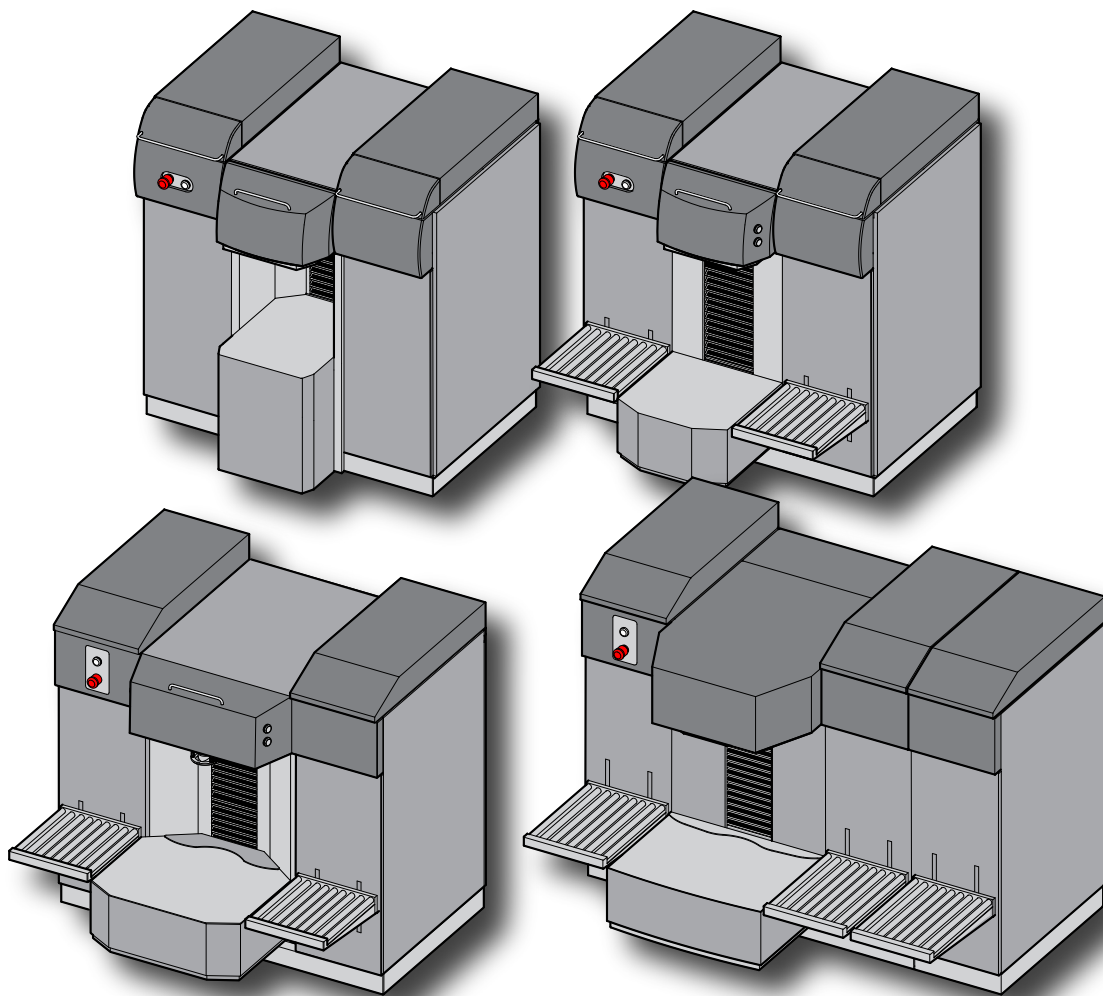


# COROB D600 - D700 - D800TX

Automatische Abtönmaschine  
Bedienerhandbuch



Bedienerhandbuch  
Automatische Abtönmaschine  
**COROB D600 - D700 - D800TX**  
Version 3.0 - R6 (01/20&3)  
ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL-ANLEITUNG

© COPYRIGHT 20&3, COROB S.p.A.  
Alle Rechte in allen Ländern vorbehalten.  
Weitere Exemplare oder technische Informationen können angefordert werden bei:

**COROB S.p.A.**  
**Via Agricoltura 103 • 41038 San Felice s/P • Modena • Italy**  
**Phone: +39-0535-663111 • Fax: +39-0535-663285**  
**Web site: [www.corob.com](http://www.corob.com)**  
**Email: [info.it@corob.com](mailto:info.it@corob.com)**

#### **GEISTIGE EIGENTUMSRECHTE UND DISCLAIMER**

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

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

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

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

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

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

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

Es enthält keine Leitfäden und/oder Informationen zur Reparatur des Produktes. Aus Sicherheitsgründen und aufgrund der Gefahr von Körperverletzungen oder Sachschäden hat COROB vorgesehen, dass Eingriffe dieser Art nur von autorisiertem Fachpersonal durchzuführen sind.

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

Unbefugte Eingriffe können zum Verfall der Garantie Ihres COROB Produkts führen, wie es im Kaufvertrag oder in den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von COROB vorgesehen ist.

Mit der vorliegenden Haftungsausschlussklausel wird nicht bezweckt, die Haftung der COROB entgegen den Gesetzesbestimmungen unter dem jeweils anwendbaren Recht einzuschränken oder auszuschließen.

Die oben genannten Einschränkungen und Ausschlüsse könnten deshalb in ihrer Anwendung nicht für jeden Käufer gelten.

Für Informationen zur nächsten Kundendienststelle wenden Sie sich direkt an COROB oder besuchen Sie die Website [www.corob.com](http://www.corob.com).

# KURZANLEITUNG

---

---

## Bei Arbeitsbeginn

- Den Reinigungszustand des Düsenblocks kontrollieren.
- (Mit lösungsmittelhaltigem Befeuchter oder ohne Befeuchter) Sicherstellen, dass der Schwamm sauber und befeuchtet ist; gegebenenfalls mit geeigneter Flüssigkeit tränken (die Wahl der Flüssigkeit ist abhängig von der Art der verwendeten Farbstoffe und erfolgt durch den Hersteller dieser Stoffe).
- (Mit wasserhaltigem Befeuchter) Sicherstellen, dass der Wasserstand im Vorratsbehälter nicht unter das Minimum sinkt.
- Die Systeminitialisierung und Entlüftung durchführen.

## Unbedingt beachten

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

## Bei Arbeitsende

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

**Für den korrekten Gebrauch der Anlage die Bedienungsanleitung aufmerksam lesen.**



# INHALTSVERZEICHNIS

---

---

<b>1</b>	<b>ALLGEMEINE INFORMATIONEN</b>	<b>7</b>
1.1	Zweck und Verwendung des Handbuches	7
1.1.1	<i>Grafische Konventionen</i>	7
1.2	Begriffsbestimmungen	7
<b>2</b>	<b>EIGENSCHAFTEN</b>	<b>9</b>
2.1	Beschreibung der Maschine	9
2.2	Beschreibung der Teile	10
2.3	Serienausstattung und Sonderzubehör	12
2.4	Verwendbare Gebinde	12
2.5	Bestimmungszweck	13
2.6	Identifizierungsdaten	13
<b>3</b>	<b>SICHERHEIT</b>	<b>15</b>
3.1	Sicherheitshinweise und unzulässige Anwendung	15
3.2	Warnhinweise zum Gebrauch der Farbstoffe	16
3.3	Restrisiken	17
3.4	Position der Etiketten	18
3.5	Sicherheitsvorrichtungen	19
3.6	Bedingungen für den Installationsort	20
<b>4</b>	<b>TRANSPORT UND HANDHABUNG</b>	<b>21</b>
4.1	Allgemeine Hinweise	21
4.2	Auspacken und Aufstellung	21
4.2.1	<i>Regulieren der Standfüße</i>	24
4.2.2	<i>Mitgeliefertes Zubehör</i>	25
4.3	Installation	25
4.4	Lagerung	25
4.5	Entsorgung und Recycling	26
<b>5</b>	<b>INBETRIEBNAHME</b>	<b>27</b>
5.1	Allgemeine Hinweise	27
5.2	Bedienelemente und Anschlüsse	28
5.3	Elektrischer Anschluss und Einschaltung	29
5.4	Initialisierung	29
5.5	Notabschaltung	30
5.6	Abschaltung	30
<b>6</b>	<b>VERWENDUNG DER ABTÖNMASCHINE</b>	<b>31</b>
6.1	Allgemeine Hinweise	31
6.2	Bei Arbeitsbeginn	31
6.3	Bedienung	31
6.3.1	<i>Laden des Gebindes – Halbautomatischer Gebindeträger</i>	32
6.3.2	<i>Laden des Gebindes – Automatischer Gebindeträger</i>	33
6.3.3	<i>Laden des Gebindes – Rollenbahn</i>	33
6.3.4	<i>Verwendung der Gebindezentriervorrichtung</i>	34
6.3.5	<i>Verwendung des Bung Hole Locator</i>	34
6.3.6	<i>Stanzen des Gebindes</i>	35
6.3.7	<i>Dosierung</i>	36
6.4	Automatische Prozesse	36
6.5	Nachfüllen der Behälter	37
6.6	Störungen	39
<b>7</b>	<b>PLANMÄSSIGE WARTUNG</b>	<b>41</b>
7.1	Allgemeine Hinweise	41
7.2	Wartungstabelle	41
7.3	Empfohlene Produkte	41
7.4	Externe Reinigung	42

7.5	Reinigung des Düsenblocks.....	42
7.6	Befeuchtung des Schwamms im Düsenverschluss .....	43
7.7	Kontrolle und Erneuerung der Stanze an der Stanzvorrichtung .....	45
7.8	Nachfüllen der Flaschen des Befeuchtungssystems.....	46
<b>8</b>	<b>TECHNISCHE DATEN.....</b>	<b>47</b>
8.1	Technische Daten .....	47
8.2	Abmessungen .....	48
8.3	Konformitätserklärung .....	50
8.4	Garantie .....	50

# 1 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

## 1.1 Zweck und Verwendung des Handbuches

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

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

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

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

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

**Wenn die Maschine auf einigen Abbildungen in diesem Handbuch ohne Schutzvorrichtungen und/oder die Angestellten ohne die Persönliche Schutzausrüstung abgebildet sind, dient dies einzig und alleine dazu, das jeweilige Thema deutlicher darzustellen.**

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

### 1.1.1 Grafische Konventionen

Der **Fettdruck** wird verwendet, um Hinweise oder Bemerkungen von besonderer Bedeutung verstärkt hervorzuheben.



#### **GEFAHR**

Zeigt eine Verletzungsgefahr an.



#### **HINWEIS**

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



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



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



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

## 1.2 Begriffsbestimmungen

### **BEDIENER**

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

### **WARTUNGS-/INSTALLATIONSTECHNIKER**

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

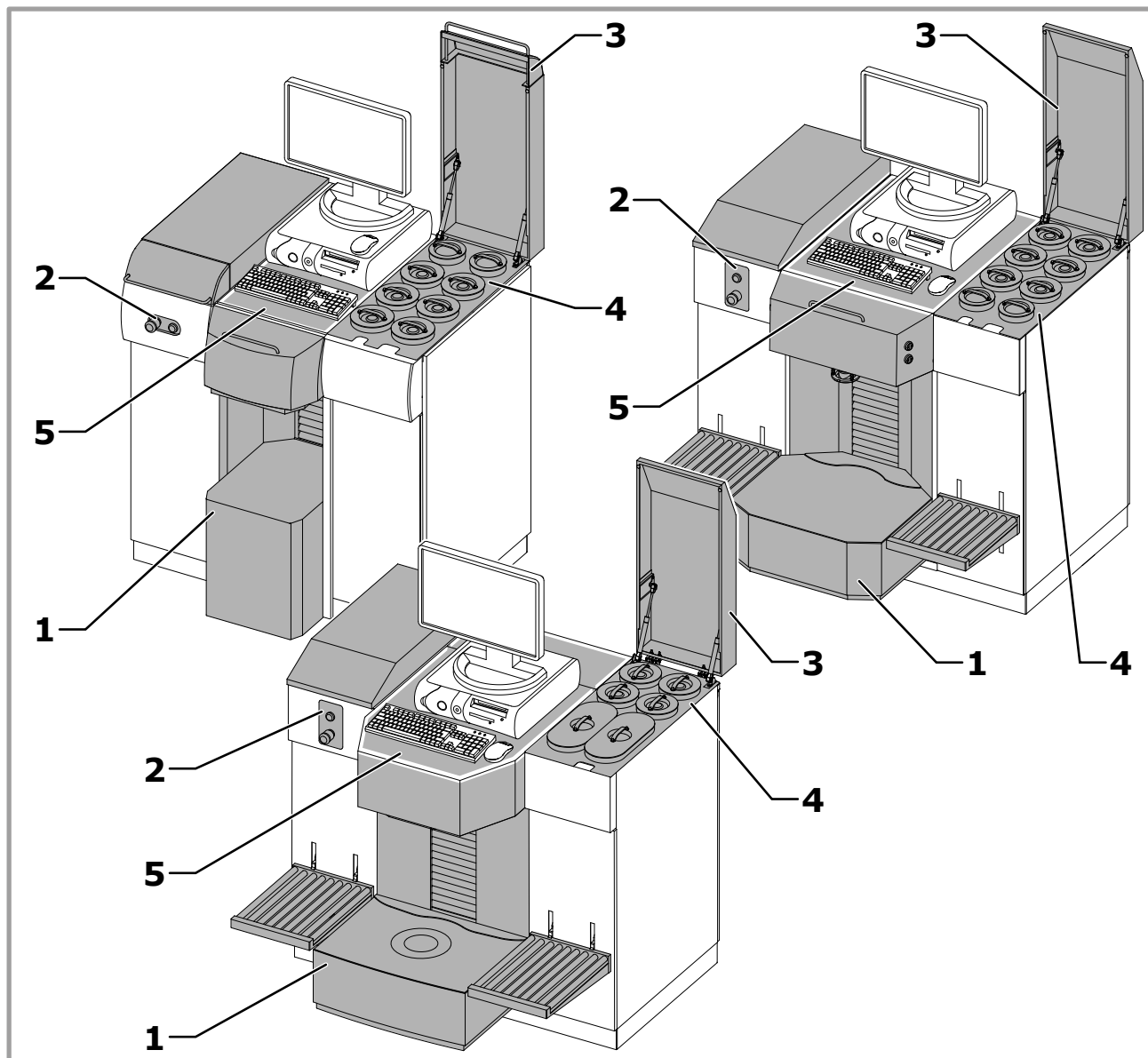
## **ALLGEMEINE INFORMATIONEN**



## 2 EIGENSCHAFTEN

### 2.1 Beschreibung der Maschine

Bei den automatischen Abtönmaschinen **COROB D600 - D700 - D800TX** handelt es sich um Vorrichtungen zur automatischen Dosierung (oder Ausgabe) von Flüssigfarbstoffen in mit Basisfarbe vorgefüllte Behälter (Fässer, Gebinde oder Eimer aus Metall oder Kunststoff) mit den in diesem Handbuch angegebenen Maßen zur Erzielung von Endprodukten wie Lacken, Farben, Tinten usw. im gewünschten und mit dem Steuerprogramm der Maschine gewählten Farbton.



Die Abtönmaschine besteht aus:

1. Dosierbereich und Vorrichtung zur Positionierung der Gebinde.
2. Bedientafel.
3. Obere Deckel.
4. Bereich zum Füllen der Behälter.
5. Ablagefläche für Computer.

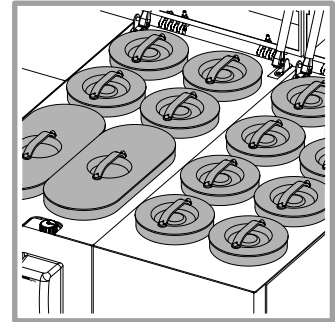
Die Steuerung der Abtönmaschine obliegt einem normalen Personal Computer, der auf Anfrage geliefert werden kann, aber nicht zum Lieferumfang der Maschine gehört. Der Hersteller bietet ein großes Angebot an Softwareanwendungen für die Steuerung sämtlicher Maschinenfunktionen.

## 2.2 Beschreibung der Teile

### Behälter

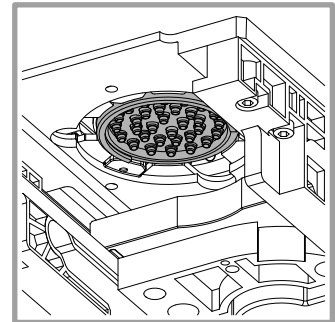
Die Behälter der Maschine können unterschiedliches Fassungsvermögen haben und sind für die Aufnahme des zu dosierenden Produkts geeignet.

Die Deckel im oberen Teil der Maschine ermöglichen den Zugriff, um die Behälter zu füllen; jeder Behälter ist mit einem Verschlussdeckel ausgestattet.



### Düsenblock

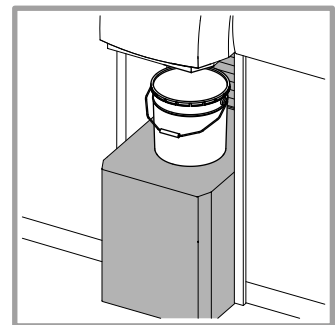
Im Dosiermodul laufen alle Dosierleitungen der Behälter zusammen. Sie sind an den Düsenblock angeschlossen, aus dem die Farbstoffmengen genau dosiert in die Gebinde abgegeben werden.



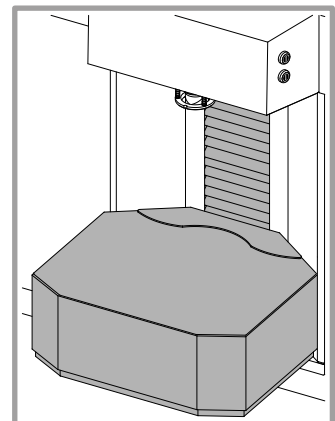
### Gebindeträger

Der Gebindeträger ermöglicht die richtige Positionierung des Gebindes zur Ausgabe am Düsenblock.

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

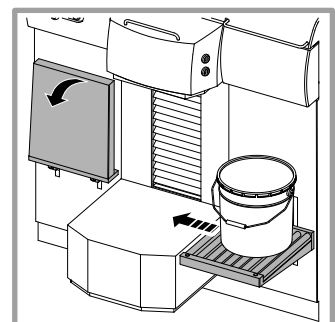


Der *halbautomatische Gebindeträger* wird vom Bediener mittels Aktivierungstasten (Zweihandbedienung) gesteuert; der Gebindeträger stoppt, wenn das jeweilige Gebinde von der Fotozelle erfasst wird.



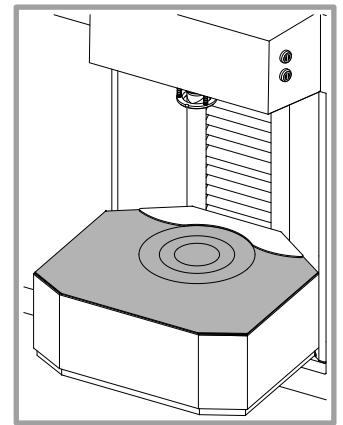
### Paneelrollenbahn

Ein optionales System aus kippbaren, an der vorderen Abdeckung der Maschine befestigten Rollenbahnen erleichtert das Laden schwerer Gebinde und ermöglicht die Führung bis zum Gebindeträger.



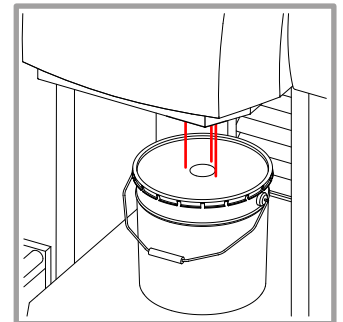
### Gebindezentriervorrichtung

An der mit einer Stanzvorrichtung ausgestatteten Maschine ist das Vorhandensein einer Gebindezentriervorrichtung vorgesehen, die nach Maß entsprechend der Abmessungen der verwendeten Gebinde ausgeführt wird. Sie dient der korrekten Ausrichtung der Gebinde auf den Düsenblock, damit die Deckelmitte gelocht wird und die Ausgabe exakt über die so geschaffene Öffnung erfolgt. Die Gebindezentriervorrichtung kann als Zubehör auch für die Standardmaschine angefordert werden und dient der Ausrichtung der Gebinde mit vorgelochten Deckeln auf den Düsenblock.



