

COROB™ D410

Dozownik automatyczny
Instrukcja obsługi



W celu uzyskania dodatkowych egzemplarzy niniejszego produktu lub informacji technicznych na jego temat, należy przekazać prośbę na adres:

CPS Color Equipment S.p.A.
Via Agricoltura 103 • 41038 San Felice s/P • Modena • Italy
Tel.: +39-0535-6633 • Faks: +39-0535-663400
Strona internetowa: www.cpscolor.com
Email: info.it@cpscolor.com

PRAWA WŁASNOŚCI INTELEKTUALNEJ I ZASTRZEŻENIA

Żadna z części niniejszej instrukcji nie może być tłumaczona na inny język i/lub dostosowywana i/lub powielana w innej formie i/lub mechanicznie, elektronicznie, w postaci kserokopii, zapisów lub innej, bez uprzedniego pisemnego upoważnienia firmy CPS Color Equipment S.p.A.

CPSCOLOR™ i COROB™ są markami handlowymi lub zarejestrowanymi do stosowania wyłącznie przez firmę CPS Color Equipment S.p.A. i firmy z nią powiązane (dalej nazywane CPS Color).

Niewymienienie innych marek, handlowych lub zarejestrowanych, w niniejszej deklaracji nie oznacza rezygnacji przez firmę CPS Color do praw własności intelektualnej związanych z powyższymi markami.

Zawartość niniejszej instrukcji dotyczy know-how, rysunków, zastosowań technologicznych, stosowanych przez firmę CPS Color na bazie wyłączności, często objętych prawami patentowymi lub zgłoszeniami patentowymi, a zatem chronionych przez przepisy międzynarodowe dotyczące własności intelektualnej.

Wszelkie wymienione nazwy, dane i adresy innych firm, nie wchodzących w skład Grupy CPS Color są przypadkowe i, o ile nie podano inaczej, zamieszczono je wyłącznie przykładowo, w celu lepszego objaśnienia korzystania z wyrobów marki COROB™.

Tekst i rysunki zostały opracowane z największą starannością, jednakże firma CPS Color zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian i/lub aktualizacji informacji zawartych w niniejszym dokumencie w celu skorygowania błędów drukarskich i/lub nieścisłości, bez konieczności powiadamiania ani jakiegokolwiek zobowiązania ze swojej strony.

Niniejsza instrukcja zawiera wszystkie informacje niezbędne dla normalnego i przewidywanego wykorzystania wyrobów marki COROB™ przez użytkownika końcowego.

Niniejsza instrukcja nie zawiera wytycznych i/lub informacji dotyczących naprawy wyrobu. Ze względów bezpieczeństwa takie prace powinny być wykonywane wyłącznie przez przeszkolonych pracowników technicznych posiadających stosowne uprawnienia. Nieprzestrzeganie tego wymagania może spowodować zagrożenie obrażeń fizycznych użytkownika lub uszkodzenia wyrobu.

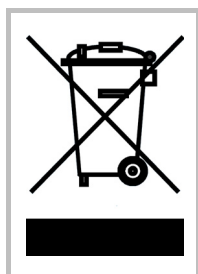
W związku z tym, do wykonywania powyższych prac firma CPS Color wyznaczyła upoważnionych techników.

Za upoważnionych techników uważa się pracowników technicznych, którzy uczestniczyli w kursach szkoleniowych organizowanych przez CPS Color.

Interwencje bez upoważnienia mogłyby spowodować unieważnienie gwarancji na wyrób COROB™, tak jak to określono w umowie sprzedaży lub w Ogólnych Warunkach Sprzedaży; tylko po uwzględnieniu powyższych ograniczeń firma CPS Color bierze na siebie odpowiedzialność.

Celem niniejszej klauzuli nie jest ograniczenie ani wykluczenie odpowiedzialności firmy CPS Color, ponieważ stanowiłoby pogwałcenie nieodwołalnych przepisów prawnych. Powyższe ograniczenie lub wykluczenie odpowiedzialności mogłoby zatem nie mieć zastosowania.

W celu znalezienia najbliższego serwisu technicznego użytkownik końcowy może się skontaktować z firmą CPS Color lub odwiedzić stronę internetową www.cpscolor.com.



LIKWIDACJA I RECYKLING WYROBU

Niniejszego urządzenia nie wolno likwidować razem z odpadami z gospodarstwa domowego. Należy dokonać segregacji.

Zgodnie z Dyrektywą WEEE, gromadzenie, obróbka, odzyskiwanie i poprawna ekologicznie likwidacja Odpadów z Aparatury Elektrycznej i Elektronicznej (WEEE = Waste Electrical and Electronic Equipment) muszą być realizowane zgodnie z krajowymi przepisami prawnymi każdego z krajów członkowskich Wspólnoty Europejskiej, który przyjmuje Dyrektywę.

Dodatkowe informacje odnośnie odpowiedniej likwidacji i recyklingu waszego wyrobu COROB™, można uzyskać kontaktując się z firmą pod adresem info.it@cpscolor.com.

W odniesieniu do resztek barwników w zbiornikach oraz komponentów maszyny szczególnie zabrudzonych barwnikami, w przypadku stosowania na maszynie barwników, które wymagają szczególnych procedur likwidacji, należy postępować zgodnie z lokalnymi przepisami prawa w tej dziedzinie.

SPIS TREŚCI

1	INFORMACJE OGÓLNE	3
1.1	Cel i korzystanie z instrukcji	3
1.1.1	<i>Umowne znaki graficzne</i>	3
1.2	Dane identyfikacyjne	3
1.3	Użytkowanie przewidziane i użytkowanie nieprawidłowe	4
1.4	Definicje	4
2	BEZPIECZEŃSTWO	5
2.1	Ostrzeżenia ogólne	5
2.2	Ostrzeżenia odnośnie stosowania barwników	6
2.3	Zagrożenia pozostałe	7
2.4	Usytuowanie etykiet	8
2.5	Urządzenia ochronne	9
3	CHARAKTERYSTYKI	11
3.1	Opis maszyny	11
3.2	Opis części	12
3.3	Konfiguracja seryjna i konfiguracje opcjonalne	14
3.4	Wymiary stosowanych opakowań	14
4	TRANSPORT, PRZEMIESZCZANIE I ROZPAKOWANIE	15
4.1	Ostrzeżenia ogólne	15
4.2	Warunki otoczenia w miejscu instalacji	15
4.3	Rozpakowanie i ustawienie	16
4.3.1	<i>Materiały stanowiące wyposażenie</i>	18
4.4	Instalacja	18
4.5	Pakowanie i przemieszczanie	18
5	URUCHOMIENIE	19
5.1	Ostrzeżenia ogólne	19
5.2	Elementy sterowania i połączenia	20
5.3	Podłączenie elektryczne i włączenie	21
5.4	Inicjalizacja	22
5.5	Zatrzymanie awaryjne	22
5.6	Wyłączenie	22
6	OBSŁUGA DOZOWNIKA	25
6.1	Ostrzeżenia ogólne	25
6.2	Obsługa	25
6.2.1	<i>Ładowanie opakowań - Krzeselko ręczne przesuwne</i>	26
6.2.2	<i>Ładowanie opakowań - Krzeselko półautomatyczne</i>	27
6.2.3	<i>Korzystanie z urządzenia do centrowania puszek</i>	28
6.2.4	<i>Korzystanie z Bung Hole Locator</i>	28
6.2.5	<i>Perforacja opakowań</i>	29
6.2.6	<i>Dozowanie</i>	30
6.3	Mieszanie automatyczne z regulacją czasową	30
6.4	Uzupełnianie poziomu w zbiornikach	31
6.5	Anomalie	33
7	KONSERWACJA ZWYKŁA	35
7.1	Ostrzeżenia ogólne	35
7.2	Tabela konserwacji	35
7.3	Czyszczenie	36

7.3.1	Czyszczenie z zewnątrz.....	36
7.3.2	Czyszczenie zespołu dysz.....	36
7.4	Nawilżanie gąbki korka nawilżającego.....	37
7.5	Kontrola i wymiana przebijaka perforatora.....	38
7.6	Napełnianie butelek nawilżacza.....	38
8	DANE TECHNICZNE.....	39
8.1	Dane techniczne.....	39
8.2	Wymiary.....	40
9	ZAŁĄCZNIK.....	41
9.1	Deklaracja zgodności.....	41
9.2	Odniesienie normy.....	42
9.3	Gwarancja.....	42

1 INFORMACJE OGÓLNE

1.1 Cel i korzystanie z instrukcji

Niniejsza instrukcja, która znajduje się w opakowaniu wyrobu, zawiera informacje dotyczące obsługi i konserwacji rutynowej niezbędnej do utrzymania parametrów maszyny wraz z upływem czasu.

Przed przystąpieniem do użytkowania maszyny należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję.

Instrukcję należy uważać za integralną część maszyny i należy ją przechowywać aż do ostatecznej likwidacji.

Instrukcja zawiera informacje dostępne w momencie jej przygotowania, dotyczące maszyny i ewentualnych akcesoriów; dla akcesoriów podano warianty lub zmiany, które umożliwiają różne tryby robocze.

W przypadku zagubienia instrukcji lub jej częściowego zniszczenia, uniemożliwiającego przeczytanie jej zawartości, należy obowiązkowo zwrócić się z prośbą o nowy egzemplarz instrukcji do producenta.

Niektóre ilustracje zawarte w niniejszej instrukcji przedstawiają prototypy, a zatem maszyny produkowane standardowo mogą się różnić w niektórych szczegółach.

1.1.1 Umowne znaki graficzne

Druk **wytluszczony** jest stosowany w celu podkreślenia szczególnie ważnych uwag lub wskazówek.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Sygnalizuje niebezpieczeństwo obrażeń osób.



OSTRZEŻENIE

Sygnalizuje niebezpieczeństwo uszkodzenia maszyny, które mogłoby wpłynąć negatywnie na jej działanie.



Zwraca uwagę na ważne instrukcje dotyczące koniecznych do zastosowania norm i/lub środków ostrożności.



Zwraca uwagę na sytuacje i/lub operacje dotyczące programu nadzorowania, zainstalowanego w komputerze.



Oznacza, że do wykonania opisanych prac konieczne jest użycie podanych przyrządów.

1.2 Dane identyfikacyjne

Maszyna jest wyposażona w **tabliczkę identyfikacyjną** (rozdział 2.4), na której podano:

- Nazwę producenta.
- Oznaczenie CE i oznaczenie WEEE.
- Model maszyny.
- Rok produkcji.
- Numer fabryczny.
- Charakterystyki elektryczne.



Nie usuwać ani nie ingerować w żaden sposób w tabliczkę identyfikacyjną.

1.3 Użytkowanie przewidziane i użytkowanie nieprawidłowe

Maszyna może być użytkowana wyłącznie w granicach określonych przez dane techniczne i w sposób określony w niniejszej instrukcji.

Jakiegokolwiek użytkowanie inne niż zadeklarowane, nie zawarte lub nie wynikające z niniejszej instrukcji, należy uważać za niedopuszczalne.

1.4 Definicje

OPERATOR	Pracownik posiadający wiedzę fachową w dziedzinie użycia barwników dla uzyskania farb, lakierów itp., wyznaczony do obsługi i użytkowania maszyny za pomocą elementów sterowania, oraz do wykonywania operacji załadunku i wyładunku materiałów używanych w procesie produkcyjnym przy aktywnych zabezpieczeniach. Może pracować tylko w warunkach bezpiecznych.
PRACOWNIK UTRZYMANIA RUCHU	Specjalista przygotowany i przeszkolony w dziedzinie technicznej (mechanik i elektryk) i wyznaczony do wykonywania na maszynie regulacji, napraw usterek lub prac konserwacyjnych.

