в зависимости от используемой тары.
3. Отпустите фиксатор для фиксации полки в выбранной позиции.
4. Установите тару на полку так, чтобы перекрыть луч фотодатчика **A**.

1. Release the shelf by pulling the handle.
2. Raise or lower the shelf, adjusting its height based on the size of the can to be used.
3. Release the handle to lock the shelf in the desired position.
4. Place the can on the shelf, making sure that photocell **A** is obscured.

6.4.2 Загрузка тары - Полуавтоматическая полка

6.4.2 Loading the can - Semiautomatic shelf



 Для снижения риска травмирования полуавтоматическая полка снабжена нижней защитной пластиной (гл. 3.5). Защитная пластина при ее касании оператором останавливает полку.

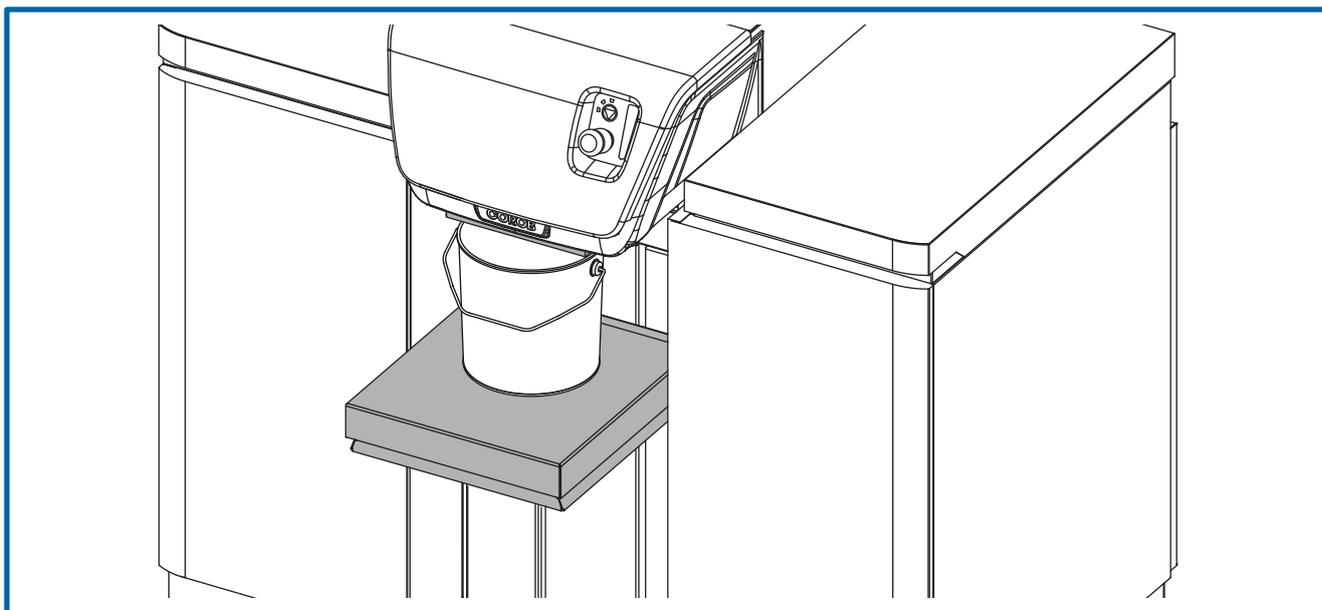
1. Установите тару на полку.
2. Нажмите и удерживайте одновременно две кнопки  для подъема полки, которая остановится, как только тара достигнет верной позиции.
3. При необходимости опустите полку, нажав одновременно две кнопки .

6.4.3 Загрузка тары - Автоматическая полка

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

1. Place the can on the shelf.
2. Press and hold down the two buttons  at the same time, to raise the shelf, which stops when the can is correctly positioned.
3. If necessary, lower the shelf by pressing the two buttons  at the same time.

6.4.3 Loading the can - Automatic shelf



 Машина оснащена двумя защитными пластинами (гл. 3.5), предназначенными для предотвращения травмирования полкой. Защитные пластины служат для остановки полки, если их случайно коснется оператор.

Установите тару на полку.

Программа управляет перемещением автоматической полки, контролирует наличие тары и ее соответствие заданной для дозировки формулы, выбранной управляющей программой.

Данные проверки проводятся фотодатчиком, расположенным под подающей насадкой. При обнаружении тары на полке датчиком полка автоматически остановится.

После установки тары в позицию программа просигнализирует об ошибке, тара отсутствует или имеет размеры отличные от тех, которые заданы для текущей формулы.

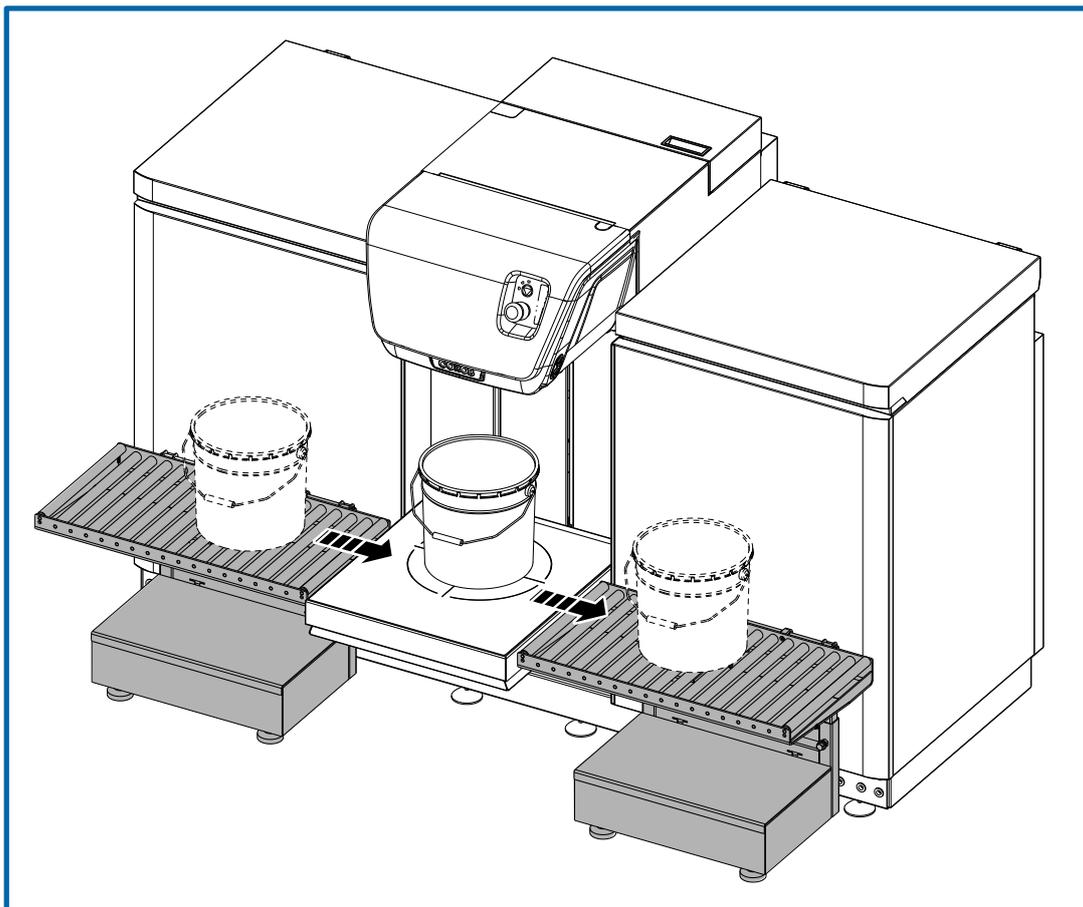
 With the purpose to prevent any crushing risks, the machine is fitted with two safety plates (chapter 3.5). The safety plates intervene by causing the shelf to stop if they are inadvertently touched by the operator.

Place the can on the shelf.

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

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

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

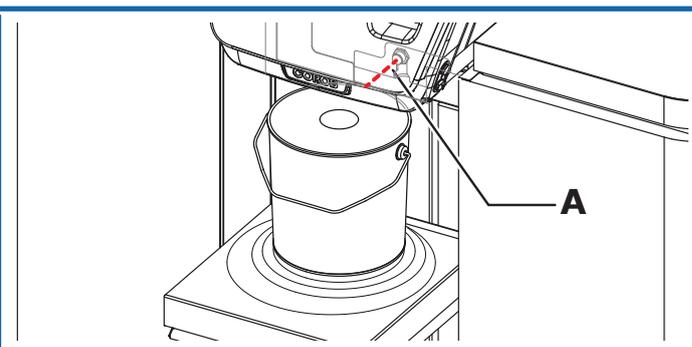
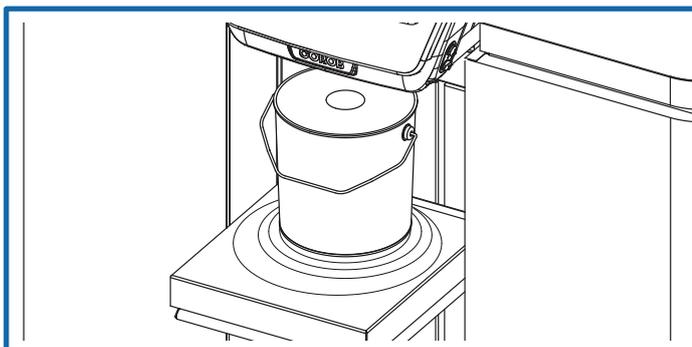


Установите тару на роликовый конвейер и сопроводите ее до дозатора.

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

6.4.5 Устройство центрирования тары и лазерный локатор заливного отверстия (ЛЗО)

6.4.5 Use of can centering device and Bung Hole Locator



С устройством центрирования тары

Установите тару в центрирующее кольцо подходящего диаметра.

Для установки мелкой тары как можно точнее по центру дозирующего сопла можно использовать включаемую в комплект поставки подкладку.

With can centering device

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

If they are provided, it is possible to use the riser to position small cans closer to the dispensing centre.

С помощью лазерного локатора заливного отверстия (ЛЗО)

1. После правильной установки тары с перекрытием луча фотодатчика **A** включится ЛЗО.
2. Установите тару так, чтобы отверстие в крышке оказалось посередине между двумя лазерными лучами.

With Bung Hole Locator

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

6.4.6 Перфорирование тары

 Не забывайте выполнять перфорирование **ДО** подачи команды дозирования.

1. При установке тары с перекрытием луча фотодатчика **A**, загорится ЗЕЛЁНЫЙ индикатор, указывающий на то, что можно выполнить перфорирование тары.

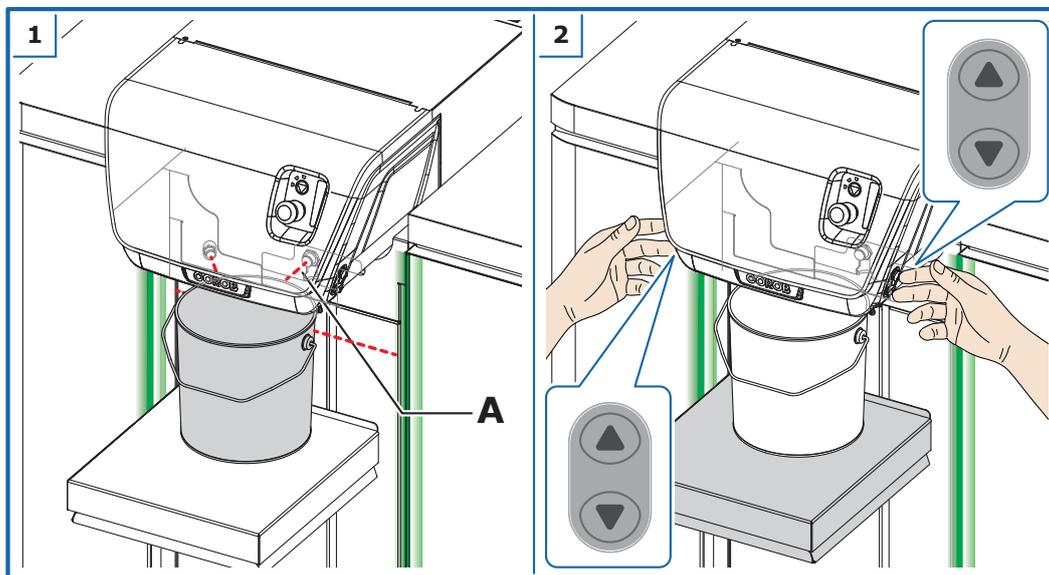


ОСТОРОЖНО

Пробойник узла перфорирования очень острый. Зажимная плата тары выполняет также функции защиты. Никогда не поднимайте плиту вверх. Не трогайте пробойник узла перфорирования голыми руками.

Убедитесь в том, что тара снабжена крышкой.

2. Нажмите и держите одновременно четыре кнопки справа и слева. Полка выполнит подъем для перфорирования крышки тары и вернется в первоначальное положение. Во время опускания тары кнопки можно отпустить.



 В случае заклинивания или неполадки при перфорировании смотрите главу 6.7.

Перейдите к заполнению тары.

6.4.7 Дозирование

Система дозирования зависит от модификации машины.

При наличии светодиодного индикатора по команде дозирования индикатор загорится белым светом, указывая на выполнение дозирования.

С устройством Autocap:

При подаче команды дозирования открывается автоматическая пробка, освобождая подающую насадку, и машина начинает дозировать материалы в соответствии с заданным составом. По завершении дозирования пробка автоматически закрывается. По окончании дозирования пробка автоматически закрывается.

С устройством Autopad:

Примечание: стандартное положение устройства Autopad настраивается. Поэтому работа устройства зависит от настройки.

При подаче команды дозирования машина начинает подачу материалов, настроенных в формуле. По окончании дозирования Autopad закрывается и выполнит один или несколько циклов прочистки сопел, после чего откроется снова.

Полуавтоматическая полка может быть настроена в EVOservice на автоматическое опускание в конце дозирования на заданную высоту (обычно высота роликового конвейера).

6.4.6 Punching the can

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

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



WARNING

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

Ensure that there is a lid on the can.

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

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

Proceed with dispensing.

6.4.7 Dispensing

The dispensing system depends on the machine version.

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

With Autocap:

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

With Autopad:

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

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

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

6.5 Автоматическая работа

Процесс перемешивания запускается автоматически по графику для поддержания материалов в баках в оптимальном однородном состоянии. Перемешивание осуществляется мешалками в баках.

Циркуляция обеспечивает дополнительное перемешивание дозируемых красителей и позволяет свести осаждение пигментов до минимума. Краситель забирается из нижней части бака и возвращается в него через патрубок циркуляции, а не выходит через подающую насадку.

Продолжительность цикла перемешивания или циркуляции и интервал между циклами можно настроить с помощью программы конфигурации в зависимости от характера используемых материалов.



Рекомендуется держать баки закрытыми соответствующими крышками и не вставлять в них руки, даже когда они пусты.

Во время автоматической работы машиной можно пользоваться. Перемешивание будет приостановлено и возобновится через некоторое время простоя.

6.6 Наполнение баков

1. Нажмите кратковременно кнопку «off-line» (гл. 5.5).

Белая индикаторная лампа на панели управления мигает. При наличии светодиодного индикатора он мигает синим светом.

2. Снимите крышку бака, подлежащего заполнению.



Тщательно вручную перемешивайте красители, заливаемые в баки. Не используйте автоматические мешалки.

3. Убедитесь в том, что рассекатель стоит на месте и расположен правильно. Затем залейте нужное количество красителя внутрь бака, прямо на рассекатель так, чтобы не образовывались брызги и краситель не захватывал воздух.



ОСТОРОЖНО

Во избежание разбрызгивания красителя от валом мешалки, НЕ СЛЕДУЕТ УБИРАТЬ рассекатель при доливке. Уровень красителя НЕ ДОЛЖЕН превышать максимальный, расположенный в 5 см от верхнего края бака. Перелив красителя приведет к блокировке насоса.

4. Закройте бак соответствующей крышкой.
5. Переключите машину в режим «on-line» кнопкой «off-line» (гл. 5.5).
6. Заполните остальные баки, как описано выше.



ОСТОРОЖНО

При переполнении бака:

- При проливе материала внутрь машины не пытайтесь произвести очистку. Немедленно отключите машину и свяжитесь с сервисным центром.
- При проливе красителя вне машины, немедленно отключите машину и тщательно очистите место пролива бумагой или мокрой тряпкой. Если возможно, дождитесь высыхания красителя и удалите его шпателем.
- Если материал был залит выше уровня без перелива через край, не закрывая бак крышкой немедленно отдозировать избыточный краситель до достижения верного уровня. Тщательно очистите края бака бумагой или мокрой ветошью перед закрытием его крышкой.
- Для предотвращения поскользывания поддерживайте пол вокруг машины в чистоте.

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ВОДУ ИЛИ РАСТВОРИТЕЛИ ДЛЯ ОЧИСТКИ МАШИНЫ.

АГРЕССИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ МОГУТ ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ МАШИНЫ И ЕЕ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ.

6.5 Automatic processes

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

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

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



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

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

6.6 Refilling the canisters

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

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

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



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

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



WARNING

To avoid colorant spills from the shaft of the stirring system, it is essential that you DO NOT REMOVE the bottle drainer while topping up. The colorant level MUST NOT exceed the maximum level, placed at 5 cm (2") from the upper edge of the canister. Colorant spills cause the circuit pumping unit to be blocked.

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



WARNING

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

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

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

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

ОПАСНО

При использовании красителей **на основе летучих растворителей** рекомендуется выполнять доливку последовательно, один бак за другим.

Запрещается пользоваться открытым пламенем или материалами, дающими искры и способными вызвать пожар.

Категорически запрещается курение возле машины.

ОСТОРОЖНО

Необновление уровня красителя в баках может привести к изменению оттенка получаемой краски, или, еще хуже, к опорожнению баков и контуров машины.

Рекомендуется регулярно доливать краситель в баки.

После заливки красителя рекомендуется выполнить перемешивание из программы для удаления пузырьков воздуха, попавших в краситель.