### Bung Hole Locator (B.H.L.)

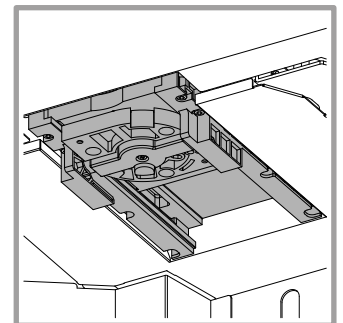
Es handelt sich um ein System, das einen Laserstrahl aussendet, der es ermöglicht, die bereits vorher gestanzten Gebinde so zu positionieren, dass die Öffnung auf den Block der Dosierdüsen ausgerichtet ist.



### Düsenverschluss des Düsenblocks

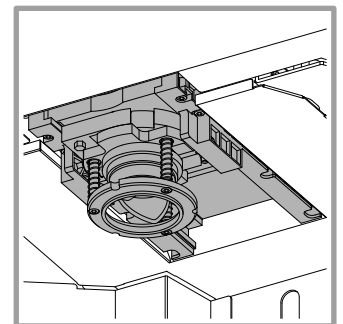
Die Farbstoffe neigen naturgemäß je nach den Umgebungsbedingungen (Temperatur, relative Feuchtigkeit usw.) zur Austrocknung. Um das Eintrocknen des Farbstoffs zu verhindern, ist die Maschine mit einem Düsenverschluss ausgestattet, der eine konstante Wartung erfordert.

Bei dem *Autocap mit Schwingverschluss* handelt es sich um einen automatischen Verschluss, der das hermetische Schließen der Dosiervorrichtung gewährleistet. Er wird durch die Software gesteuert, die ihn automatisch vor einem Dosiervorgang öffnet und sofort danach wieder verschließt.



### Automatische Stanzvorrichtung mit manueller Aktivierung

Die Stanzvorrichtung ist eine Vorrichtung zur Perforation des Gebindedeckels. Das Stanzen wird vom Bediener durch gleichzeitige Aktivierung der Tasten des halbautomatischen Gebindetragers (Zweihandbedienung) ausgeführt, der durch eine Hubbewegung das darauf befindliche Gebinde gegen die Stanze der Stanzvorrichtung bewegt und mit einer Senkbewegung wieder in die richtige Position zur Dosierung zurückführt.

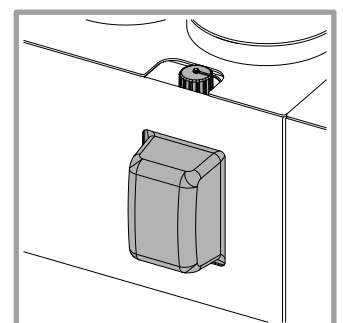


### No-Dry-Nozzle Befeuchtungssystem

Das Befeuchtungssystem für Farbstoffe auf Wasserbasis gewährleistet die Befeuchtung der Düsen nicht nur bei geschlossenem Autocap, sondern auch während der Dosierung. Befeuchtete Luft, gespeist durch Wasser aus der Vorratsflasche, wird in den Bereich der Düsen geleitet. In Abhängigkeit von der gemessenen Umgebungfeuchte aktiviert sich dieses Befeuchtungssystem bei Bedarf automatisch.

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

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



## EIGENSCHAFTEN

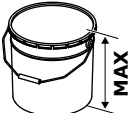
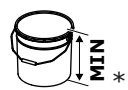
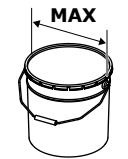




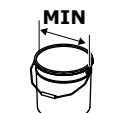
### 2.3 Serienausstattung und Sonderzubehör

	D600 TE	D600 TI	D700	D800TX
<b>Fassungsvermögen Behälter</b>	3 - 4 - 6 - 15 Liter 9 - 20 Liter (nur an zusätzlichen, breiten Behältermodulen)			
<b>Anzahl Kreisläufe</b>	bis zu 24		bis zu 32	
<b>Kreislauf mit Standardpumpe</b>	serienmäßig			
<b>Fließdurchmesser Düsenblock*</b>	28 mm (16) 39 mm (17-20) 45 mm (21-24)		28 mm (16) 39 mm (17-20) 45 mm (21-32)	
<b>Perforationsdurchmesser</b>	47 mm (20) 55 mm (21-24)		47 mm (20) 55 mm (21-32)	
<b>Zusätzliche Behältermodule</b>	bis zu 2		bis zu 4	
<b>Autocap mit Schwingverschluss</b>	serienmäßig			
<b>Halbautomatischer Gebindeträger</b>	serienmäßig	optional	serienmäßig	
<b>Automatischer Gebindeträger</b>	optional	serienmäßig	\	optional
<b>Automatische Stanzvorrichtung mit manueller Aktivierung</b>	opt. (mit halbautomatischem Gebindeträger)		optional	opt. (mit halbautomatischem Gebindeträger)
<b>Panelrollenbahn</b>	serienmäßig		optional	
<b>Bung Hole Locator (B.H.L.) Laser</b>	optional			
<b>No-Dry-Nozzle Befeuchtungssystem</b>	optional			
<b>Kreislauf mit LAB-Pumpe</b>	optional			
<b>Kreislauf mit HF-Pumpe**</b>	optional			

\* Lochdurchmesser für vorgelochte Gebinde = Fließdurchmesser + 15 mm. Der Fließdurchmesser kann entsprechend der Aufteilung der Kreisläufe für Wasser und Lösungsmittel der Maschine variieren.

\*\* Ein HF-Kreislauf ersetzt zwei Standardkreisläufe.

### 2.4 Verwendbare Gebinde

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

\* Aufgrund ihres hohen Füllpegels rät COROB davon ab, Gebinde mit 0,5 Liter und 1 Liter zu lochen.

## 2.5 Bestimmungszweck

---

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

Die Maschine darf nur mit Gebinden innerhalb der im Kapitel 2.4 (Verwendbare Gebinde) angegebenen Grenzen, nur mit Farbstoffen, die in der Tabelle im Kapitel 8.1 (Technische Daten) angegeben sind, und nur mit den in diesem Handbuch beschriebenen Vorgehensweisen verwendet werden.

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

## 2.6 Identifizierungsdaten

---

Die Maschine ist mit einem Typenschild (Kapitel 3.4) ausgestattet, das folgende Angaben erhält:

1. Name des Herstellers.
2. CE-Kennzeichnung und WEEE-Kennzeichnung.
3. Maschinenmodell.
4. Baujahr.
5. Seriennummer.
6. Elektrische Daten.



*Das Typenschild darf weder entfernt noch verändert werden.*

## **EIGENSCHAFTEN**

## 3 SICHERHEIT

### 3.1 Sicherheitshinweise und unzulässige Anwendung



#### OBLIGATORISCH

- **Lesen Sie vor dem Ausführen von Eingriffen an der Maschine sorgfältig das Handbuch.**
- Die Maschine darf ausschließlich zu ihrem Bestimmungszweck verwendet werden.
- Auf die an der Maschine angebrachten Hinweise achten.
- Verwenden Sie die Persönliche Schutzausrüstung, wenn sie vorgeschrieben ist.
- Nur qualifiziertes und entsprechend geschultes Personal (WARTUNGSTECHNIKER) ist zum Zugang zu den von Abdeckungen geschützten Bauteilen der Maschine befugt, um die außerordentliche Wartung oder Reparaturen vorzunehmen.
- Bei jedem Eingriff der ordentlichen Wartung durch den Bediener muss die Maschine ausgeschaltet und das Stromversorgungskabel von der Stromdose getrennt sein.
- Die Maschine darf nur von **einem einzigen Bediener** gebraucht werden; es ist verboten, dass andere Personen außer dem Bediener anwesend sind und Teile der Maschine während des Gebrauchs erreichen und berühren können.
- Die Maschine darf nur von Bedienern verwendet werden, die volljährig und in einem körperlichen und geistigen Zustand sind, der von einem Facharzt für Arbeitsmedizin als geeignet befunden wurde.
- Auf der Maschine können bestimmte Stoffe zum Einsatz kommen, wie Farbstoffe, Lackfarben, Lösungs-, Schmier- und Reinigungsmittel, die sich als gesundheitsschädigend erweisen können. Bei Umgang, Lagerung und Entsorgung dieser Stoffe müssen deshalb die geltenden Bestimmungen und die Anweisungen des Produktherstellers beachtet werden.



#### VERBOTEN

- Die Maschine darf weder mit Gebinden, die über die im Kapitel 2.4 (Verwendbare Gebinde) angegebenen Grenzwerte hinausgehen, noch mit Farbstoffen, die nicht in der Tabelle der technischen Daten enthalten sind, verwendet werden.
- **DIE MASCHINE DARF IN EINER EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN UMGEBUNG NICHT VERWENDET WERDEN.**
- Weder offenes Feuer noch Werkstoffe verwenden die Funken erzeugen oder einen Brand auslösen können.
- Die Maschine darf nicht für Lebensmittelzwecke verwendet werden.
- DER BEDIENER darf keine Arbeiten ausführen, die dem WARTUNGS- oder dem INSTALLATIONSTECHNIKER vorbehalten sind. Der Hersteller haftet NICHT für Schäden durch die Nichtbeachtung dieses Verbots.
- Es ist verboten, die Maschine ohne Schutzvorrichtungen zu verwenden, und die Maschine zu verwenden, wenn ihre Schutzvorrichtungen deaktiviert oder defekt sind oder fehlen. Die Abdeckplatten müssen stets geschlossen sein.
- Niemals direkt in die Lichtquelle des Bung Hole Locator-Lasers blicken (Laser-Produkt der Klasse II).
- Sollte die Maschine Feuer fangen, **niemals Wasser zum Löschen verwenden**. Verwenden Sie nur Feuerlöscher mit Trockenpulver oder mit Kohlendioxid und befolgen Sie die Gebrauchsanweisung und die Hinweise des Herstellers, die am Feuerlöscher angegeben sind.



#### ELEKTRISCHE GEFAHR

- **DIE MASCHINE MUSS IMMER AUS EINER STROMDOSE VERSORGT WERDEN, BEI DER DIE ERDUNG GEWÄHRLEISTET IST.** Die Leitung muss gemäß den geltenden Unfallverhütungsvorschriften über einen Schutz gegen Überlastung, Kurzschluss und direkten Kontakt verfügen. Wenn die Erdung nicht ordnungsgemäß erfolgt ist, kann dies zu Stromschlägen führen.
- Die Maschine darf nicht an ein Stromnetz angeschlossen werden, dessen Eigenschaften von den Angaben auf dem Typenschild abweichen.
- Nach einem plötzlichen Stromausfall läuft die Maschine bei Rückkehr des Stroms automatisch wieder an, um

## SICHERHEIT

die automatischen Vorgänge fortzusetzen, die das Eintrocknen der Produkte verhindern.

- Die Maschine nur in Innenräumen verwenden, um die Gefahr von Stromschlägen oder Verletzungen zu vermeiden. Es ist verboten, die Maschine im Freien zu verwenden, wo sie Regen oder starker Feuchtigkeit ausgesetzt sein kann.
- Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten stets das Netzkabel ziehen. Die Maschine wird durch Herausziehen des Netzsteckers vom Stromnetz getrennt.
- Sie sollte deshalb in der Nähe einer leicht zugänglichen Netzsteckdose installiert werden.
- Keine Verlängerungskabel für den Anschluss der Maschine verwenden.
- Keine Mehrfachsteckdosen zur Versorgung anderer Geräte an die Netzsteckdose anschließen, über die die Maschine gespeist wird. Stellen Sie sicher, dass die Stromversorgung der Apparate, die seriell mit der Maschine verbunden sind (wie der Computer) äquipotential ist (d.h. einen einzigen Erdungsbezug hat), da Potentialunterschiede zu Störungen und/oder Schäden an den seriellen Anschlüssen führen.
- In regelmäßigen Abständen den Zustand des Netzkabels prüfen und ggf. durch ein neues Kabel des Herstellers ersetzen.

### 3.2 Warnhinweise zum Gebrauch der Farbstoffe

---



#### GEFAHR

---

Die Maschine eignet sich zur Verwendung von Farbstoffen im Allgemeinen. Halten Sie sich streng an die Gebrauchsanweisung auf der Verpackung des jeweiligen Farbstoffs und lesen Sie sich die **SICHERHEITSBLÄTTER (MSDS - Material Safety Data Sheet)**, die der Händler oder Hersteller des Produkts mitliefern muss, genau durch.

Befolgen Sie alle angegebenen Sicherheitsvorschriften und wenden Sie, wenn dies Pflicht ist, die vorgesehene Schutzausrüstung an.



















---

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

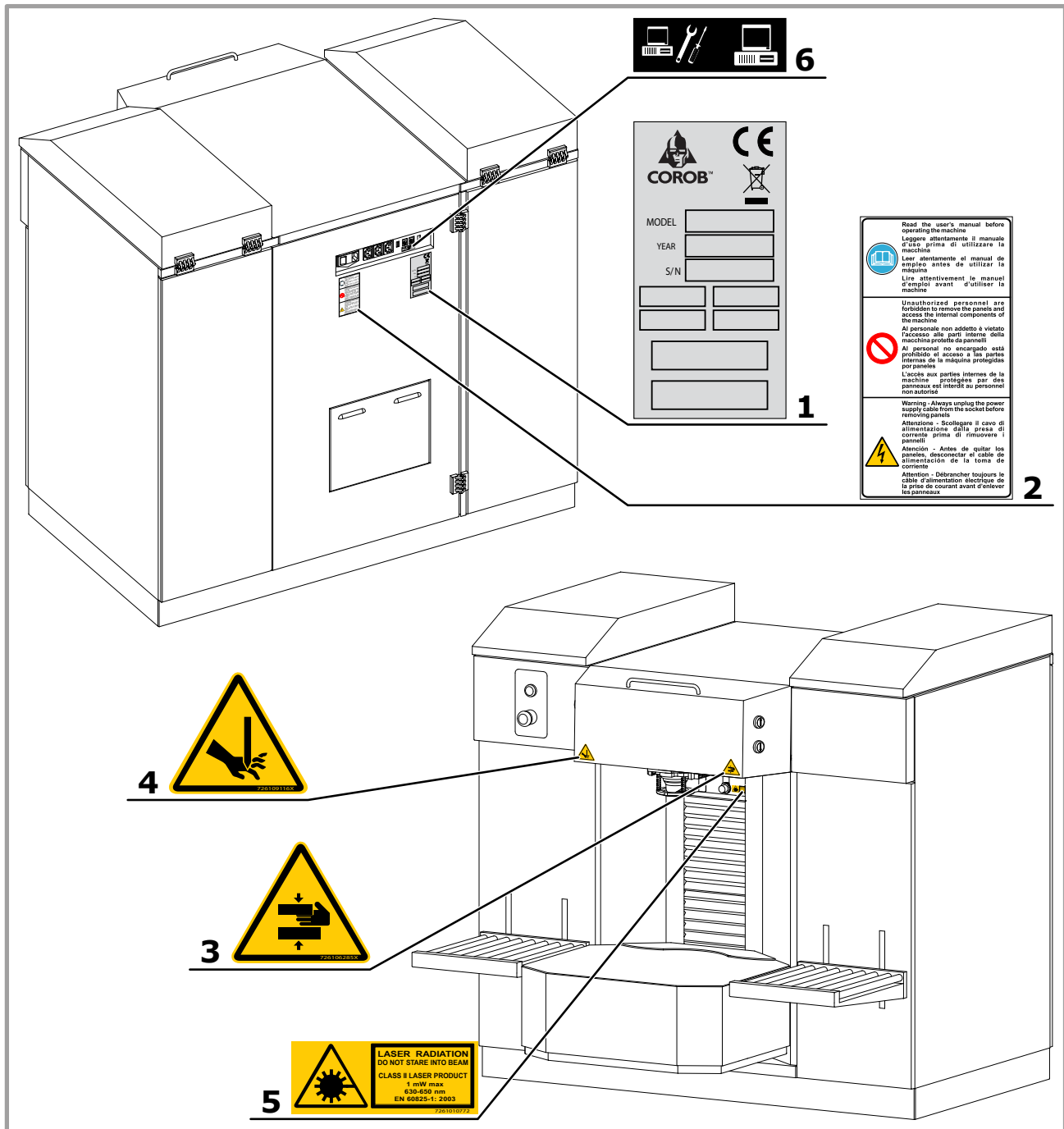
1. Nicht verschlucken, da gesundheitsschädigend.
2. Kontakt mit Haut und Augen vermeiden. Im Falle des Kontakts mit Haut oder Augen mit reichlich Wasser abspülen.
3. Für Kinder unzugänglich aufbewahren.
4. Wenn es vorgeschrieben ist, ist die angegebene Schutzausrüstung anzuwenden.
5. Im Falle des Austritts von Produkten oder bei versehentlichem Verschütten ist auf eine sorgfältige Belüftung des Arbeitsbereiches zu achten. Des Weiteren sind die Anweisungen im vorliegenden Handbuch und die Angaben des Produktherstellers zu befolgen.
6. Der Farbstoff darf nicht in die Abwässer gelangen. Zur Entsorgung von Rückständen sind die geltenden örtlichen Rechtsvorschriften zu befolgen.



## 3.3 Restrisiken

Risiko	Vorsichtsmaßnahme	PSA	Bez. im Handbuch	
	<b>Gefahr eines Stromschlags</b> – Es besteht die Gefahr eines Stromschlags, wenn die Maschine aus einer Stromdose versorgt wird, die nicht geerdet ist.		Kap. 5	
	<b>Gefahr eines Stromschlags</b> – Es besteht die Gefahr eines Stromschlags, wenn man sich Zugang zu Teilen der Maschine verschafft, die durch Paneele geschützt sind, ohne vorher den Strom getrennt zu haben.	Die Maschine an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose anschließen.  Dem Bediener ist der Zugang zu den Bauteilen der Maschine untersagt, die durch die Abdeckung geschützt sind.  Für den Wartungstechniker: Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten die Maschine abschalten und das Netzkabel aus der Netzsteckdose ziehen.	\	
	<b>Rückenschäden</b> – Die Verschiebung schwerer Lasten bei der Versetzung der Maschine und das Laden der Gebinde auf den Gebindeträger können zu Schäden führen.	 	Kap. 4 - 6	
	<b>Gefahr durch herabfallende Gegenstände / Quetschgefahr</b> – Beim Aufstellen des Gebindes auf dem Gebindeträger kann dieses umkippen und auf den Bediener fallen.	 	Kap. 6	
	<b>Quetschgefahr / Gefahr des Hängenbleibens</b> – Die automatische Bewegung des Düsenverschlusses und des Gebindeträgers kann zu Verletzungen führen.	Die Maschine darf nur von einem einzigen Bediener gebraucht werden.  Während der Bedienung der Maschine auf keinen Fall die Hände in den Dosierbereich bringen.	 	Kap. 6
	<b>Quetschgefahr / Gefahr des Hängenbleibens</b> – Während des Auffüllens des Farbstoffs kann sich die Drehung des Rührwerks im Behälter automatisch aktivieren.	Drücken Sie den Not-Aus-Taster, bevor Sie eingreifen.		Kap. 6.5
	<b>Schnittgefahr</b> – Während des Perforierens oder bei der Wartung der Stanzvorrichtung kann es durch Berührung der Stanzschneide zu Verletzungen kommen.		Kap. 6 - 7	
	<b>Rutsch- / Sturzgefahr</b> – Der nicht zweckmäßige Gebrauch des Gebindeträgers kann zu Verletzungen führen.	 	Kap. 6.3	
	<b>Explosionsgefahr</b> – Die von den verwendeten Farbstoffen erzeugten Dämpfe können eine Explosion hervorrufen.	\		
	<b>Gefahr durch Laserstrahlen</b> – Beim Bung Hole Locator (B.H.L.) werden rote Laserlichtquellen verwendet, die potentiell gefährlich für die Augen sein können.		Kap. 6	
	<b>Vergiftungs- und Sensibilisierungsgefahr</b> – Die von den verwendeten Farbstoffen erzeugten Dämpfe können bei den Tätigkeiten zum Auffüllen der Behälter, zur Reinigung und zur Entsorgung der Maschine zu Vergiftungen und/oder zur Sensibilisierung führen.	In den MSDS-Blättern empfohlene Schutzausrüstung.	Kap. 3.2 - 4 - 6 - 7	