2 BEZPIECZEŃSTWO

2.1 Ostrzeżenia ogólne



OBOWIĄZKOWO

- **Przed wykonaniem prac przy maszynie należy uważnie przeczytać uważnie instrukcję.**
- Maszyna musi być stosowana wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem, dla którego została wykonana.
- Zwrócić uwagę na symbole ostrzegawcze umieszczone na maszynie.
- Substancje stosowane w maszynie, takie jak barwniki, lakiery, rozpuszczalniki, środki smarne i detergenty mogą być szkodliwe dla zdrowia; przy manipulowaniu, magazynowaniu i likwidacji takich substancji należy postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami i instrukcjami dołączonymi do produktu.
- Tylko wykwalifikowany i odpowiednio przeszkolony pracownik (PRACOWNIK UTRZYMANIA RUCHU) jest upoważniony do dostępu do części maszyny zabezpieczonych panelami w celu wykonania prac konserwacyjnych i napraw.
- W czasie wykonywania bieżących prac konserwacyjnych, przed wejściem do strefy niebezpiecznej należy skrupulatnie zapoznać się z instrukcjami bezpieczeństwa podanymi w odpowiednich rozdziałach.



ZABRONIONE

- OPERATOR nie może wykonywać prac zarezerwowanych dla PRACOWNIKA UTRZYMANIA RUCHU. Producent NIE odpowiada za szkody spowodowane nieprzestrzeganiem tego zakazu.
- Zakaz omijania i wyłączania osłon i ewentualnych urządzeń ochronnych znajdujących się na maszynie. Panele muszą bezwzględnie pozostać zamknięte.
- **BUDOWA MASZYNY NIE JEST PRZECIWWYBUCHOWA I NIE WOLNO JEJ UŻYWAĆ W POMIĘSZCZENIACH, W KTÓRYCH WYSTĘPUJE ZAGROŻENIE WYBUCHU.**
- Nigdy nie patrzeć bezpośrednio na źródło światła lasera Bung Hole Locator (laser klasy II).
- W przypadku pożaru maszyny **nigdy nie używać wody**. Używać wyłącznie gaśnic proszkowych lub śniegowych, postępując zgodnie z instrukcjami i ostrzeżeniami podanymi przez producenta i umieszczonymi na gaśnicy.



ZAGROŻENIE ELEKTRYCZNE

- W przypadku nieprzewidzianej przerwy w zasilaniu, przywrócenie zasilania spowoduje ponowne automatyczne włączenie maszyny, celem umożliwienia automatycznego wykonania procesów zapobiegających wysychaniu produktów.
- Maszyna nie może być podłączona do źródła zasilania elektrycznego o charakterystykach innych niż podane na tabliczce identyfikacyjnej.
- Nieprawidłowe wykonanie uziemienia może spowodować wystąpienie zagrożenia porażenia prądem; zawsze należy zasilać maszynę z gniazdka gwarantującego podłączenie uziemienia zgodnie z obowiązującymi przepisami BHP.
- Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych należy zawsze wyjąć przewód zasilania elektrycznego z gniazdka prądowego.
- Maszyna jest odcinana od sieci zasilania elektrycznego poprzez wyjęcie wtyczki zasilania, w związku z czym musi być zainstalowana w pobliżu łatwodostępnego gniazdka prądowego.
- Do zasilania maszyny nie używać przedłużaczy.
- Nie używać rozgałęźników w celu podłączenia innych urządzeń do gniazdka zasilającego maszynę.
- Sprawdzać okresowo stan przewodu zasilającego; w przypadku uszkodzenia wymienić go na nowy, dostarczony przez producenta.

2.2 Ostrzeżenia odnośnie stosowania barwników



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Maszyna jest odpowiednia do stosowania barwników ogólnie; należy skrupulatnie przestrzegać instrukcji użytkowania podanych na opakowaniu barwnika i w KARCIE BEZPIECZEŃSTWA, którą musi dostarczyć sprzedawca lub producent produktu. Należy skrupulatnie przestrzegać podanych instrukcji dotyczących bezpieczeństwa i, gdy jest to obowiązkowe, używać środków ochrony oczu i rąk.

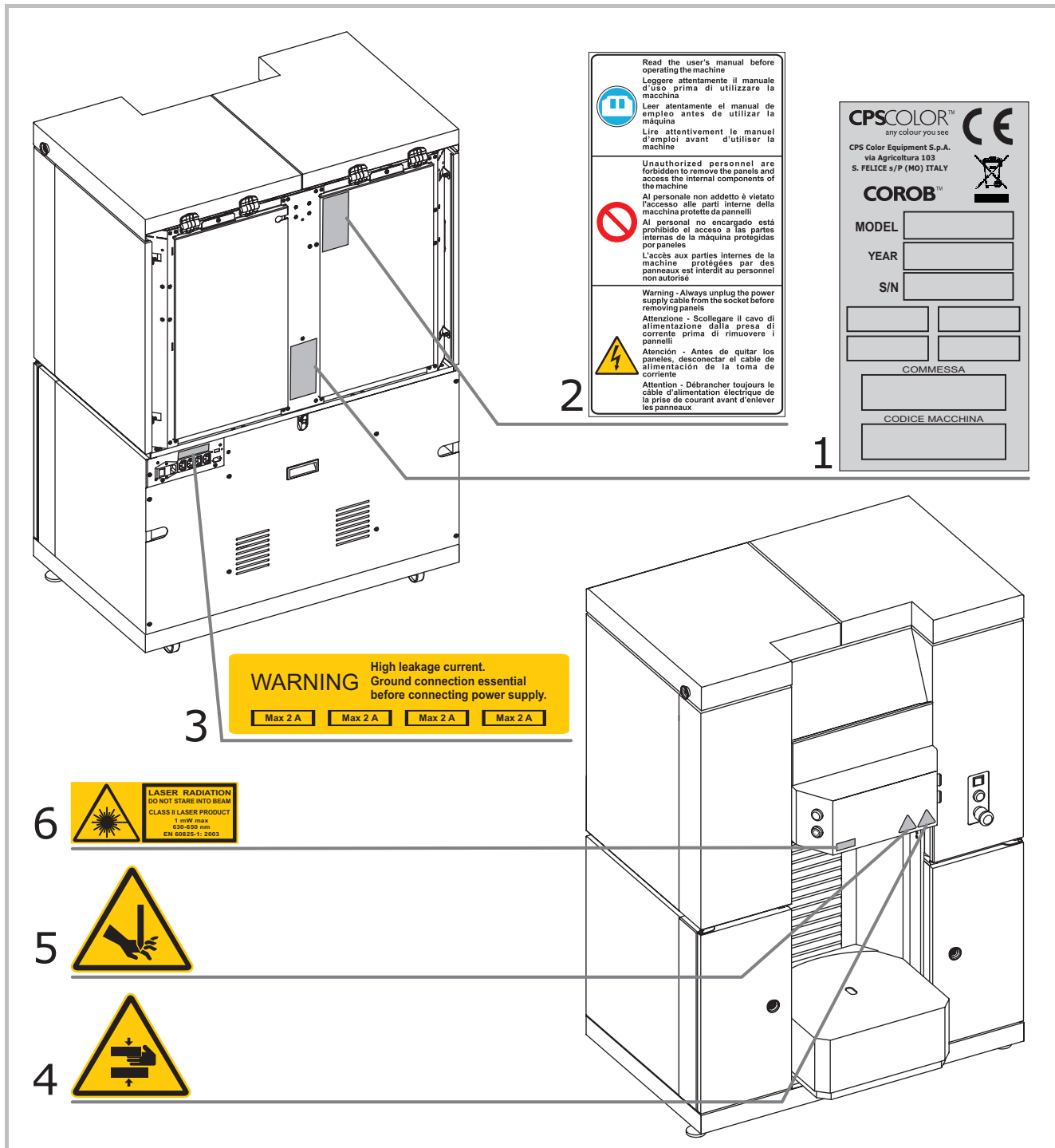
Poniżej zamieszczono niektóre z najczęściej używanych ostrzeżeń i środków bezpieczeństwa, podawanych przez producentów barwników.

- Szkodliwy przy połknięciu.
- Unikać kontaktu ze skórą i oczami. W przypadku kontaktu ze skórą i oczami, przemyć dużą ilością wody.
- Przechowywać poza zasięgiem dzieci.
- Gdy jest to obowiązkowe, stosować środki ochrony oczu i rąk.
- W razie przypadkowego wycieku lub rozlania produktu, dokładnie przewietrzyć pomieszczenie i natychmiast zmyć wodą.
- Nie wylewać barwnika do kanalizacji. Przy likwidacji pozostałości barwnika stosować się do lokalnych przepisów prawnych w tym zakresie.

2.3 Zagrożenia pozostałe

Zagrożenie		Środki zapobiegawcze	Odniesienie w instrukcji
	Niebezpieczeństwo zgniecenia w czasie operacji załadunku i rozładunku opakowań.	 Używać odpowiednich środków ochrony indywidualnej (obuwie i rękawice).	rozdział 6
	Niebezpieczeństwo zgniecenia podczas automatycznego przemieszczania korka nawilżającego.	Maszyna musi być obsługiwana tylko przez jednego operatora.  Nie wkładać rąk do strefy dozowania w czasie obsługi maszyny.	rozdział 6
	Niebezpieczeństwo zgniecenia podczas przemieszczania krzeselka	 Używać odpowiednich środków ochrony indywidualnej (obuwie i rękawice).	rozdział 6
	Niebezpieczeństwo zranienia podczas operacji perforacji.	Maszyna musi być obsługiwana tylko przez jednego operatora.	rozdział 6
	Niebezpieczeństwo zranienia podczas konserwacji perforatora.	 Nie wkładać rąk do strefy dozowania w czasie obsługi maszyny.  Używać odpowiednich urządzeń ochrony osobistej (rękawice).	rozdział 7
	Niebezpieczeństwo porażenia prądem w przypadku pracy bez uprzedniego odcięcia napięcia elektrycznego.	Operator nie jest upoważniony do dostępu do części maszyny zabezpieczonych panelami. Wyjąć przewód zasilający z gniazdka prądowego przed usunięciem paneli.	rozdział 2.1
	Niebezpieczeństwo porażenia prądem z powodu dużego prądu rozpraszanego.	Maszynę zasilac z gniazda prądu elektrycznego z uziemieniem.	rozdział 5.3
	Urazy kręgosłupa spowodowane przemieszczaniem ciężkich przedmiotów.	 Nie przekraczać wartości granicznych ciężaru ustalonych w obowiązujących przepisach (20 kg dla kobiet, 30 kg dla mężczyzn).	rozdział 6
	Kontakt z barwnikami lub ich wdychanie w czasie wykonywania operacji napełniania zbiorników.	Dbać o odpowiednie przewietrzanie pomieszczenia.	rozdział 6
	Kontakt z barwnikami lub wdychanie w czasie operacji czyszczenia zespołu dysz i nawilżania gąbki korka nawilżającego.	 Używać odpowiednich środków ochrony indywidualnej (okulary, rękawice i maski).	rozdział 2.2
	Narażenie na działanie promieni lasera.	Bung Hole Locator (B.H.L.) wykorzystuje źródła światła w postaci lasera czerwonego, które mogą stanowić potencjalne zagrożenie dla oczu.  NIGDY NIE PATRZEĆ BEZPOŚREDNIO NA RÓDŁO ŚWIATŁA.	rozdział 6
	Pożar w przypadku stosowania barwników zawierających rozpuszczalniki lotne.	 Nigdy nie używać w pobliżu maszyny otwartego ognia, narzędzi elektrycznych lub urządzeń innego typu, które mogą generować iskry lub wzniecić pożar.	
		Maszynę zainstalować w dużym pomieszczeniu z dobrą wentylacją (wymiana powietrza) i nie umieszczać ani nie składować w pobliżu maszyny części różnego rodzaju.	rozdział 4.2
		Napełnianie zbiorników należy wykonywać otwierając każdorazowo jeden zbiornik. W przypadku wycieku barwnika ze zbiornika natychmiast odłączyć maszynę od sieci elektrycznej, a następnie wyczyścić ją.	rozdział 5.4