DANGER

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

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

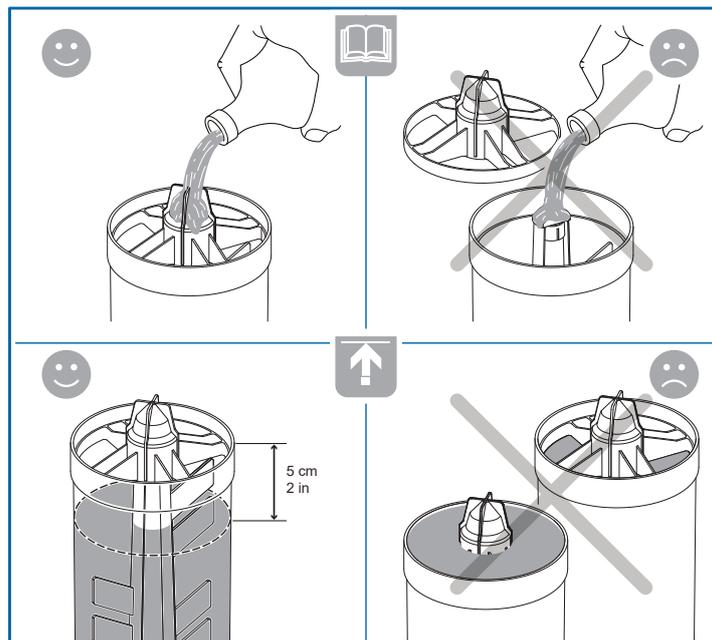
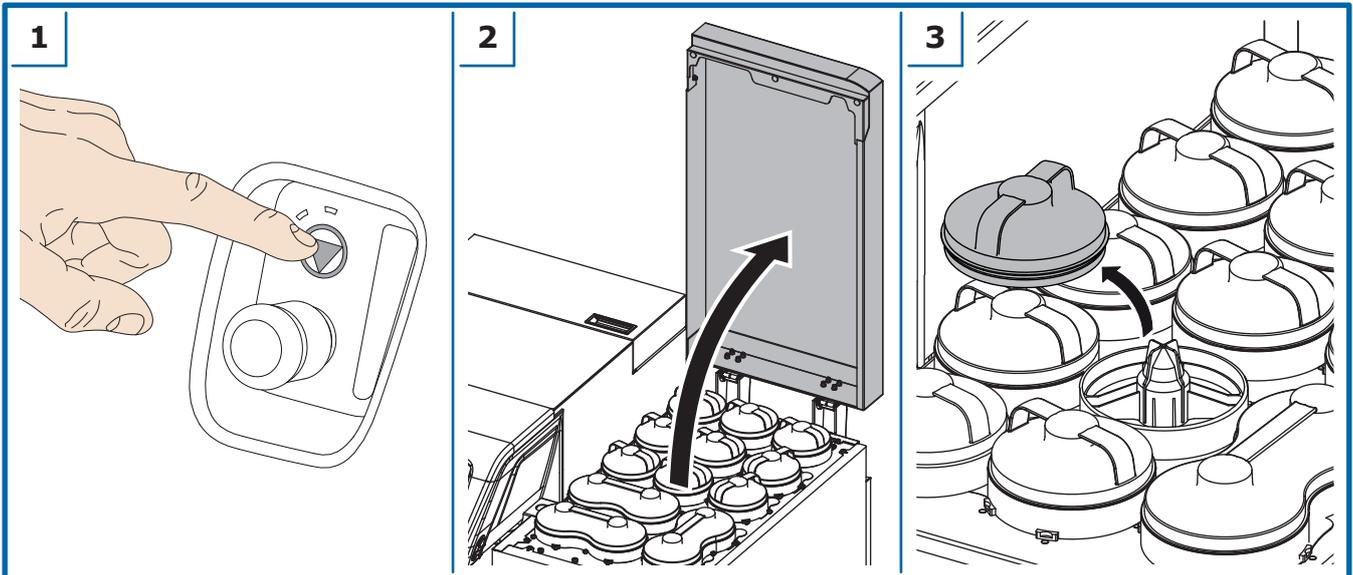
It is forbidden to smoke in the machine nearby area.

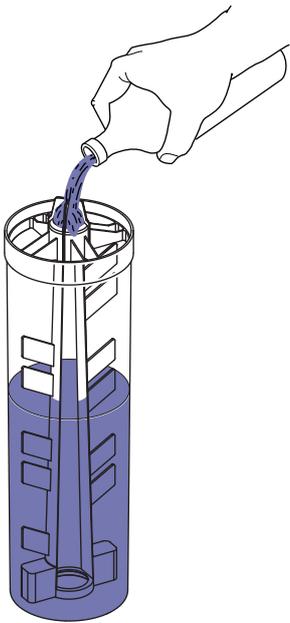
WARNING

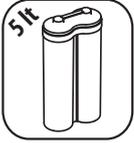
Failure to update the colorant levels in the canisters may compromise the accuracy of the hue produced or, worse yet, lead to emptying the machine canisters and circuits.

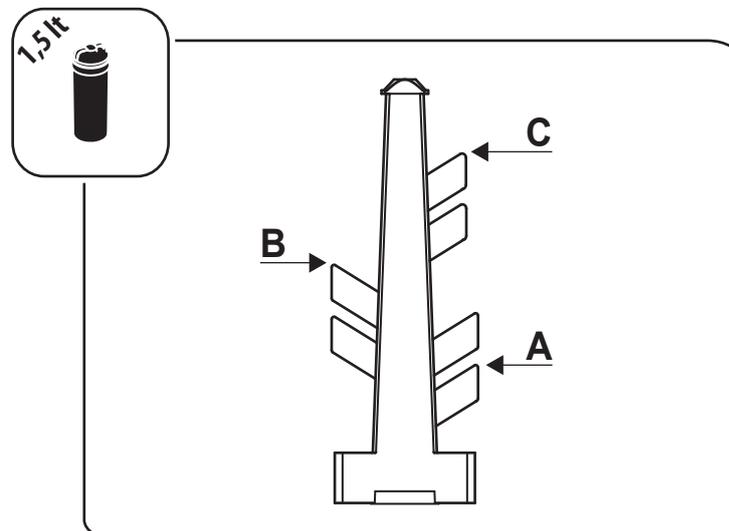
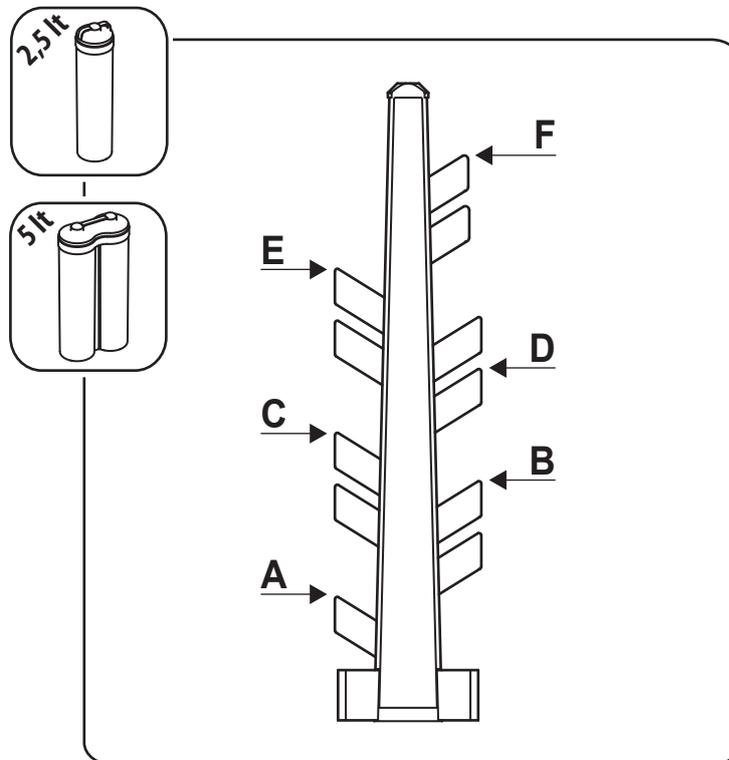
We recommend that you keep the canisters full at all times by topping up frequently

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





	A	B	C	D	E	F
 2,5 lt	lt 0,5	1	-	1,5	2	2,5
	qt 0.5	1.1	-	1.6	2.1	2.6
 5 lt	lt 1	2	2,5	3	4	5
	qt 1.1	2.1	2.6	3	4.2	5.3
 1,5 lt	lt 0,5	1	1,5	-	-	-
	qt 0.5	1.1	1.6	-	-	-



6.7 Неисправности

Проблема	Причина	Способ устранения
Машина не включается.	Машина отключена от электрической сети.	Проверьте подключения задней стороны машины (гл. 5.4)
	Главный выключатель выключен (O).	Включите главный выключатель (гл. 5.9).
	Перегорел один или несколько предохранителей.	Замените перегоревшие предохранители в блоке предохранителей (гл. 5.3).
	Сработал защитный автоматический выключатель.	Подождите несколько минут и попробуйте перезапустить машину. Если проблема не исчезнет, обратитесь в уполномоченный сервисный центр.
	Дефектные электрические подключения.	Обратитесь в уполномоченный сервисный центр.
Программа показывает ошибку протокола подключения.	Машина выключена.	Включите машину (гл. 5.9) и перезапустите управляющую программу.
	Машина отключена от компьютера.	Проверьте подключения задней стороны машины (гл. 5.4).
	Последовательный порт или порт USB компьютера настроен неверно или неисправен.	С помощью программы конфигурирования убедитесь в том, что используемый для связи с машиной порт настроен правильно.
		Отремонтируйте последовательный порт или порт USB компьютера.
	Сигнальный кабель поврежден.	Замените сигнальный кабель на другой, заказанный у изготовителя.
Дефектное подключение.	Обратитесь в уполномоченный сервисный центр.	
Белая индикаторная лампа медленно мигает, машина отклоняет команды.	Машина в состоянии «отключено 1» («off-line 1»).	Переключите машину в состояние «включено» («on-line») кнопкой «off-line».
Машина не работает.	Нажата кнопка выключения (off-line). Белая индикаторная лампа мигает.	Отпустите кнопку выключения (off-line) (гл. 5.6).
	Возникла ошибка. Красная индикаторная лампа мигает.	Прочтите сообщение об ошибке в программе. После устранения причины ошибки сбросьте машину командой сброса или отключением и последующим включением машины. Если проблема не исчезнет, обратитесь в уполномоченный сервисный центр.
Белая индикаторная лампа быстро мигает, машина отклоняет команды, подаваемые с компьютера.	Автоматическая пробка открыта, а машина находится в состоянии отключения 2 («off-line 2»).	Закройте автоматическую пробку и переключите машину в состояние «включено» («on-line») кнопкой «off-line».
Машина не работает. Красная индикаторная лампа на панели управления горит.	Нажата кнопка аварийного останова.	Разблокируйте кнопку аварийного останова (гл. 3.6).
Операция перфорирования не была выполнена; ёмкость осталась зажатой в узле перфорирования.	Пробойник узла перфорирования затупился или загрязнился. Также возможно загрязнение ходовой колонны узла перфорирования.	Слегка опустите полку и нажмите на банку рукой для её высвобождения. Используйте защитные перчатки. Выполните техническое обслуживание пробойника перфоратора (очистку) или произведите его замену.
	Ёмкость деформирована.	Проверьте состояние ёмкости и соответствие её размеров рабочим характеристикам машины.
	Неверно отрегулированы датчики перфорирования.	Вызовите технического специалиста сервисного центра для проведения ремонта узла перфорирования.

6.7 Troubleshooting

Problem	Cause	Solution
The machine does not turn on.	Power supply is missing.	Check the connections at the back of the machine (chapter 5.4).
	Main switch in OFF position (O).	Set the main switch to the ON position (I) (chapter 5.9).
	One or more fuses may be blown up.	Replace any blown fuse inside the fuse compartment (chapter 5.3).
	The power supply unit is in overcurrent.	Wait a few minutes and try to restart the machine. If the problem persists, contact the authorized technical service.
	Electrical connections are defective.	Contact the authorized technical service.
The management software shows an error in the communication protocol.	Machine is OFF.	Turn the machine on (chapter 5.9) and restart the management software.
	Machine disconnected from the computer.	Check the connections at the back of the machine (chapter 5.4).
	Computer serial port or USB port wrongly configured or defective.	Use the configuration and calibration software to make sure you have correctly configured the port used to communicate with the machine.
		Repair the computer serial port or USB port.
	Serial cable damaged.	Replace the communication cable using manufacturer's original spare parts.
Connection defective.	Contact the authorized technical service.	
The WHITE lamp blinks slowly and the machine refuses the commands.	The machine is in the off-line 1 condition.	Bring the machine to the on-line condition by using the off-line button.
The machine does not work.	The off-line button is pressed. The WHITE lamp blinks.	Release the off-line button (chapter 5.6).
	An error has occurred. The RED lamp blinks.	Check the error message displayed in the software. After removing the cause of the error, restore the machine by sending a reset command. If the problem persists, contact the authorized technical service.
The WHITE lamp blinks fast and the machine refuses the commands.	The automatic cap is open and the machine is in the off-line 2 condition.	Close the automatic cap and bring the machine to the on-line condition by using the off-line button.
The machine does not work and the RED lamp on the control panel is on.	Emergency button is pressed.	Release the emergency button (chapter 3.6).
The punching operation failed and the can got stuck in the punching group.	The punch tool is worn or dirty and therefore does not cut well, or the sliding columns of the punch group are dirty.	Lower the shelf slightly and push the can down by hand to disengage it. The use of safety gloves is mandatory. Perform routine maintenance on the punch tool (cleaning) or request replacement.
	The paint can is deformed.	Check that the cans are in good condition and that they are of the right size and intended for use with the machine.
	The punching sensors are not properly adjusted.	Call the technical service for extraordinary maintenance on the punching group.

7 ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 Основные положения

При проведении технического обслуживания следует использовать средства индивидуальной защиты.



ОПАСНО

Перед проведением любых работ по техническому обслуживанию необходимо выключить машину и отсоединить вилку сетевого шнура от розетки электрической сети.

При проведении обслуживания машины существует риск контакта с лакокрасочными материалами. Соблюдайте указания, изложенные в главе 3.2.

7.2 План-график технического обслуживания

ОСТОРОЖНО

Указанная периодичность обслуживания является ориентировочной. Она зависит от природы используемых красителей, окружающих условий и интенсивности использования машины.

Операции	Инструменты	Частота		
		начало смены	2 раза в неделю	при необходимости
Прочистка (не требуется с INV)		✓		
Очистка подающей насадки		✓		
Проверка чистоты губки / пробки		✓		
Проверка увлажнения губки (только Autocap)	увлажнитель растворителем или без увлажнителя	✓		
Увлажнение губки (только Autocap)	увлажнитель растворителем или без увлажнителя		✓	
Очистка губки / пробки		✓		
Контроль состояния пробойника	перфоратор		✓	
Наружная очистка дозатора				✓
Заполнение бутылки увлажнителя	водный увлажнитель			✓

7.3 Используемые материалы

Для очистки насадки, увлажнения губки пробки и чистке пробки устройства Autopad следует использовать материалы, совместимые с красителями, используемыми в машине.

Тип красителя	Рекомендуемый материал
На органической основе	медленно испаряющийся растворитель, совместимый с используемыми красителями
На водной основе	вода
Смешанные системы	выбор зависит от типа материалов, используемых при производстве красителей. Для получения дополнительной информации обратитесь к поставщику или изготовителю материалов.

Если на пробке, губке или в воде бутылки увлажнителя появилась плесень, рекомендуется удалить ее следующими жидкостями:

- Раствор 50% об. пропиленгликоля в воде;
- Водный раствор AgCl;
- Отбеливатель (1% раствор).

7 ORDINARY MAINTENANCE

7.1 General warnings

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



DANGER

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

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

7.2 Maintenance table

WARNING

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

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

7.3 Products to be used

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

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

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

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

7.4 Наружная очистка



ОСТОРОЖНО

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ВОДУ ИЛИ РАСТВОРИТЕЛИ ДЛЯ ОЧИСТКИ МАШИНЫ.

АГРЕССИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ МОГУТ ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ МАШИНЫ И ЕЕ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ.

При проливе материала внутрь машины не пытайтесь произвести очистку. Немедленно отключите машину и свяжитесь с сервисным центром.

В случае опрокидывания краски немедленно очистите машину.

1. Отключите машину от электрической сети (гл. 5.10).
2. Очистите крышки, панели и органы управления машины от грязи, пыли и остатков красителей. Используйте для этого ветошь, смоченную нейтральным моющим средством.
3. Подключите машину к электрической сети и включите ее (гл. 5.9).

Указания по очистке компьютера смотрите в оригинальном руководстве.

7.5 Очистка подающей насадки (Autocap)



1. Откройте увлажняющую пробку.
2. Отключите машину от электрической сети (гл. 5.10).
3. Аккуратно очистите подающую насадку острым инструментом и удалите остатки высохшего красителя, следя за тем, чтобы не повредить наконечники.
4. Подключите машину к электрической сети и включите ее (гл. 5.9).
5. Закройте увлажняющую пробку.
6. Выполните прочистку соответствующей командой программы.

7.4 External cleaning



WARNING

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

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

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

In case of paint spills, clean the machine immediately.

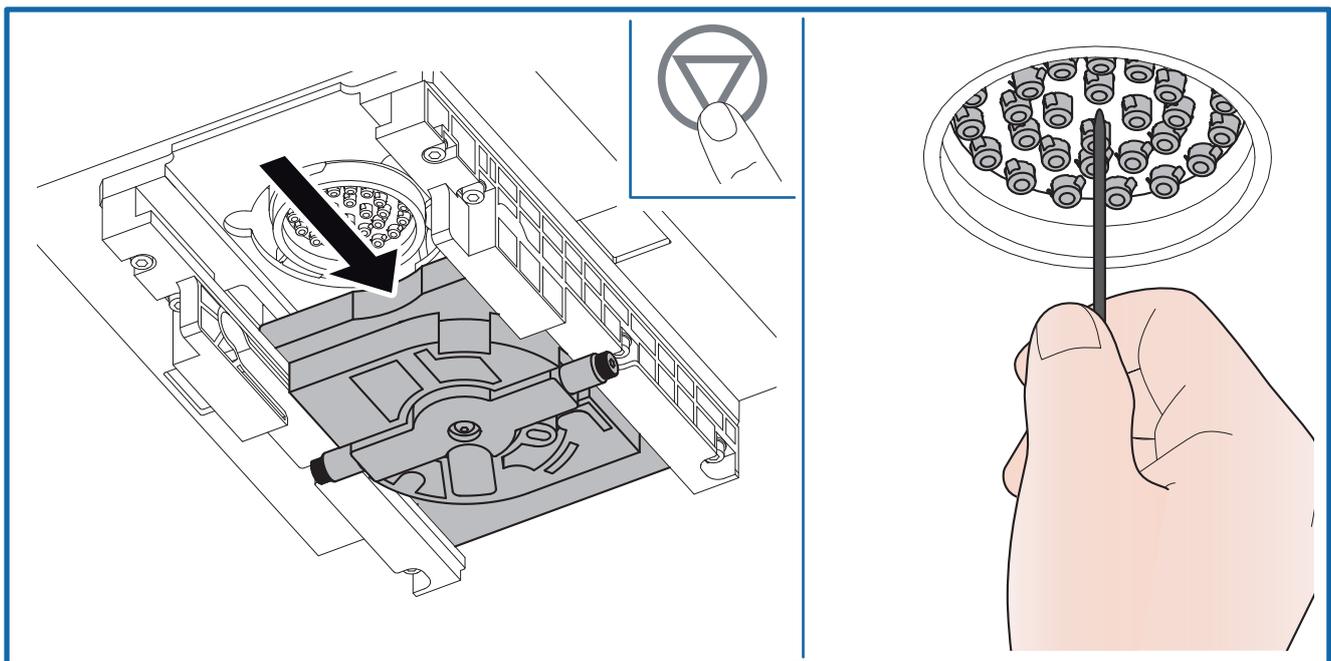
1. Disconnect power supply (chapter 5.10).
2. Clean coverings, panels and control devices of the machine, to remove dirt, dust and any colorant stains, using a soft and dry cloth, or slightly moistened with a mild cleansing solution.
3. Connect power supply and switch on the machine (chapter 5.9).

See the manufacturer manual for instructions on cleaning the computer.

7.5 Cleaning the nozzle center (Autocap)



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



7.6 Очистка подающей насадки (Autopad с INV)

Устройство Autopad очищает подающую насадку INV после каждого дозирования.

При необходимости дополнительно очистите подающую насадку, как описано далее:

1. Если устройство Autopad не открыто, откройте его кнопкой «Off-line».
2. Отключите машину от электрической сети (гл. 5.10).



ЗАПРЕТ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АБРАЗИВНЫЕ ГУБКИ ИЛИ САЛФЕТКИ И ОСТРЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОЧИСТКИ ПОДАЮЩЕЙ НАСАДКИ.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ ОЧИСТКИ АГРЕССИВНЫЕ МОЮЩИЕ СРЕДСТВА.

3. Аккуратно очистите подающую насадку ветошью, смоченной растворителем, или специальной щеткой, которую можно заказать у изготовителя.
4. Подключите машину к электрической сети и включите ее (гл. 5.9).

7.6 Cleaning the nozzle center (Autopad with INV)

The Autopad cleans the INV nozzle center after each dispensing.