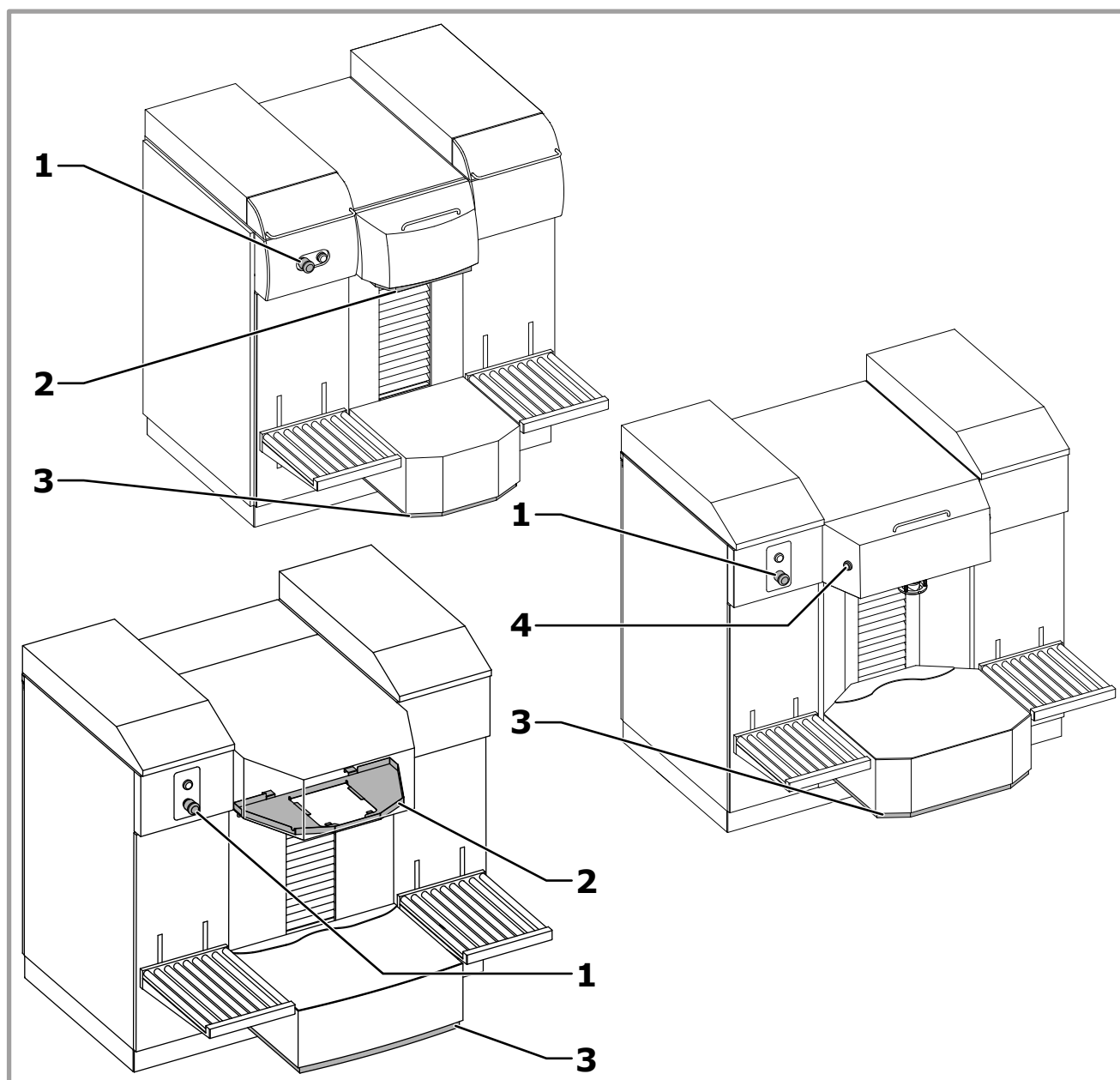
### 3.4 Position der Etiketten



1. Typenschild (Kapitel 2.4)
2. Etikett „Allgemeine Warnhinweise“
3. Etikett „Quetschgefahr“
4. Etikett „Schnittgefahr“
5. Etikett „Lasergefahr“
6. Etikett „Serielle Anschlüsse“

*Die Sicherheits- oder Hinweisschilder dürfen weder entfernt noch unleserlich gemacht werden. Unleserlich gewordene oder fehlende Schilder müssen ersetzt werden. Eine Bestellung kann beim Hersteller erfolgen.*

### 3.5 Sicherheitsvorrichtungen



	D600 TE	D600 TI	D700	D800TX
1. Not-Aus-Taste.	✓	✓	✓	✓
2. Obere Sicherheitsplatte Gebindeträger (bei automatischem Gebindeträger).	✓	✓		✓
3. Untere Sicherheitsplatte Gebindeträger.	✓		✓	✓
4. Sicherheitstaste zur Aktivierung des Gebindeträgers (bei halbautomatischem Gebindeträger).	✓	✓	✓	✓



#### GEFAHR

Bei einem Defekt der Sicherheitseinrichtungen dürfen keine herstellerfremden Komponenten eingesetzt werden. Wenden Sie sich bitte bei Bedarf ausschließlich an den vom Hersteller autorisierten Kundendienst.

### 3.6 Bedingungen für den Installationsort

---

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

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



#### HINWEIS

---

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

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

Umgebungsbedingungen außerhalb der angegebenen Werte (Kapitel 8.1) können schwere Schäden an der Maschine und insbesondere an den elektronischen Geräten bewirken.

---



#### GEFAHR

---

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

---

## 4 TRANSPORT UND HANDHABUNG

### 4.1 Allgemeine Hinweise

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



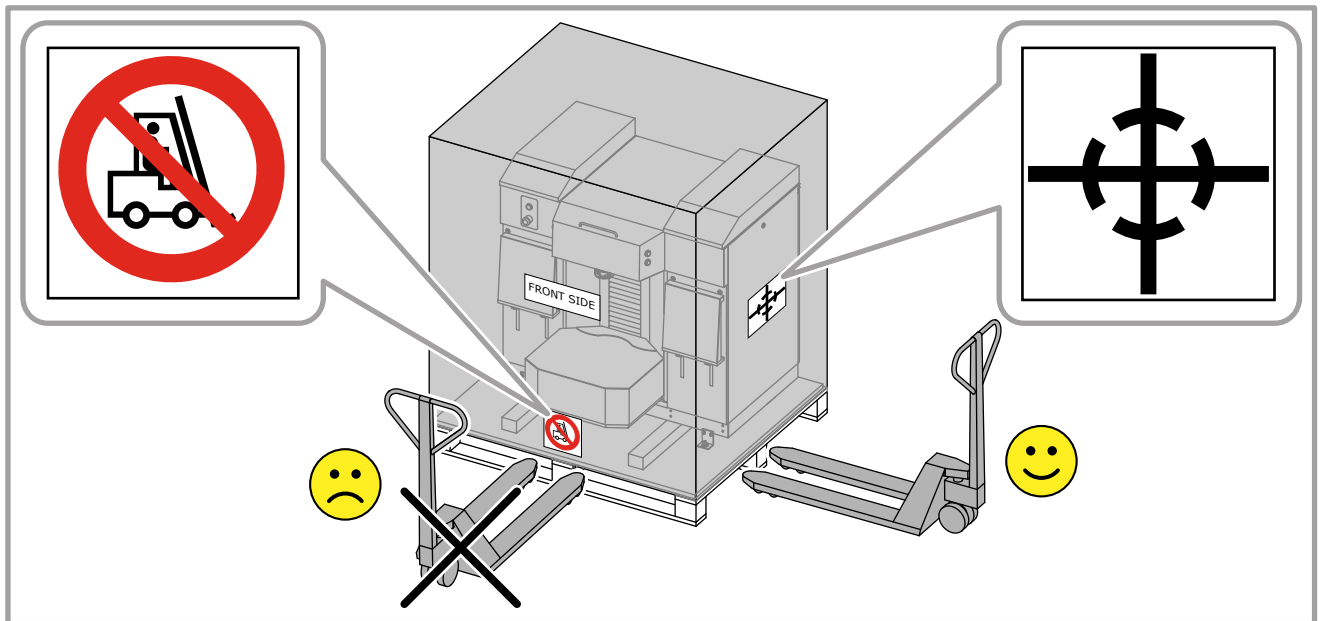
#### **GEFAHR**


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

Beim Anheben der Verpackung nicht die Gabeln der Hubvorrichtung auf der langen Seite einführen.

#### **HINWEIS**

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



 Wird die Maschine in Wandnähe aufgestellt, muss ein Mindestabstand von 10 cm eingehalten werden, damit sich die oberen Deckel öffnen lassen und die Kabel nicht gequetscht werden.

### 4.2 Auspacken und Aufstellung

		1 x 10 mm 2 x 17 mm	Entfernen der Paletten-Befestigungsbügel
---	---	------------------------	--

#### **GEFAHR**

Für den folgenden Arbeitsschritt sind mindestens 2 Personen erforderlich.

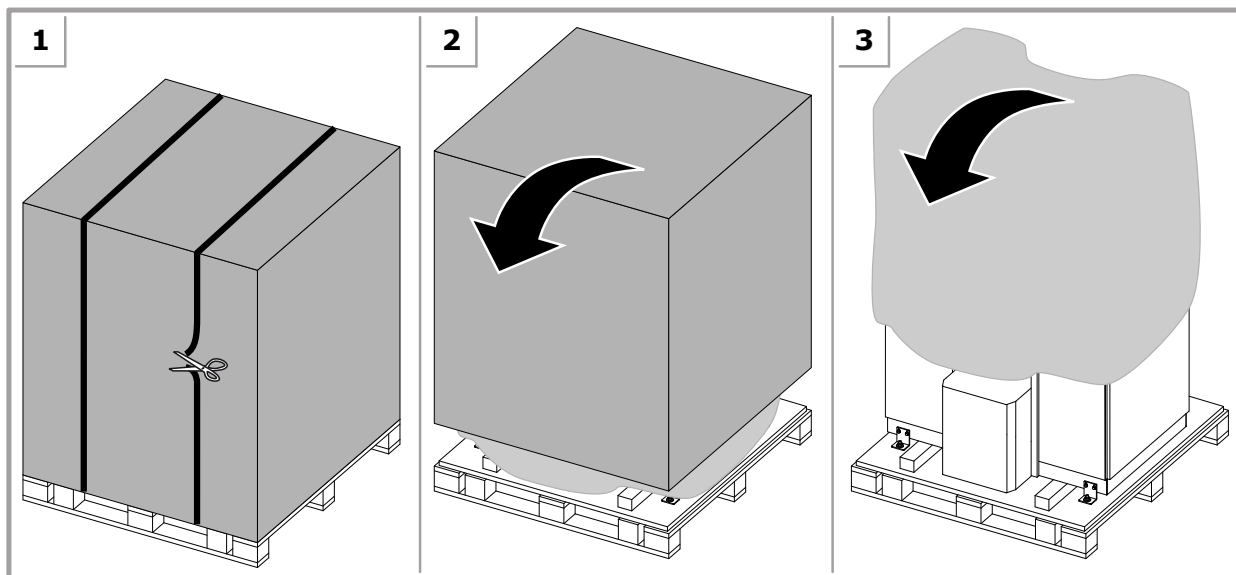
Das Verpackungsmaterial ist für spätere Zwecke aufzubewahren beziehungsweise vorschriftsmäßig zu entsorgen. Während der Garantiefrist sollte die Verpackung aufbewahrt werden.

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

1. Die Umreifungsbänder, die die Verpackung umspannen, durchtrennen.
2. Die Abdeckung von der Palette entfernen.

## TRANSPORT UND HANDHABUNG

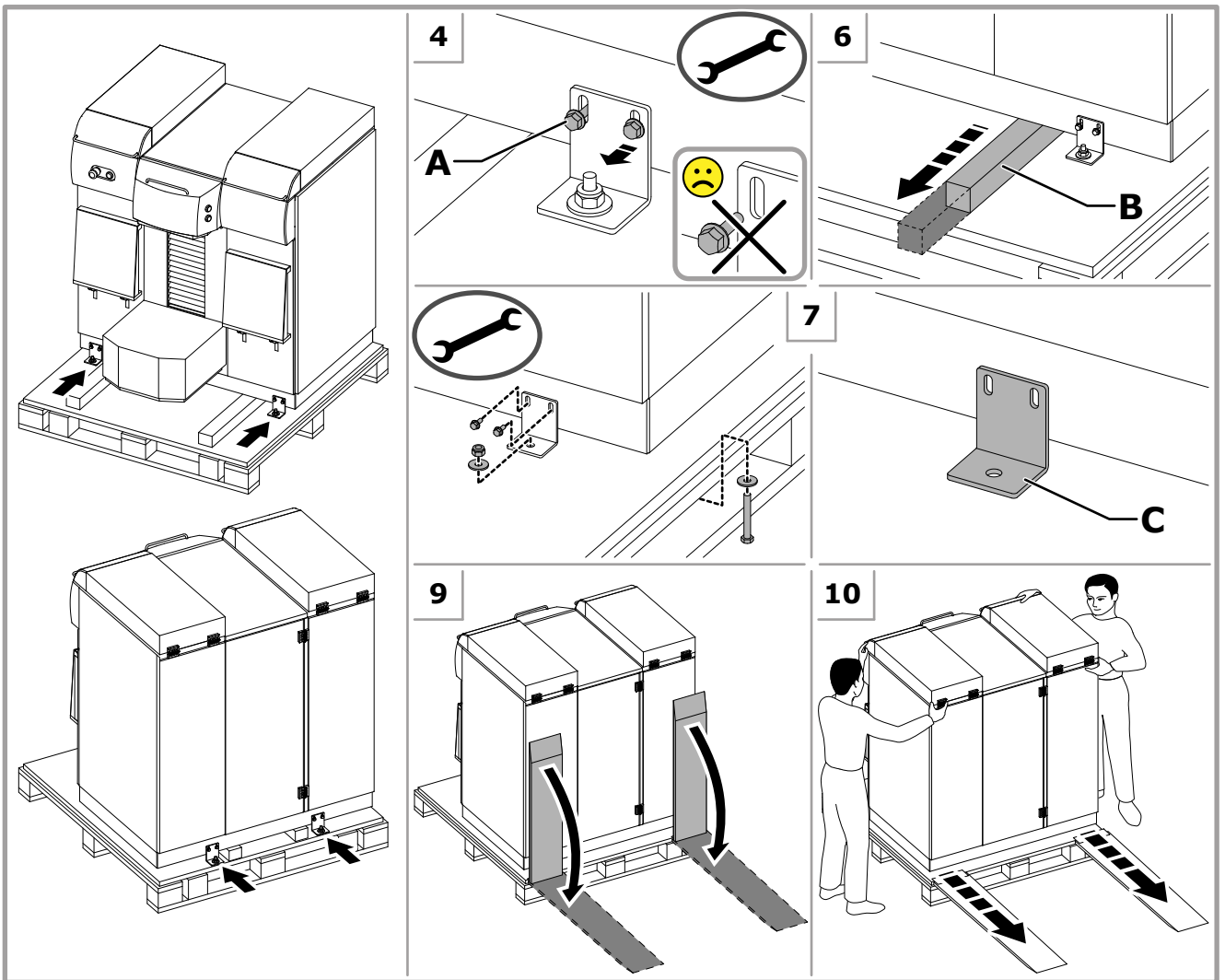
3. Die Umhüllung der Maschine entfernen. Möglicherweise vorhandenes Zubehör und/oder mitgeliefertes Material entnehmen.



### GEFAHR

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

4. Alle Schrauben **A**, mit denen die Bügel an der Maschine befestigt sind, lösen.
5. Die Standfüße (Kapitel 4.2.1) senken, damit die Maschine leicht von den Holzleisten angehoben wird, auf denen sie steht.
6. Die Holzleisten **B** entfernen.
7. Alle Schrauben und Muttern, die jeden Bügel C auf der Palette fixieren, ganz lösen und entfernen.
8. Die Standfüße (Kapitel 4.2.1) anheben, bis sich die Maschine leicht auf den Rädern verschieben lässt.
9. Beide Schienen absenken
10. Die Maschine an den Seiten anfassen (dazu sind mindestens zwei Personen erforderlich), sie mit Hilfe der entsprechenden Räder langsam auf die Schienen gleiten lassen und auf dem Boden aufsetzen.







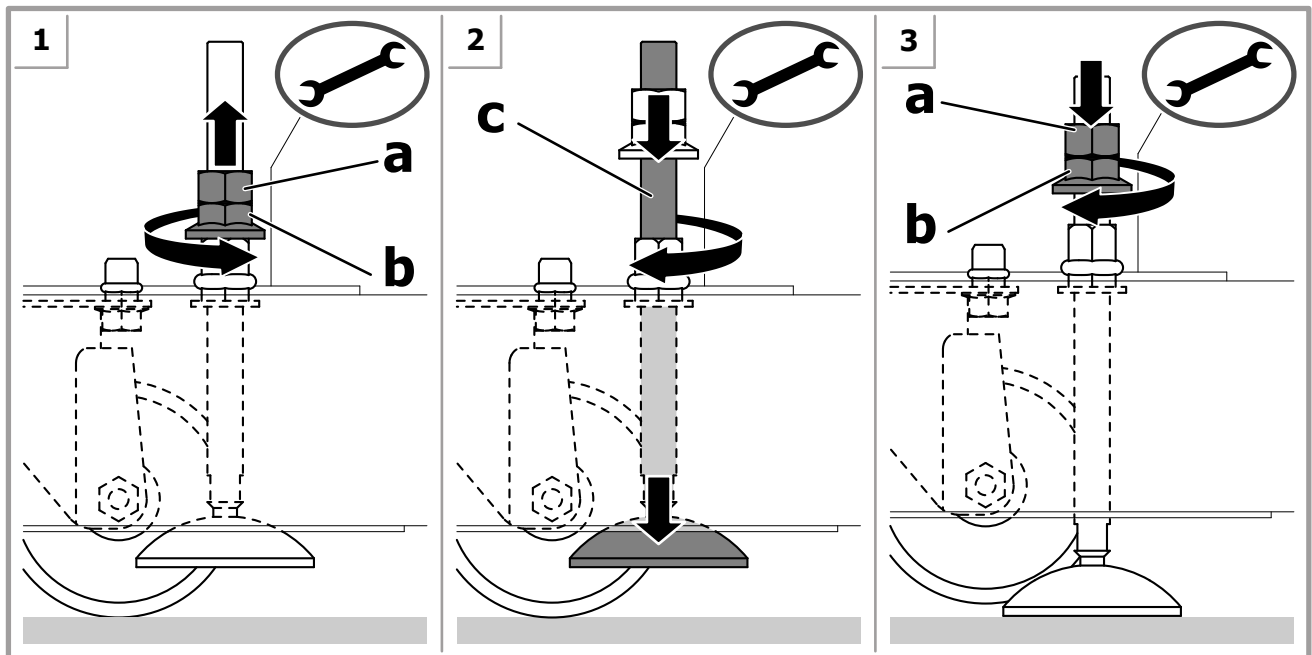
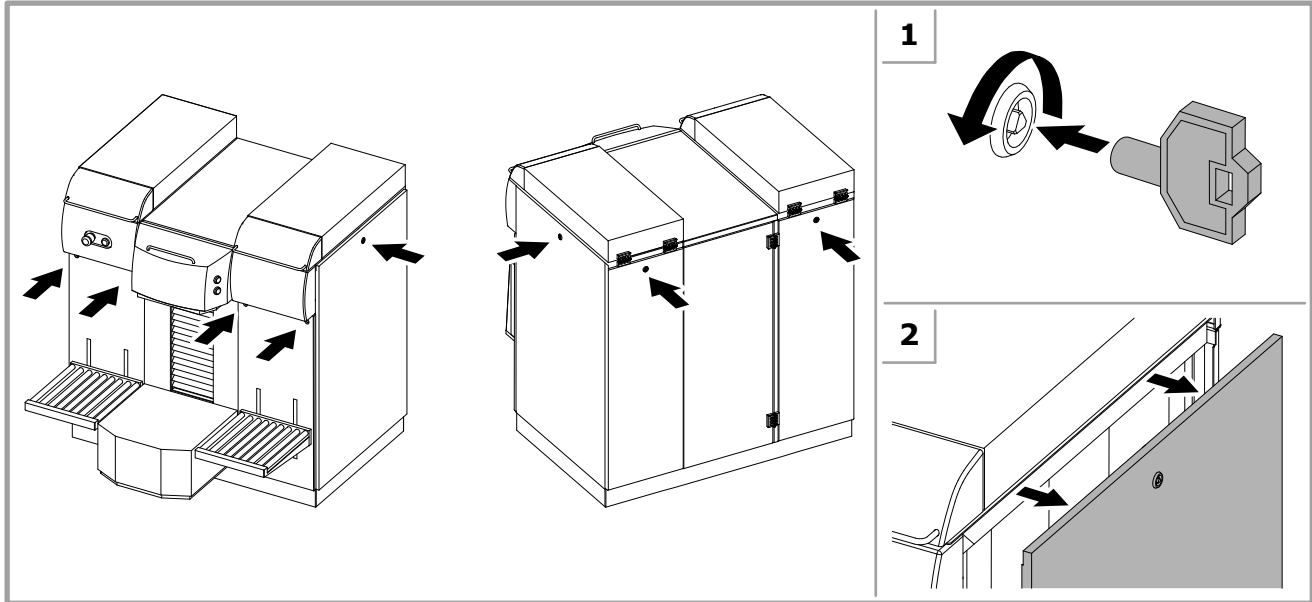
11. Die Standfüße (Kapitel 4.2.1) senken, um die Maschine waagrecht ausrichten zu können, und sicherstellen, dass die Räder nicht den Boden berühren.