2.4 Usytuowanie etykiet



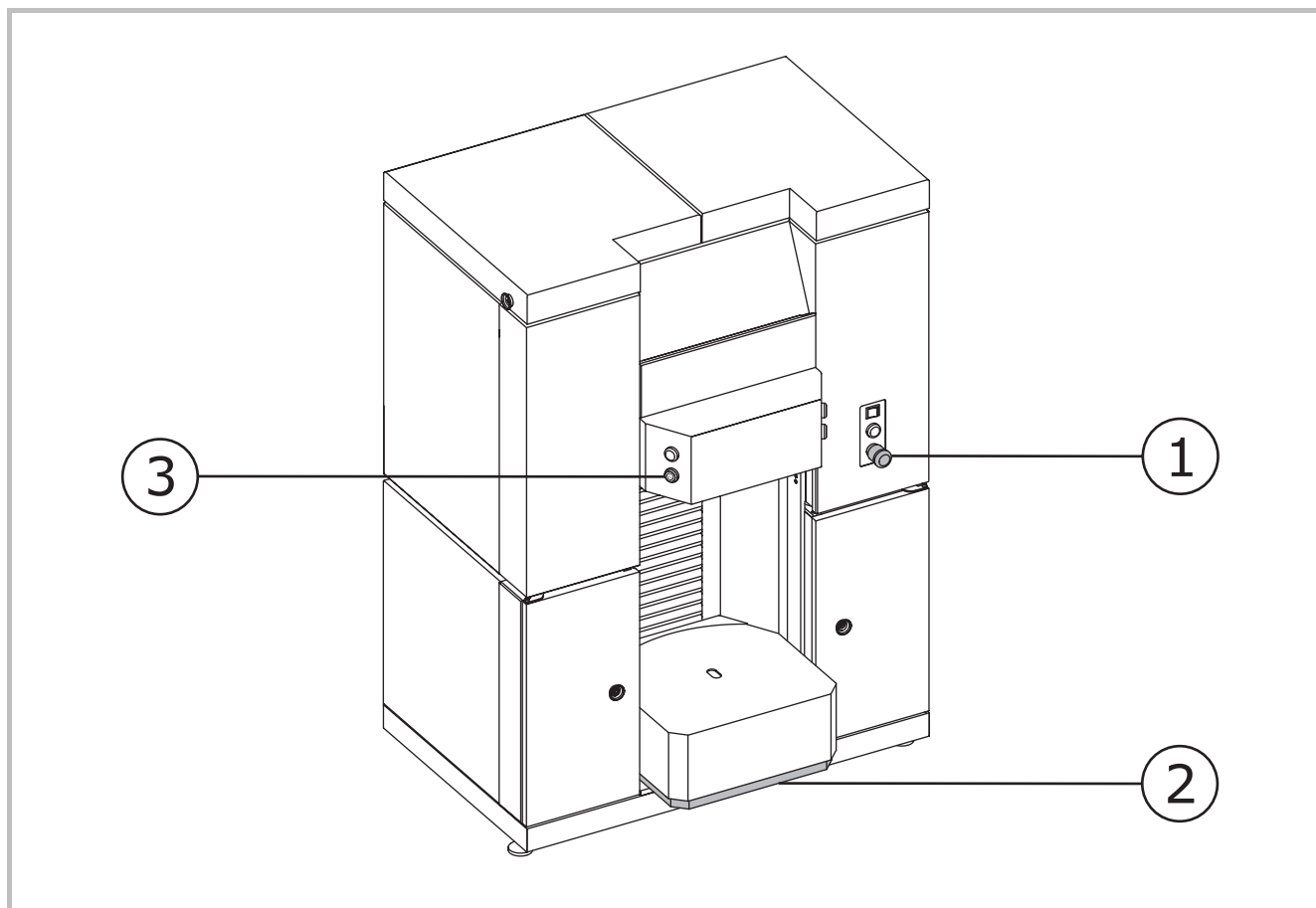
Rysunek 2-1

1. Tabliczka identyfikacyjna (rozdział 1.2)
2. Etykieta "Ostrzeżenia ogólne" kod - 726108956X
3. Etykieta "Uwaga - duży prąd rozpraszany" kod - 7261010563
4. Etykieta "Niebezpieczeństwo zgniecenia" kod - 726106285X
5. Etykieta "Niebezpieczeństwo zranienia" kod - 726109116X
6. Etykieta "Niebezpieczeństwo - Laser" kod - 7261010772



Nie usuwać i dbać o czytelność naklejek (etykiet) dotyczących bezpieczeństwa lub zawierających instrukcje. Wszelkie naklejki nieczytelne lub brakujące należy zawsze zastępować nowymi, zwracając się o nie do producenta.

2.5 Urządzenia ochronne



Rysunek 2-2

1. Wyłącznik awaryjny.
2. Dolna płytką zabezpieczająca krzeselka (z krzeselkiem półautomatycznym).
3. Przycisk bezpieczeństwa do uruchamiania krzeselka (z krzeselkiem półautomatycznym).



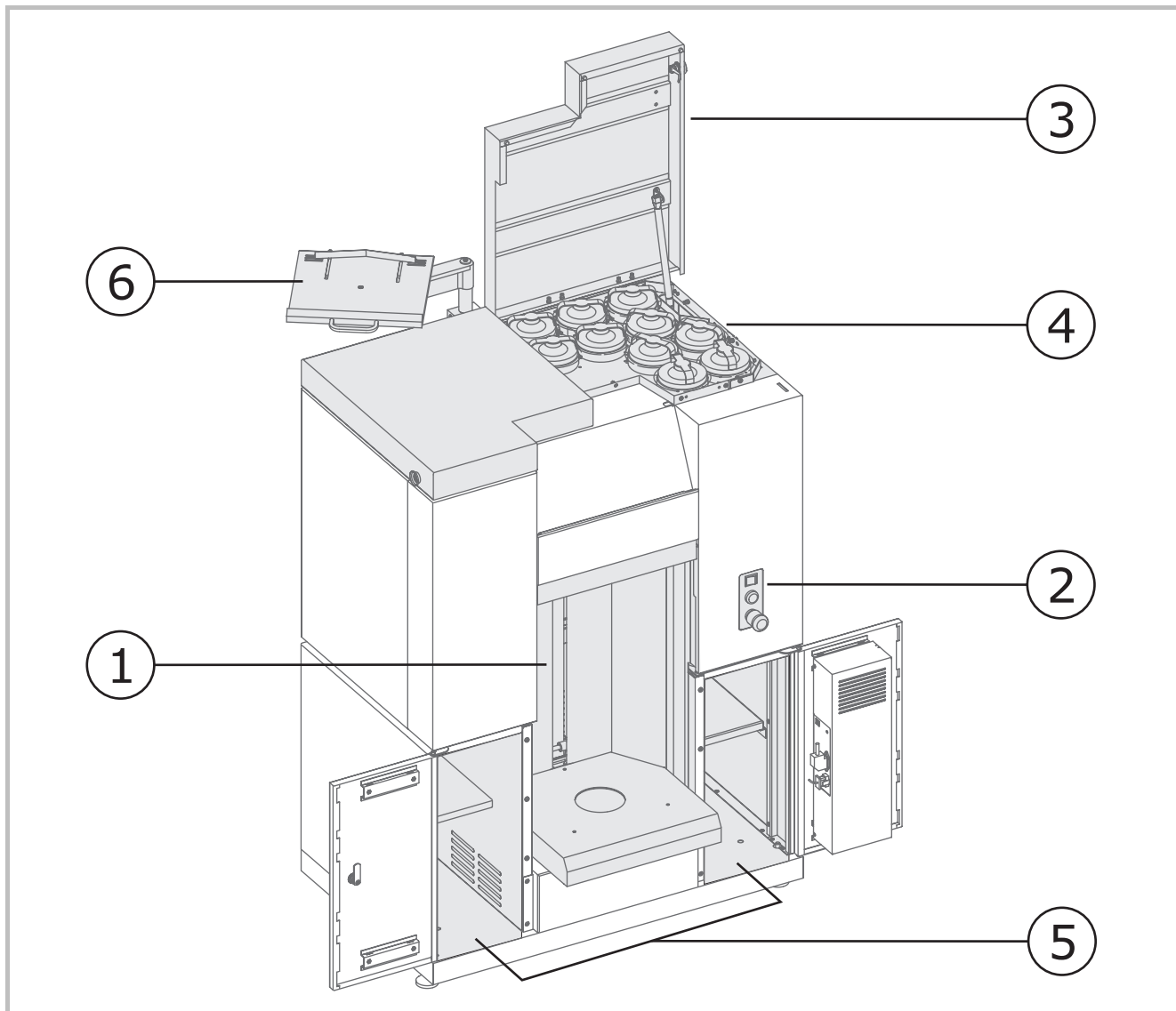
NIEBEZPIECZEŃSTWO

W przypadku uszkodzenia urządzeń ochronnych zabrania się stosowania komponentów nie dostarczonych przez producenta. W razie konieczności należy się zwracać wyłącznie do autoryzowanego serwisu technicznego producenta.

3 CHARAKTERYSTYKI

3.1 Opis maszyny

Dozownik automatyczny **COROB™ D410** jest urządzeniem do automatycznego dozowania (lub wydawania) płynnych barwników do pojemników (puszek, blaszanek lub bidonów metalowych lub z tworzywa sztucznego) o wymiarach podanych w niniejszej instrukcji, wstępnie napełnionych produktem podstawowym, celem uzyskania gotowych produktów takich jak lakiery, farby, emalie, atramenty o żądanym odcieniu, wybranym za pomocą programu sterowania maszyną.



Rysunek 3-1

Części składowe dozownika:

1. Strefa dozowania i obsługi do pozycjonowania opakowań.
2. Pulpit sterowania.
3. Pokrywy górne.
4. Strefa napełniania zbiorników.
5. Komora komputera.
6. Wspornik monitora.

Dozownik jest sterowany przez zwykły komputer, który może być dostarczony na życzenie, ponieważ nie wchodzi w skład wyposażenia maszyny. Producent dostarcza szeroki asortyment programów użytkowych dla zarządzania wszystkimi funkcjami maszyny.

3.2 Opis części

Zbiorniki

Zbiorniki maszyny mogą mieć różną pojemność i są przystosowane do dozowanego produktu. Dwie pokrywy w górnej części maszyny zapewniają dostęp w celu napełnienia zbiorników. W celu otwarcia pokryw należy użyć specjalnego klucza, wchodzącego w skład wyposażenia.

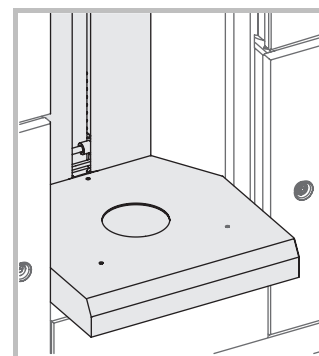


Rysunek 3-2

Krzesełko

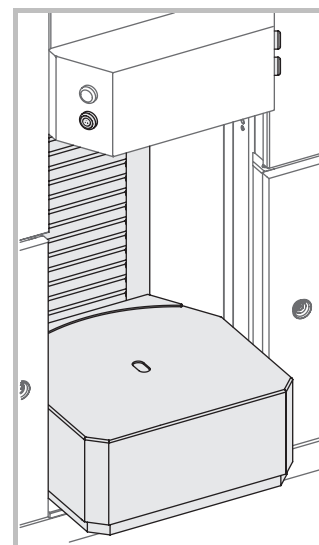
Krzesełko umożliwia prawidłowe ustawienie opakowania przy zespole dysz dozujących.