When necessary, additionally clean the nozzles as follows:

1. If it's not open already, open the Autopad using the Off-line button.
2. Disconnect power supply (chapter 5.10).

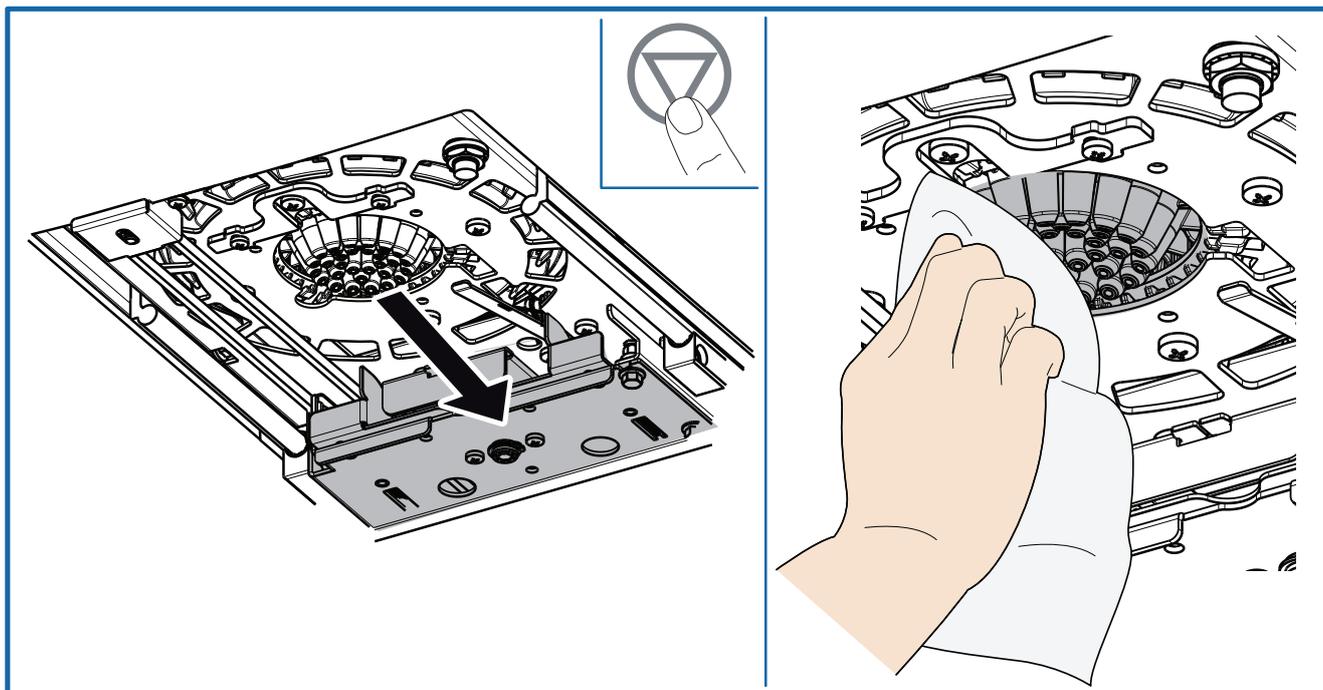


PROHIBITION

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

DO NOT USE SOLVENTS OR AGGRESSIVE CLEANING PRODUCTS.

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



7.7 Очистка и увлажнение губки (Autocap)

 Для замены следует использовать только поставляемые с машиной губки.

		8 мм	Откручивание винтов
---	---	------	---------------------



ОПАСНО

ЕСЛИ МАШИНА СНАБЖЕНА ПЕРФОРИРУЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ, ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ПОРЕЗОВ СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ.



1. Откройте пробку.
2. Отключите машину от электрической сети (гл. 5.10).
3. Снимите тарелку крепления губки.

БЕЗ УВЛАЖНИТЕЛЯ:

- a. Проверьте состояние губки и увлажните ее. Уровень жидкости не должен превышать высоты губки. Если губка грязная, извлеките ее и тщательно вымойте.

С УВЛАЖНИТЕЛЕМ РАСТВОРИТЕЛЕМ:

- b. Проверьте состояние губки. Если губка грязная, извлеките ее и тщательно вымойте. Долейте небольшое количество растворителя в ванночку на опоре губки и аккуратно установите губку на фильтр, погрузив ее конец в растворитель.

С УВЛАЖНИТЕЛЕМ ВОДОЙ:

- c. Проверьте состояние губки. Если губка грязная, извлеките ее и тщательно вымойте.
4. Поврежденную губку необходимо заменить.
5. Установите стакан держатель губки.
6. Подключите машину к электрической сети и включите ее (гл. 5.9).
7. Закройте пробку.

7.7 Cleaning and moistening the sponge (Autocap)

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

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



DANGER

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



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

WITHOUT HUMIDIFIER:

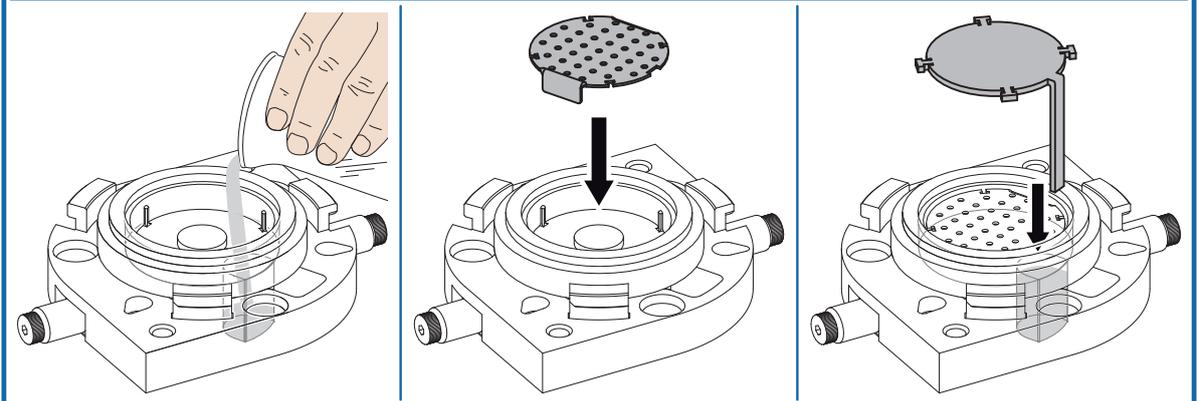
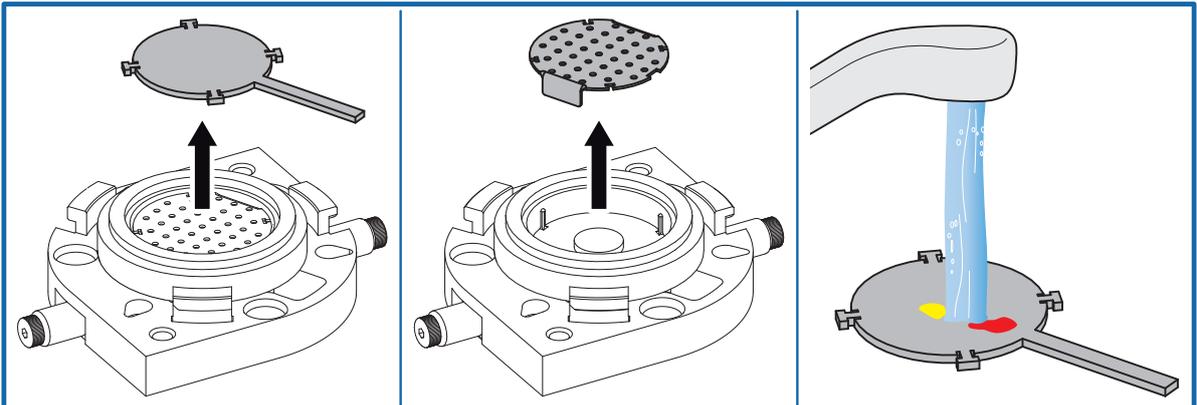
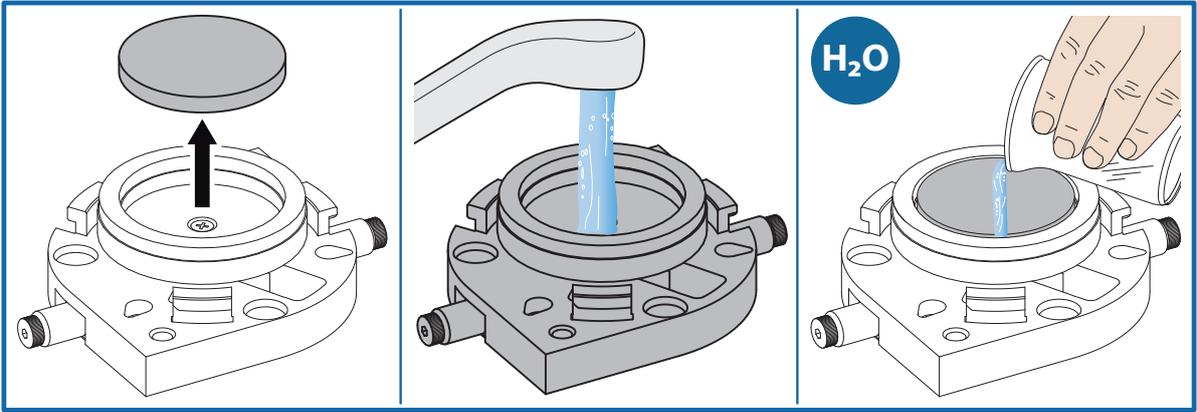
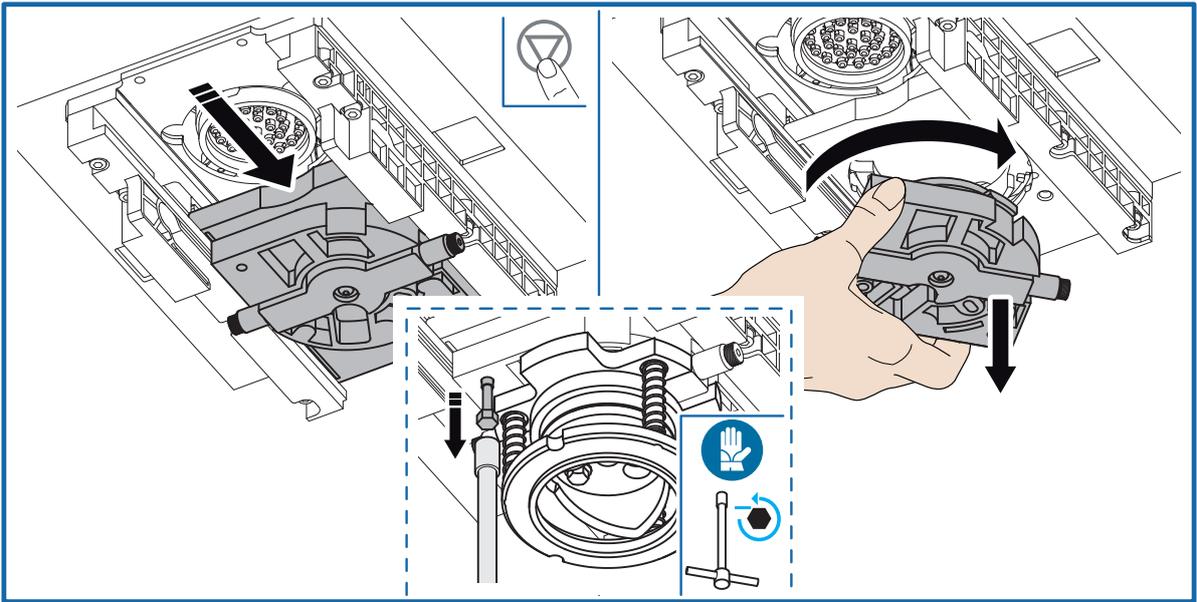
- a. Check the condition of the sponge and moisten as needed. The level of the humidifying liquid must not exceed the height of the sponge. If it is very dirty, remove the sponge from the cap and wash it thoroughly.

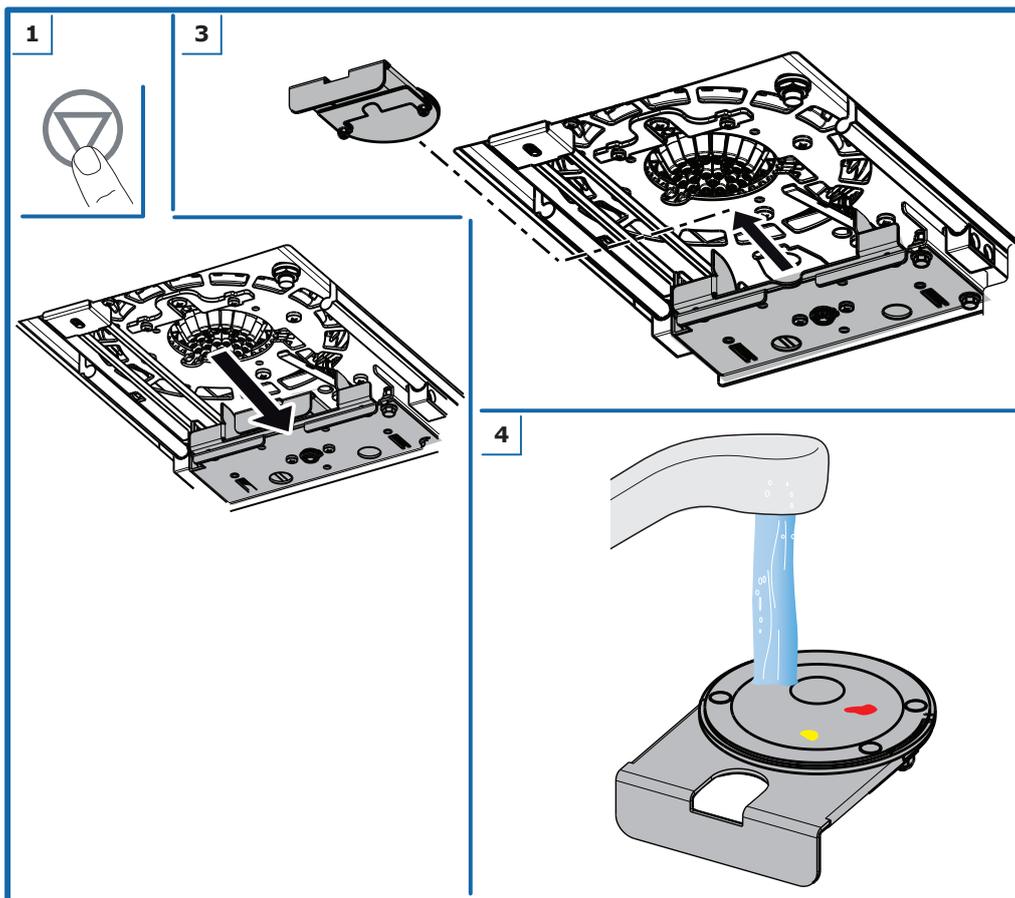
WITH SOLVENT HUMIDIFIER:

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

WITH WATER HUMIDIFIER:

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





 Для замены пробки Autopad используйте запасные части из комплекта, поставляемого вместе с машиной.

1. Если устройство Autopad не открыто, откройте его кнопкой «Off-line».
2. Отключите машину от электрической сети (гл. 5.10).
3. Извлеките крепление пробки.
4. Тщательно вымойте его.
5. Если пробка повреждена, замените её.
6. Установите крепление пробки обратно.
7. Подключите машину к электрической сети и включите ее (гл. 5.9).

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

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

7.9 Проверка и замена пробойника перфоратора



ОПАСНО

ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЭТОЙ ОПЕРАЦИИ НЕОБХОДИМО НАДЕТЬ ПЕРЧАТКИ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ПОРЕЗОВ.



1. Отключите машину от электрической сети (гл. 5.10).
2. Навинтите приспособление **A** на пробойник **B**.
3. Вставьте ключ **C** в пазы приспособления и слегка отпустите винты **D** (не откручивая их полностью).
4. Поверните и потяните вниз приспособление **A** для извлечения пробойника **B**, после чего отсоедините пробойник от инструмента.
5. При необходимости удалите налет с пробойника, используя растворители, применяемые в вашей системе. Рекомендуется смазать пробойник обычной смазкой (типа ENOTAP или аналогичной).
6. Установите пробойник назад в обратном порядке.
7. Подключите машину к электрической сети и включите ее (гл. 5.9).

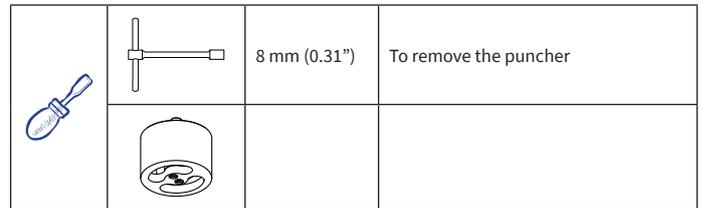
При возникновении проблем с перфорированием из-за затупления пробойника замените изношенный пробойник.

7.9 Checking and replacing the puncher

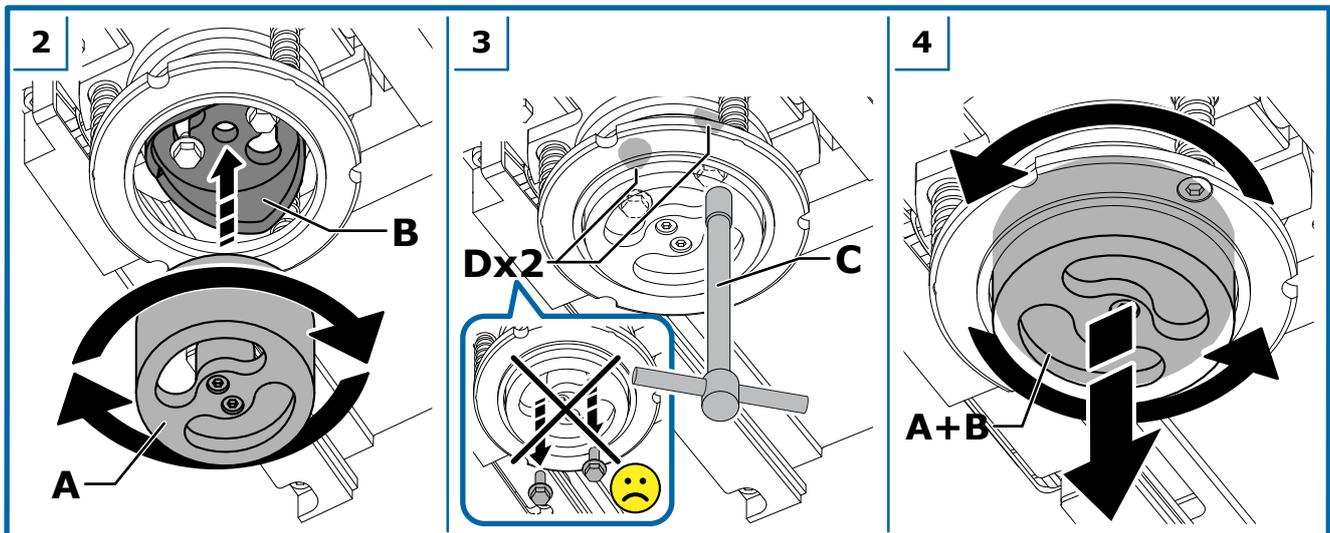


DANGER

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



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



7.10 Заполнение бутылки увлажнителя



ОСТОРОЖНО

При снижении уровня воды в бутылке до минимального необходимо производить доливку.

1. Отключите машину от электрической сети (гл. 5.10).
2. Снимите пробку с бутылки и добавьте воду (макс. 850 мл - 1,8 пинты), следя за тем, чтобы не превысить максимальный уровень.