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

## TRANSPORT UND HANDHABUNG

### 4.2.1 Regulieren der Standfüße

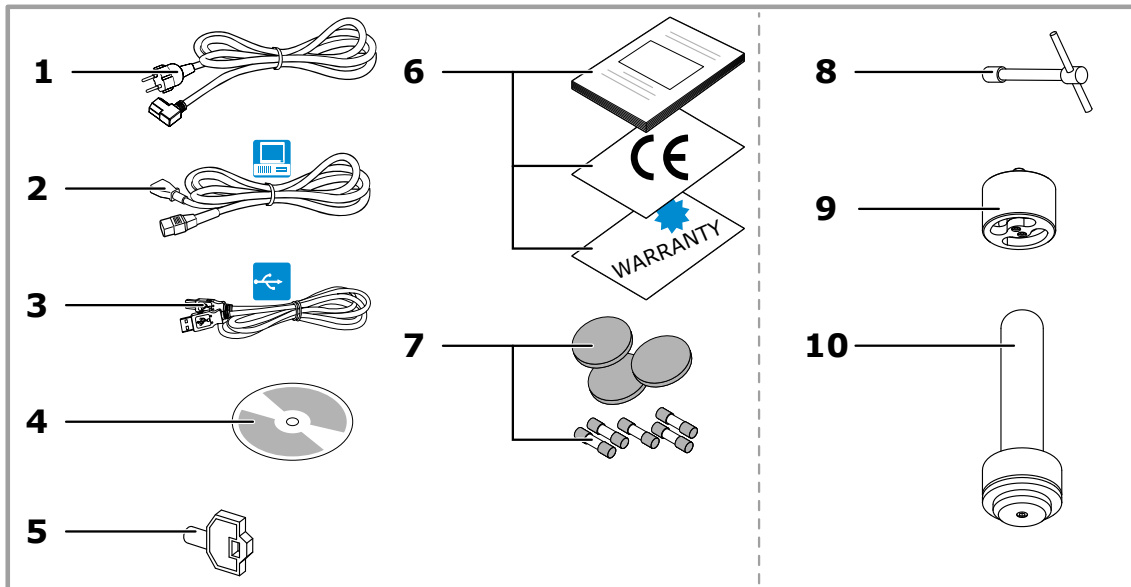
			Öffnen der Abdeckung
		1 x 19 mm	Regulieren der Standfüße





### 4.2.2 Mitgeliefertes Zubehör

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



- |   |   |
|---|---|
| 1. Netzkabel.                                 | 7. Ersatzteile.                             |
| 2. Netzkabel für den Computer.                | <i>Nur bei Stanzvorrichtung:</i>            |
| 3. USB-Kabel.                                 | 8. T-Schlüssel.                             |
| 4. CD mit der mitgelieferten Software.        | 9. Vorrichtung für die Entnahme der Stanze. |
| 5. Schlüssel für Abdeckung.                   | 10. Manueller Stopfenaussetzer.             |
| 6. Bedienerhandbuch und Produktdokumentation. |   |

Entsprechend Ihrer Bestellangaben wird des Weiteren mitgeliefert:

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

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

### 4.3 Installation

Nach dem Entfernen des Verpackungsmaterials und Aufstellen am Ort, an dem die Maschine in Betrieb genommen werden soll, kann mit der Installation begonnen werden.



#### HINWEIS

Nur qualifiziertes und geschultes Fachpersonal ist befugt, die Installation der Maschine vorzunehmen.

### 4.4 Lagerung

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

## **4.5 Entsorgung und Recycling**

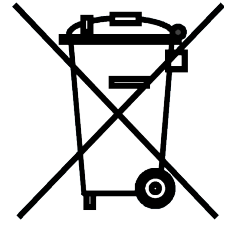
---

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

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

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

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



## 5 INBETRIEBNAHME

---

### 5.1 Allgemeine Hinweise

---

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



#### **GEFAHR**

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

Keine Verlängerungskabel für den Anschluss der Maschine verwenden.

Der Computer und andere über die serielle Leitung an der Maschine oder direkt am Computer angeschlossene Geräte müssen über die Betriebssteckdosen versorgt werden.

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

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

---



#### **HINWEIS**

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

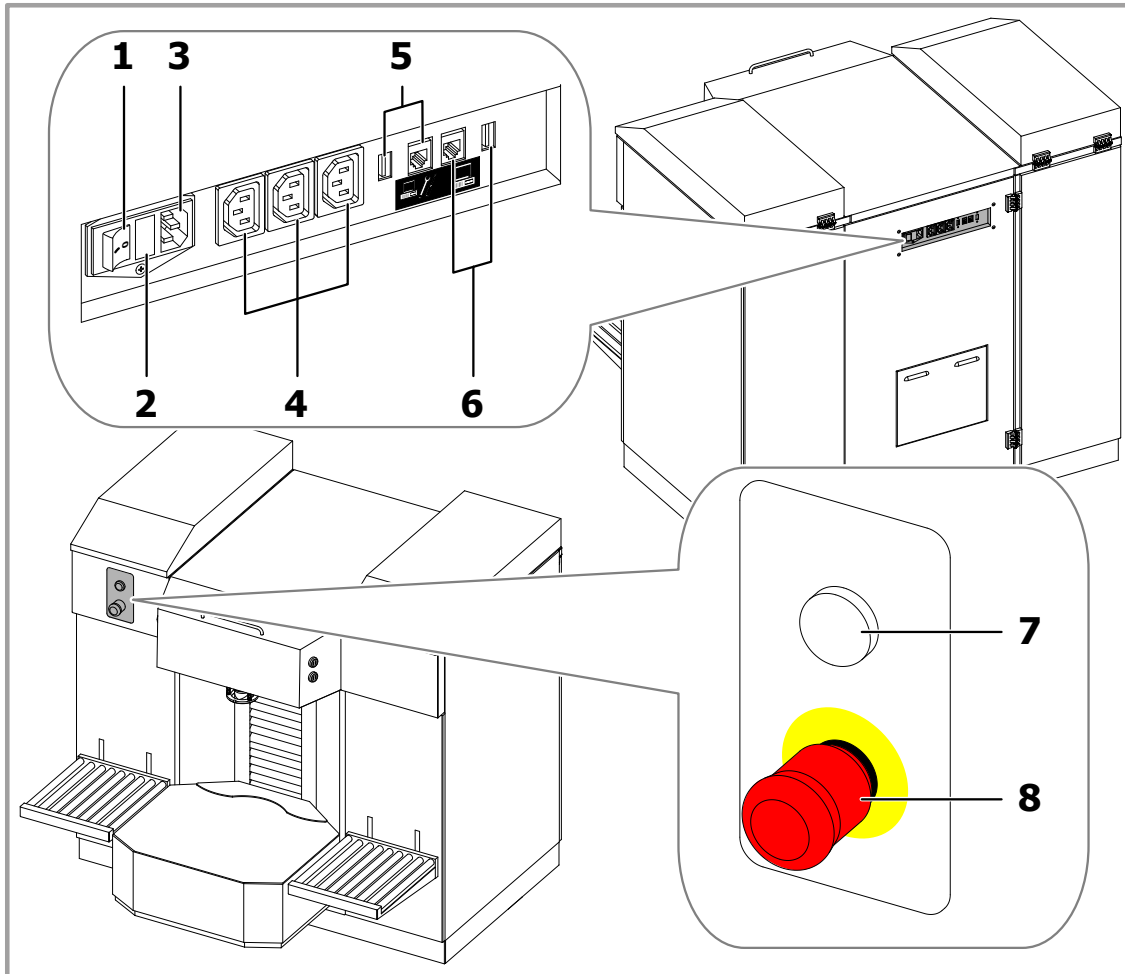
Die Maschine wird durch Ziehen des Netzsteckers vom Stromnetz getrennt und deshalb muss in der Nähe eine leicht zugängliche Netzsteckdose installiert werden.



Keine Mehrfachstecker zur Versorgung anderer Geräte an die Betriebssteckdosen der Maschine anschließen.

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

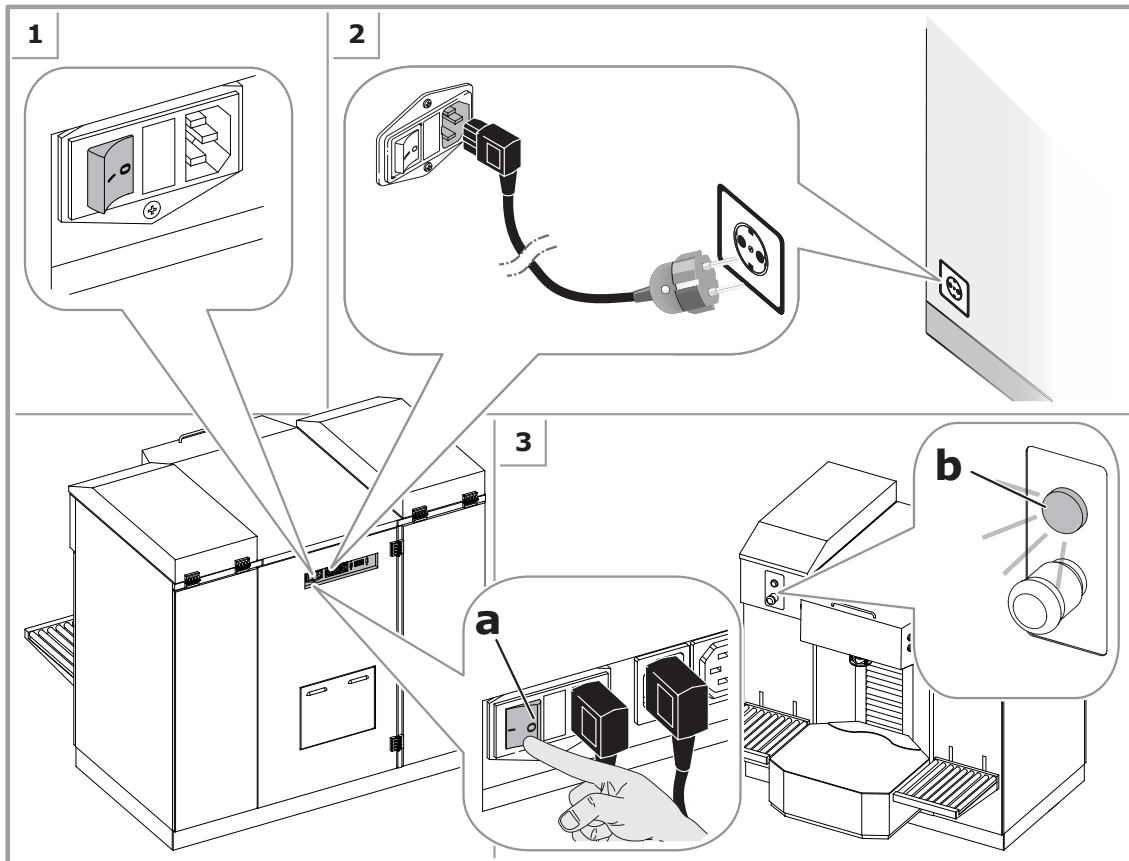
---

## 5.2 Bedienelemente und Anschlüsse



1. Hauptschalter der Maschine.	
2. Sicherungsfach.	Die Daten der Sicherungen sind in der Tabelle der technischen Daten angegeben (Kapitel 8.1).
3. Netzstecker.	
4. Betriebssteckdosen.	Für die Stromversorgung des Computers und anderer Geräte (Kalibrierwaage oder Etikettendrucker).
 5. Ports für den Wartungscomputer.	Für den Anschluss an den Wartungscomputer über USB- oder RS232-Schnittstelle.
 6. Ports für den Steuercomputer.	Für den Anschluss an den Steuercomputer über USB- oder RS232-Schnittstelle.
7. Kontrollleuchte ON.	Die Kontrollleuchte zeigt an, dass die Maschine unter Strom steht und der Hauptschalter auf (I) steht.
8. Not-Aus-Taste.	Roter Not-Aus-Pilztaster für das Nothalt der Maschine bei Störungen oder Gefahrensituationen (Kapitel 5.5).

## 5.3 Elektrischer Anschluss und Einschaltung



Schaltet sich die Kontrollleuchte ON nicht ein, ist zu prüfen, ob die Not-Aus-Taste gedrückt wurde (Kapitel 5.5). Falls Computer und Bildschirm sich nicht einschalten, prüfen, ob die Netzkabel richtig in die Betriebssteckdosen eingesteckt und die entsprechenden Schalter eingeschaltet worden sind.

Bei Softwarestart werden dem Bediener verschiedene Vorgänge zur Durchführung vorgeschlagen, u. a. auch die Systeminitialisierung (Kapitel 5.4). Diese Tätigkeiten hängen eng mit der Art der verwendeten Steuersoftware zusammen.

## 5.4 Initialisierung

Die **INITIALISIERUNG** ist eine vorbereitende Einstellung, die beim Einschalten der Maschine durchgeführt werden muss.

Falls der Computer aus- und anschließend wieder eingeschaltet wird, so ist die Initialisierung nicht unbedingt, sondern nur nach Ermessen des Bedieners erforderlich, auch wenn sie von der Software gefordert wird.

### **GEFAHR**

Ist der Autocap geöffnet, bewirkt die Initialisierung dessen automatische Schließung.

Falls sich der automatische Gebinderträger in einer bestimmten Höhe befindet, senkt er sich vollständig ab.


Außerdem muss eine Initialisierung der Maschine in folgenden Fällen ausgeführt werden:

- Bei Arbeitsbeginn, auch wenn während der Nichtbenutzung der Maschine nur der Computer ausgeschaltet war.
- Zur Übermittlung neuer Betriebsparameter, die in der Steuersoftware eingerichtet wurden.
- Nach einer Notabschaltung (Kapitel 5.5).

Weitere Informationen zur Initialisierungsfunktion entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung der Software.

## 5.5 Notabschaltung

Bei Störungen oder Gefahrensituationen ist die rote Not-Aus-Taste zu betätigen. Durch Drücken der Not-Aus-Taste wird die Stromversorgung der gesamten Maschine unterbrochen, es folgt das Anhalten aller Bewegungen.

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

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



### HINWEIS

Bei Wiederherstellung des Normalbetriebs muss die Initialisierung der Maschine vorgenommen werden (Kapitel 5.4).


## 5.6 Abschaltung

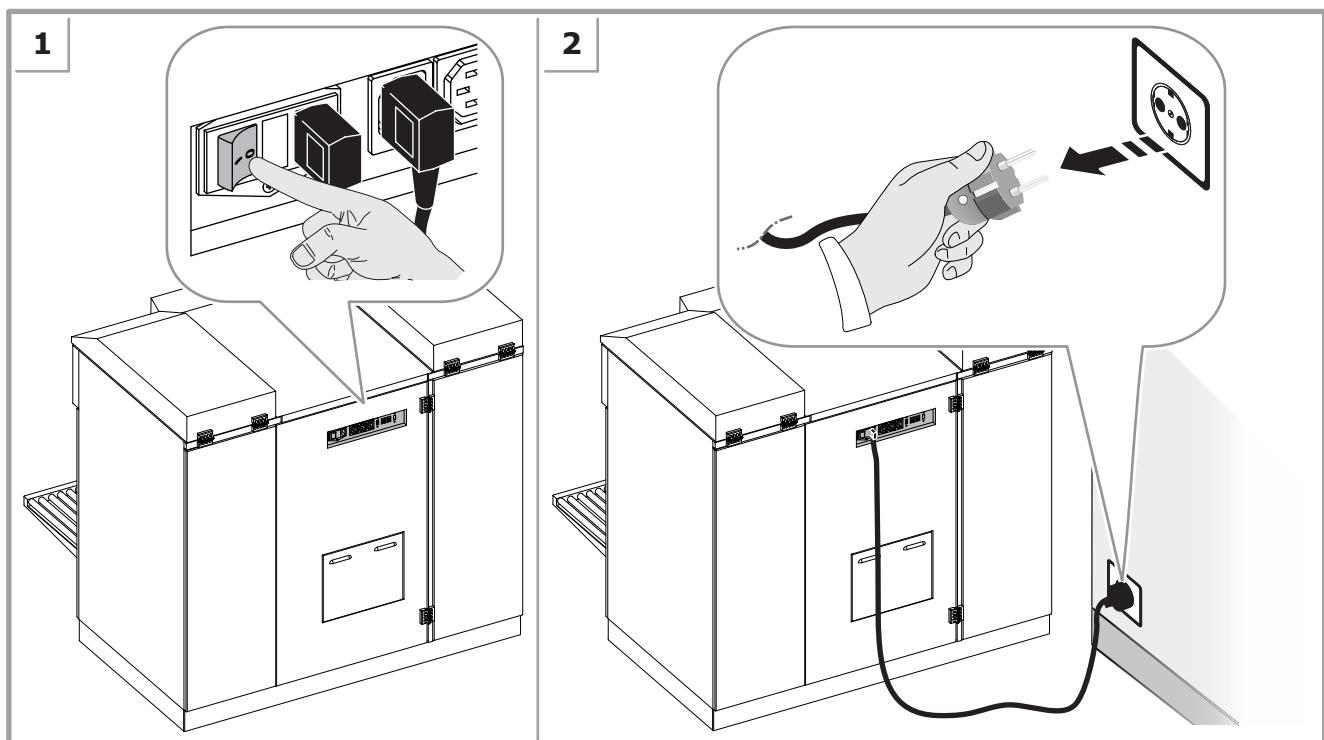


### HINWEIS

**ES WIRD EMPFOHLEN, DIE MASCHINE NIE ABZUSCHALTEN**, auch nicht zu den Ladenschlusszeiten, da die zeitgesteuerten, automatisch ablaufenden Funktionen die bestmöglichen Bedingungen für die Konservierung und Homogenität des Farbstoffs gewährleisten.

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

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



## 6 VERWENDUNG DER ABTÖNMASCHINE

### 6.1 Allgemeine Hinweise

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



#### GEFAHR

Die Maschine darf nur von einem einzigen Bediener gebraucht werden; es ist verboten, dass andere Personen außer dem Bediener anwesend sind und Teile der Maschine während des Betriebs erreichen und berühren können.

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

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

Bei der Handhabung der Gebinde dürfen die in den geltenden Vorschriften festgelegten Gewichtsgrenzen nicht überschritten werden (20 kg für Frauen, 30 kg für Männer).