Krzesełko przesuwne, ręczne jest przymocowane do maszyny i operator może go podnosić i opuszczać; jest wyposażone w specjalny uchwyt, który należy pociągnąć na zewnątrz w celu odblokowania krzesełka i umożliwienia ustawienia go na żądanej wysokości.



Rysunek 3-3

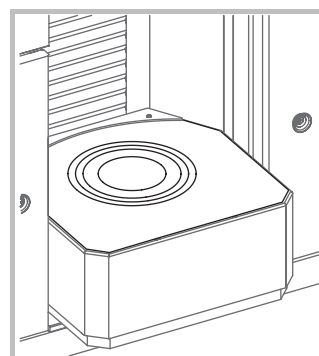
Krzesełko półautomatyczne jest sterowane przez operatora za pomocą przycisków uruchamiających (sterowanie oburęczne); krzesełko zatrzymuje się w momencie wykrycia przez fotokomórkę.



Rysunek 3-4

Urządzenie do centrowania puszek

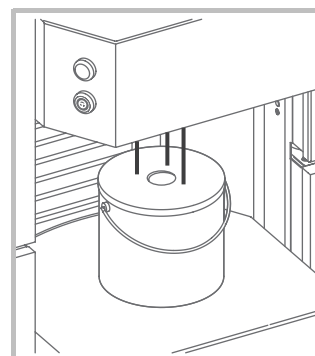
Na maszynie wyposażonej w perforator może być zamontowane urządzenie do centrowania puszek, wykonane na wymiar odpowiednio do wymiarów stosowanych opakowań. Urządzenie to jest przydatne do ustawiania puszek w osi w stosunku do zespołu dysz w taki sposób, aby otwór był wykonywany na środku pokrywy a barwnik dozowany dokładnie przez wykonany otwór. Urządzenie do centrowania puszek może być dostarczone na życzenie jako opcja również z maszyną standardową, ułatwiając ustawienie puszek z wykonanymi wcześniej otworami w pokrywach w taki sposób, aby otwór był ustawiony w osi z zespołem dysz.



Rysunek 3-5

Bung Hole Locator (B.H.L.)

Jest to system, który emituje promień laserowy umożliwiający ustawienie puszek z wykonanymi wcześniej otworami w taki sposób, aby otwór był ustawiony w osi z zespołem dysz dozujących.

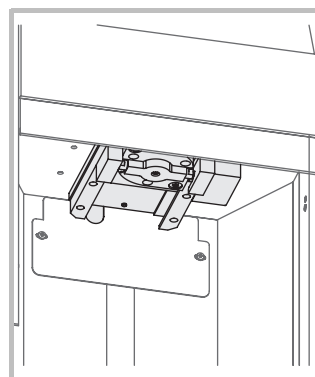


Rysunek 3-6

Korek nawilżający zespołu dysz

Barwniki, ze względu na swój charakter oraz warunki otoczenia (temperatura, wilgotność względna itd.), mają tendencję do wysychania. W celu niedopuszczenia do wysychania w zespole dozowania, maszyna jest wyposażona w korek nawilżający, który wymaga stałej konserwacji.

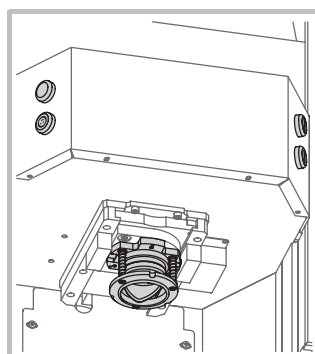
Autocap podnoszony jest automatycznym korkiem gwarantującym hermetyczne zamknięcie zespołu dozowania; sterowany jest przez program roboczy, który otwiera go automatycznie przed dozowaniem i zamyka natychmiast po nim.



Rysunek 3-7

Perforator automatyczny sterowany ręcznie

Perforator to urządzenie, które umożliwia perforowanie pokrywy puszek. Perforacja jest wykonywana przez operatora poprzez równoczesne naciśnięcie przycisków uruchamiających krzeselko półautomatyczne (sterowanie oburęczne), które przesuwając się do góry dociska znajdujące się na nim opakowanie do przebijaka perforatora, a przesuwając się w dół ustawia opakowanie w prawidłowej pozycji dozowania.



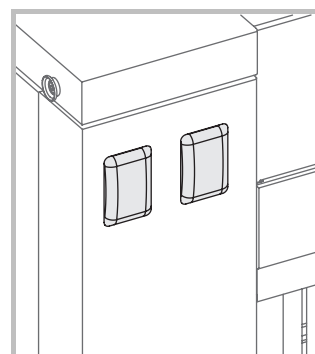
Rysunek 3-8

System nawilżania

System nawilżania barwników wodnych zapewnia nawilżanie dysz nie tylko przy zamkniętym korku nawilżającym, ale również w czasie dozowania.

System nawilżania dla barwników na bazie rozpuszczalników umożliwia nawilżanie dysz kiedy korek nawilżający jest zamknięty; rozpuszczalnik jest wprowadzany do korka nawilżającego utrzymując stałe nasycenie strefy dysz.

Te dwa systemy mogą występować pojedynczo lub wspólnie w zależności od systemu kolorymetrycznego zastosowanego w maszynie.



Rysunek 3-9

3.3 Konfiguracja seryjna i konfiguracje opcjonalne

	D410 S	D410 M	D410 L
Pojemność zbiorników	2,5 – 5 litrów		
Ilość układów	maksymalnie 16	maksymalnie 24	maksymalnie 32
Maksymalna ilość zbiorników o pojemności 5 litrów	4	4	6
Natężenie przepływu w układzie ze zbiornikiem 2,5 litra	0,2 litra/min		
Natężenie przepływu w układzie ze zbiornikiem 5 litra	0,2 litra/min (z pojedynczą pompą) 0,4 litra/min (z podwójną pompą – tylko wersja jednoczesna)		
Średnica przepływu w zespole dysz*	31 mm / 42 mm	42 mm	49 mm
Średnica perforacji	46,5 mm	46,5 mm	54 mm
Krzeselko przesuwne ręczne	montowane seryjnie		
Autocap podnoszony	montowany seryjnie		
Wspornik przedni monitora	montowany seryjnie		
Krzeselko półautomatyczne	opcja		
Perforator automatyczny sterowany ręcznie	opcja (tylko z krzeselkiem półautomatycznym)		
Laser Bung Hole Locator (B.H.L.)	opcja		
System nawilżania	opcja		
Wspornik boczny komputera	opcja		
Uchwyt na klawiaturę i mysz	opcja		

* średnica otworu dla opakowań ze wstępnie wykonanym otworem = średnica przepływu + 15 mm

3.4 Wymiary stosowanych opakowań

	Krzeselko >	Półautomatyczne	
	Autocap >	Ręczne	Podnoszony z perforatorem*
Wysokość maksymalna	550 mm	430 mm	400 mm
Wysokość minimalna	60 mm	100 mm	
Średnica maksymalna	350 mm	350 mm	
Średnica minimalna	110 mm	110 mm	

* Ze względu na wysoki poziom napelniania opakowań o pojemności 0,5 litra i 1 litr, firma CPS Color odradza perforowanie.

4 TRANSPORT, PRZEMIESZCZANIE I ROZPAKOWANIE

4.1 Ostrzeżenia ogólne



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Aby nie dopuścić do obrażeń osób i szkód rzeczowych, należy zachować maksymalną ostrożność i staranność w czasie przemieszczania maszyny i skrupulatnie przestrzegać instrukcji podanych w niniejszym rozdziale.

Przemieszczanie opakowania musi być wykonywane przez doświadczony personel przy użyciu odpowiednich środków transportowych.

4.2 Warunki otoczenia w miejscu instalacji

Wymagania odnośnie otoczenia, w jakim będzie użytkowana maszyna:

- Czyste i niezapyłone.
- Płaskie i stabilne podłoże.
- Wyposażone w gniazdko zasilania z uziemieniem.
- Wyposażone w oświetlenie gwarantujące dobrą widoczność w każdym punkcie maszyny.
- Wyposażone w odpowiednią wentylację w celu niedopuszczenia do koncentracji szkodliwych oparów.
- Temperatura od 10°C do 40°C i wilgotność względna od 5% do 85% bez skroplin.



OSTRZEŻENIE

Nie ustawiać maszyny w pobliżu źródła ciepła ani nie wystawiać jej na bezpośrednie działanie promieni słonecznych. Unikać ewentualnych źródeł wilgoci. Warunki otoczenia wykraczające poza podane wartości (rozdział 8) mogą spowodować poważne uszkodzenia maszyny, a w szczególności aparatury elektronicznej.




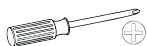

NIEBEZPIECZEŃSTWO

W przypadku stosowania **barwników zawierających rozpuszczalniki lotne**, maszynę zainstalować w dużym pomieszczeniu z dobrą wentylacją (wymiana powietrza) i nie umieszczać ani nie składować w pobliżu maszyny części różnego rodzaju.



W przypadku instalowania maszyny w pobliżu ściany, ustawić ją w odległości co najmniej 10 cm w celu umożliwienia otwarcia pokryw górnych i uniknięcia zgniecenia kabli.

4.3 Rozpakowanie i ustawienie

		8 mm	Usuwanie opakowania
		13 mm	Usuwanie śrub mocujących do palety
		1 x 14 mm 1 x 17 mm	Regulacja nóżek



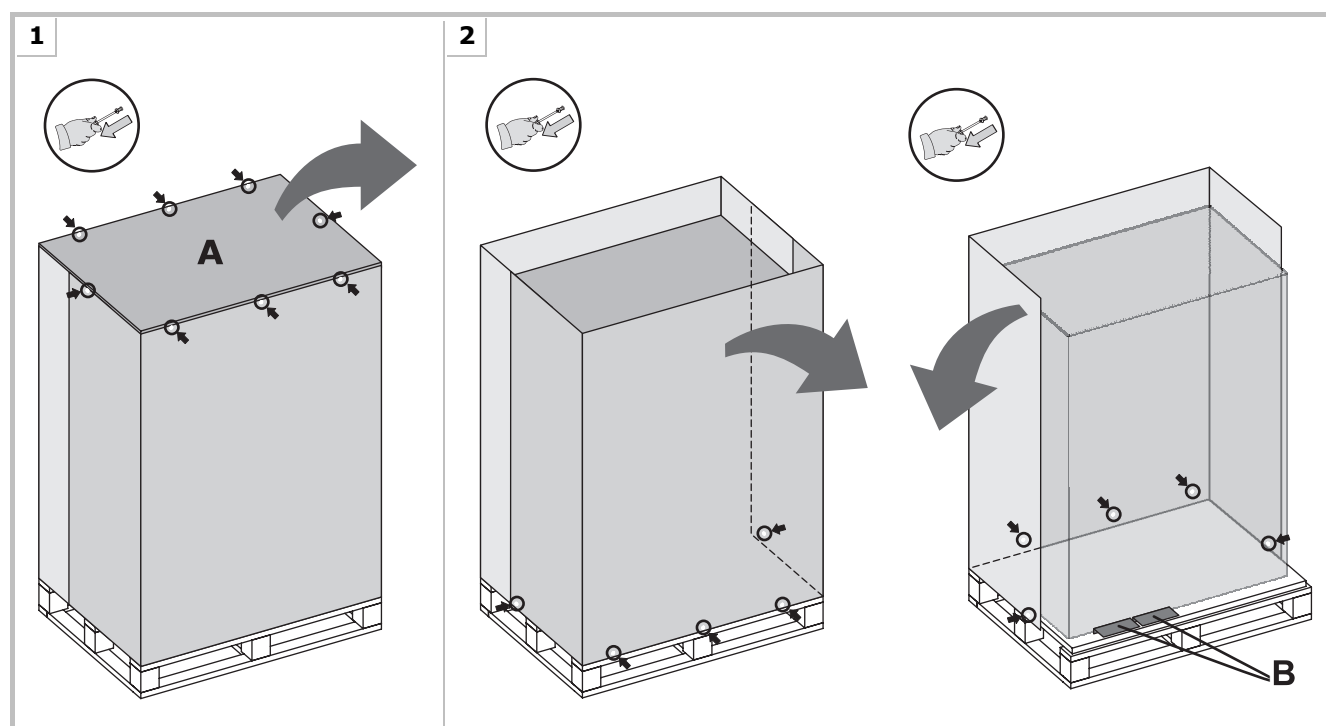
NIEBEZPIECZEŃSTWO

Poniższa procedura musi być wykonana przez co najmniej 3 osoby.