Для снижения рисков образования известкового налета рекомендуется использовать дистиллированную воду.

3. Плотно закройте крышку бутылки.
4. Подключите машину к электрической сети и включите ее (гл. 5.9).

7.10 Refilling the humidifier bottle



WARNING

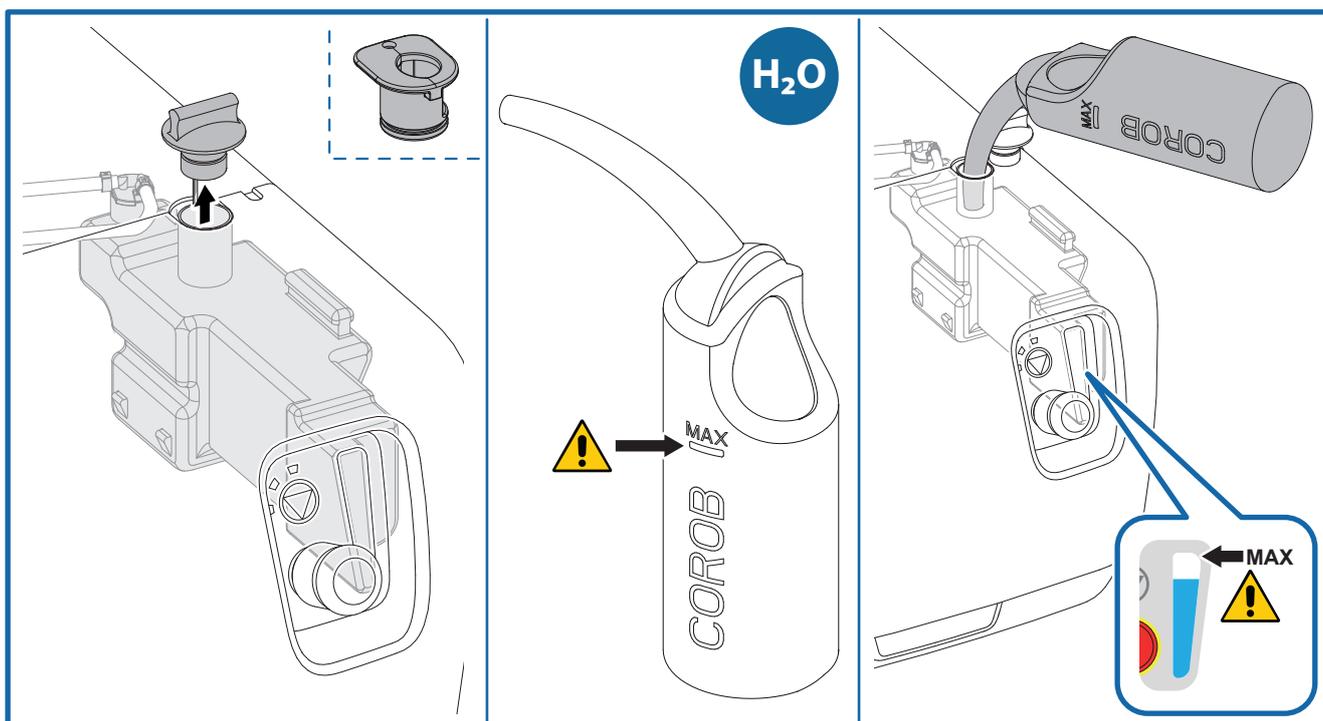
When the water in the bottle reaches the minimum level, fill up immediately.

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



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

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



8 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

8.1 Технические характеристики

Напряжение ^(a)	CE: Однофазное, 100 - 240 В ~ ± 10% (см. таблицу данных машины в модификации ETL)
Частота ^(a)	50/60 Гц
Предохранители ^(a)	F 10 A
Максимальная потребляемая мощность ^(a)	CE: от 150 до 600 Вт, в зависимости от конфигурации (см. таблицу данных машины в модификации ETL)
Уровень шума ^(b)	Уровень эквивалентного звукового давления: < 70 дБ (А)
Окружающие рабочие условия ^(c)	Температура: от 10 до 40°C
	Относительная влажность: от 5 до 85%, без конденсации
Вибрация	Машина не создает вибраций, которые при передаче через пол могут влиять на устойчивость и точность размещенного поблизости оборудования.
Вместимость баков	1,5 - 2,5 - 5 л с циркуляцией
Количество баков	<ul style="list-style-type: none"> • [XS] до 18 (макс. 8 контуров по 5 л) • [XS] до 32 с дополнительными модулями (макс. 16 контуров по 5 л) • [M] до 26 (макс. 12 контуров по 5 л) • [L] до 32 (макс. 18 контуров по 5 л)
Способ дозирования	<ul style="list-style-type: none"> • сифонный насос STD (0,25 л/м) • сифонный насос HF (0,4 л/м)
Максимальный проходной диаметр подающей насадки ^(d)	<i>с увлажняющей пробкой</i> <ul style="list-style-type: none"> • 28 мм [до 16] • 39 мм [от 17 до 20] • 45 мм [от 21 до 24/32] <i>с INV:</i> <ul style="list-style-type: none"> • 33 мм [до 16] • 45 мм [от 17 до 32]
Система дозирования	<ul style="list-style-type: none"> • одновременная • одновременная по запросу
Дозирующий узел	<ul style="list-style-type: none"> • [XS] наружный • [M] внутренний • [L] внутренний
Электроника	5G
Тип баков	универсальный (полиацеталь POM)
Тип красителей	декоративные и промышленные: на водной основе, универсальные и на органической основе
Тип клапанов	<ul style="list-style-type: none"> • электрические • INV

^(a) Исключая подключенные вспомогательные устройства (машина без факультативных вспомогательных розеток). Значения мощности являются ориентировочными и непосредственно зависят от конфигурации машины. Точная информация по конкретной машине приведена на паспортной табличке. Значение максимальной потребляемой мощности приведено для наиболее тяжелых условий эксплуатации.

^(b) Значение измерено в лаборатории и задокументировано в акте испытания, который хранится у изготовителя. Условия работы: нормальный рабочий цикл машины, в условиях смоделированной нагрузки.

^(c) Окружающие рабочие условия тесно связаны с типом используемых красителей (за информацией просьба обращаться к изготовителю красителей). Приведенные значения действительны только для данной машины.

^(d) Диаметр отверстия предварительно перфорированных емкостей = диаметр струи + 15 мм (0,59 дюйма). Кроме того, диаметр может изменяться в зависимости от разделения контуров воды/растворителя в машине.



Rating code	Rated voltage [V]	Frequency [Hz]	Rated power (socket outlets not provided) [W]	Rated power (socket outlets provided) [W]
W1	100-240	50/60	100	450-800
W2	100-240	50/60	150	500-850
W3	100-240	50/60	180	530-880
W4	100-240	50/60	250	600-950
W5	100-240	50/60	350	700-1050
W6	100-240	50/60	390	740-1090
W7	100-240	50/60	600	950-1300
W8	100-120	50/60	500	800
W9	200-208	50/60	500	1000
W10	100-120	50/60	650	1000
W11	200-208	50/60	650	1100
W12	100-120	50/60	800	not applicable
W13	200-208	50/60	800	1300

8 TECHNICAL SPECIFICATIONS

8.1 Technical data

Power supply ^(a)	CE: Single-phase 100 - 240 V~ ± 10% (see table for machine data in ETL version)
Frequency ^(a)	50/60 Hz
Fuses ^(a)	F 10 A
Maximum power absorbed ^(a)	CE: from 150 to 600 W, based on configuration (see table for machine data in ETL version)
Noise level ^(b)	Level of equivalent acoustic pressure: < 70 dB (A)
Environment working conditions ^(c)	Temperature: between 10 °C (50 °F) and 40 °C (104 °F)
	Relative humidity: between 5% and 85%, without condensation
Vibrations	The machine does not transmit vibrations to the floor that may compromise the stability and precision of any nearby equipment.
Canister capacity	1.5 - 2.5 - 5 liters (1.58 q - 2.64 q - 1.32 G) with recirculation
Number of canisters	<ul style="list-style-type: none"> • [XS] up to 18 (max 8 x 5 liters) • [XS] up to 32 with additional modules (max 16 x 5 liters) • [M] up to 26 (max 12 x 5 liters) • [L] up to 32 (max 18 x 5 liters)
Dispensing technology	<ul style="list-style-type: none"> • bellows pump, STD (0.25 l/min) • bellows pump, HF (0.4 l/min)
Nozzle center maximum flow diameter ^(d)	<i>with humidifier cap:</i> <ul style="list-style-type: none"> • 28 mm (1.1") [up to 16] • 39 mm (1.5") [from 17 to 20] • 45 mm (1.8") [from 21 to 24/32] <i>with INV:</i> <ul style="list-style-type: none"> • 33 mm (1.3") [up to 16] • 45 mm (1.8") [from 17 to 32]
Dispensing system	<ul style="list-style-type: none"> • simultaneous • simultaneous on demand
Dispensing center	<ul style="list-style-type: none"> • [XS] external • [M] internal • [L] internal
Electronics	5G
Type of canisters	all-purpose (POM acetalic resin)
Type of colorants	decorative and industrial: water, universal and solvent
Type of valves	<ul style="list-style-type: none"> • electrovalves • INV

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

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

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

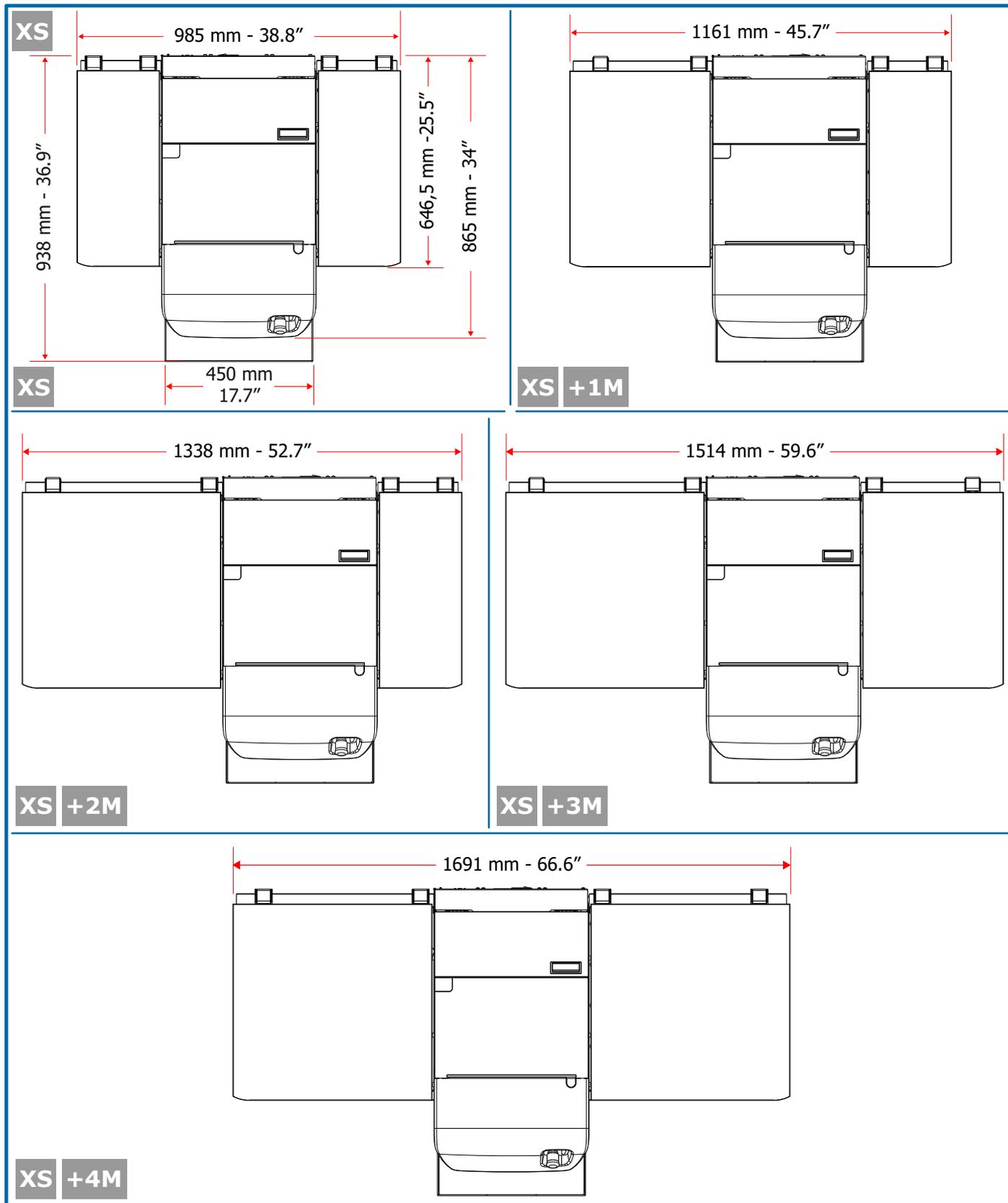
^(d) Hole diameter for pre-punched cans = flow diameter + 15 mm (0.59"). The diameter may also vary based on the partition of water/solvent circuits of the machine.

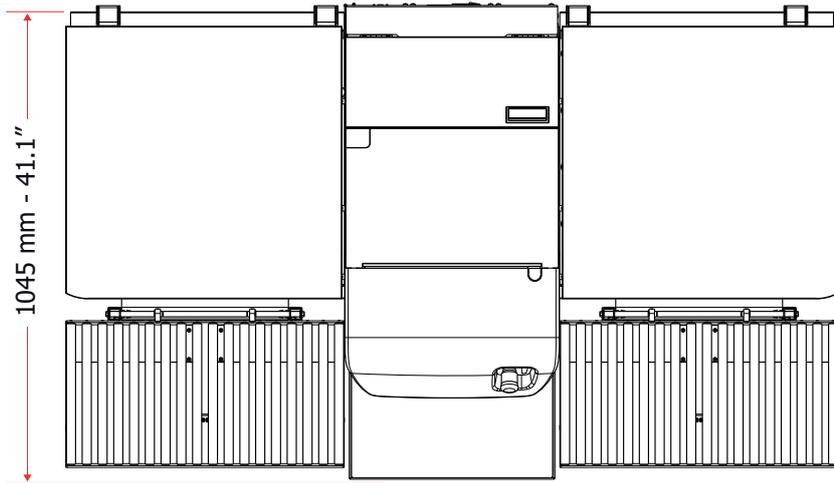
8.2 Размеры и масса

Значения являются ориентировочными. Они зависят от конфигурации машины и даются для машины с пустыми баками и без принадлежностей.

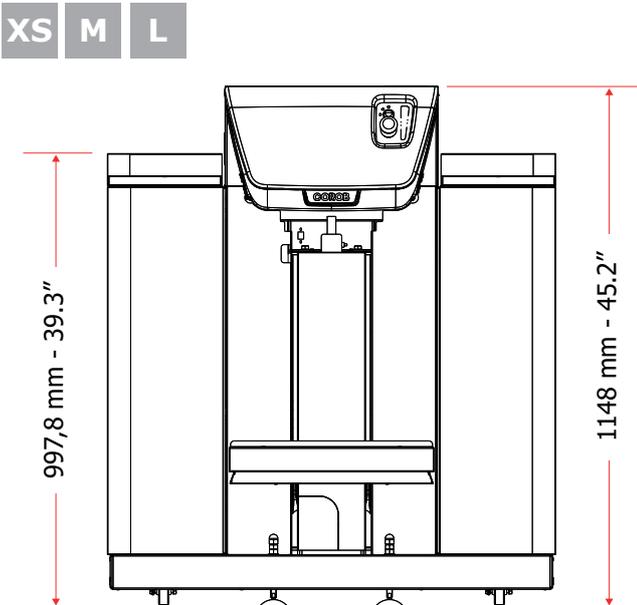
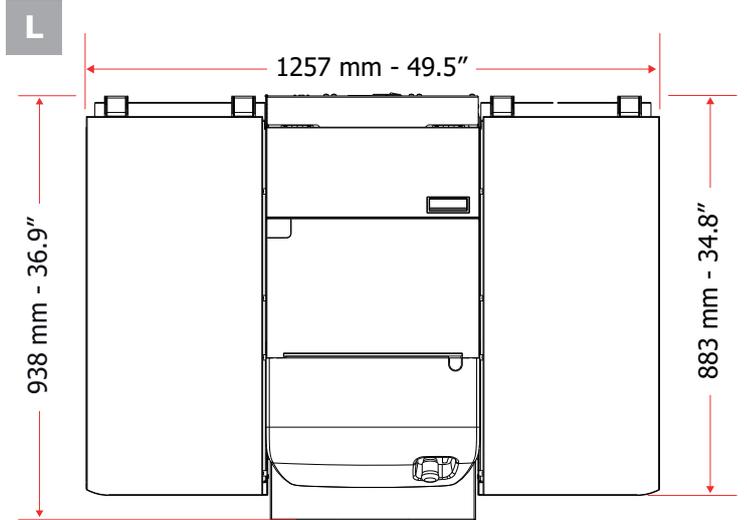
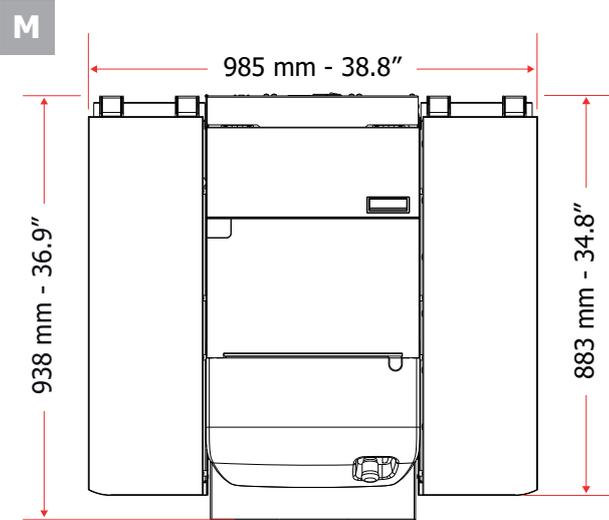
8.2 Dimensions and weight

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





XS +4M +R



	XS basic	M	L
	185 kg 408 lb	224 kg 494 lb	230 kg 507 lb
 + 	230 kg 507 lb	269 kg 593 lb	275 kg 606 lb

8.3 Декларация соответствия

См. Приложение.

8.4 Гарантия

Для вступления гарантии в силу необходимо заполнить гарантийный талон, прилагаемый к машине, и отправить его по указанному адресу.



Техническое обслуживание и ремонт машины должны проводиться только изготовителем или уполномоченными им сервисными центрами. При проведении технического обслуживания и ремонта должны использоваться только оригинальные запасные части.

Удаление или изменение защитных устройств и приспособлений не только немедленно аннулирует все гарантийные обязательства, но и является опасным и противозаконным.

Изготовитель не несет ответственности за травмирование персонала и материальный ущерб, вызванные ненадлежащей эксплуатацией оборудования или самовольным вмешательством в работу его защитных устройств и ограждений.

Ниже перечислены **возможные причины аннулирования гарантии** изготовителем:

- неверная эксплуатация машины.
- несоблюдение указаний по эксплуатации и техническому обслуживанию, приведенных в руководстве;
- самовольные модификации и/или ремонт машины лицами, не являющимися персоналом, авторизованным производителем, и/или использование неоригинальных запасных частей.

8.3 Declaration of conformity

See Appendix.