### 6.2 Bei Arbeitsbeginn

Bei jedem Arbeitsbeginn sind folgende Schritte durchzuführen:

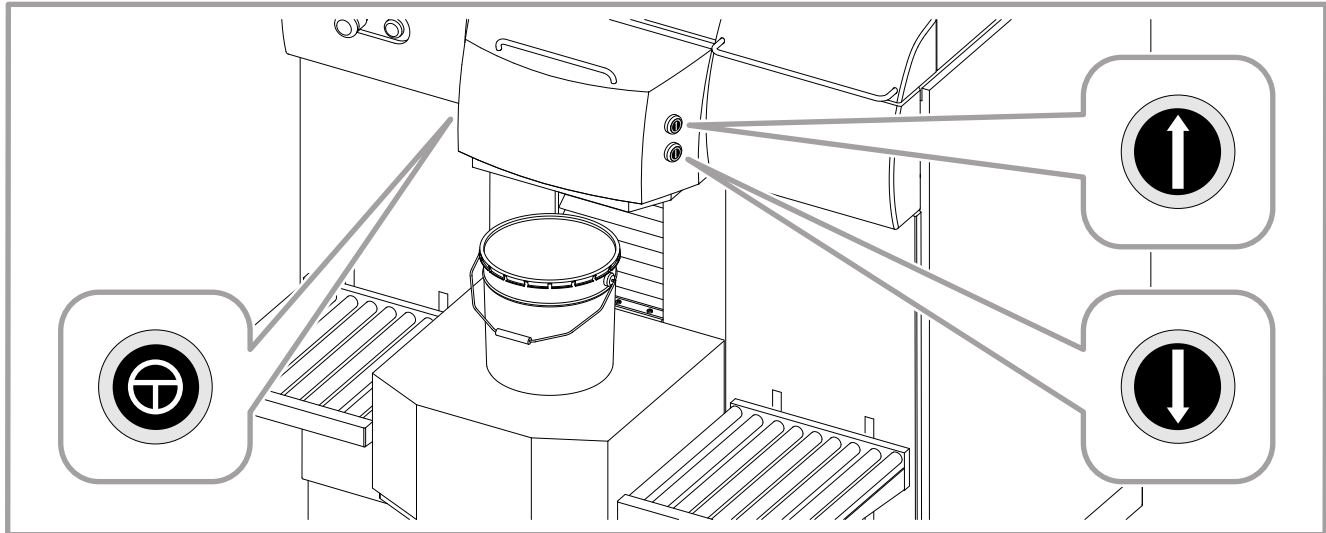
- Den Reinigungszustand des Düsenblocks kontrollieren.
- (Mit lösungsmittelhaltigem Befeuchter oder ohne Befeuchter) Sicherstellen, dass der Schwamm sauber und befeuchtet ist; gegebenenfalls mit geeigneter Flüssigkeit tränken (die Wahl der Flüssigkeit ist abhängig von der Art der verwendeten Farbstoffe und erfolgt durch den Hersteller dieser Stoffe).
- (Mit wasserhaltigem Befeuchter) Sicherstellen, dass der Wasserstand im Vorratsbehälter nicht unter das Minimum sinkt.
- Die Systeminitialisierung und Entlüftung durchführen.

### 6.3 Bedienung

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

Bedienphasen	Optionen	Bezug
<b>Die entsprechende Auswahl mit der Software treffen (Wahl des Produktes, der Formel und des Gebindes).</b>		
<b>Das Gebinde in die Maschine laden und die Höhe des Gebindepfandes einstellen.</b>	mit halbautomatischem Gebindepfand	Kapitel 6.3.1
	mit automatischem Gebindepfand	Kapitel 6.3.2
	mit Paneelrollenbahn	Kapitel 6.3.3
<b>Die Position des Gebindes zum Düsenblock einstellen.</b>	mit Gebindezentriervorrichtung	Kapitel 6.3.4
	mit B.H.L.-Laser	Kapitel 6.3.5
<b>Das Stanzen des Gebindedeckels vornehmen (optional).</b>	mit Stanzvorrichtung	Kapitel 6.3.6
<b>Die Dosierung der Formel mit der Software ansteuern.</b>		Kapitel 6.3.7
<b>Am Ende der Dosierung entfernt man das Gebinde und fährt mit dem nächsten Dosiervorgang fort.</b>		

6.3.1 Laden des Gebindes – Halbautomatischer Gebindeträger



**Heben des Gebindeträgers**

Bewirkt das Anheben des Gebindeträgers, wenn die Taste zusammen mit der Sicherheitstaste gedrückt wird, bzw. den sofortigen Halt des Gebindeträgers beim Loslassen. Wenn die Taste nicht losgelassen wird, hält der Gebindeträger automatisch an, wenn das auf ihm stehende Gebinde von der Fozelle erfasst wird.



**Absenken des Gebindeträgers**

Bewirkt das Absenken des Gebindeträgers, wenn die Taste zusammen mit der Sicherheitstaste gedrückt wird, bzw. den sofortigen Halt des Gebindeträgers beim Loslassen.

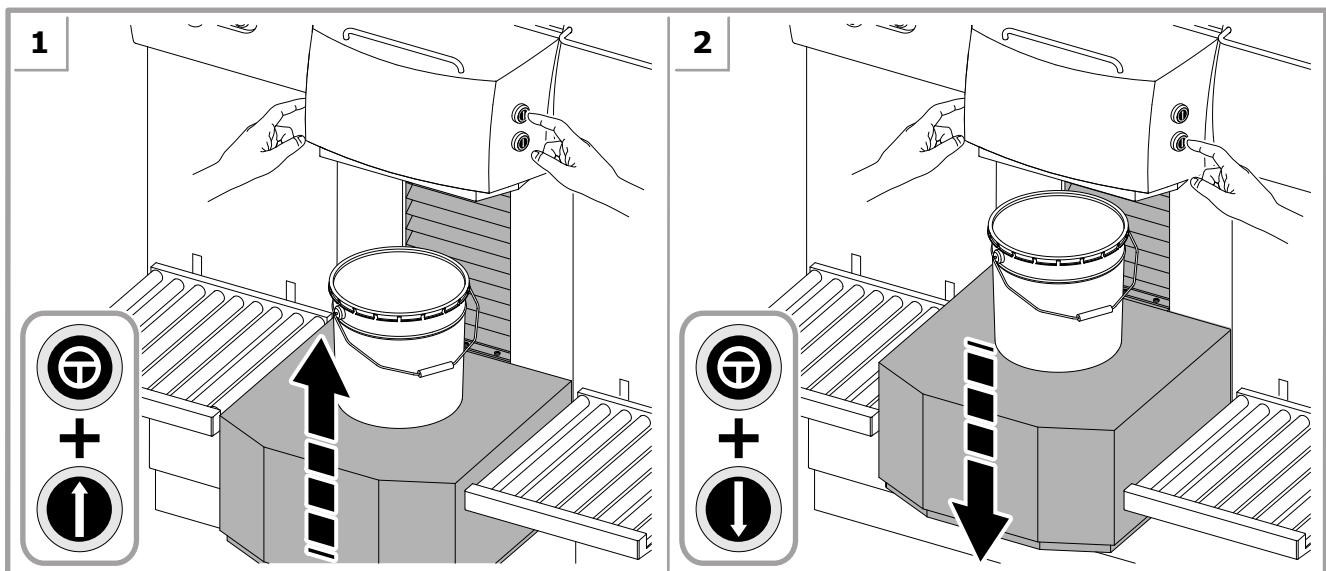


**Sicherheit zur Aktivierung des Gebindeträgers**

Aktiviert das Durchführen der Hub- und Senkbewegung des Gebindeträgers, wenn sie gemeinsam mit der Hubtaste bzw. der Absenktaste gedrückt wird, bzw. bewirkt den sofortigen Halt des Gebindeträgers, wenn sie losgelassen wird.


*Der halbautomatische Gebindeträger verfügt über eine untere Sicherheitsplatte (Kapitel 3.5), um die Gefahr von Quetschungen zu vermeiden. Die Sicherheitsplatte wird ausgelöst und bewirkt das Anhalten des Gebindeträgers, wenn sie unabsichtlich vom Bediener berührt wird.*

1. Das Gebinde auf die Gebindeträgerfläche stellen. Die eventuell installierten kippbaren Paneelrollenbahnen verwenden, um schwere Gebinde dem Gebindeträger zuzuführen (Kapitel 6.3.3). Die Tasten **Sicherheit** und **Heben** gedrückt halten, um den Gebindeträger anzuheben, der nach richtiger Positionierung des Gebindes stoppt.
2. Bei Bedarf den Gebindeträger mit den Tasten **Sicherheit** und **Senken** absenken.

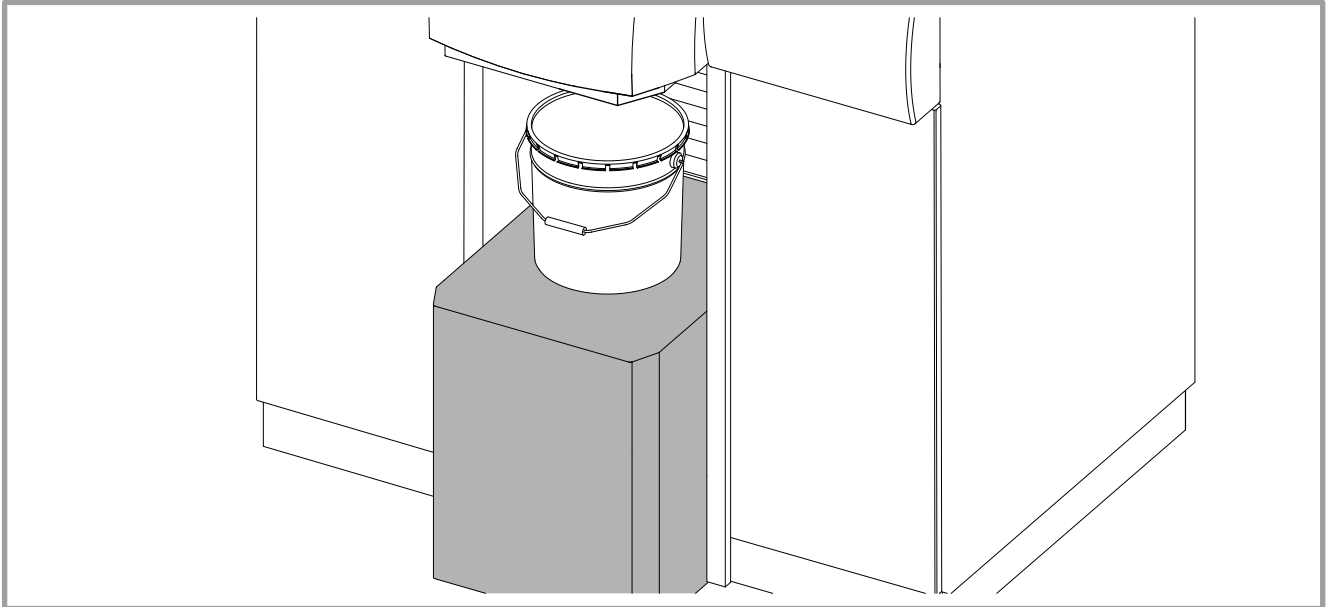




### 6.3.2 Laden des Gebindes – Automatischer Gebindeträger

 Die Maschine verfügt über zwei Sicherheitsplatten (Kapitel 3.5), um die Gefahr von Quetschungen zu vermeiden. Die Sicherheitsplatten werden ausgelöst und bewirken das Anhalten des Gebindeträgers, wenn sie unabsichtlich vom Bediener berührt werden.

1. Das Gebinde auf die Gebindeträgerfläche stellen. Die eventuell installierten kippbaren Paneelrollenbahnen verwenden, um schwere Gebinde dem Gebindeträger zuzuführen (Kapitel 6.3.3).



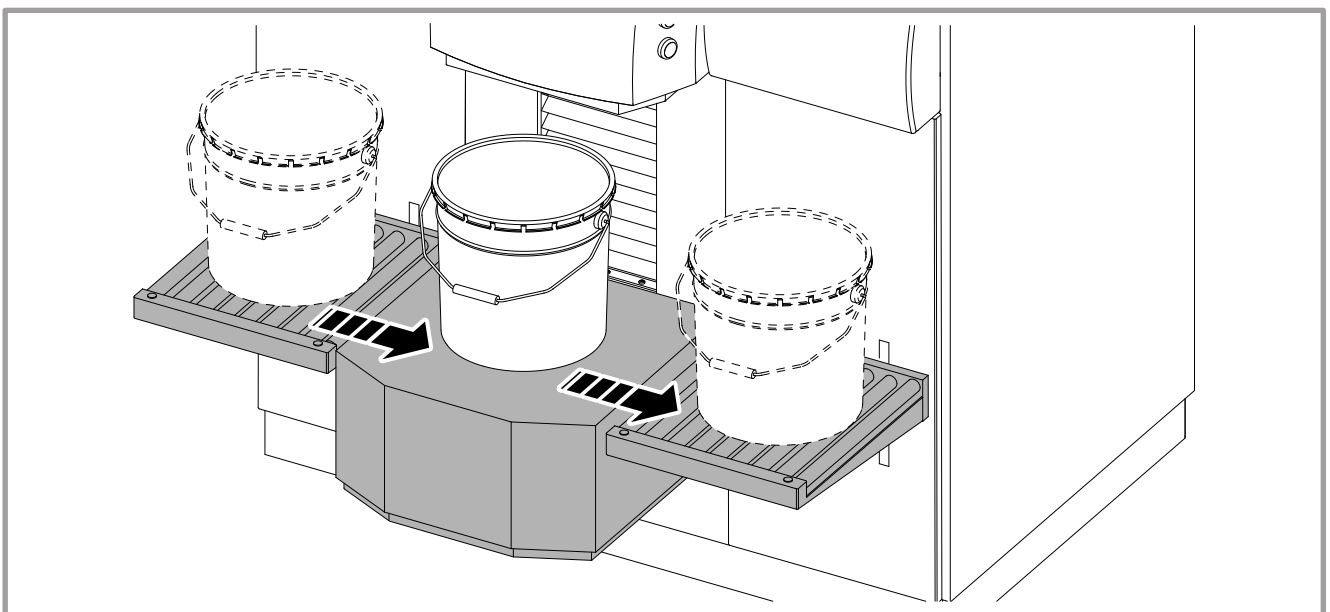
Die Steuersoftware steuert die Bewegung des Gebindeträgers, prüft das Vorhandensein des Gebindes sowie dessen Übereinstimmung mit dem über die Steuersoftware für die Formeldosierung gewählten Gebinde.

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

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

### 6.3.3 Laden des Gebindes - Rollenbahn

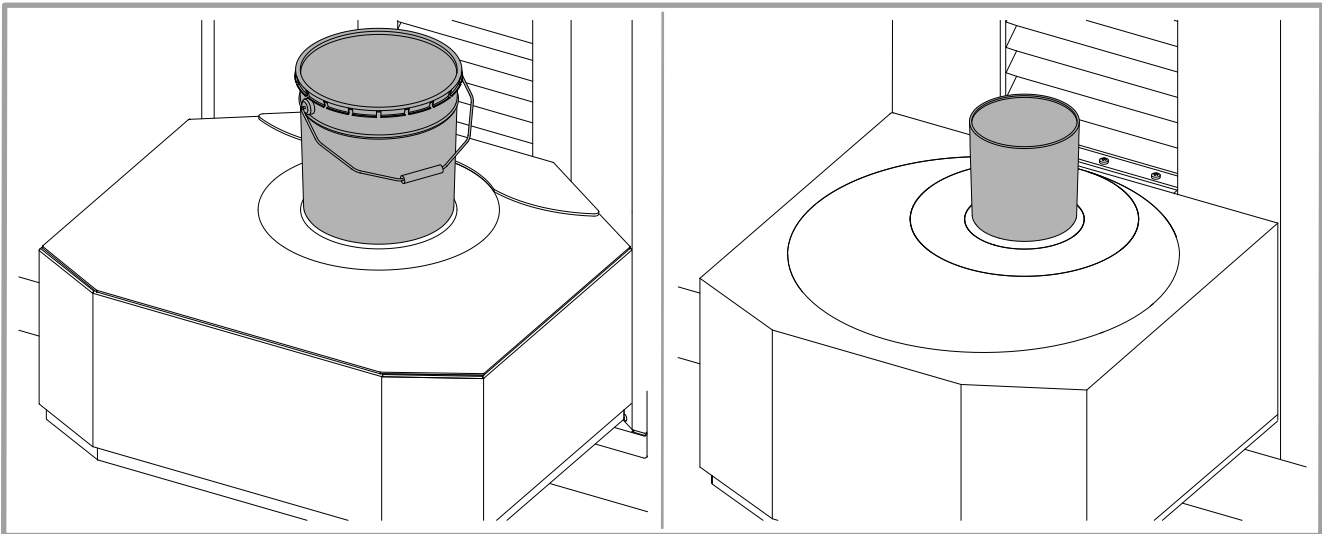
Das Gebinde auf der Rollenbahn ablegen und auf Höhe des Blocks der Dosierdüsen führen.



## VERWENDUNG DER ABTÖNMASCHINE

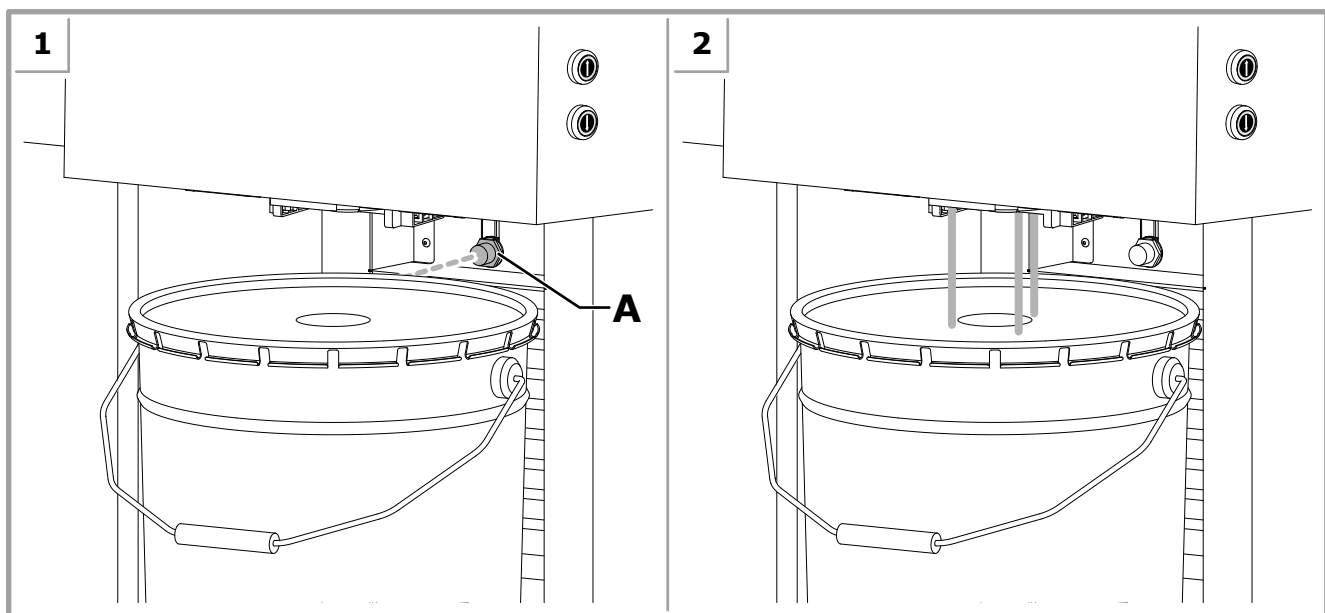
### 6.3.4 Verwendung der Gebindezentriervorrichtung

Das Gebinde im Zentrierring mit dem entsprechende Durchmesser anordnen.

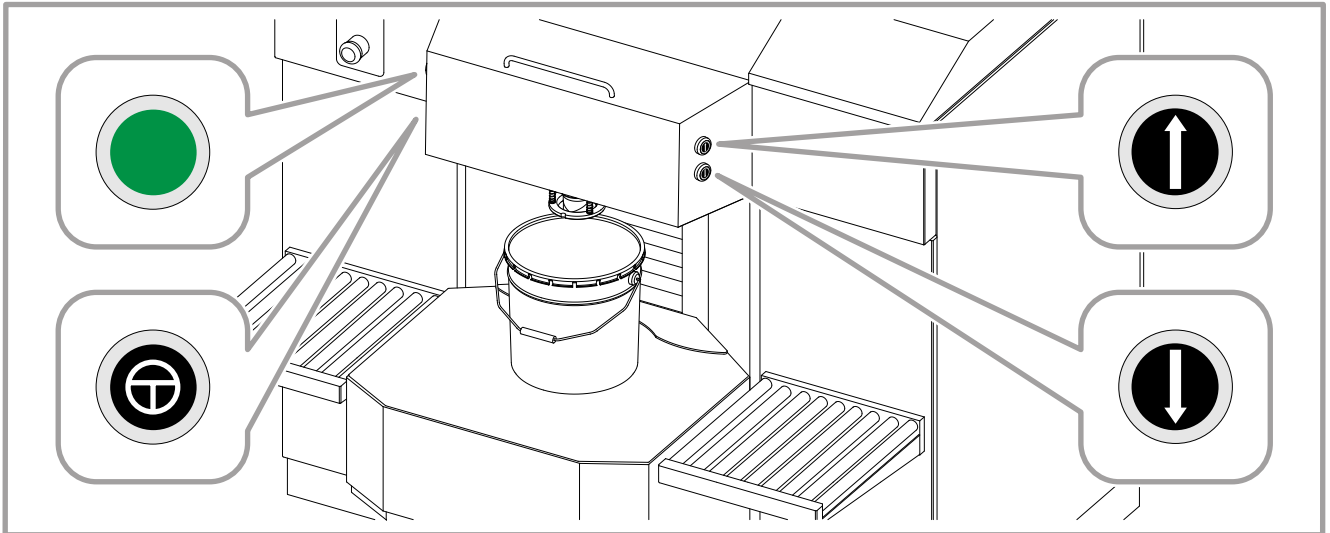


### 6.3.5 Verwendung des Bung Hole Locator

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



6.3.6 Stanzen des Gebindes



**Heben des Gebindeträgers**



**Absenken des Gebindeträgers**



**Sicherheit zur Aktivierung des Gebindeträgers**



**Kontrollleuchte für das Stanzen**

Wenn die Kontrollleuchte für das Stanzen leuchtet, kann durch gleichzeitiges Betätigen der entsprechenden drei Tasten der Gebindeträger angehoben und das Gebinde gestanzt werden.