Zachować materiał opakowaniowy na przyszłe potrzeby lub zlikwidować go zgodnie z obowiązującymi przepisami. W każdym przypadku zaleca się przechować go przez cały okres gwarancji maszyny.

Sprawdzić, czy opakowanie nie zostało uszkodzone lub naruszone w czasie transportu; gdyby to miało miejsce, zwrócić się do autoryzowanego serwisu technicznego lub do sprzedawcy.

1. Zdjąć pokrywę A.
2. Zdjąć karton z przodu i z tyłu.



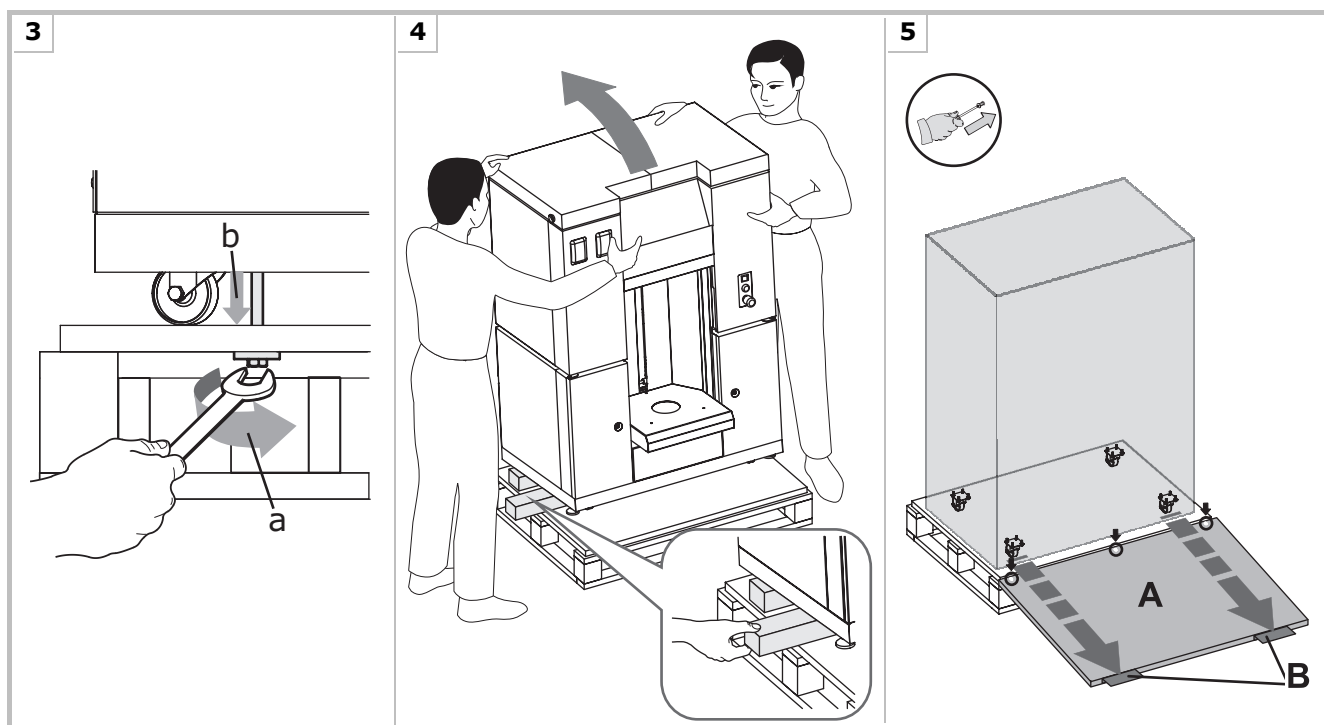
Rysunek 4-1



NIEBEZPIECZEŃSTWO

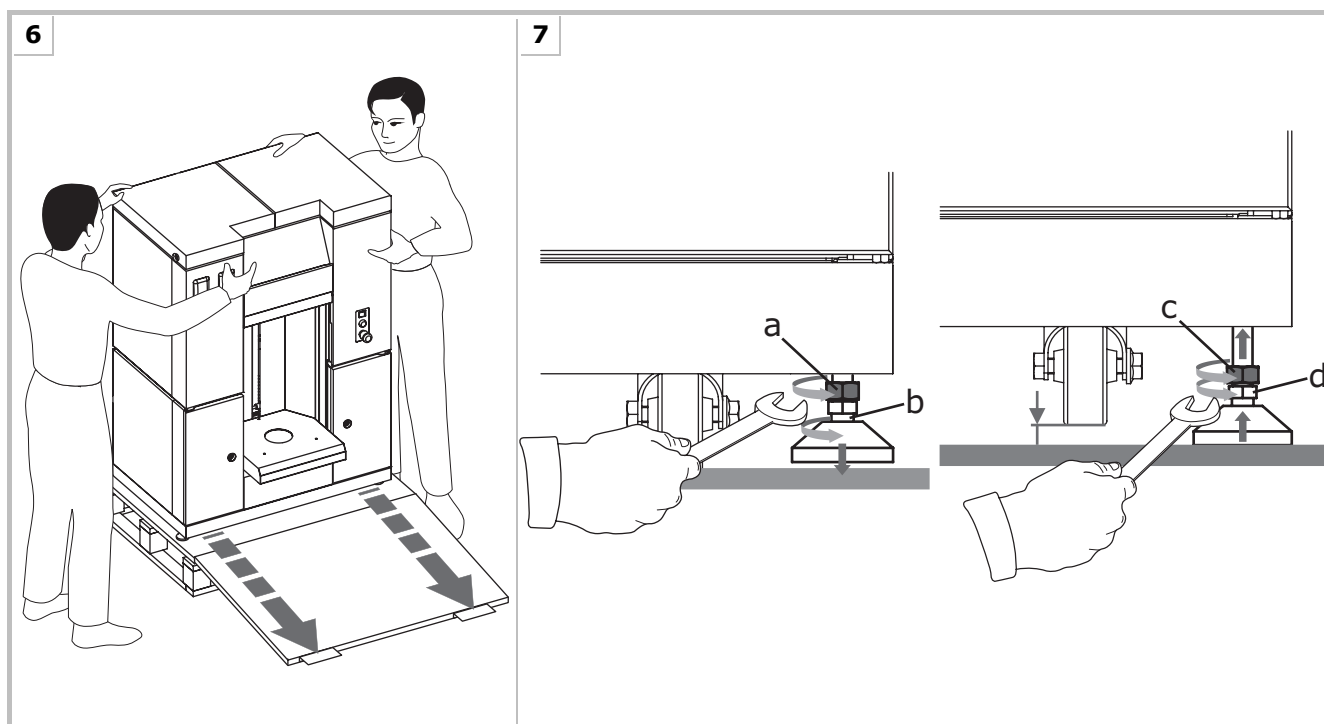
Jeżeli maszyna została uszkodzona w czasie transportu nie próbować jej uruchamiać, tylko zwrócić się do autoryzowanego serwisu technicznego lub do sprzedawcy.

3. Usunąć 4 śruby mocujące maszynę do podstawy palety.
4. Podnieść przód maszyny tak, aby trzecia osoba mogła wyjąć z boku drewnianą belkę; powtórzyć operację z tyłu maszyny.
5. Przymocować pokrywę **A** opakowania z przodu palety i ustawić dwie blachy do zsunięcia maszyny **B**, wyjęte wcześniej z opakowania.



Rysunek 4-2

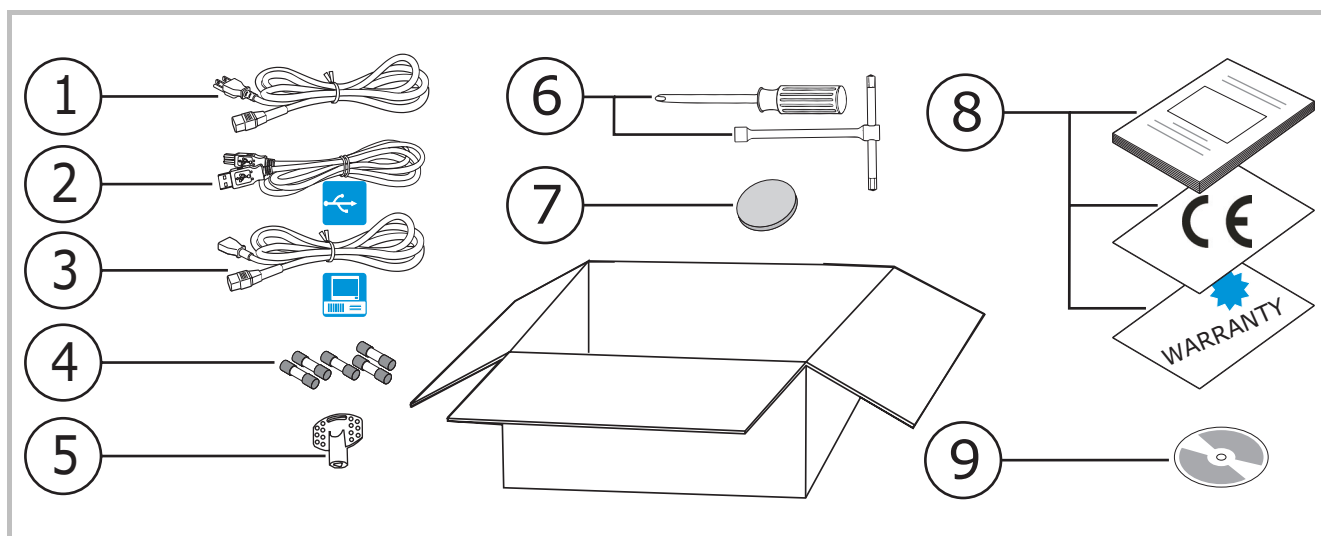
6. Chwycić maszynę po bokach i zsunąć ją po pokrywie na podłoże.
7. Opuścić dwie nóżki umieszczone w przedniej części maszyny w celu jej prawidłowego wypoziomowania i sprawdzić, czy kółka przednie nie opierają się o podłoże.