8.4 Warranty

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



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

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

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

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

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

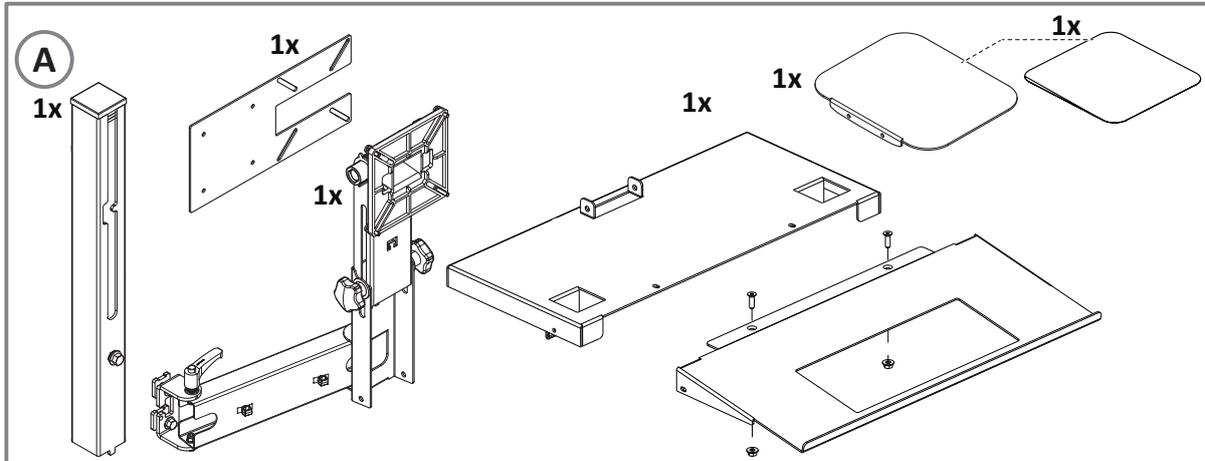
corob EVOPLUS - MONITOR SUPPORT ASSEMBLY INSTRUCTIONS



Installation must be carried out only by qualified personnel.



Do not place any objects other than monitor, keyboard, mouse, label printer on top of the support kit.



B

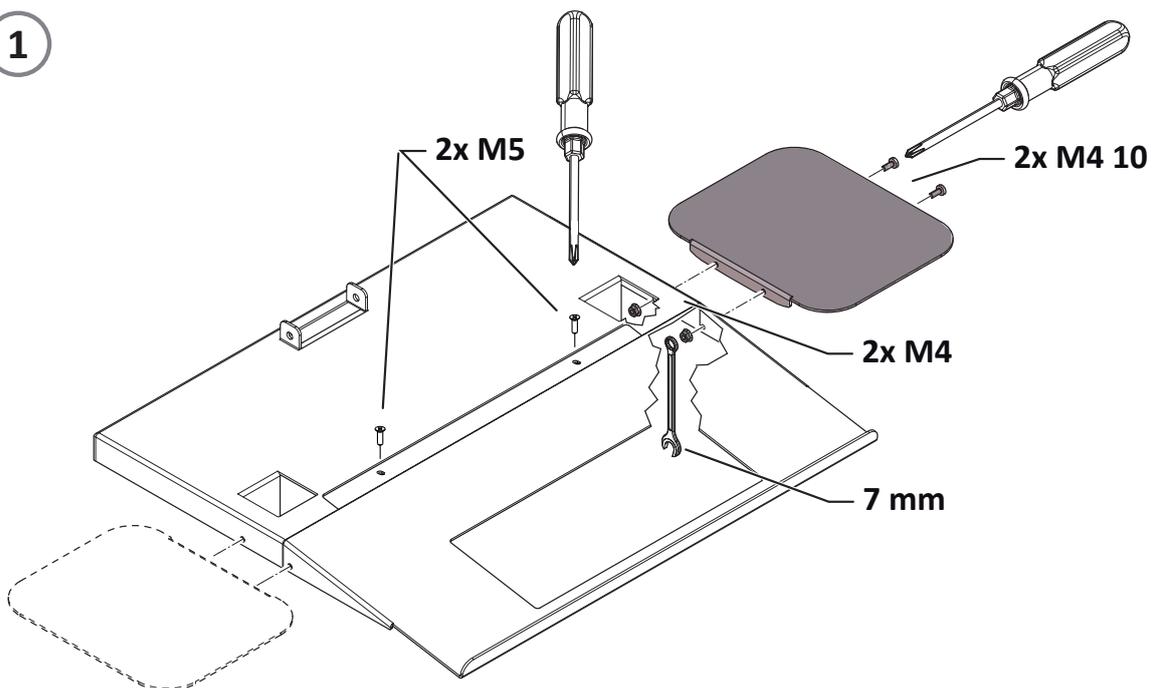
- 3x SCREW, M5 12
- 2x HEX FLANGED NUT, M5
- 6x SCREW, M4 10
- 2x HEX FLANGED NUT, M4
- 8x WASHER
- 4x SCREW, M4 16
- 4x NUT, M4
- 2x COUNTERSUNK SCREW+NUT, M5 16

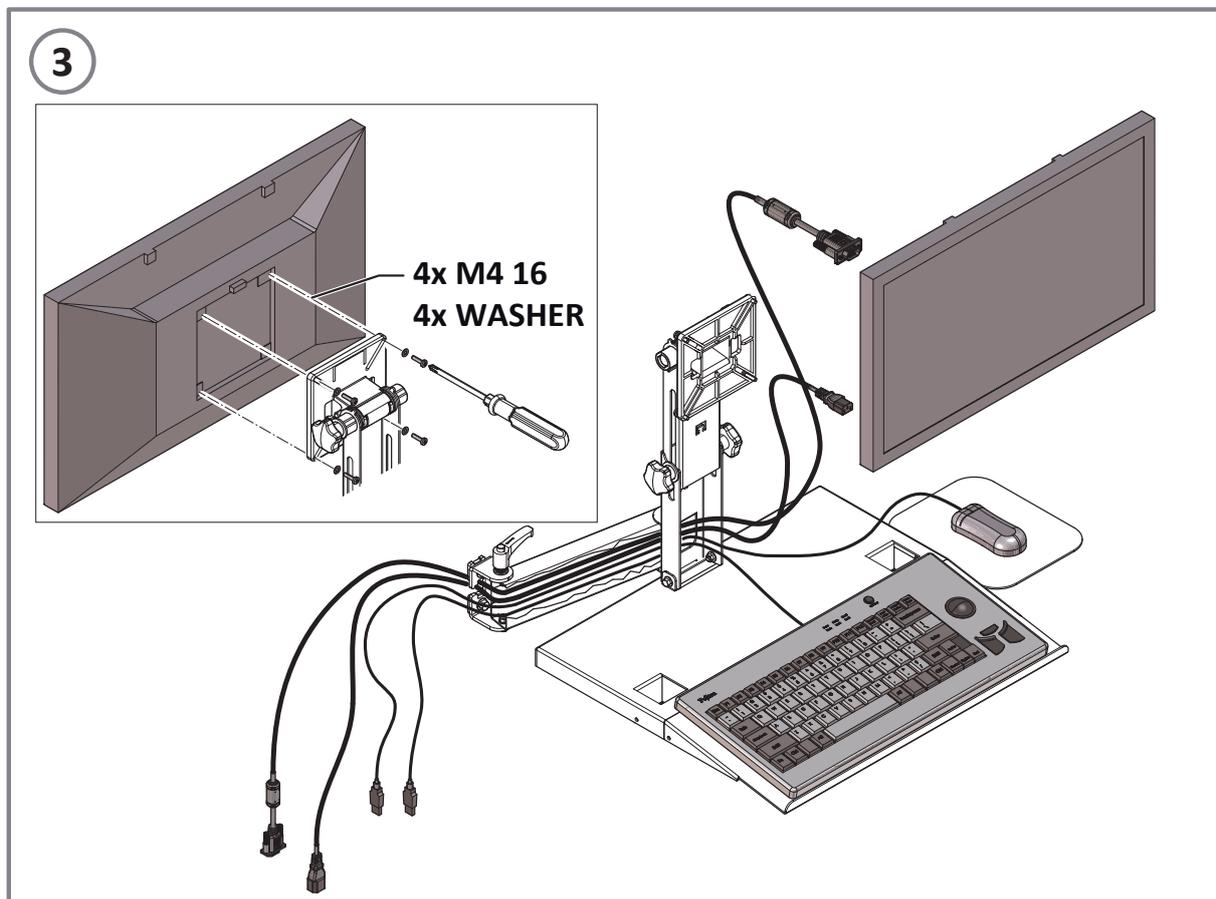
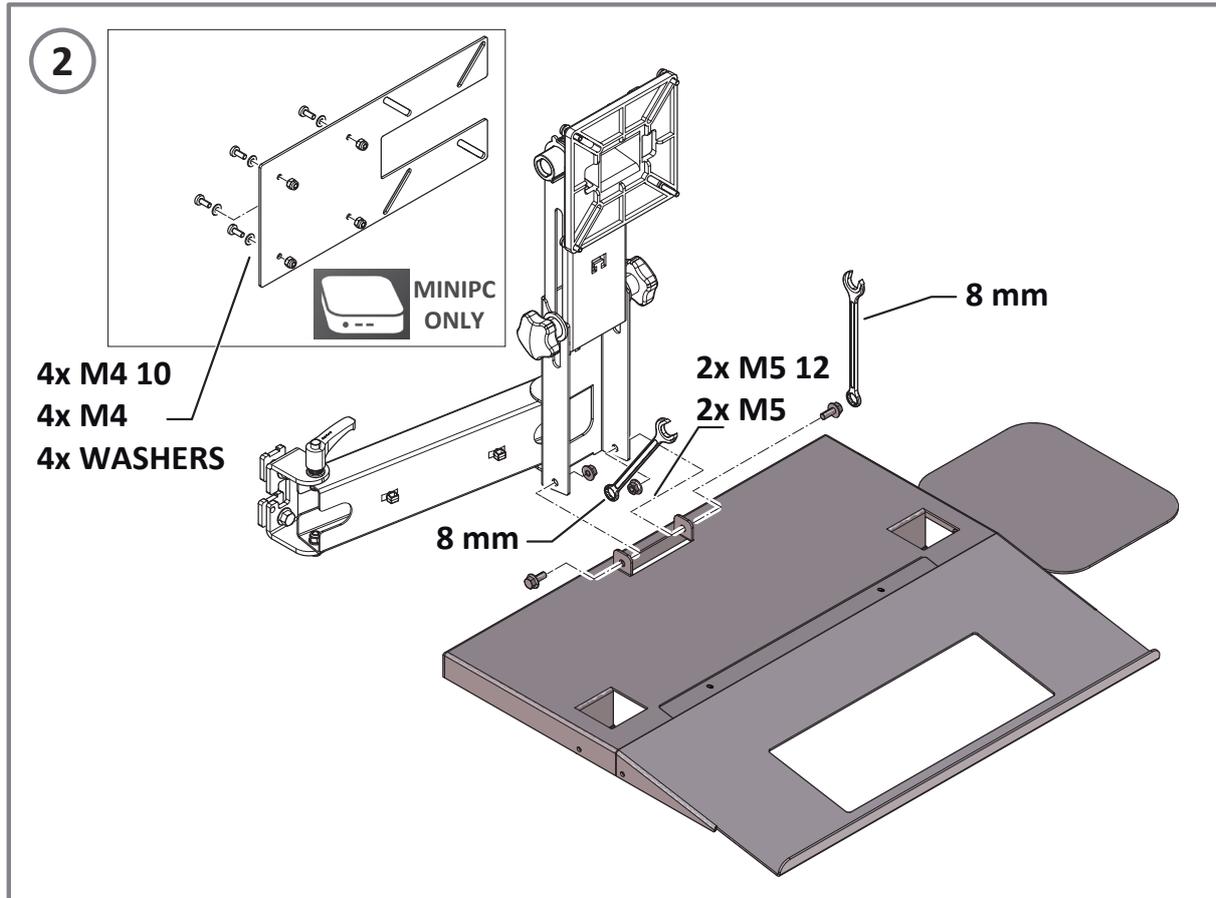
1x

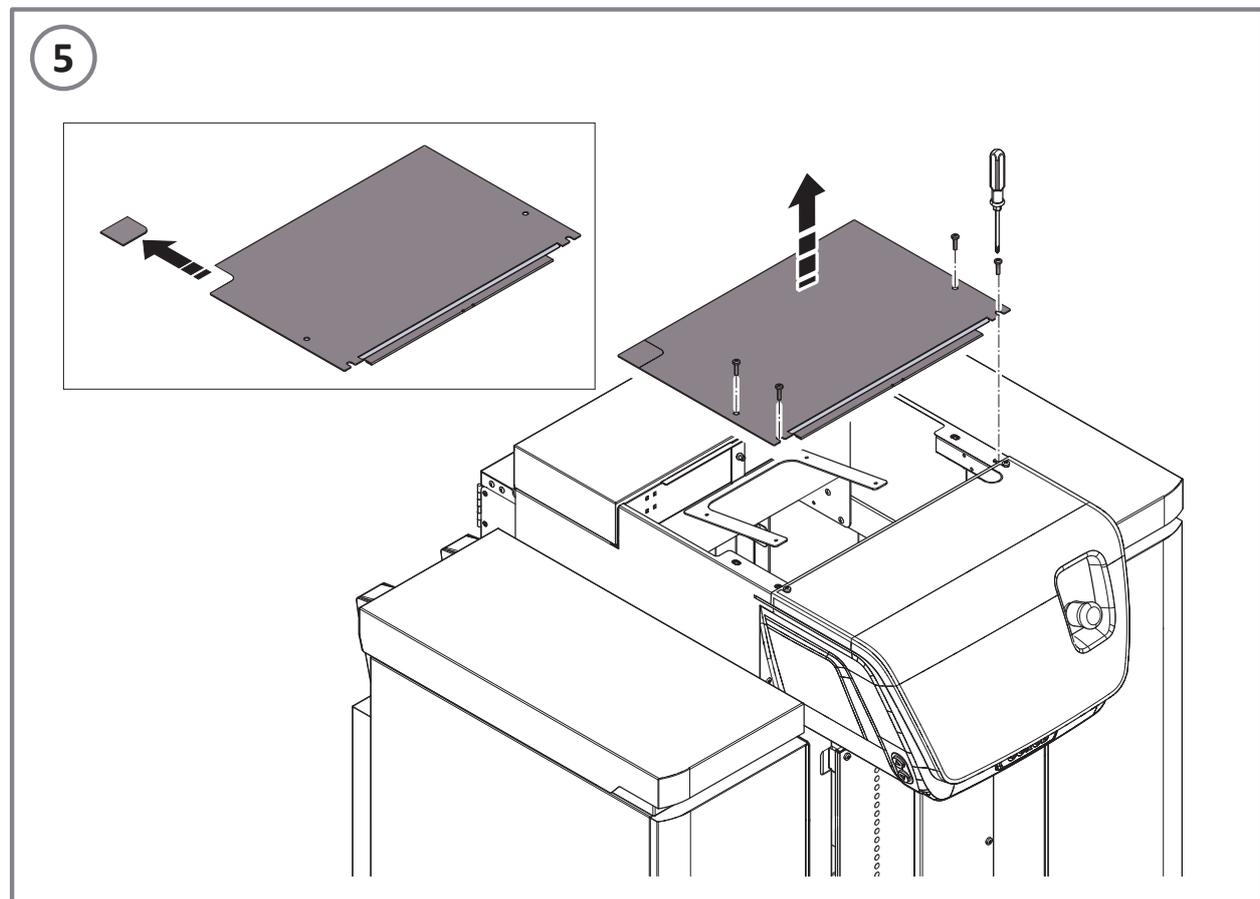
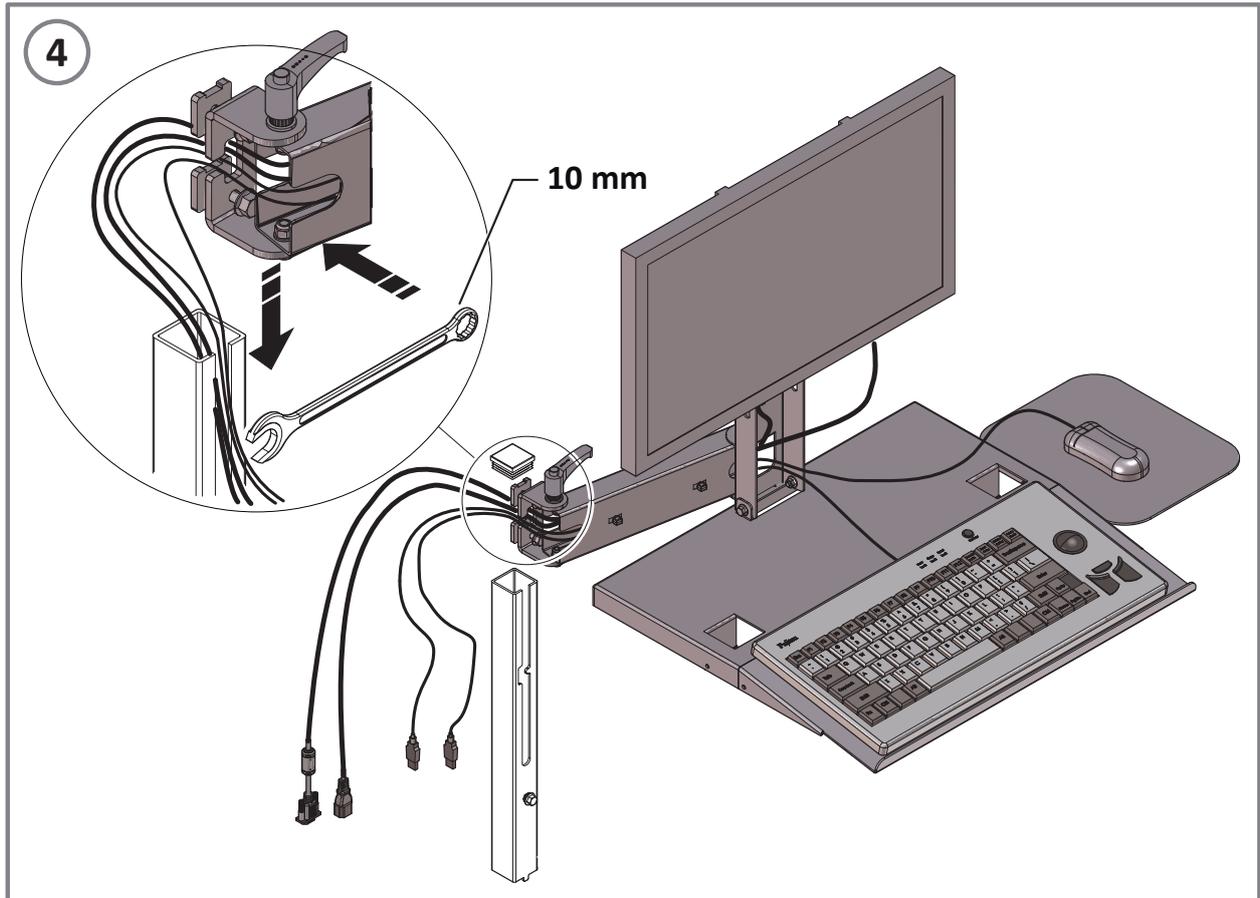
- 1x 7mm (M4)
- 1x 8mm (M5)
- 1x 10mm (M6)