Wenn die grüne Kontrollleuchte eingeschaltet ist, zeigt dies an, dass die Maschine bereit ist, das Gebinde zu stanzen, da das Gebinde ordnungsgemäß positioniert ist und die Fozelle abdunkelt.

Wenn die Kontrollleuchte blinkt, zeigt dies an, dass beim Stanzen ein Fehler aufgetreten ist.



Nicht vergessen, den Vorgang der manuellen Perforation durchzuführen, **BEVOR** von der Steuersoftware der Befehl zur Dosierung gegeben wird.

1. Wenn das Gebinde so positioniert wurde, dass die Fozelle A (Kapitel 6.3.1) verdeckt wird, leuchtet die grüne Kontrollleuchte auf und zeigt an, dass der Stanzvorgang durchgeführt werden kann.

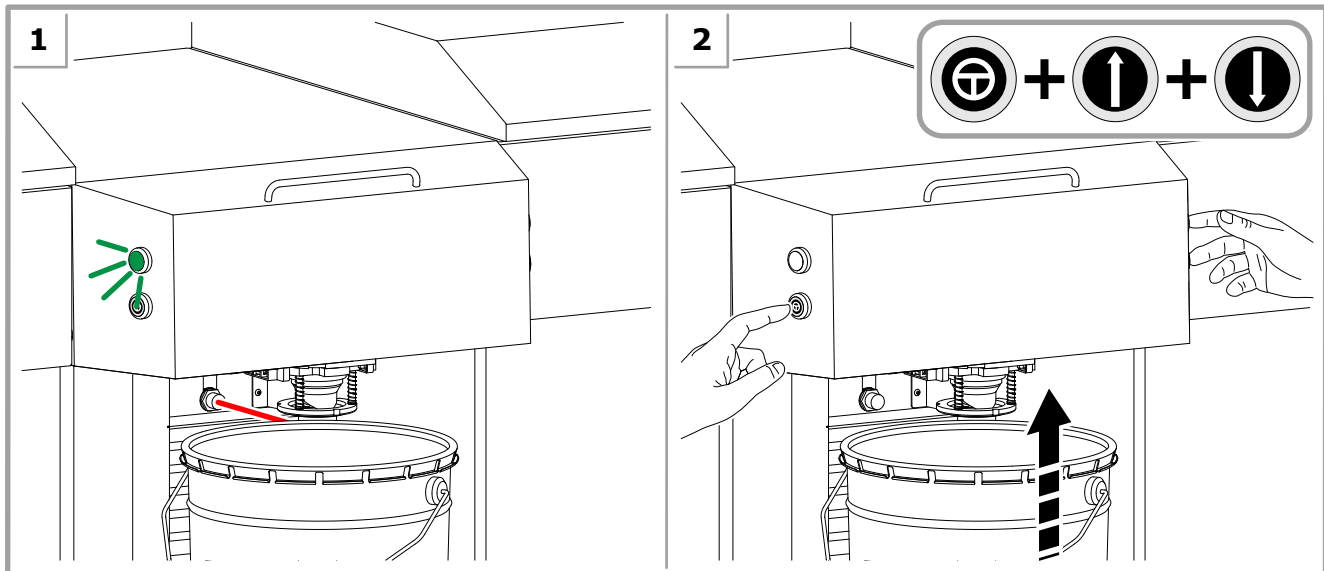


**HINWEIS**

Sicherstellen, dass das Gebinde einen Deckel hat.

2. Gleichzeitig die Tasten **Sicherheit**, **Heben** und **Senken** gedrückt halten. Der Gebindeträger führt eine weitere Hubbewegung aus, so dass das Gebinde gegen die Stanze der Stanzvorrichtung geschoben wird, und kehrt dann in die Ausgangsposition zurück. Während des Absenkens des Gebindeträgers können die Tasten losgelassen werden.

## VERWENDUNG DER ABTÖNMASCHINE



### 6.3.7 Dosierung

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


Die für die Dosierung erforderliche Zeit ist durch den Kreislauf bedingt, der den meisten abzugebenden Farbstoff enthält.

## 6.4 Automatische Prozesse

Das **Rühren der Farbstoffe** ist ein zeitgesteuerter automatisch ablaufender Vorgang mit dem Zweck, um durch die Bewegung des in den Behältern befindlichen Rührwerks für das in den Behältern enthaltene und zu dosierende Produkt die bestmöglichen Bedingungen hinsichtlich Konservierung und Homogenität zu gewährleisten.

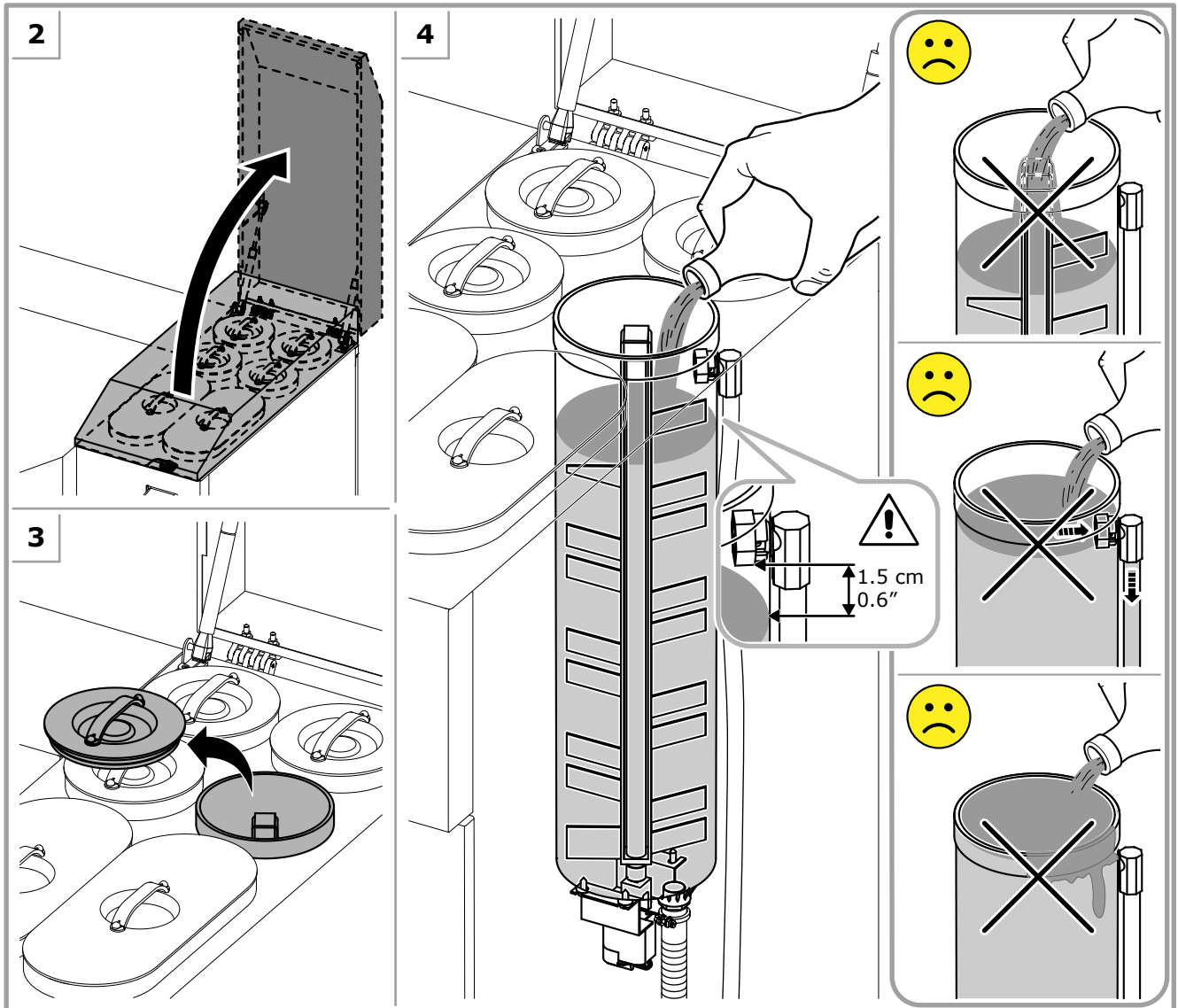
Die **Umwälzung** sorgt für die Umwälzung des Farbstoffs in den Dosierkreisläufen und verhindert die Ablagerung der Pigmente in den verschiedenen Abschnitten des Kreislaufs. Der Farbstoff verlässt den Behälter am Boden und wird durch den Umwälzanschluss zurückgeleitet, ohne dass er aus dem Düsenblock austritt.

Die Dauer und der Intervall zwischen einem Rühr- oder Umwälzzyklus und dem nächsten können mithilfe des Konfigurationsprogramms mit Bezug auf die Art der an der Maschine verwendeten Produkte personalisiert werden.


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

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

## 6.5 Nachfüllen der Behälter



1. Die Not-Aus-Taste (Kapitel 5.5) drücken.
2. Die oberen Deckel öffnen.
3. Den Deckel des nachzufüllenden Behälters abnehmen.

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

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



### HINWEIS

Nie Farbstoff über den Höchstpegel in den Behälter füllen, der sich ca. 1,5 cm unterhalb des Umwälzanschlusses befindet. Den Farbstoff nicht direkt auf die Welle des Rührwerks kippen.

5. Den Behälter mit seinem Deckel verschließen.
6. Die oben genannten Arbeitsschritte für das Befüllen anderer Behälter wiederholen.
7. Die oberen Deckel wieder verschließen und die Maschine erneut aktivieren, dazu die Not-Aus-Taste (Kapitel 5.5) wieder loslassen.
8. Nach dem Befüllen den Farbstofffüllstand der Behälter in der Steuersoftware der Maschine aktualisieren (siehe Bedienungsanleitung zur Software).

## VERWENDUNG DER ABTÖNMASCHINE



### HINWEIS

---

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

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

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

---



### GEFAHR

---

Bei der Verwendung von **Farbstoffen mit flüchtigen Lösungsmitteln** wird empfohlen jeweils nur einen Behälter auf einmal zu öffnen und nachzufüllen.

---



### HINWEIS

---

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



---



*Falls Farbstoffe vom Typ "SOLVENT FREE" oder jedenfalls schnell trocknende Farbstoffe verwendet werden, so wird empfohlen, die Behälter immer voll zu halten und häufig nachzufüllen.*

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

## 6.6 Störungen

Problem	Ursache	Lösung
Die Maschine schaltet sich nicht ein.	Maschine steht nicht unter Strom.	Die Anschlüsse auf der Rückseite der Maschine kontrollieren (Kapitel 5.3).
	Der Hauptschalter befindet sich auf der Position Aus (O).	Den Hauptschalter einschalten (Position I) (Kapitel 5.3).
	Not-Aus-Taste gedrückt.	Die Not-Aus-Taste zurücksetzen (Kapitel 5.5).
	Eine oder mehrere Sicherungen sind durchgebrannt.	Das Sicherungsfach kontrollieren und durchgebrannte Sicherungen ersetzen (Kapitel 5.2).
	Der Schutzmechanismus des Netzteils hat sich eingeschaltet.	Einige Minuten warten und versuchen, die Maschine einzuschalten. Hält die Störung an, eine autorisierte Kundendienststelle kontaktieren.
	Elektrische Anschlüsse defekt.	Eine autorisierte Kundendienststelle kontaktieren.
Die Steuersoftware meldet einen Fehler im Übertragungsprotokoll.	Die Maschine ist ausgeschaltet.	Maschine einschalten (Kapitel 5.3) und die Steuersoftware neu starten.
	Maschine ist nicht am Computer angeschlossen.	Die Anschlüsse auf der Rückseite der Maschine kontrollieren (Kapitel 5.3).
	Serielle Schnittstelle oder USB-Anschluss des Computers nicht korrekt konfiguriert oder defekt.	Die korrekte Konfiguration der seriellen Verbindung zum Datenaustausch mit der Maschine über die Konfigurations- und Kalibriersoftware prüfen.
		Die Reparatur des seriellen oder USB-Anschlusses des Computers vornehmen lassen.
	Seriell Kabel ist beschädigt.	Das Kabel für den Datenaustausch unter Verwendung originaler Herstellerersatzteile erneuern.
Datenübertragung fehlerhaft.	Eine autorisierte Kundendienststelle kontaktieren.	
Die grüne Stanz-Kontrollleuchte blinkt.	Das Bedienpersonal hat eine der Tasten losgelassen und damit den Stanzvorgang unterbrochen.	Den halbautomatischen Gebindeträger soweit absenken (Kapitel 6.3.1), dass die Fotozelle das Gebinde nicht mehr erfasst; jetzt blinkt die Kontrollleuchte nicht mehr. Ein neues Gebinde mit Deckel laden und den Stanzvorgang wiederholen.
	Der Stanzvorgang wurde nicht erfolgreich abgeschlossen, da das Gebinde keinen Deckel hatte.	
	Aufgrund eines mechanischen Problems konnte die Stanzvorrichtung nicht in ihre Ausgangsstellung zurückkehren.	 <b>SCHNITTGEFAHR.</b>  <b>ZUM SCHUTZ VOR SCHNITTEN IST ES VORGESCHRIEBEN, HANDSCHUHE ZU TRAGEN.</b> Die Stanzeinheit ergreifen und in die Ausgangsposition zurückbringen, die Stanz-Kontrollleuchte blinkt jetzt nicht mehr, jetzt die Arbeitsschritte wiederholen. Besteht das Problem weiterhin, eine autorisierte Kundendienststelle kontaktieren.

## **VERWENDUNG DER ABTÖNMASCHINE**



# 7 PLANMÄSSIGE WARTUNG

## 7.1 Allgemeine Hinweise

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



### **GEFAHR**

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

Während der Wartung der Maschine besteht ein hohes Risiko des Kontaktes mit dem Farbstoff. Diesbezüglich sind die Vorgaben in Kapitel 3.2 einzuhalten.

## 7.2 Wartungstabelle

### **HINWEIS**

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

Wartungsarbeiten	Zubehörteile	Frequenz		
		bei Arbeitsbeginn	zweimal wöchentlich	bei Bedarf
Initialisierung und Entlüftung		✓		
Reinigung des Düsenblocks		✓		
Kontrolle Zustand Schwamm		✓		
Kontrolle Schwammbefeuchtung	lösungsmittelhaltige Befeuchtung oder ohne Befeuchtung	✓		
Befeuchtung des Schwamms	lösungsmittelhaltige Befeuchtung oder ohne Befeuchtung		✓	
Reinigung des Schwamms			✓	
Kontrolle der Stanze	Stanzvorrichtung		✓	
Externe Reinigung der Abtönmaschine				✓
Nachfüllen der Flaschen des Befeuchtungssystems	Befeuchter auf Wasserbasis			✓

## 7.3 Empfohlene Produkte

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

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

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

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

### 7.4 Externe Reinigung



#### HINWEIS

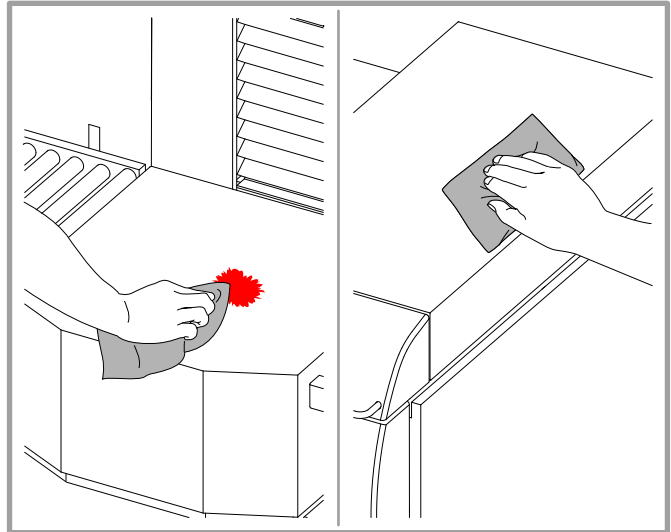
**NIEMALS WASSER ODER LÖSUNGSMITTELHALTIGE PRODUKTE FÜR DIE REINIGUNG DER MASCHINE VERWENDEN.**

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

Bei einem Auslaufen des Produktes sofort die Maschine reinigen.

1. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 5.6).
2. Die Verkleidungen, Abdeckungen und Bedieneinrichtungen der Maschine säubern, um Schmutz, Staub und eventuelle Farbstoffflecken mit einem weichen, trockenen oder in einem milden Reinigungsmittel angefeuchteten Lappen zu entfernen.
3. Die Maschine wieder anschließen und einschalten (Kapitel 5.3).

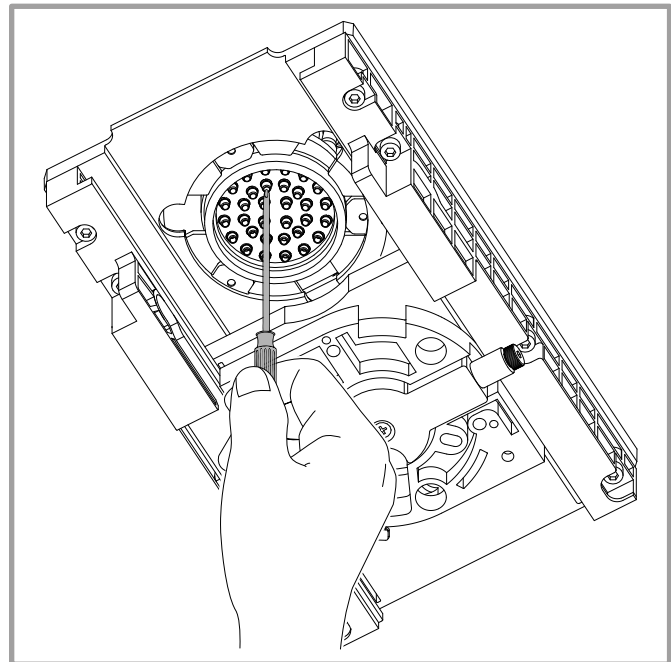
Für die Reinigung des Computers wird auf das Handbuch des Computer-Herstellers verwiesen.




### 7.5 Reinigung des Düsenblocks


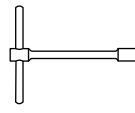


1. Den Autocap mit entsprechendem Befehl der Steuersoftware öffnen.
2. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 5.6).
3. Die Düsen sorgfältig mit einem spitzen Werkzeug reinigen. Eventuelle eingetrocknete Farbrückstände vorsichtig entfernen, um die Anschlüsse der Leitungskreise nicht zu beschädigen.
4. Das Netzkabel wieder anschließen und die Maschine einschalten (Kapitel 5.3); der Autocap schließt sich in der Initialisierungsphase automatisch.
5. Die Entlüftung über den entsprechenden Befehl der Steuersoftware ausführen.



## 7.6 Befeuchtung des Schwamms im Düsenverschluss

 Beim Austausch des Schwamms nur die beiliegenden Ersatzschwämme verwenden.