Rysunek 4-3

4.3.1 Materiały stanowiące wyposażenie

Po rozpakowaniu maszyny sprawdzić, czy są następujące materiały stanowiące wyposażenie:



Rysunek 4-4

1. Kabel zasilania elektrycznego.

2. Kabel USB.

3. Przewody do zasilania komputera.

4. Bezpieczniki zapasowe.

5. Klucze do paneli.

6. Wkrętak krzyżowy i klucz typu "T".

7. Części zamienne do korka nawilżającego.

8. Instrukcja obsługi, deklaracja zgodności CE i formularz instalacji i rozpoczęcia okresu gwarancyjnego.

9. CD z oprogramowaniem wchodzącym w skład wyposażenia.

W zależności od tego, co podano w zamówieniu zakupowym, możecie znaleźć również:

10. Program nadzorowania z odpowiednią instrukcją obsługi i hasłem zabezpieczającym.

11. Ewentualne akcesoria do zainstalowania na maszynie.

Sprawdzić, czy wszystkie wyżej wymienione pozycje znajdują się w opakowaniu; w przeciwnym razie zwrócić się do producenta.

4.4 Instalacja

Po rozpakowaniu maszyny i umieszczeniu jej w miejscu eksploatacji można przystąpić do jej zainstalowania.



OSTRZEŻENIE

Tylko wykwalifikowany lub odpowiednio przeszkolony personel jest upoważniony do wykonywania instalacji maszyny.

4.5 Pakowanie i przemieszczanie

W przypadku konieczności zapakowania maszyny, należy powtórzyć w kolejności odwrotnej procedurę rozpakowania. Każdorazowo, gdy dozownik trzeba przetransportować lub wysłać, zaleca się zapakować go w opakowanie oryginalne. Stosować środki odpowiednie do przemieszczania maszyny w opakowaniu.

W przypadku magazynowania, maszyna musi być przechowywana w miejscu bezpiecznym, suchym, nie narażonym na działanie czynników atmosferycznych, aby nie dopuścić do uszkodzenia komponentów elektrycznych.



OSTRZEŻENIE

Zabrania się umieszczać paczki na opakowaniu.

5 URUCHOMIENIE

5.1 Ostrzeżenia ogólne



NIEBEZPIECZEŃSTWO

APARATURA TA MUSI BYĆ UZIEMIONA.

Przed podłączeniem maszyny sprawdzić poprawność uziemienia instalacji zasilania elektrycznego.

Komputer i ewentualne inne urządzenia podłączone do maszyny za pomocą linii szeregowej lub podłączone do samego komputera, muszą być zasilane z gniazdek pomocniczych.

Do gniazdek pomocniczych nie podłączać urządzeń innych niż komputer, drukarka etykietek lub waga kalibracyjna.

Do zasilania maszyny nie używać przedłużaczy.

Nie używać rozgałęźników w celu podłączenia innych urządzeń do gniazdka zasilającego maszynę.



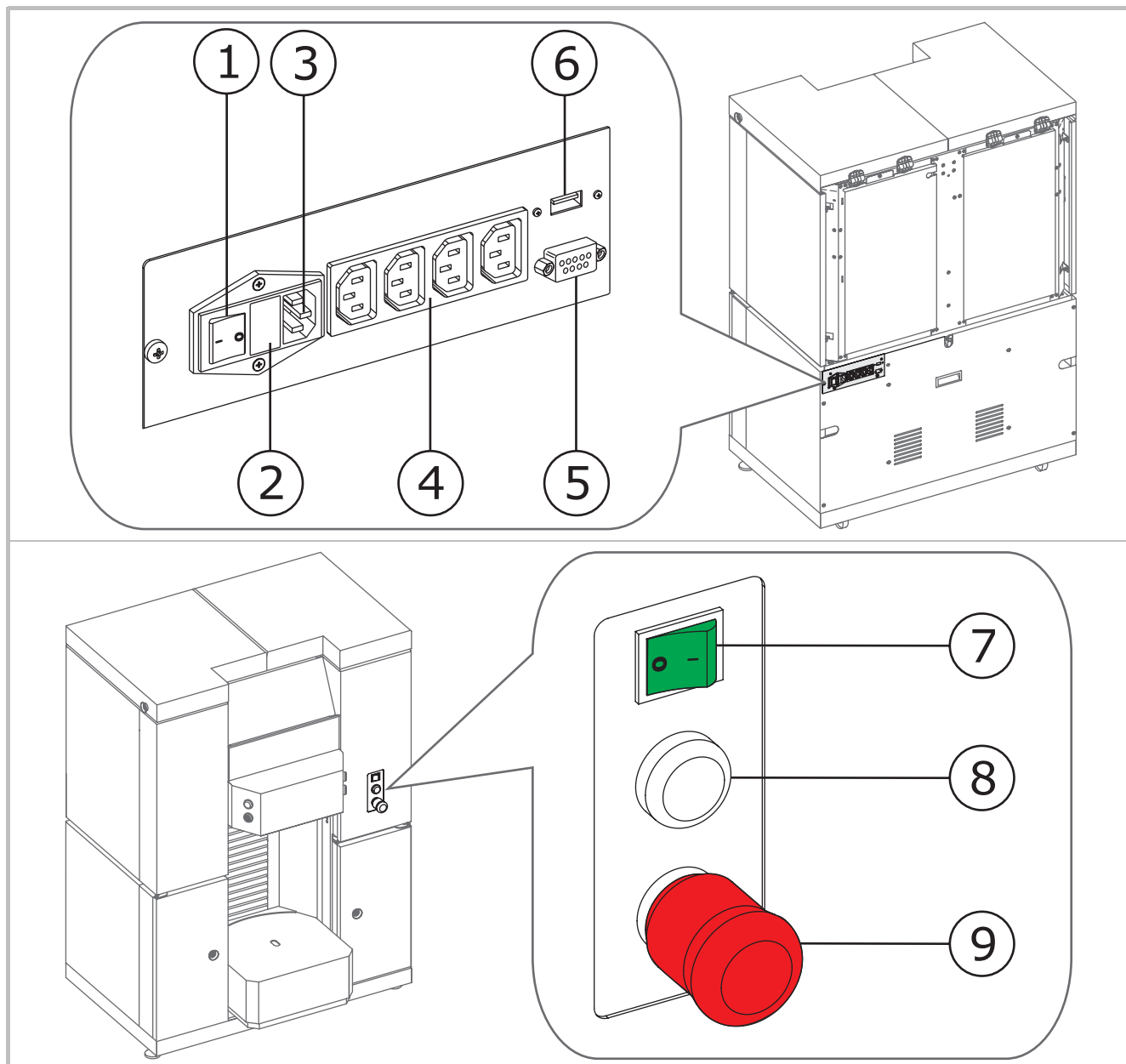
OSTRZEŻENIE

Nie próbować zasilać maszyny ze źródła zasilania o charakterystykach innych niż podane na tabliczce identyfikacyjnej.

Maszyna jest odcinana od sieci zasilania elektrycznego poprzez wyjęcie wtyczki zasilania, w związku z czym musi być zainstalowana w pobliżu łatwodostępnego gniazdka prądowego.

Nie używać gniazdek wielowtykowych do podłączenia innych urządzeń do gniazdek pomocniczych maszyny.

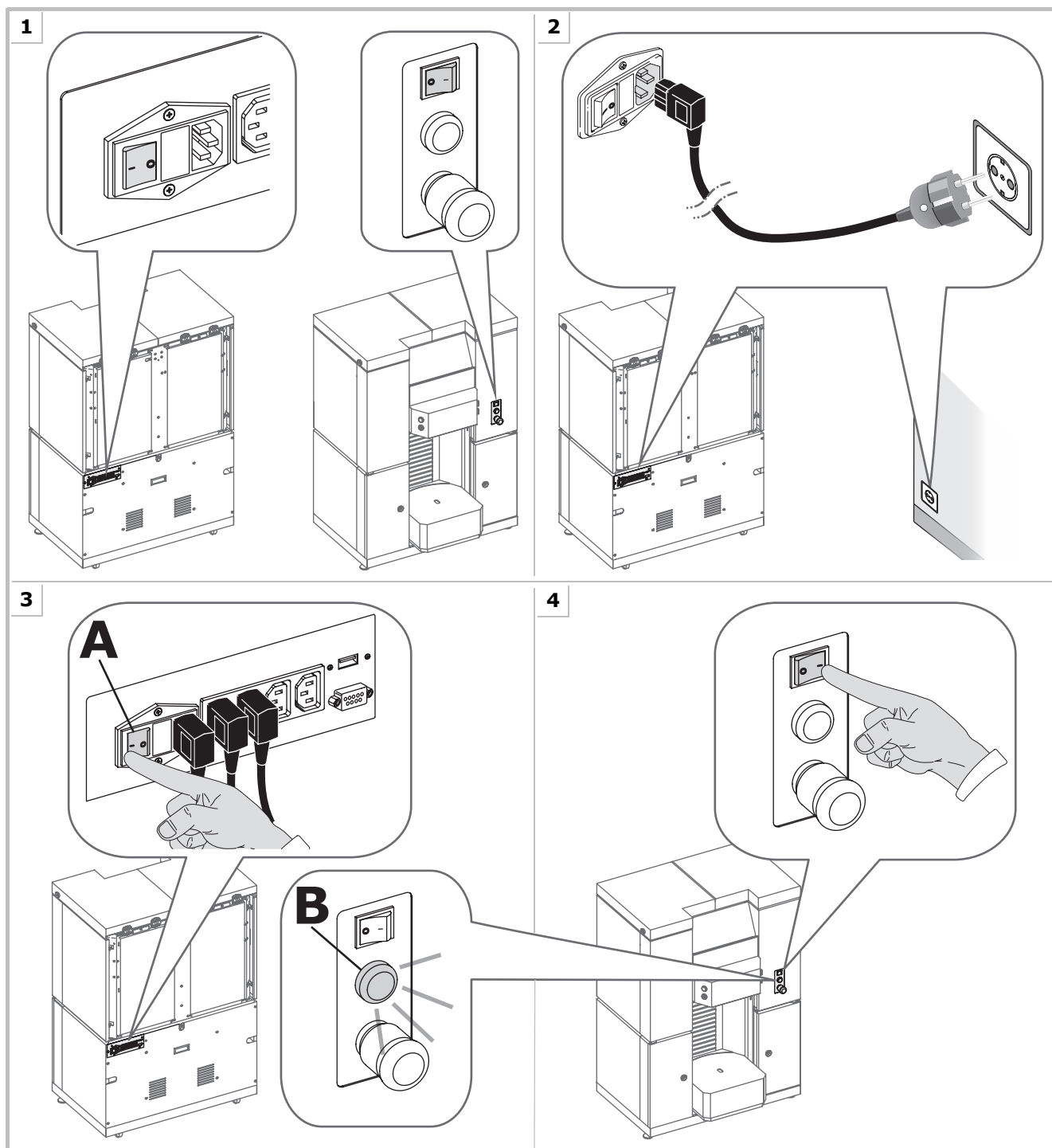
5.2 Elementy sterowania i połączenia



Rysunek 5-1

- | | | |
|----|----------------------------------|---|
| 1. | Wyłącznik główny maszyny. | |
| 2. | Komora na bezpieczniki. | Wartości parametrów bezpieczników podano w tabeli danych technicznych (rozdział 8). |
| 3. | Główna wtyczka zasilająca. | |
| 4. | Gniazdka pomocnicze. | Do zasilania elektryczne komputera i innych urządzeń (waga kalibracyjna lub drukarka etykietek). |
| 5. | Port szeregowy RS232. | Do połączenia z komputerem nadzorującym. |
| 6. | Port szeregowy USB. | |
| 7. | Wyłącznik gniazdek pomocniczych. | Doprowadza zasilanie do gniazdek pomocniczych z tyłu maszyny; komputer i wszystkie przyrządy zasilane z gniazdek włączają się. |
| 8. | Lampka sygnalizacyjna ON. | Świecąca się lampka sygnalizacyjna oznacza, że maszyna jest zasilana, a wyłącznik główny jest w pozycji włączony (I). |
| 9. | Wyłącznik awaryjny. | Przycisk grzybkowy koloru czerwonego służący do awaryjnego zatrzymywania maszyny w przypadku usterki lub w warunkach zagrożenia (rozdział 5.5). |

5.3 Podłączenie elektryczne i włączenie



Rysunek 5-2



Jeżeli lampka sygnalizacyjna ON nie zaświeca się, sprawdzić czy wyłącznik awaryjny nie jest wciśnięty (rozdział 5.5).
Jeżeli komputer i monitor nie włączają się sprawdzić, czy kable zasilające są prawidłowo podłączone do gniazdek pomocniczych i czy wyłączniki są włączone.