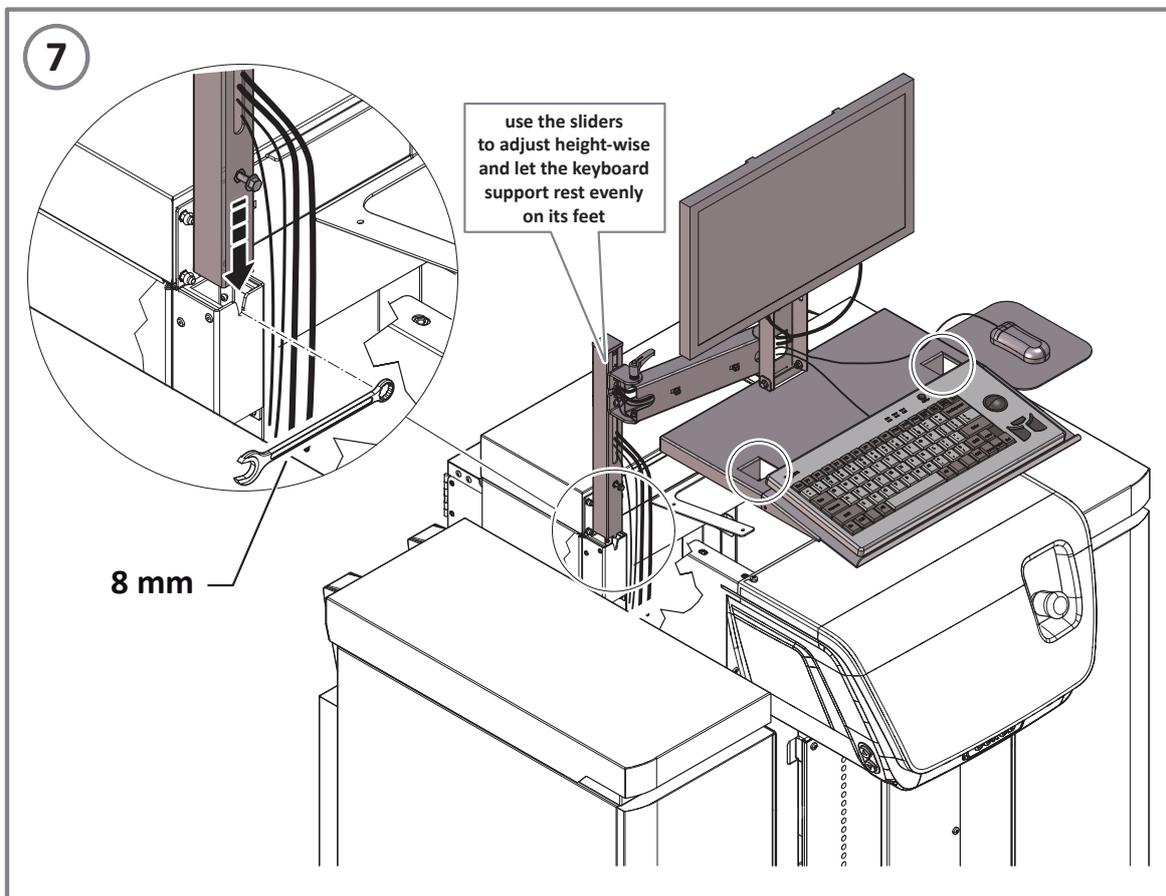
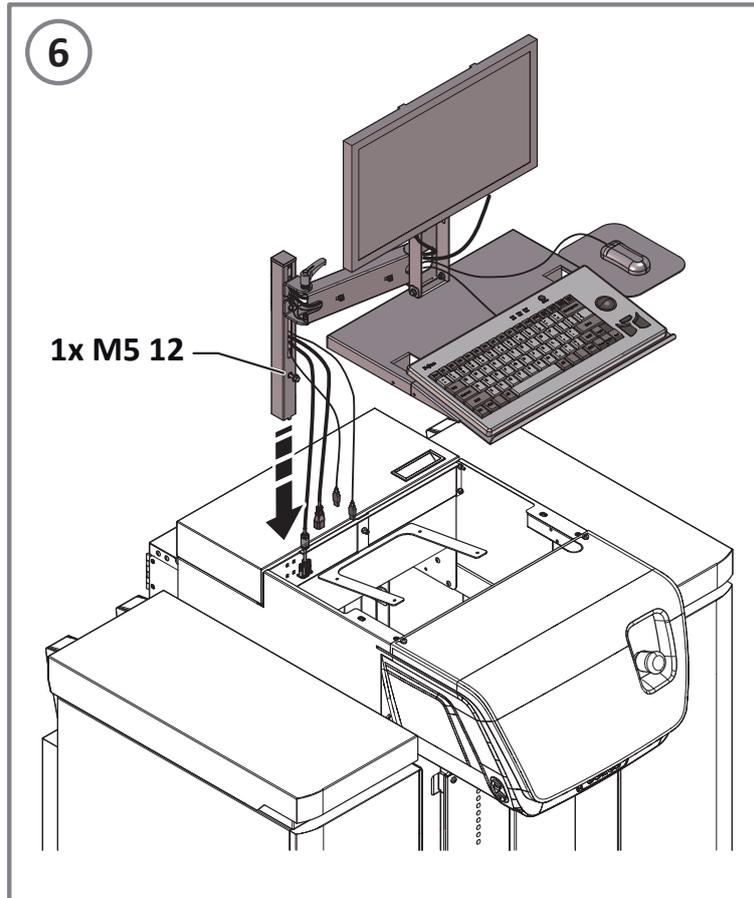


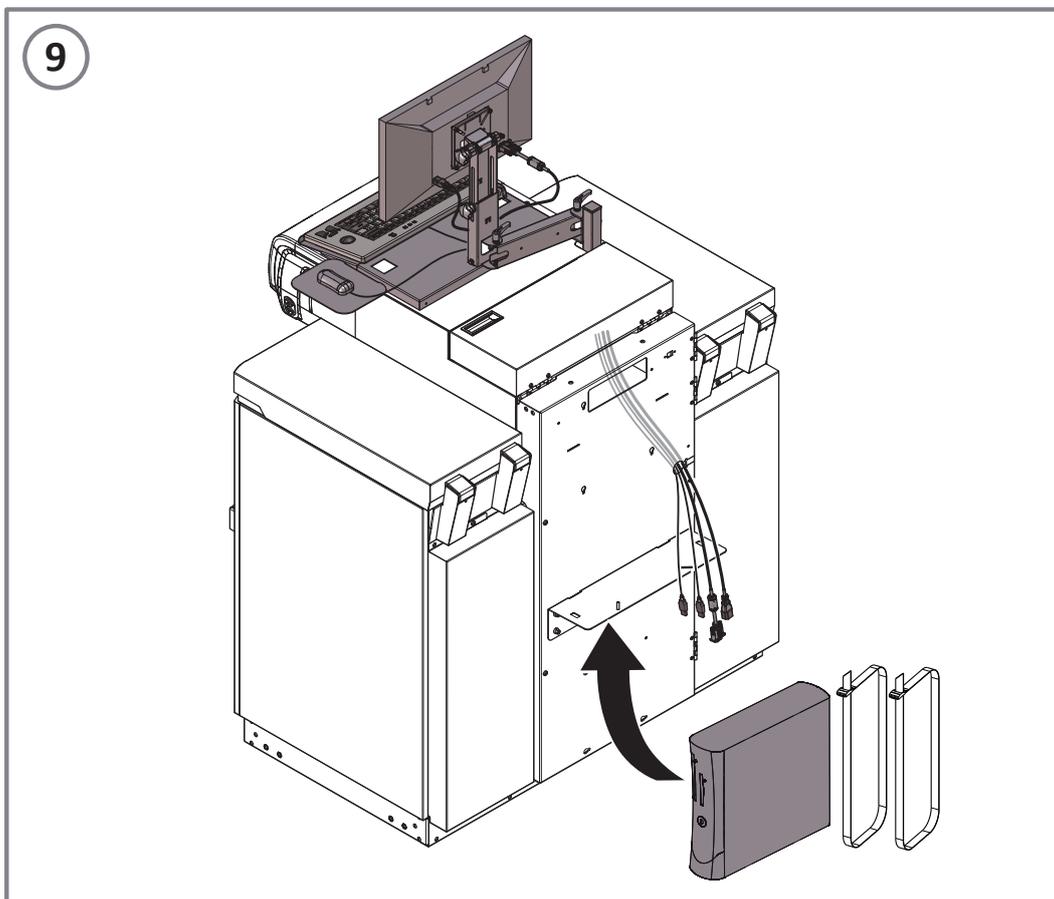
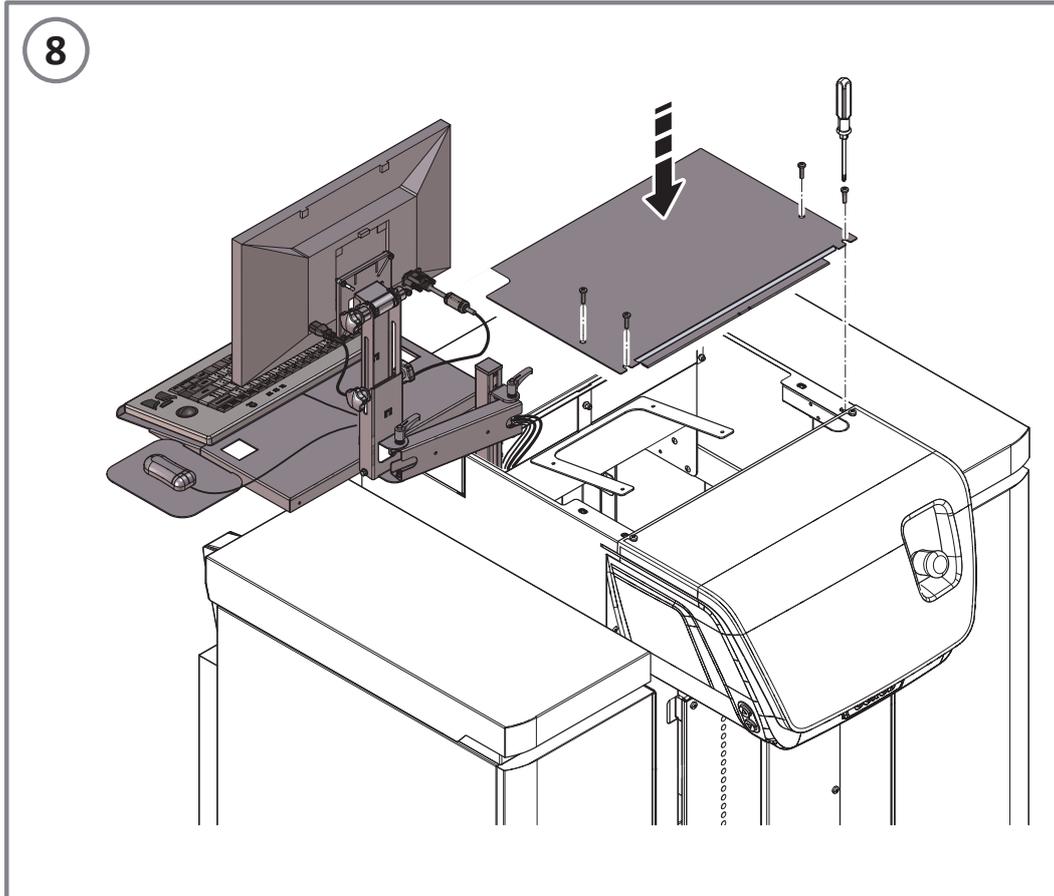
1



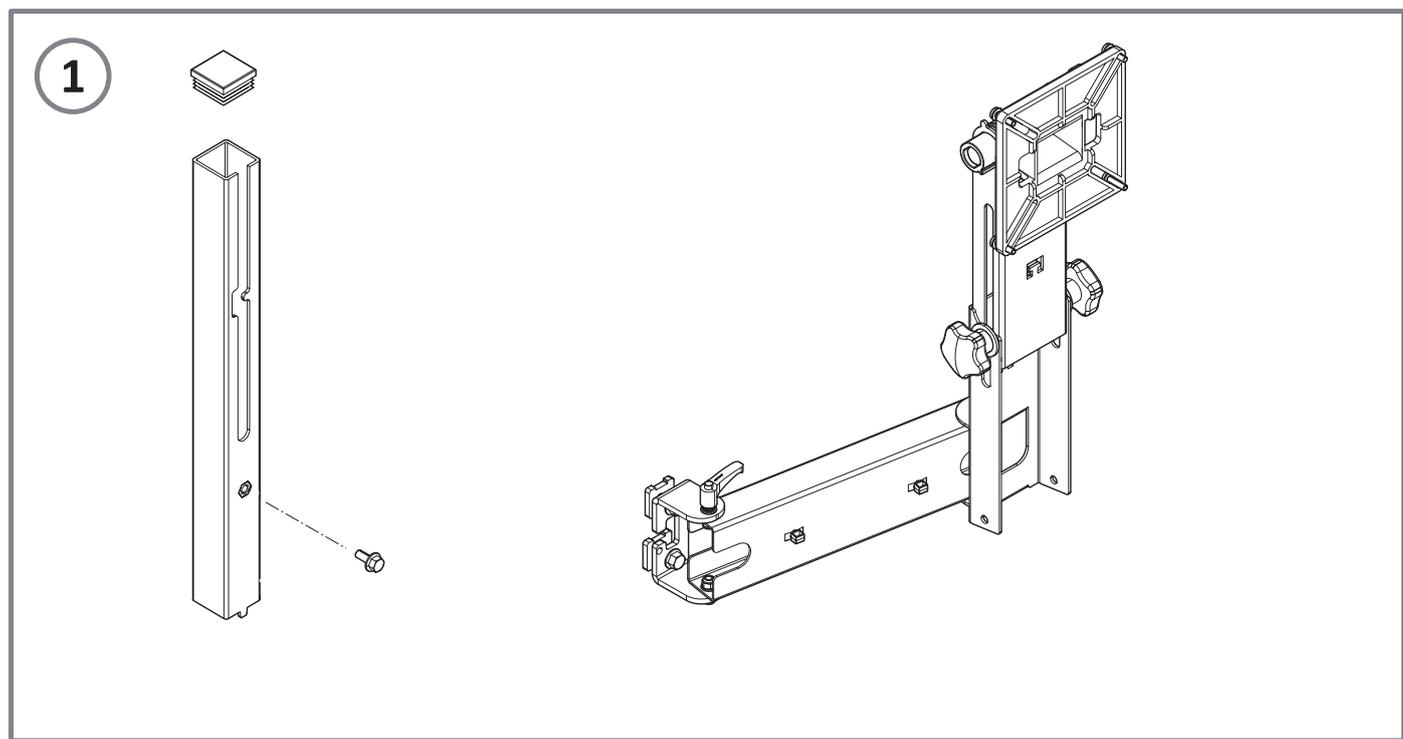
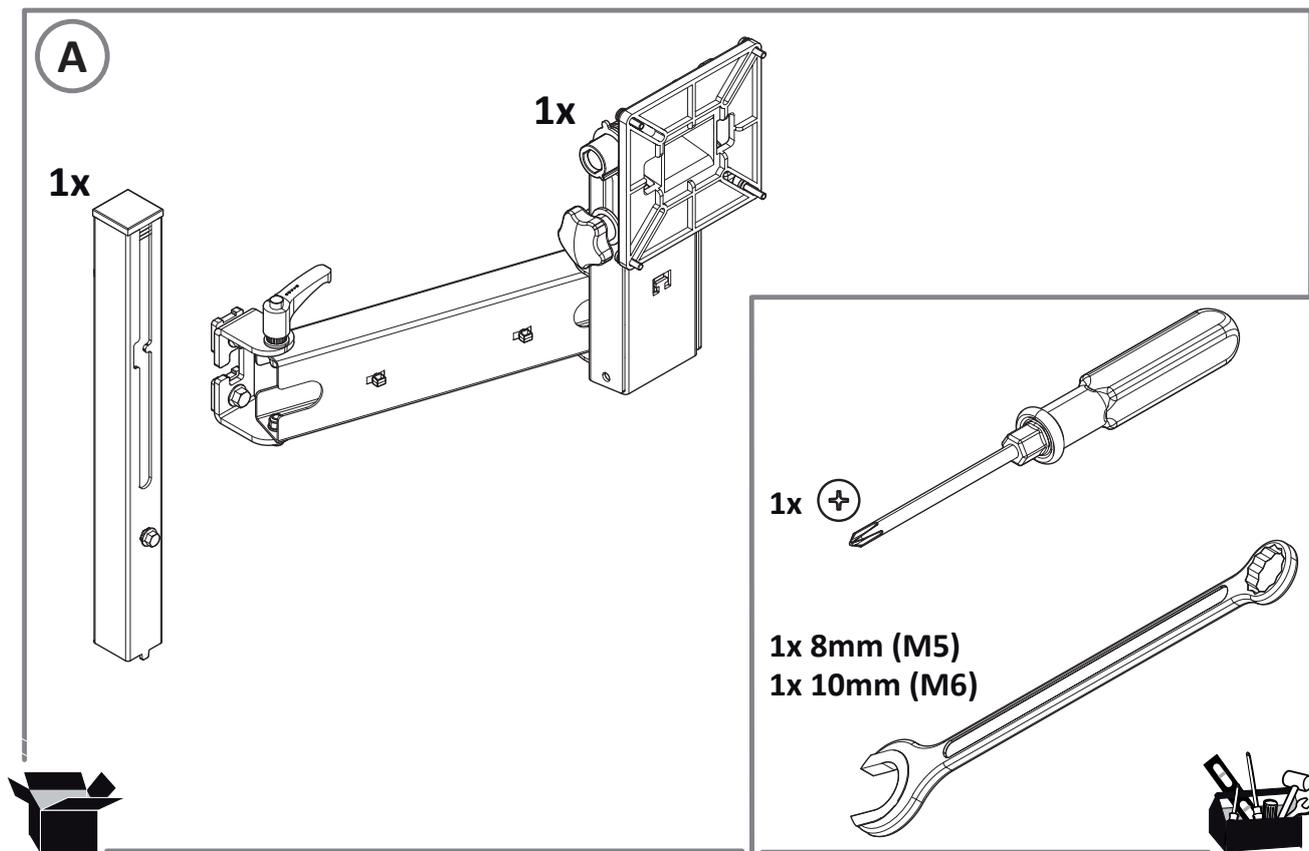