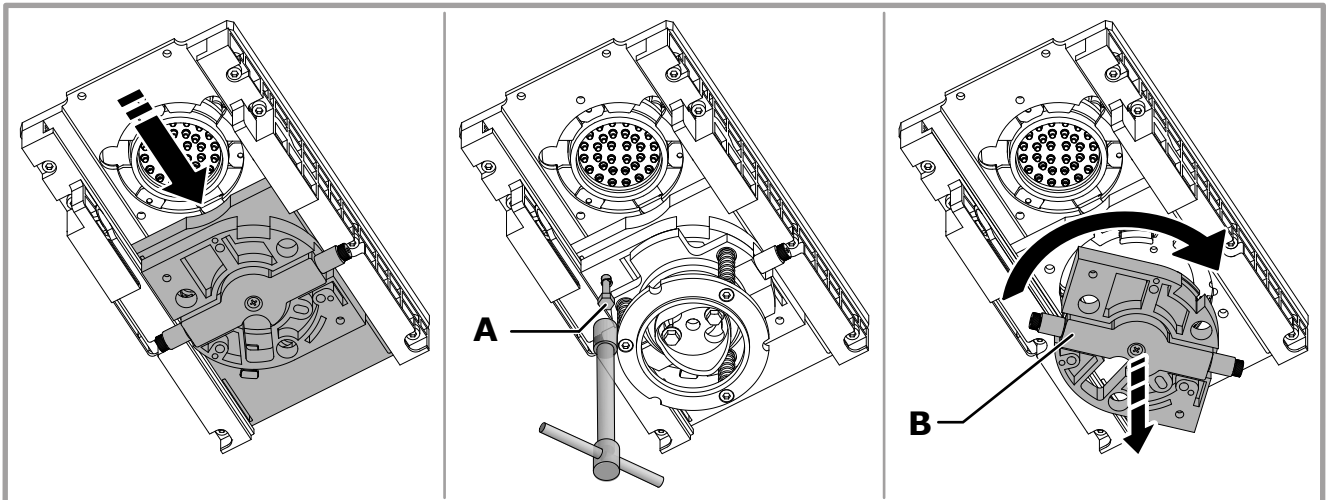
		8 mm	Entfernen der Schraube/n am Autocap
---	---	------	-------------------------------------

 **GEFAHR**

**VERFÜGT DIE MASCHINE ÜBER EINE STANZVORRICHTUNG MÜSSEN ZUM SCHUTZ VOR SCHNEID-  
VERLETZUNGEN HANDSCHUHE GETRAGEN WERDEN.**

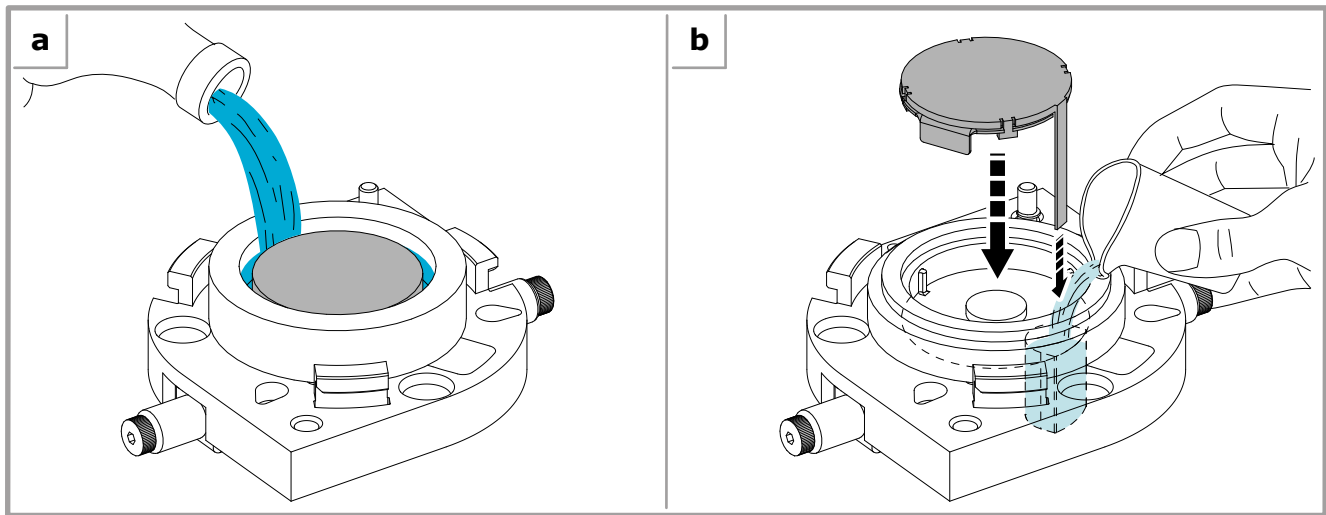


1. Den Autocap mit entsprechendem Befehl der Steuersoftware öffnen.
2. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 5.6).
3. Falls vorhanden, die Inspektionsklappe des Dosierbereich öffnen.
4. Gegebenenfalls die Schraube A herausdrehen und dann die Schwammhalterung B entfernen, indem man sie gegen den Uhrzeigersinn dreht.



OHNE BEFEUCHTER	MIT BEFEUCHTER AUF LÖSUNGSMITTELBASIS	MIT BEFEUCHTER AUF WASSERBASIS
a. Eine Sichtkontrolle des Schwamms durchführen und die Befeuchtung vornehmen. Der Pegel der Anfeuchtflüssigkeit darf die Höhe des Schwamms nicht überschreiten. Bei starker Verschmutzung muss der Schwamm herausgenommen und sorgfältig ausgewaschen werden.	b. Überprüfen Sie den Zustand des Schwamms. Bei starker Verschmutzung muss der Schwamm herausgenommen und sorgfältig ausgewaschen werden. Eine geringe Menge Lösungsmittel in den kleinen Vorratsbehälter der Schwammhalterung füllen; anschließend den Schwamm sorgfältig wieder auf dem Filter positionieren, so dass das Zapfenende in das Lösungsmittel eintaucht.	c. Überprüfen Sie den Zustand des Schwamms. Bei starker Verschmutzung muss der Schwamm herausgenommen und sorgfältig ausgewaschen werden.

## PLANMÄSSIGE WARTUNG



5. Ein beschädigter Schwamm muss in jedem Fall umgehend ersetzt werden.
6. Die Schwammhalterung wieder anbringen.
7. Das Netzkabel wieder anschließen und die Maschine einschalten (Kapitel 5.3); der Autocap schließt sich in der Initialisierungsphase automatisch.

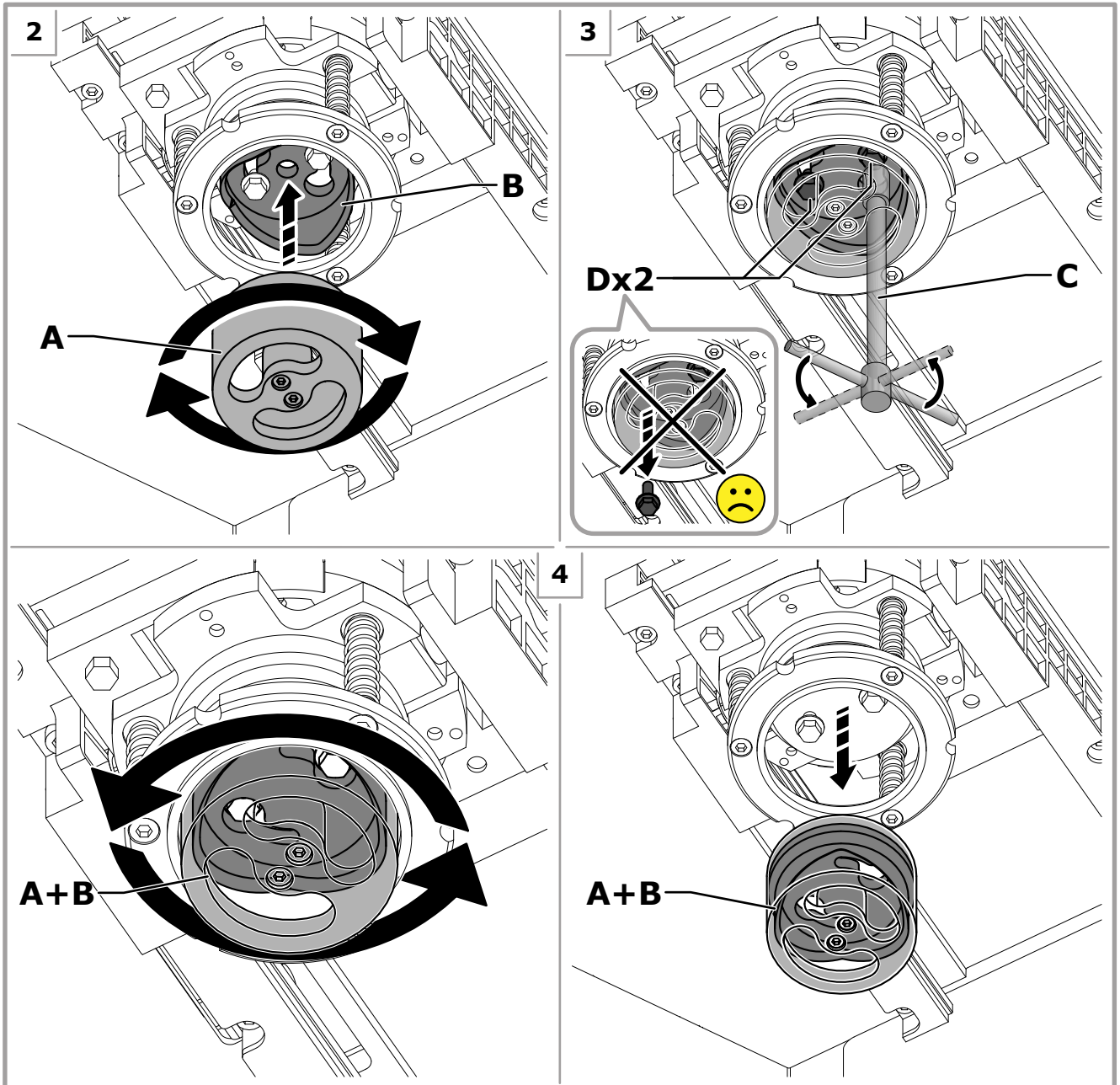
## 7.7 Kontrolle und Erneuerung der Stanze an der Stanzvorrichtung



**GEFAHR**

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

		8 mm	Entfernen der Stanze



1. Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 5.6).
2. Die Vorrichtung A auf die Stanze B schrauben.

## PLANMÄSSIGE WARTUNG

- Den T-Schlüssel C durch die Öffnungen der Vorrichtung führen und die Schrauben D lediglich lösen (ohne diese komplett abzuschrauben).
- Zusammen mit der Vorrichtung A die Stanze B abschrauben und nach unten entnehmen, dann die Stanze von der Vorrichtung lösen.
- Eventuelle Farbrückstände auf der Innen- und Außenfläche der Stanze entfernen. Dazu ein Reinigungsprodukt nutzen, das mit dem verwendeten Farbsystem kompatibel ist. Es ist empfehlenswert, die Wandungen mit einem handelsüblichen, nicht verschmutzenden Schmiermittel (wie ENOTAP oder ähnlichem) zu schmieren.
- Die Stanze wieder montieren, indem die vorher beschriebene Prozedur umgekehrt ausgeführt wird.
- Die Maschine wieder anschließen und einschalten (Kapitel 5.3).

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

## 7.8 Nachfüllen der Flaschen des Befeuchtungssystems



### HINWEIS

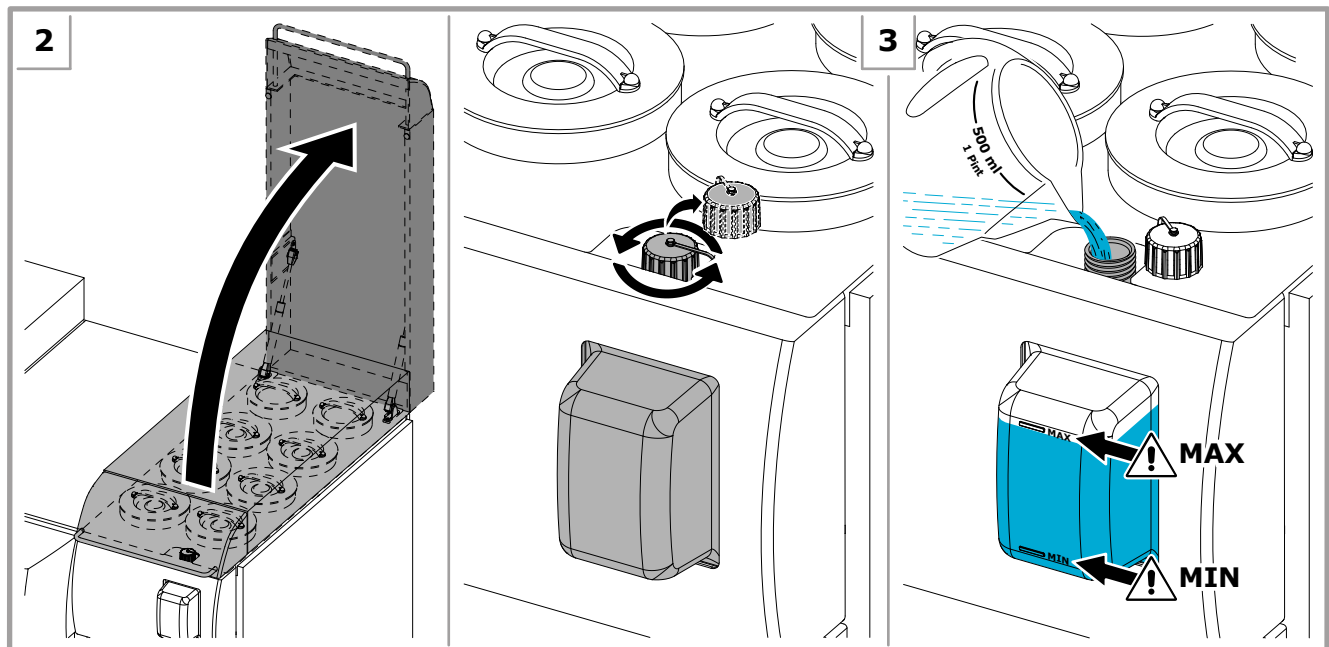
Sinkt der Füllstand in der Flasche auf den Mindestfüllstand, muss umgehend Wasser nachgefüllt werden.

- Die Stromversorgung unterbrechen (Kapitel 5.6).
- Den oberen Deckel auf Höhe der Flasche öffnen.
- Den Verschluss der Flasche abschrauben und Wasser einfüllen (max. 0,5 l), dabei **DIE MAXIMALE FÜLLHÖHE NICHT ÜBERSCHREITEN**.




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

- Den Schraubverschluss wieder an der Flasche anbringen.
- Den oberen Deckel schließen, die Maschine wieder anschließen und einschalten (Kapitel 5.3).



## 8 TECHNISCHE DATEN

### 8.1 Technische Daten

	D600 TE	D600 TI	D700	D800TX
Spannung	Einphasig 220 - 240 V ~ ± 10% Einphasig 100 - 110 V ~ ± 10% Andere Stromversorgungsarten sind auf Wunsch lieferbar			
Frequenz	50/60 Hz			
Sicherungen*	F 10 A			
Max. Leistungsaufnahme*	650 W		650 W (bis zu 24 Kreisläufe) 800 W (25 bis 32 Kreisläufe)	
Schallpegel	Äquivalenter Schalldruckpegel: < 70 dB (A)			
Umgebungsbedingungen für den Betrieb**	Temperatur: von 10° C bis 40° C Relative Feuchte: von 5 % bis 85 % (ohne Kondenswasserbildung)			
Vibrationen	Die Maschine überträgt keine Schwingungen auf den Boden, welche die Standsicherheit und Präzision von eventuell in der Nähe aufgestellten Geräten beeinträchtigen können.			
Dosiertechnik	Zahnradpumpe			
Dosiersystem	simultan			
Dosierzentrum	Extern	Intern	\	Extern
Typ Behälter	universal (hochwertiger POM-Kunststoff)			
Typ Ventile	Magnetventile			
 Maschine	290 kg (16) - 350 kg (24)		300 kg (16) - 410 kg (32)	
Verpackte Maschine	330 kg (16) - 400 kg (24)		340 kg (16) - 450 kg (32)	

\* Ausgenommen die an der Maschine angeschlossenen Hilfseinrichtungen. Die Leistungsdaten sind Richtwerte und stark von der Konfiguration der Maschine abhängig.

\*\* Die klimatischen Betriebsbedingungen sind von großer Wichtigkeit für die Art der verwendeten Farbstoffe (nähere Angaben beim Hersteller der Farbprodukte erfragen). Die angegebenen Daten haben ausschließlich für die Maschine Gültigkeit.

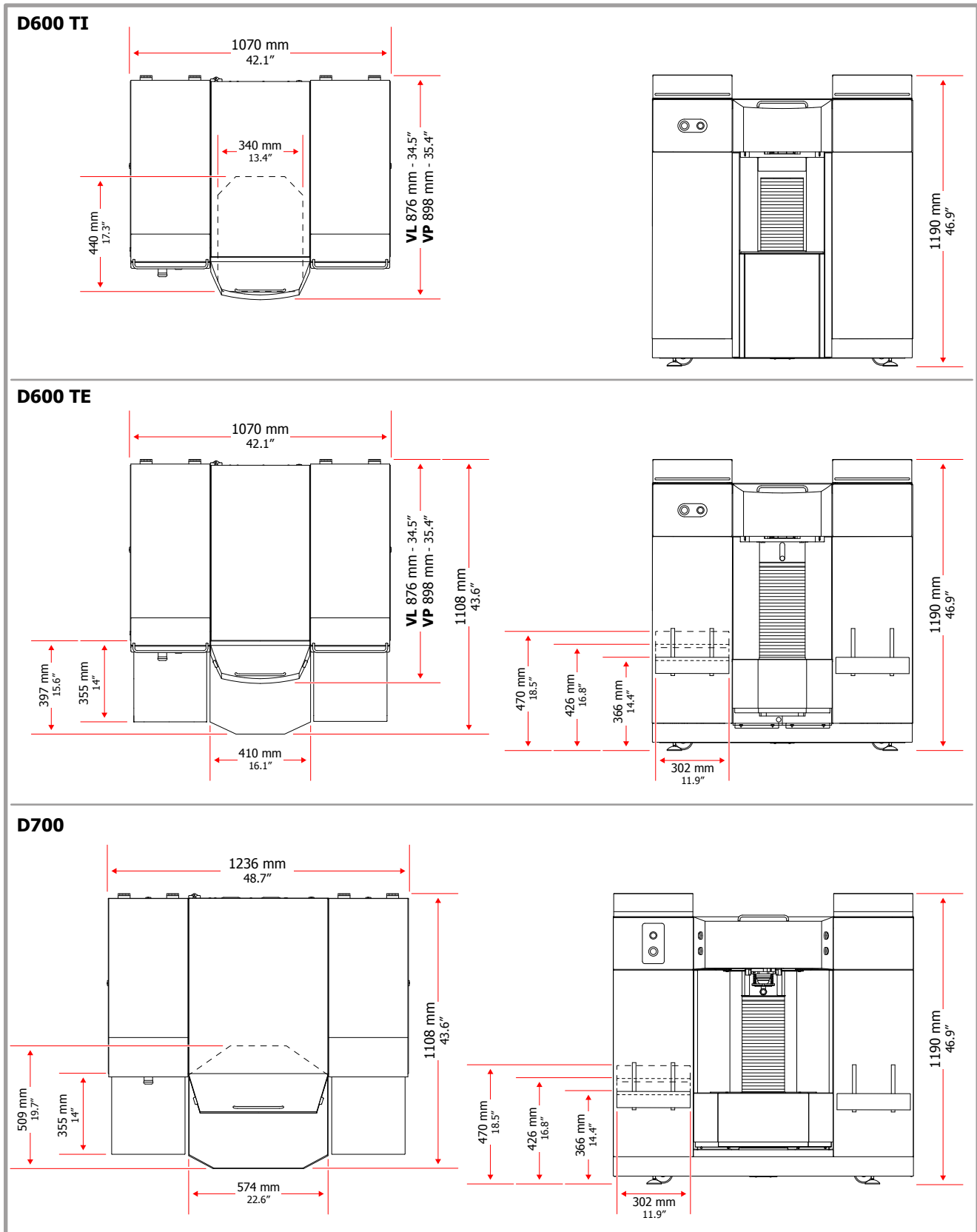
\*\*\* Die Daten beziehen sich auf eine Maschine mit leeren Behältern und ohne Zubehör.

	Standardkreislauf	LAB-Kreislauf	HF-Kreislauf
Durchsatz (theoretisch bei 100 U/min)	0,5 l/min	0,161 l/min	0,952 l/min
Min. Dosiermenge***	1/384 US fl oz (0,077 ml)	1/1152 US fl oz (0,026 ml)	1/192 US fl oz (0,154 ml)
Theoretische Genauigkeit***	0,00214 cc/step	0,000713 cc/step	0,00428 cc/step

\*\*\*\* Diese Werte sind stark abhängig von der Art und den rheologischen Eigenschaften der Farbstoffe.