Po uruchomieniu programu operatorowi przedstawiany jest szereg procedur do wykonania, między innymi inicjalizacja (rozdział 5.4).



OSTRZEŻENIE

W przypadku maszyny z krzeselkiem półautomatycznym, po włączeniu, należy koniecznie opuścić je całkowicie w celu uaktywnienia jego działania (rozdział 6.2.2).

5.4 Inicjalizacja

INICJALIZACJA jest wstępnym przygotowaniem, które musi zostać konieczne wykonane po włączeniu maszyny.



W przypadku wyłączenia, a następnie ponownego włączenia komputera, inicjalizacja, pomimo żądania jej przez program, nie jest konieczna i zależy wyłącznie od wyboru operatora.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Jeżeli Autocap jest otwarty, inicjalizacja powoduje jego automatyczne zamknięcie.

Ponadto, inicjalizacja maszyny musi być wykonana w następujących przypadkach:

- W celu przesłania nowych parametrów działania ustawionych w programie nadzorującym.
- Po zatrzymaniu awaryjnym (rozdział 5.5).

Szczegółowe informacje na temat Inicjalizacji znajdują się w instrukcji obsługi programu.

5.5 Zatrzymanie awaryjne

W przypadku usterki lub w sytuacji zagrożenia nacisnąć wyłącznik awaryjny. Naciśnięcie przycisku wyłącznika awaryjnego powoduje odcięcie zasilania całej maszyny i zatrzymanie wszystkich ruchów.

Po usunięciu przyczyny nieprawidłowego działania lub zlikwidowaniu sytuacji niebezpiecznej, odblokować wyłącznik wyciągając go na zewnątrz.



Wyłącznik awaryjny nie powoduje wyłączenia komputera, który wymaga specjalnej procedury wyłączenia (gniazdka pomocnicze są nadal zasilane).



OSTRZEŻENIE

Po przywróceniu normalnego działania, należy wykonać inicjalizację maszyny (rozdział 5.4).

5.6 Wyłączenie



OSTRZEŻENIE

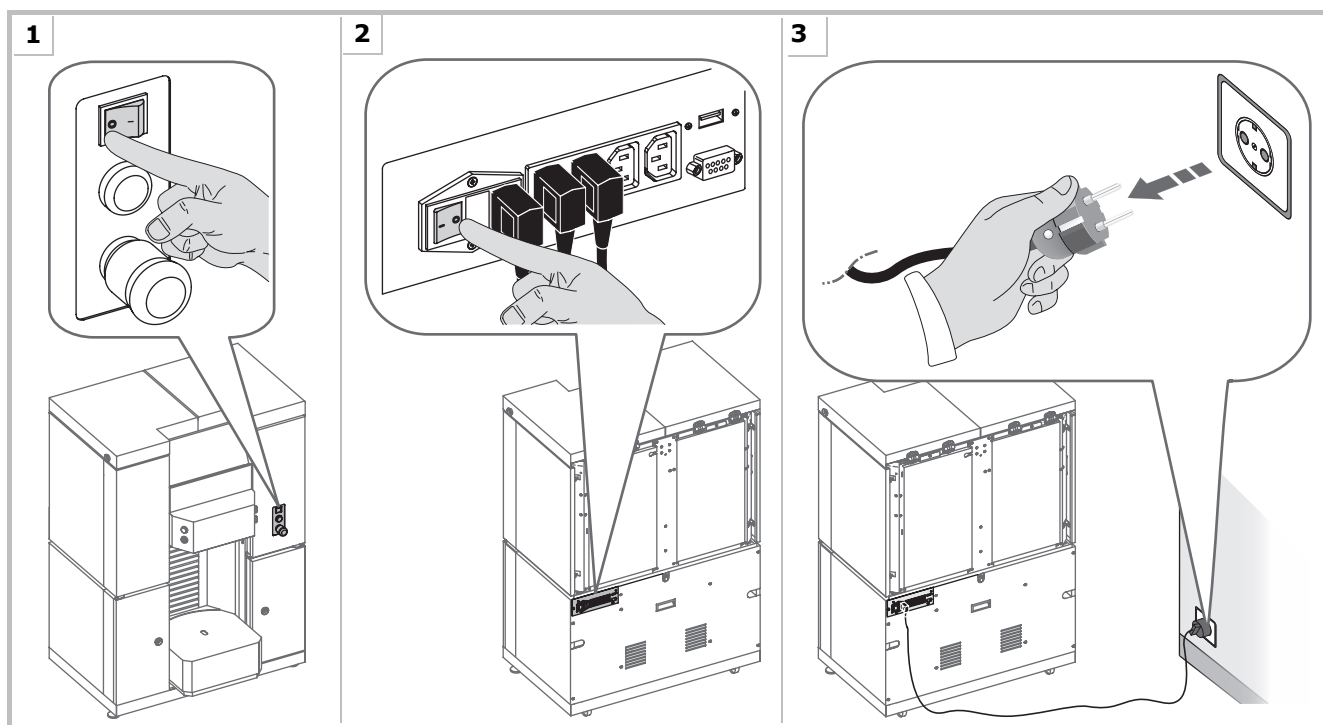
ZALECA SIĘ NIGDY NIE WYŁĄCZAĆ MASZYN, nawet w godzinach, gdy zakład nie pracuje, ponieważ automatyczne funkcje z regulacją czasową pozwalają utrzymać optymalne warunki i jednorodność barwnika.

Gdyby było konieczne wyłączenie maszyny, unikać przetrzymywania jej w tym stanie przez dłuższy okres czasu. Gdy maszyna nie jest używana, wyłączyć tylko komputer.



Pobór mocy maszyny włączonej w czasie, kiedy nie pracuje lub w czasie cyklu mieszania jest bardzo mały.

Po wykonaniu procedury wyłączenia komputera, wyłączyć maszynę postępując w następujący sposób:



Rysunek 5-3



W celu wyłączenia samego komputera, postępować zgodnie z ze wskazówkami podanymi na rysunku w punkcie 1.



6 OBSŁUGA DOZOWNIKA

6.1 Ostrzeżenia ogólne



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Maszyna musi być obsługiwana tylko przez jednego operatora.

Zabrania się omijania i wyłączania osłon i urządzeń ochronnych.

Nie wkładać pod żadnym pozorem rąk do strefy dozowania w czasie obsługi maszyny z wyjątkiem operacji załadunku i wyładunku opakowań.

Panele muszą bezwzględnie pozostawać zamknięte.

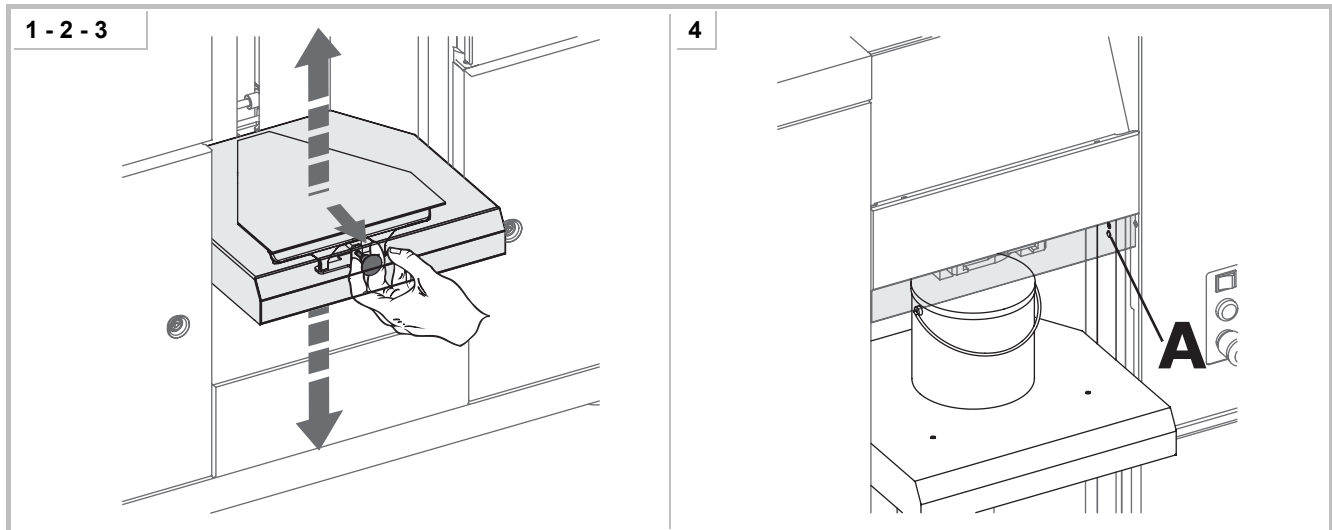
6.2 Obsługa

Podczas obsługi maszyny operator jest prowadzony przez program sterowania COROB™, który wyświetla instrukcje, jakie należy wykonać, oraz działania wykonywane przez maszynę.

Fazy obsługi	Opcje	Odniesienie
Dokonać odpowiednich wyborów w programie (wybór produktu, receptury i opakowania).		
Załadować opakowanie na maszynę i wyregulować wysokość krzeselka.	z krzeselkiem przesuwным ręcznym	rozdział 6.2.1
	z krzeselkiem półautomatycznym	rozdział 6.2.2
Wyregulować pozycję opakowania względem zespołu dozowania.	z urządzeniem do centrowania puszek	rozdział 6.2.3
	z Laserem B.H.L.	rozdział 6.2.4
Wykonać operację perforacji pokrywy opakowania (opcjonalnie).	z perforatorem	rozdział 6.2.5
Wydać polecenie dozowania według receptury z programu.		rozdział 6.2.6
Po zakończeniu dozowania usunąć opakowanie i przejść do kolejnego dozowania.		