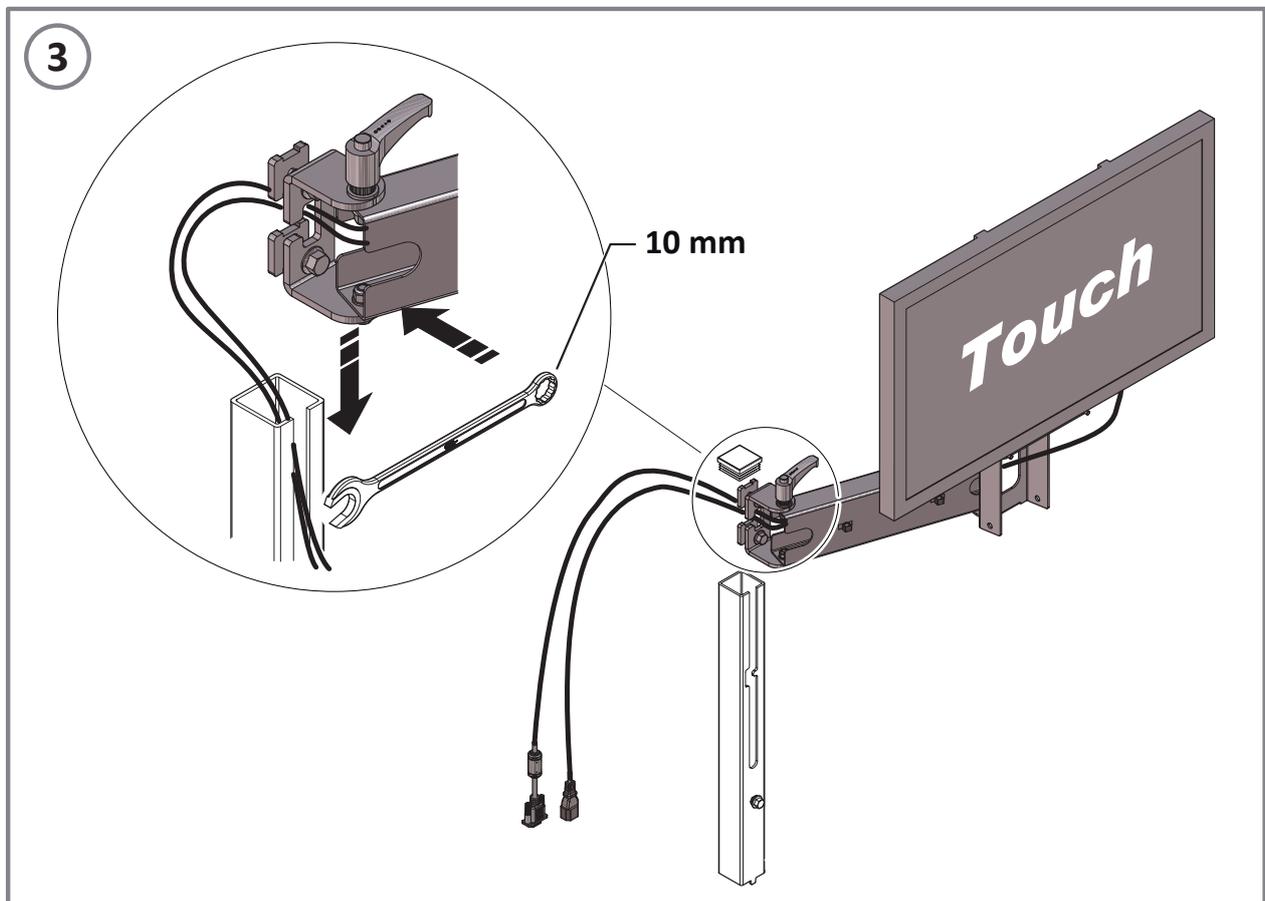
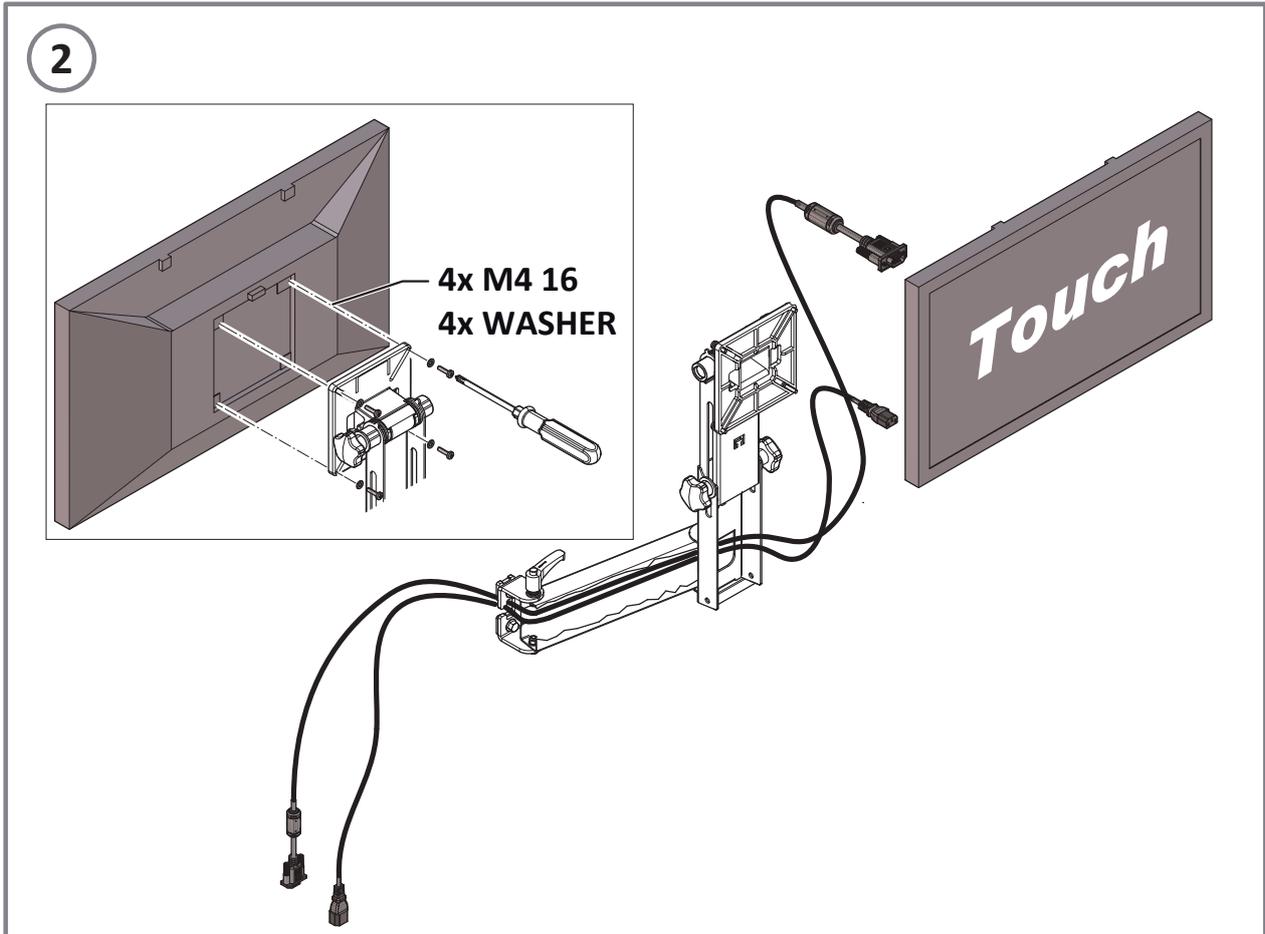




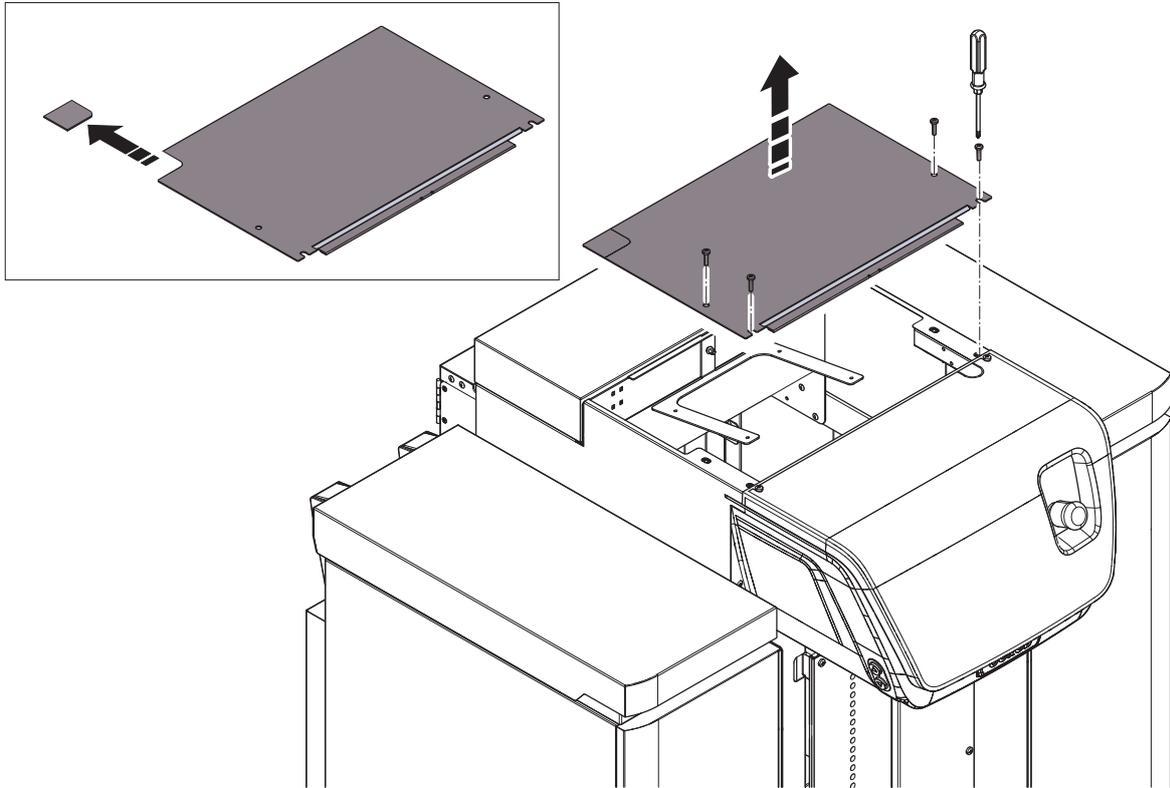


TOUCHSCREEN PC (ALL-IN-ONE) OR TOUCHSCREEN MONITOR

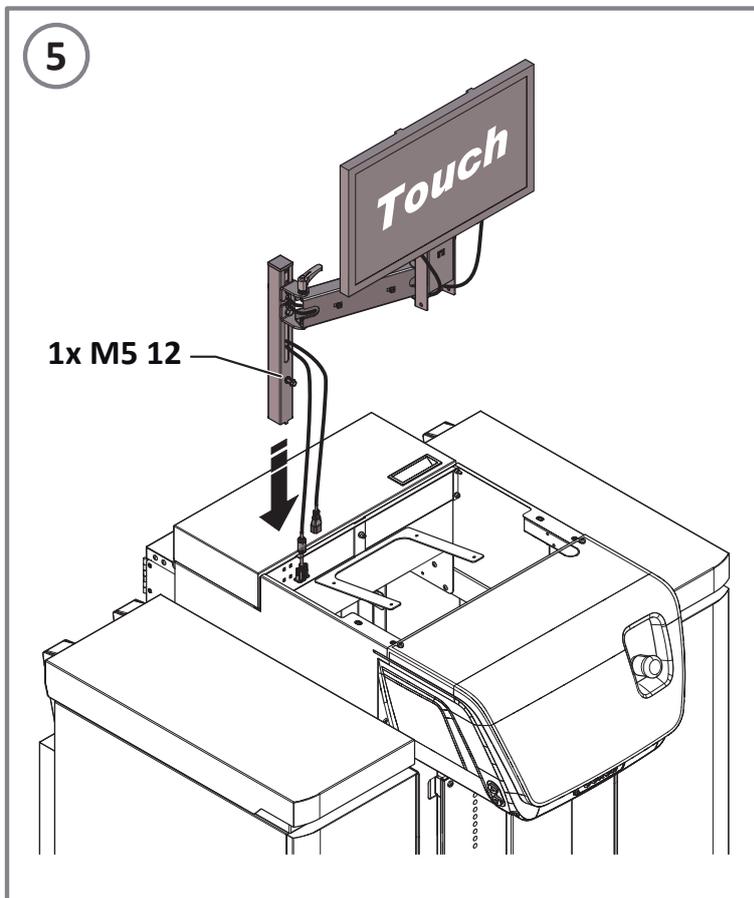


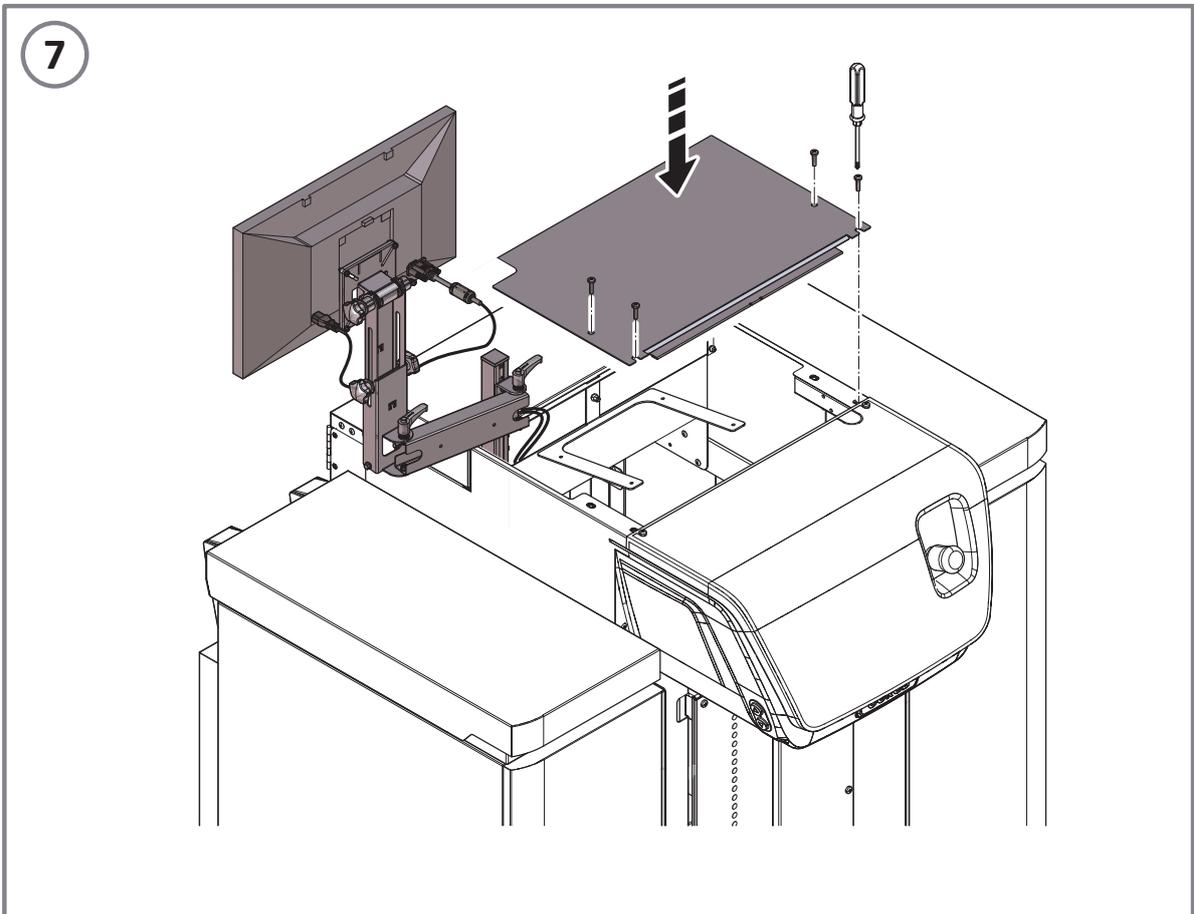
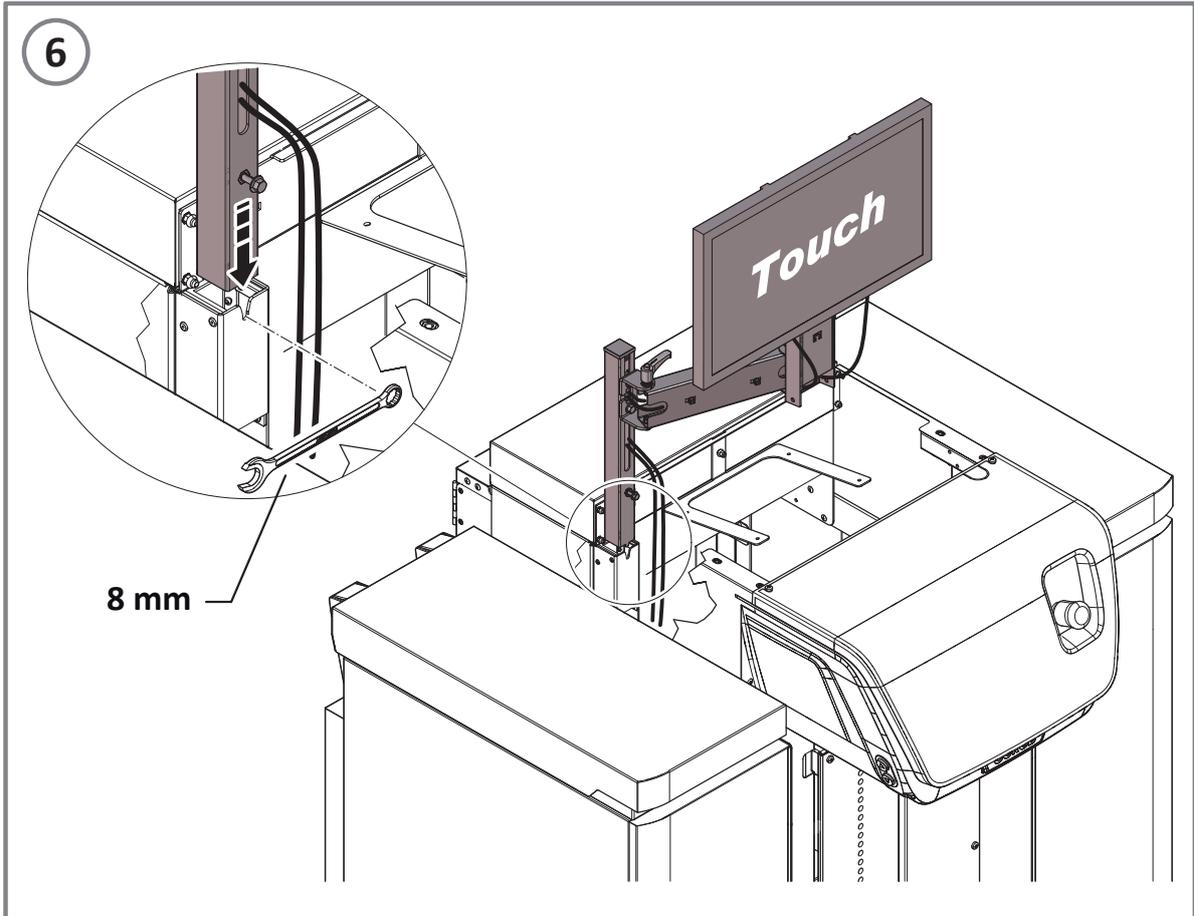


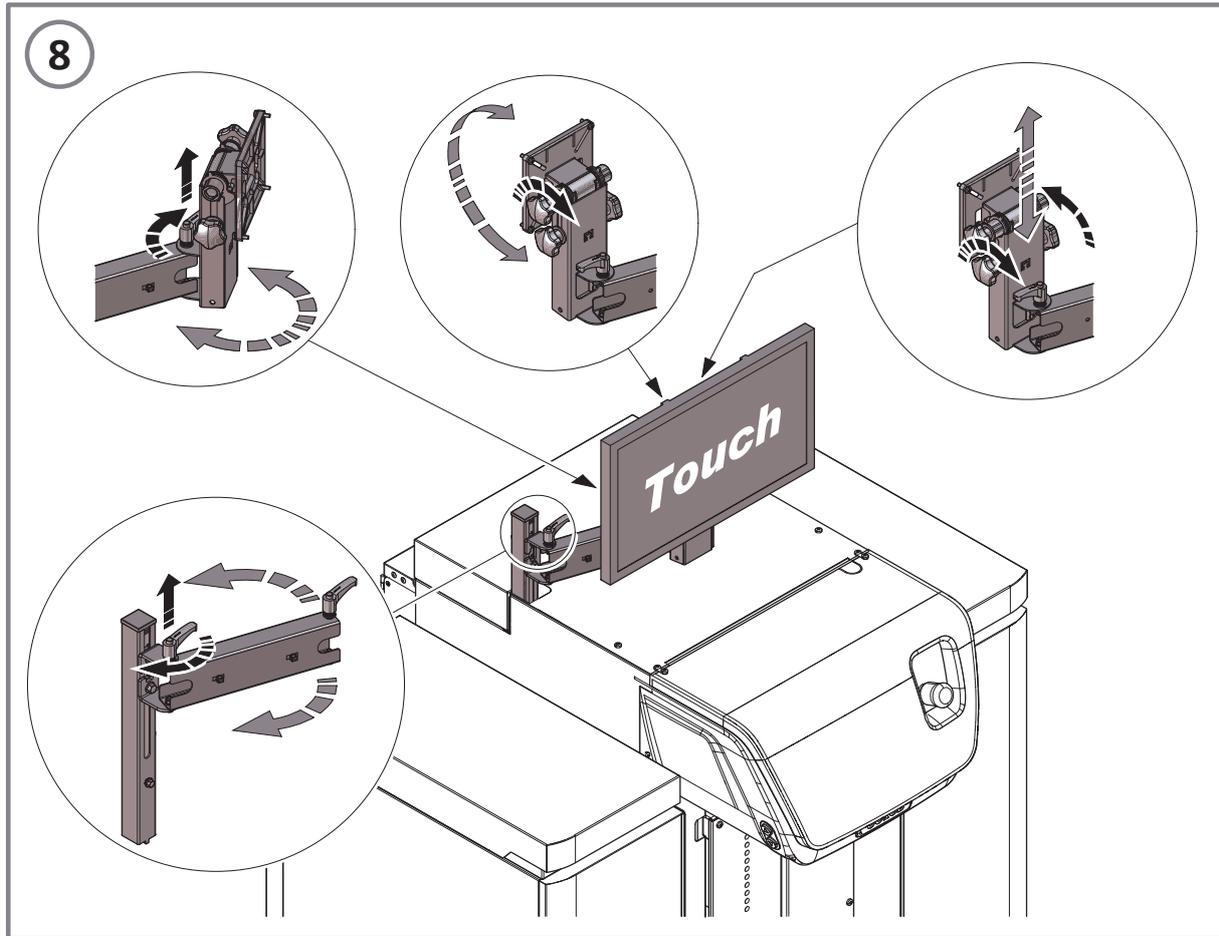
4



5







© COPYRIGHT 2023, COROB S.p.A.
All rights reserved in all countries

Dichiarazione CE di Conformità EC Declaration of Conformity

Versione linguistica originale in Italiano

Translation of the original Italian version

DESCRIZIONE - DESCRIPTION

DISPENSATORE AUTOMATICO
AUTOMATIC DISPENSER

MODELLO - MODEL

MATRICOLA - SERIAL No.