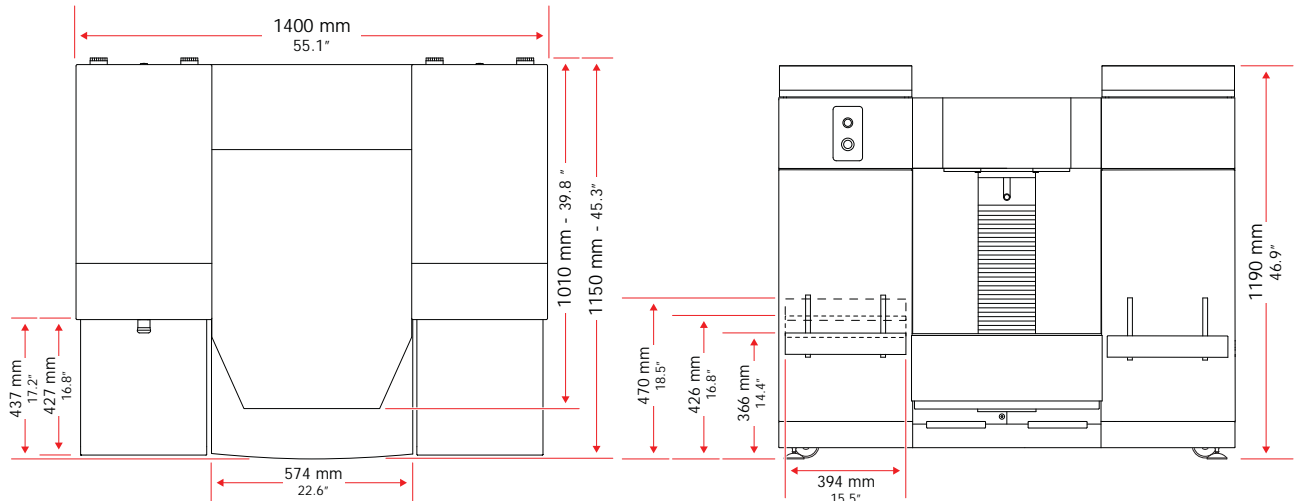
## 8.2 Abmessungen

\* Unverbindliche Richtwerte, die stark von der Konfiguration der Maschine abhängen.

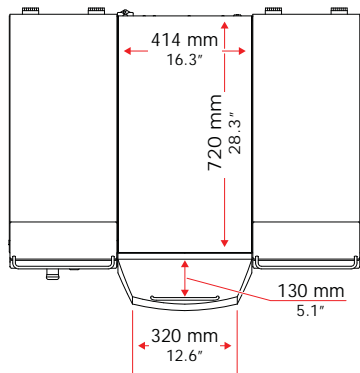




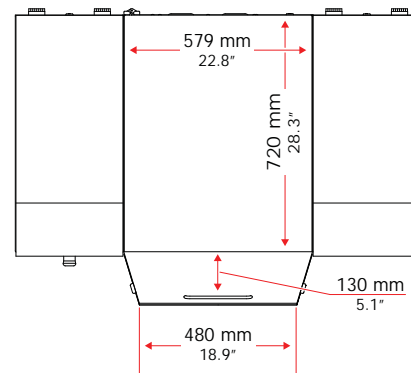
**D800TX**



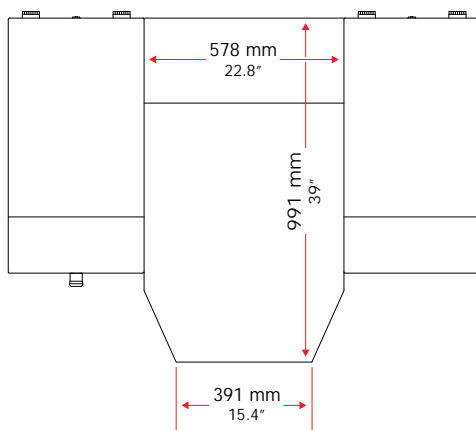
**D600 TI / D600 TE**



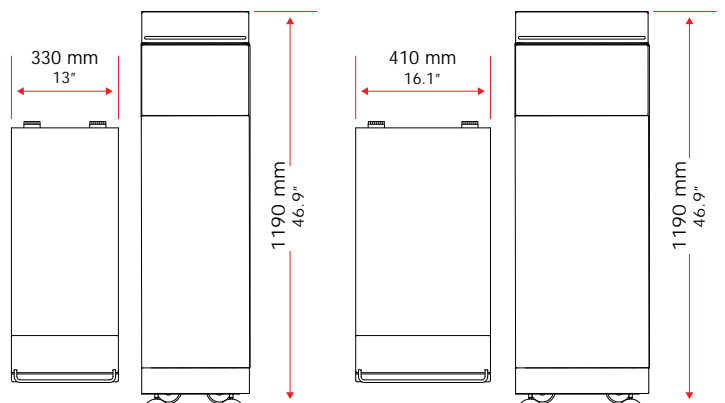
**D700**



**D800TX**



**ADDITIONAL MODULE**



## 8.3 Konformitätserklärung

---

Siehe Anhang.

## 8.4 Garantie

---

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

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

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

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

In den nachstehenden Fällen **verfällt** der vom Hersteller gewährte **Garantieleistungsanspruch**:

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

## Dichiarazione CE di Conformità EC Declaration of Conformity

Versione linguistica originale in Italiano

*Translation of the original Italian version*

DESCRIZIONE - <i>DESCRIPTION</i>	<b>DISPENSATORE AUTOMATICO</b> <b>AUTOMATIC DISPENSER</b>
MODELLO - <i>MODEL</i>	MATRICOLA - <i>SERIAL No.</i>

### [MACHINE NAME]

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

**COROB S.p.A.**

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

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

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

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

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

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

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

*[Name and Surname of Special Proxy Holder in charge]*

COROB S.p.A.

San Felice sul Panaro, DD/MM/YYYY

<b>BG</b> - Производителят, който е лицето упълномощено за изготвяне на техническата документация, декларира на собствена изключителна отговорност, че машината, за която се отнася тази декларация, е в съответствие със съществените изисквания, предвидени от следните Директиви: Директива 2006/42/EC - Машини - Директива 2014/30/EU относно електромагнитна съвместимост - Директива 2011/65/EU изменена с 2015/863/EU - Директива WEEE 2012/19/EU. Освен това се гарантира, че проектирането на машината и съответното производство са извършени и документирани при спазване на конкретни фирмени процедури в съответствие със стандарт EN ISO 9001:2015, отнасящ се до системите за управление на качеството.
<b>CS</b> - 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 ve znění 2015/863/EU - Směrnice WEEE 2012/19/EU. Dále se zaručuje, že stroj byl navržen a vyroben, a výroba je zdokumentována, v souladu s přesnými firmními postupy, které odpovídají normě EN ISO 9001:2015 o systémech řízení jakosti.
<b>DA</b> - Fabrikanten og personen bemyndiget til at udarbejde den tekniske dokumentation erklærer på eget ansvar at maskinen, som denne erklæring henviser til, er i overensstemmelse med de væsentlige krav i de følgende direktiver: Maskindirektiv 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktivet 2011/65/EU som ændret ved 2015/863/EU - Direktivet WEEE 2012/19/EU. Det garanteres desuden, at designet af maskinen og den relevante produktionsproces er udført og dokumenteret ifølge præcise fabriksprocedurer i overensstemmelse med standarden EN ISO 9001:2015 vedrørende kvalitetsstyringssystemer.
<b>DE</b> - Der Hersteller und autorisierte Verfasser der technischen Dokumentation erklärt unter eigener exklusiver Verantwortung, dass die Maschine, auf die sich diese Erklärung bezieht, den Grundanforderungen entspricht, die von den folgenden Richtlinien vorgesehen werden: Maschinenrichtlinie 2006/42/EC - Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit 2014/30/EU - Richtlinie 2011/65/EU geändert durch 2015/863/EU - Richtlinie WEEE 2012/19/EU. Darüber hinaus wird garantiert, dass die Planung der Maschine und ihre Herstellung unter Befolgung von genauen Unternehmensprozessen, die der Norm EN ISO 9001:2015 hinsichtlich der Qualitätsmanagement-Systeme entsprechen, durchgeführt und dokumentiert wird.
<b>EL</b> - Ο κατασκευαστής, και ο εξουσιοδοτημένος συντάκτης του τεχνικού φακέλου, υποστηρίζει, ότι, με δική του υπαυτοπότητα, το μηχανήμα στο οποίο αναφέρεται το παρόν, συμμορφώνεται με τις ουσιαστικές απαιτήσεις που προβλέπονται από τους κανονισμούς: Οδηγία Μηχανήματος 2006/42/EC - Οδηγία Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας 2014/30/EU - Οδηγία 2011/65/EU όπως τροποποιήθηκε από το 2015/863/EU - Οδηγία WEEE 2012/19/EU. Εγγυάται περαιτέρω ότι ο σχεδιασμός του μηχανήματος και η σχετική κατασκευή του εκτελείται και υποστηρίζεται από έγγραφα, ακολουθώντας τις ακριβείς εργοστασιακές διαδικασίες σύμφωνα με το πρότυπο EN ISO 9001:2015 σχετικά με τα συστήματα διαχείρισης ποιότητας.
<b>ES</b> - 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. 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.
<b>ET</b> - Tootja ja tehnilise tootmise koostajaks volitatud isik kinnitab oma täielikul vastutusel, et seade, millele käesolev avaldus viitab, vastab järgnevatel regulatsioonide põhinõudmistele: Masinadirektiiv 2006/42/EC - Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EU - Direktiiv 2011/65/EU muudetud 2015/863/EU-ga - Direktiiv WEEE 2012/19/EU. Peale selle on garanteeritud, et seadme projekteerimisel ja tootmisel on järgitud täpseid tehaseprotseduure, mis vastavad standardile EN ISO 9001:2015 kvaliteedijuhtimissüsteemide kohta, ning et seada tootab ka vastav dokumentatsioon.
<b>FI</b> - 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. Lisäksi taataan, että koneen suunnittelussa ja valmistuksessa ja näiden dokumentoinnissa noudatetaan tiuhaan tarkkoja menettelytapoja, jotka täyttävät laadunhallintaa koskevan EN ISO 9001:2015 -standardin vaatimukset.
<b>FR</b> - Le fabricant, et toute personne autorisée à établir le dossier technique, déclare sous sa propre responsabilité que la machine à laquelle se rapporte cette déclaration est conforme aux exigences essentielles prévues par les directives suivantes : Directive Machines 2006/42/EC - Directive Compatibilité Electromagnétique 2014/30/EU - Directive 2011/65/EU telle que modifiée par 2015/863/EU - Directive WEEE 2012/19/EU. Le fabricant garantit également que la conception de la machine, ainsi que sa production, ont été effectuées et documentées, en suivant des procédures d'entreprise précises conformes à la norme EN ISO 9001:2015 relative aux systèmes de gestion qualité.
<b>GA</b> - Dearbhainn an deántóir, agus an duine atá údaraithe dhun an comhad teicniúil a chur le chéile, ar a fhearagráit féin go bhfuil an gléas a mbaineann an ráiteas seo leis i gcomhréir leis na riachtanais atá leagtha amach sna treoiracha seo a leanas: Treoir um Innealra 2006/42/EC - Treoir um Chomhoiriúnacht Leictreamaighnéadach 2014/30/EU - Treoir 2011/65/EU arna leasú le Treoir 2015/863/EU - Treoir WEEE 2012/19/EU. Deimhnítear freisin go bhfuil dearadh an ghléis agus a dhéantús déanta, agus doiciméadaithe, de réir gnásanna beachta an chomhlachta atá i gcomhréir leis an rial EN ISO 9001:2015 a bhaineann le córais bainistíochta cáilíochta.
<b>HR</b> - Proizvođač, i osoba ovlaštena za sastavljanje tehničke dokumentacije, izjavljuje pod svojom punom odgovornošću da je stroj na koji se odnosi ova izjava sukladan bitnim zahtjevima slijedećih direktiva: Direktive o strojevima 2006/42/EC - Direktive o elektromagnetskoj kompatibilnosti 2014/30/EU - Direktive 2011/65/EU izmijenjena i dopunjena 2015/863/EU - Direktive WEEE 2012/19/EU. Također, jamči se da su projektiranje stroja i njegova proizvodnja izvedeni i dokumentirani slijedeći precizne tvorničke procedure sukladne normi EN ISO 9001:2015 o sustavima upravljanja kvalitetom.
<b>HU</b> - A gyártó, valamint a műszaki fűzet összeállítására felhatalmazott személy saját felelősségük tudatában kijelentik, hogy a jelen nyilatkozat tárgyát képező gép megfelel az alábbi irányelvek alapvető rendelkezéseinek: 2006/42/EC Gépek irányelv - 2014/30/EU Elektromágneses kompatibilitás irányelv - 2011/65/EU irányelv, módosított módosított 2015/863/EU irányelv - WEEE 2012/19/EU irányelv. A gyártó garantálja továbbá, hogy a gép tervezése, kivitelezése, valamint a folyamat dokumentálása az üzemi előírások precíz betartásával történik, a minőségkezelési rendszerekkel foglalkozó EN ISO 9001:2015 szabvánnyal összhangban.
<b>IS</b> - Framleiðandinn, og einstaklingurinn sem hefur heimild til að taka saman tekniskjöl, vottar, á eigin ábyrgð, að vélin sem vísað er til í þessari yfirlýsingu, sé í samræmi við þær grunnkröfur sem gert er ráð fyrir í eftirfarandi reglugerðum: Vélatskipun 2006/42/EC - Tílskipun um rafsegulsviðsamhæfi 2014/30/EU - Tílskipun 2011/65/EU eins og henni var breytt með 2015/863/EU - Tílskipun WEEE 2012/19/EU. Ennfrum er ábyrgt að hönnun vélarinnar og tengd framleiðsla fer fram, og er það skjalfest, í samræmi við nákvæmt framleiðsluferli og í samræmi við EN ISO 9001:2015 staðalinn um gæðastjórnunarkerfi.
<b>IT</b> - Gamintojas ir asmuo įgaliojtas 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. 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 sistėmų.
<b>LV</b> - Ražotājs un persona, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju, apliecina uz savu atbildību, ka mašina, uz kuru šī deklarācija attiecas, atbilst šādu direktīvu pamatprasībām Mašīnu Direktīva 2006/42/EC - Elektromagnētiskās sadarbības Direktīva 2014/30/EU - Direktīva 2011/65/EU grozīta ar 2015/863/EU pantu - Direktīva WEEE 2012/19/EU. Tiek arī nodrošināts, ka mašīnas dizains, pēc precīziem biznesa procesiem atbilst standartam EN ISO 9001:2015 prasībām attiecībā uz vadības sistēmu kvalitāti.
<b>MT</b> - Il-manifatur, u l-persuna awtorizzata biex tikkompla l-fajl tekniku jidlikjaraw taht ir-responsabbiltà tagħhom stess li l-magna li għaliha qed issir din id-dikjarazzjoni hija konformi għar-rekwiżiti essenzjali previsti mid direttivi li ġejjin: Direktiva dwar il-Magni 2006/42/EC - Direktiva dwar il-Kompatibilità Elettronamjetika 2014/30/EU - Direktiva 2011/65/EU kif emendata b'2015/863/EU - Direktiva WEEE 2012/19/EU. Dan jiġura wkoll li d disinn tal magna u l-produzzjoni tagħha jsiru, u jiġu d dokumentati wara proċessi tan-negozju preċiżi li huma konformi ma' EN ISO 9001:2015 dwar is-sistemi ta' gestjoni tal-kwalità.
<b>NL</b> - De fabrikant en gemachtigde voor het samenstellen van het technische 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. 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.
<b>NO</b> - Produzenten og den personen som er autorisert til å utstede den tekniske dokumentasjonen, erklærer under eget ansvar, at den maskinen denne erklæringen viser til, er i samsvar med de grunnleggende kravene som fremsettes i følgende direktiv: Maskindirektiv 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktiv 2011/65/EU som endret ved 2015/863/EU - Direktiv WEEE 2012/19/EU. Det garanteres videre at utformingen av maskinen og den påfølgende framstillingen er blitt utført og dokumentert etter spesifikke prosedyrer for selskapet, i samsvar med regelverket NS-EN ISO 9001:2015 om ledelsessystem for kvalitet.
<b>PL</b> - 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 Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/EU - Dyrektywa 2011/65/EU zmieniona przez 2015/863/EU - Dyrektywa WEEE 2012/19/EU. Ponadto gwarantuje się, że fazy projektowania oraz produkcji maszyny zostały przeprowadzone oraz są udokumentowane według dokładnych procedur zakładowych, zgodnych z normą EN ISO 9001:2015, dotyczącą systemów zarządzania jakością.
<b>PT</b> - O Fabricante e a pessoa autorizada a preencher o documento técnico declaram, à sua inteira e exclusiva responsabilidade, que a máquina a que se refere esta declaração está em conformidade com os requisitos essenciais estabelecidos pelas seguintes diretivas: Diretiva Máquinas 2006/42/EC - Diretiva Compatibilidade Eletromagnética 2014/30/EU - Diretiva 2011/65/EU alterada pela 2015/863/EU - Diretiva WEEE 2012/19/EU. É também garantido que a 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.
<b>RO</b> - 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 modificată de 2015/863/EU - Directiva WEEE 2012/19/EU. Se garantează, de asemenea, că proiectarea mașinii și producția acesteia, documentate corespunzător, se efectuează cu respectarea unor proceduri de întreprindere specifice, conforme cu standardul EN ISO 9001:2015 aferent sistemelor de management al calității.
<b>SK</b> - Výrobca a osoba poverená vypracovaním technickej dokumentácie na vlastnú zodpovednosť prehlasujú, že stroj, na ktorý sa toto prehlásenie vzťahuje, je v súlade so základnými požiadavkami, ktoré vyžadujú nasledujúce smernice: Smernica o strojných zariadeniach 2006/42/EC - Smernica o elektromagnetickej kompatibilitate 2014/30/EU - Smernica 2011/65/EU zmenená a doplnená 2015/863/EU - Smernica WEEE 2012/19/EU. Ďalej sa zaručuje, že stroj bol navrhnutý a vyrobený, a výroba je zdokumentovaná, v súlade s presnými firmnými postupmi, ktoré zodpovedajú norme EN ISO 9001:2015 o systémoch riadenia kvality.
<b>SL</b> - Proizvajalec in oseba, pooblaščenec za sestavo tehničnega dokumenta, s polno odgovornostjo izdaja potrdilo, da je stroj, predmet te izjave, izdelan v skladu z osnovnimi zahtevami, kot jih določajo predpisi: Direktiva o strojih 2006/42/EC - Direktiva o elektromagnetni združljivosti 2014/30/EU - Direktiva 2011/65/EU kakor je bila spremenjena z 2015/863/EU - Direktiva WEEE 2012/19/EU. Jamčimo tudi za obliko sistema in predmetno izdelavo, pri katerih smo opravili postopke in pripravili ustrezno dokumentacijo v skladu z ustreznimi tovarniškimi praksami in predpisi EN ISO 9001:2015, ki velja za sisteme zagotavljanja kakovosti.
<b>SV</b> - Tillverkaren och den person som har befogenhet att sammanställa den tekniska dokumentationen intygar, på eget ansvar, att maskinen denna försäkran hänvisar till överensstämmer med de väsentliga krav som ställs av följande direktiv: Maskindirektiv 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktivet 2011/65/EU ändrat genom 2015/863/EU - Direktivet WEEE 2012/19/EU. Det garanteras vidare att utformningen av maskinen och därtill hörande tillverkning genomförs dokumenterat, i enlighet med exakta fabriksförfaranden som följer standard EN ISO 9001:2015 om system för kvalitetsstyrning.
<b>TR</b> - Üretici ve teknik dosyası oluşturmakla görevli kişi bu beyanını ilgili oduğu makinenin, aşağıdaki direktifler tarafından öngörülen temel gerekliliklere uygun olduğuna kendi sorumluluğuna atfında beyan eder: 2006/42/EC Makine Direktifi - 2014/30/EU Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi - 2015/863/EU tarafından değiştirilen 2011/65/EU sayılı Direktif - WEEE 2012/19/EU Direktifi. Bundan başka, makininin tasarımı ve ilgili üretilmesi, kalite yönetimi sistemlerine ilişkin EN ISO 9001:2015 standardına uygun kesin işletme prosedürlerinin izlenmesi yoluyla gerçekleştirilmesi ve belgelendirilmesi sağlanır.

## UK Declaration of Conformity

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

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**

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