[MACHINE NAME]

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

COROB S.p.A.

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

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

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

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

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

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

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

[Name and Surname of Special Proxy Holder in charge]

COROB S.p.A.

San Felice sul Panaro, DD/MM/YYYY

BG - Производителят, който е лицето упълномощено за изготвяне на техническата документация, декларира на собствена изключителна отговорност, че машината, за която се отнася тази декларация, е в съответствие със съществуващите изисквания, предвидени от следните Директиви: Директива 2006/42/EC - Машини - Директива 2014/30/EU относно Електромагнитна съвместимост - Директива 2011/65/EU изменена с 2015/863/EU - Директива WEEE 2012/19/EU - Директива 2014/53/EU. Освен това се гарантира, че проектирането на машината и съответното производство са извършени и документирани при спазване на конкретни фирмени процедури в съответствие със стандарт EN ISO 9001:2015, отнасящ се до системите за управление на качеството.

CS - Výrobce a osoba pověřená sestavením technické dokumentace stvrzují na svou vlastní zodpovědnost, že zařízení, ke kterému se toto toto prohlášení vztahuje, je v souladu se základními požadavky stanovenými následujícími směrnici: Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/EC - Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU - Směrnice 2011/65/EU som ændret ved 2015/863/EU - Dírektiv WEEE 2012/19/EU - Směrnice 2014/53/EU. Dále se zaručuje, že stroj byl navržen a vyroben, a výroba je zdokumentována, v souladu s přesnými firmními postupy, které odpovídají normě EN ISO 9001:2015 o systémech řízení jakosti.

DA - Fabrikanten og personen bemyndiget til at udarbejde den tekniske dokumentation erklærer på eget ansvar at maskinen, som denne erklæring henviser til, er i overensstemmelse med de væsentlige krav i de følgende direktiver: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktivet 2011/65/EU som ændret ved 2015/863/EU - Direktivet WEEE 2012/19/EU - Direktivet 2014/53/EU. Det garanteres desuden, at designet af maskinen og den relevante produktionsproces er udført og dokumenteret ifølge præcise fabriksprocedurer i overensstemmelse med standarden EN ISO 9001:2015 vedrørende kvalitetsstyringssystemer.

DE - Der Hersteller und autorisierte Verfasser der technischen Dokumentation erklärt unter eigener exklusiver Verantwortung, dass die Maschine, auf die sich diese Erklärung bezieht, den Grundanforderungen entspricht, die von den folgenden Richtlinien vorgesehen werden: Maschinenrichtlinie 2006/42/EC - Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit 2014/30/EU - Richtlinie 2011/65/EU geändert durch 2015/863/EU - Richtlinie WEEE 2012/19/EU - Richtlinie 2014/53/EU. Darüber hinaus wird garantiert, dass die Planung der Maschine und ihre Herstellung unter Befolgung von genauen Unternehmensprozessen, die der Norm EN ISO 9001:2015 hinsichtlich der Qualitätsmanagement-Systeme entsprechen, durchgeführt und dokumentiert wird.

EL - Ο κατασκευαστής, και ο εξουσιοδοτημένος συντάκτης του τεχνικού φακέλου, πιστοποιεί, ότι, με δική του υπαυπότητα, το μηχάνημα στο οποίο αναφέρεται το παρόν, συμμορφώνεται με τις ουσιαστικές απαιτήσεις που προβλέπονται από τους κοινοτικούς: Οδηγία Μηχανήματος 2006/42/EC - Οδηγία Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας 2014/30/EU - Οδηγία 2011/65/EU όπως τροποποιήθηκε από το 2015/863/EU - Οδηγία WEEE 2012/19/EU - Οδηγία 2014/53/EU. Εγγυάται περαιτέρω ότι ο σχεδιασμός του μηχανήματος και η σχετική κατασκευή του εκτελείται και υποστηρίζεται από έγγραφα, ακολουθώντας τις ακριβείς εργοστασιακές διαδικασίες σύμφωνα με το πρότυπο EN ISO 9001:2015 σχετικά με τα συστήματα διαχείρισης ποιότητας.

ES - El fabricante y la persona autorizada para componer el fascículo técnico declara, bajo su propia y exclusiva responsabilidad, que la máquina a la que hace referencia esta declaración guarda conformidad con los requisitos esenciales previstos por las directivas siguientes: Directiva de máquinas 2006/42/EC - Directiva de compatibilidad electromagnética 2014/30/EU - Directiva 2011/65/EU modificada por 2015/863/EU - Directiva WEEE 2012/19/EU - Directiva 2014/53/EU. Se garantiza además que el diseño de la máquina y su producción se han efectuado y documentado de acuerdo con procedimientos de fábrica precisos conformes a la normativa EN ISO 9001:2015 relativa a los sistemas de gestión de calidad.

ET - Tootja ja tehnilise toimiku koostajaks volitatud isik kinnitab, et seade, millele käesolev avaldus viitab, vastab järgnevat regulatsioonide põhinõudmistele: Masindirektiiv 2006/42/EC - Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EU - Direktiiv 2011/65/EU muudetud 2015/863/EU-ga - Direktiiv WEEE 2012/19/EU - Direktiiv 2014/53/EU. Peale selle on garanteeritud, et seadme projektierimisel ja tootmisel on järgitud täpseid tehaseprotseduure, mis vastavad standardile EN ISO 9001:2015 kvaliteedijuhtimissüsteemide kohta, ning et seadme tootja ka vastab dokumentatsioonile.

FI - Valmistaja ja henkilö, joka on valtuutettu laatimaan tekninen asiakirja-aineisto, vakuuttavat omalla vastuullaan, että kone, johon tämä lausunto viittaa, vastaa seuraavien direktiivien olennaisia vaatimuksia: Konedirektiivi 2006/42/EC - Sähkömagneettista yhteensopivuutta koskeva direktiivi (EMC) 2014/30/EU ja Direktiivi 2011/65/EU sellaisena kuin se on muutettuna direktiivillä 2015/863/EU - Direktiivi WEEE 2012/19/EU - Direktiivi 2014/53/EU. Lisäksi taataan, että koneen suunnittelussa ja valmistuksessa ja näiden dokumentoinnissa noudatetaan tehtaan tarkkoja menettelytapoja, jotka täyttävät laadunhallintaa koskevan EN ISO 9001:2015 -standardin vaatimukset.

FR - Le fabricant, et toute personne autorisée à établir le dossier technique, déclare sous sa propre responsabilité que la machine à laquelle se rapporte cette déclaration est conforme aux exigences essentielles prévues par les directives suivantes : Directive Machines 2006/42/EC - Directive Compatibilité Électromagnétique 2014/30/EU - Directive 2011/65/EU telle que modifiée par 2015/863/EU - Directive WEEE 2012/19/EU - Directive 2014/53/EU. Le fabricant garantit également que la conception de la machine, ainsi que sa production, ont été effectuées et documentées, en suivant des procédures d'entreprise précises conformes à la norme EN ISO 9001:2015 relative aux systèmes de gestion qualité.

GA - Dearbhaíonn an déantóir, agus an duine atá údaráithe chun an comhad teicniúil a chur le chéile, ar a fhreagracht féin go bhfuil an gléas a mbaineann leis i gcomhréir leis na riachtanais atá leagtha amach sna treochra seo a leanas: Treoir um Innealra 2006/42/EC - Treoir um Chomhoiriúnacht Leictreamaighnéadach 2014/30/EU - Treoir 2011/65/EU ama leasú le 2015/863/EU - Treoir WEEE 2012/19/EU - Treoir 2014/53/EU. Deimhneair freisin go bhfuil dearadh an ghléise agus a dhéantús déanta, agus doiciméadaithe, de réir gnásnasa beachta an chomhlachta atá i gcomhréir leis an rial EN ISO 9001:2015 a bhaineann le córais bainistíochta cáilíochta.

HR - Proizvođač, i osoba ovlaštena za sastavljanje tehničke dokumentacije, 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 - Direktive 2014/53/EU. Također, jamči se da su projektiranje stroja i njegova proizvodnja izvedeni i dokumentirani slijedećih precizne tvorničke procedure sukladne normi EN ISO 9001:2015 o sustavima upravljanja kvalitetom.

HU - A gyártó, valamint a műszaki füzet összeállítására felhatalmazott személy saját felelősségük tudatában kijelentik, hogy a jelen nyilatkozat tárgyát képező gép megfelel az alábbi irányelvek alapvető rendelkezéseinek: 2006/42/EC Gépek irányelve - 2014/30/EU Elektromágneses kompatibilitás irányelv - 2011/65/EU irányelv, módosítással módosított 2015/863/EU irányelv - WEEE 2012/19/EU irányelv - 2014/53/EU irányelv. A gyártó garantálja továbbá, hogy a gép tervezése, kivitelezése, valamint a folyamat dokumentálása az üzemi előírások precíz betartásával történt, a minőségkezelési rendszerekkel foglalkozó EN ISO 9001:2015 szabvánnyal összhangban.

IS - Framleiðandinn, og einstaklingurinn sem hefur heimild til að taka saman tekniskýðing, vottar, að eigin ábyrgð, að vélin sem vísað er til í þessari yfirlýsingu, sé í samræmi við þær grunnkröfur sem gert er ráð fyrir í eftirfarandi reglugerðum: Véltilskipun 2006/42/EC - Tilskipun um rafsegulviðsamhæfi 2014/30/EU - Tilskipun 2011/65/EU eins og henni var breytt með 2015/863/EU - Tilskipun 2012/19/EU - Tilskipun 2014/53/EU. Ennfremur er ábyrgð að höfnun vélarinnar og tengt framleiðsla fer fram, og er það skjalsett, í samræmi við nákvæmt framleiðsluferil og í samræmi við EN ISO 9001:2015 staðalinn um gæðastjórnunarkerfi.

LT - Gamintojas ir asmuo įgaliojotas sudaryti techninę dokumentaciją, savo atsakomybe pareiškia, kad staklės, kurioms skirta ši deklaracija, atitinka esminius šių direktyvų reikalavimus: Mašinų direktyva 2006/42/EC - Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/EU - Direktyva 2011/65/EU su pakeitimais, padarytais 2015/863/EU - Direktyva WEEE 2012/19/EU - Direktyva 2014/53/EU. Taip pat užtikrinama ir dokumentais patvirtinama, kad staklės buvo sukurtos ir pagamintos tiksliai laikantis gamybos reikalavimų pateiktų EN ISO 9001:2015 standarte, dėl kokybės valdymo sistemos.

LV - Ražotājs un persona, kas ir pilnvarota nodrošināt tehnisko dokumentāciju, apliecina uz savu atbildību, ka mašīna, uz kuru šī deklarācija attiecas, atbilst šādu direktīvu: pamatprasībām Mašīnu Direktīva 2006/42/EC - Elektromagnētiskās saderības Direktīva 2014/30/EU - Direktīva 2011/65/EU grozīta ar 2015/863/EU pantu - Direktīva WEEE 2012/19/EU - Direktīva 2014/53/EU. Tiek arī nodrošināts, ka mašīnas dizains, pēc precīziem biznesa procesiem atbilst standartā EN ISO 9001:2015 prasībām attiecībā uz vadības sistēmu kvalitāti.

MT - Il-manifattur, u l-persuna awtorizzata biex tikkompila l-fajl tekniku jiddikjaraw taht ir-responsabilita taghhom stess li l-magna li ghaliha qed issir din id-dikjarazzjoni hija konformi ghar-rekwiżiti essenzjali previsti mid direttivi li ġejjin: Direktiva dwar il-Magni 2006/42/EC - Direktiva dwar il-Kompatibilita Elettronamjetika 2014/30/EU - Direktiva 2011/65/EU kif emendata b'2015/863/EU - Direktiva WEEE 2012/19/EU - Direktiva 2014/53/EU. Dan jigurva wkoll li d-disinn tal magna u l-produzzjoni taghha jsiru, u jgu ddokumentati wara proċessi tan-negozju precizi 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: Machinerichtlijn 2006/42/EC - EMC-richtlijn 2014/30/EU - Richtlijn 2011/65/EU zoals gewijzigd bij 2015/863/EU - Richtlijn WEEE 2012/19/EU - Richtlijn 2014/53/EU. Verder wordt gegarandeerd dat het ontwerp en de productie van het toestel werd gedocumenteerd en geïmplementeerd volgens de vereisten van de norm EN ISO 9001:2015 voor kwaliteitsmanagementsystemen.

NO - Producenten og den personen som er autorisert til å utstede den tekniske dokumentasjonen, erklærer under eget ansvar, at den maskinen denne erklæringen viser til, er i samsvar med de grunnleggende kravene som fremsettes i følgende direktiv: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktivet 2011/65/EU som endret ved 2015/863/EU - Direktivet WEEE 2012/19/EU - Direktivet 2014/53/EU. Det garanteres videre at utformingene 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/EC - Dyrektywa o kompatybilności elektromagnetycznej 2014/30/EU - Dyrektywa 2011/65/EU zmieniona przez 2015/863/EU - Dyrektywa WEEE 2012/19/EU - Dyrektywa 2014/53/EU. Ponadto gwarantuje się, że fazy projektowania oraz produkcji maszyny zostały przeprowadzone oraz są udokumentowane według dokładnych procedur zakładowych, zgodnych z normą EN ISO 9001:2015, dotyczącą systemów zarządzania jakością.

PT - O Fabricante e a pessoa autorizada a preencher o documento técnico declaram, à sua inteira e exclusiva responsabilidade, que a máquina a que se refere esta declaração está em conformidade com os requisitos essenciais estabelecidos pelas seguintes diretivas: Diretiva Máquinas 2006/42/EC - Diretiva Compatibilidade Eletromagnética 2014/30/EU - Diretiva 2011/65/EU alterada pela 2015/863/EU - Diretiva WEEE 2012/19/EU - Diretiva 2014/53/EU. É também garantido que a concepção e produção da máquina são efetuadas e documentadas de acordo com procedimentos empresariais específicos em conformidade com a norma EN ISO 9001:2015 relativa aos sistemas de gestão da qualidade.

RO - Fabricantul și persoana autorizată pentru realizarea dosarului tehnic declară pe propria răspundere că mașina la care se referă prezenta declarație se conformează cerințelor esențiale prevăzute de următoarele directive: Directiva 2006/42/EC Mașini - Directiva 2014/30/EU Compatibilitatea electromagnetică - Directiva 2011/65/EU astfel cum a fost modificat de 2015/863/EU - Directiva WEEE 2012/19/EU - Directiva 2014/53/EU. Se garantează, de asemenea, că proiectarea mașinii și producția acesteia, documentate corespunzător, se efectuează cu respectarea unor proceduri de întreprindere specifice, conforme cu standardul EN ISO 9001:2015 aferent sistemelor de management al calității.

SK - Výrobca a osoba poverená vypracovaním technickej dokumentácie na vlastnú zodpovednosť prehlasujú, že stroj, na ktorý sa toto prehlásenie vzťahuje, je v súlade so základnými požiadavkami, ktoré vyžadujú nasledujúce smernice: Smernica o strojných zariadeniach 2006/42/EC - Smernica o elektromagnetickej kompatibiliti 2014/30/EU - Smernica 2011/65/EU zmenená a doplnená 2015/863/EU - Smernica WEEE 2012/19/EU - Smernica 2014/53/EU. Ďalej sa zaručuje, že stroj bol navrhnutý a vyrobený, a výroba je zdokumentovaná, v súlade s presnými firmnými postupmi, ktoré zodpovedajú norme EN ISO 9001:2015 o systémoch riadenia kvality.

SL - Proizvajalec in oseba, pooblašena za sestavo tehničnega dokumenta, s polno odgovornostjo izdaja potrdilo, da je stroj, predmet te izjave, izdelan v skladu z osnovnimi zahtevami, kot jih določajo predpisi: Direktiva o strojih 2006/42/EC - Direktiva o elektromagnetni združljivosti 2014/30/EU - Direktiva 2011/65/EU kakor je bila spremenjena z 2015/863/EU - Direktiva WEEE 2012/19/EU - Direktiva 2014/53/EU. Jamčimo tudi za obliko sistema in predmetno izdelavo, pri katerih smo opravili postopke in pripravili ustrezno dokumentacijo v skladu z ustrezno tovarniško prakso in predpisom EN ISO 9001:2015, ki velja za sisteme zagotavljanja kakovosti.

SV - Tillverkaren och den person som har befogenhet att sammanställa den tekniska dokumentationen intygar, på eget ansvar, att maskinen denna försäkran hänvisar till överensstämmer med de väsentliga krav som ställs av följande direktiv: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktivet 2011/65/EU ändrat genom 2015/863/EU - Direktivet WEEE 2012/19/EU - Direktivet 2014/53/EU. Det garanteras vidare att utformningen av maskinen och därtill hörande tillverkning genomförs dokumenterat, i enlighet med exakta fabriksförfaranden som följer standard EN ISO 9001:2015 om system för kvalitetsstyrning.

TR - Üretici ve teknik dosyası oluşturmakla görevli kişi bu beyanını ilgili olduđu makinenin, aşığdaki direktifler tarafından öngörülen temel gerekliliklere uygun olduđunu kendi sorumluluđu altında beyan eder: 2006/42/EC Makine Direktifi - 2014/30/EU Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi - 2015/863/EU tarafından değıştirilen 2011/65/EU sayılı Direktif - WEEE 2012/19/EU Direktifi - 2014/53/EU Direktifi. Bundan başka, makinenin tasarım ve ilgili üretimi, kalite yönetimi sistemlerine ilişkin EN ISO 9001:2015 standardına uygun kesin işletme prosedürlerinin izlenmesi yoluyla gerçekleştirilmesi ve belgelendirilmesi sağlanır.

UK Declaration of Conformity

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

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

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

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