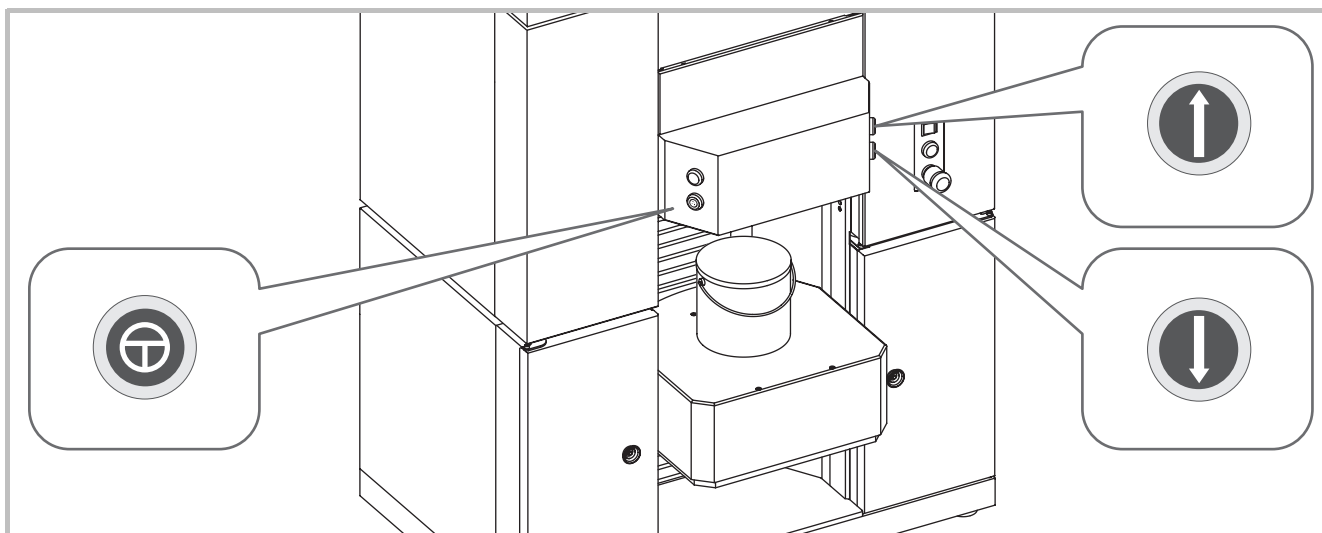
6.2.1 Ładowanie opakowań - Krzeselko ręczne przesuwne

1. Odblokować krzeselko odciągając uchwyt na zewnątrz.
2. Podnieść lub opuścić krzeselko regulując wysokość stosownie do wysokości stosowanego opakowania.
3. Zwolnić uchwyt w celu zablokowania krzeselka na żądanej wysokości.
4. Umieścić opakowanie na krzeselku i upewnić się, czy fotokomórka (A) jest zasłonięta.



Rysunek 6-1

6.2.2 Ładowanie opakowań - Krzeselko półautomatyczne

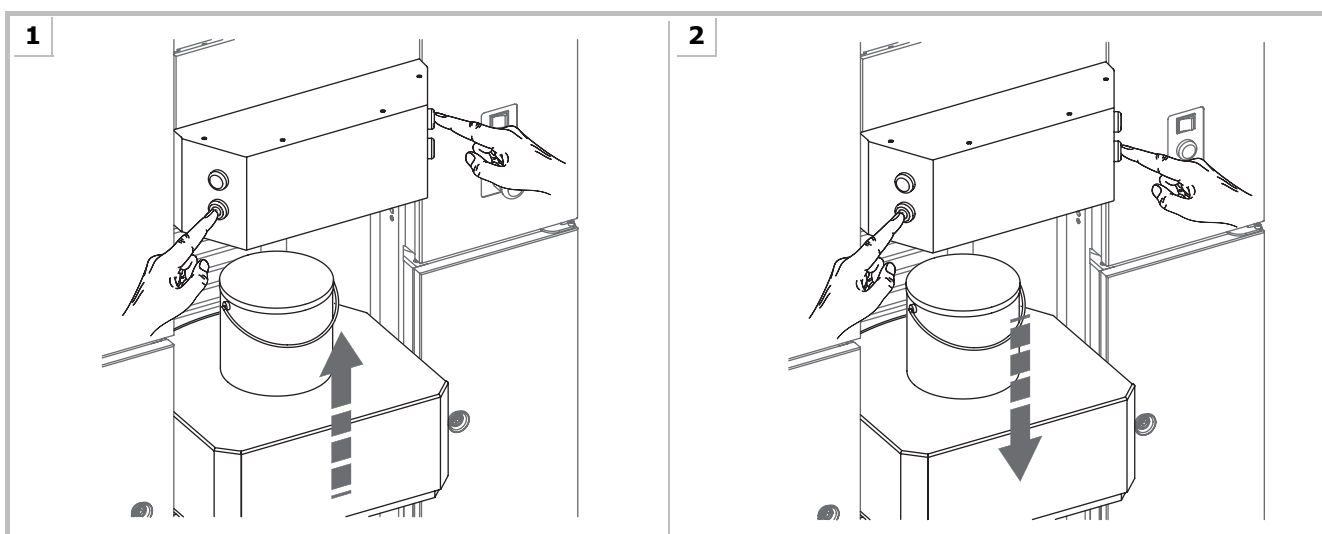


Rysunek 6-2

	Podnoszenie krzeselka	Powoduje podnoszenie krzeselka w momencie, gdy zostanie naciśnięty razem z przyciskiem bezpieczeństwa oraz natychmiastowe zatrzymanie krzeselka w momencie zwolnienia. Jeżeli nie zostanie zwolniony, krzeselko zatrzyma się automatycznie w momencie, gdy znajdujące się na nim opakowanie zostanie wykryte przez fotokomórkę.
	Opuszczanie krzeselka	Powoduje opuszczanie krzeselka w momencie, gdy zostanie naciśnięty razem z przyciskiem bezpieczeństwa oraz natychmiastowe zatrzymanie krzeselka w momencie zwolnienia.
	Zabezpieczenie uruchomienia krzeselka	Zezwala na wykonanie ruchu podnoszenia i opuszczania krzeselka wówczas, gdy jest naciskany odpowiednio razem z przyciskiem podnoszenia lub przyciskiem opuszczania, oraz powoduje natychmiastowe zatrzymanie krzeselka w momencie jego zwolnienia.

Krzeselko półautomatyczne jest wyposażone w dolną płytkę zabezpieczającą (rozdział 2.5) w celu uniknięcia niebezpieczeństwa zmiążdżenia. Płytkę zabezpieczającą działa powodując zatrzymanie krzeselka w razie przypadkowego dotknięcia przez operatora.

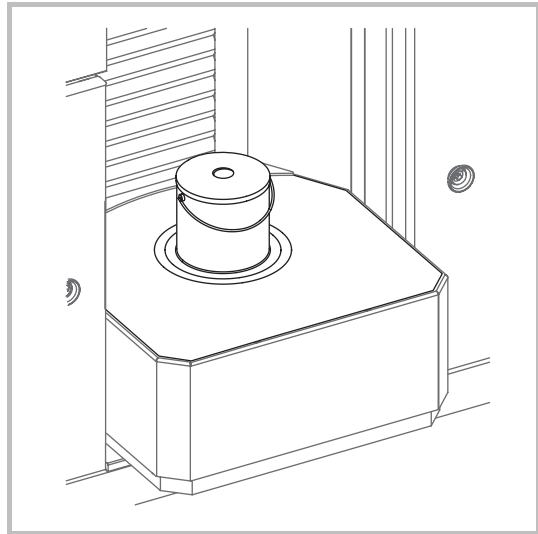
1. Ustawić opakowanie na płaszczyźnie krzeselka. Nacisnąć i przytrzymać przyciski **Bezpieczeństwa** i **Podnoszenia**, aby podnieść krzeselko, które zatrzymuje się po prawidłowym ustawieniu opakowania.
2. W razie konieczności opuszczenia krzeselka użyć przycisków **Bezpieczeństwa** i **Opuszczania**.



Rysunek 6-3

6.2.3 Korzystanie z urządzenia do centrowania puszek

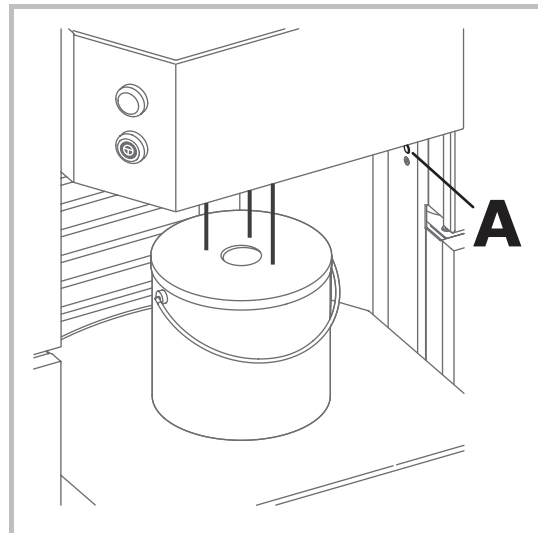
Ustawić opakowanie w pierścieniu centrującym o odpowiedniej średnicy.



Rysunek 6-4

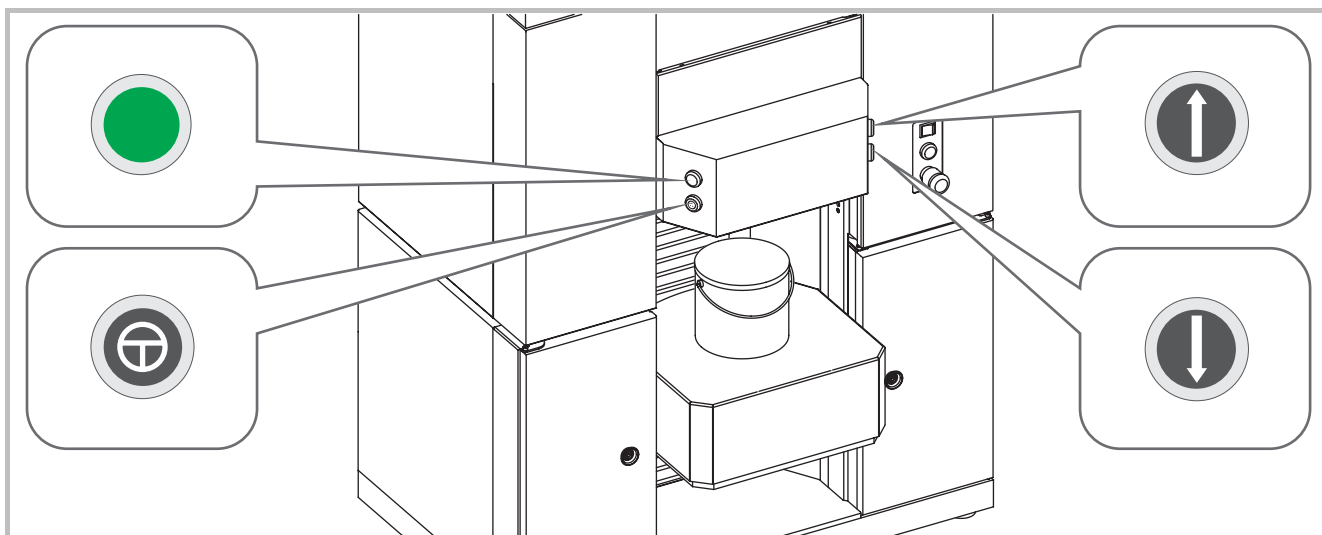
6.2.4 Korzystanie z Bung Hole Locator

1. Po ustawieniu opakowania w taki sposób, aby zasłaniało fotokomórkę (A), włączą się promienie lasera.
2. Ustawić opakowanie tak, aby otwór w pokrywie był wycelowany pomiędzy promieniami lasera.



Rysunek 6-5

6.2.5 Perforacja opakowań



Rysunek 6-6



Podnoszenie krzeselka



Opuszczanie krzeselka

Jeżeli lampka sygnalizacyjna perforacji się świeci, równoczesne naciśnięcie trzech przycisków powoduje podnoszenie krzeselka w celu wykonania perforacji opakowania.



Zabezpieczenie uruchomienia krzeselka



Lampka sygnalizacyjna perforacji

Świecąca się zielona lampka sygnalizacyjna oznacza, że maszyna jest gotowa do wykonania perforacji, ponieważ opakowanie jest prawidłowo ustawione w taki sposób, że zasłania fotokomórkę. Migająca lampka sygnalizacyjna informuje, że w czasie perforacji wystąpił błąd.



Należy pamiętać o wykonaniu perforacji **PRZED** wydaniem polecenia dozowania z programu nadzorowania.

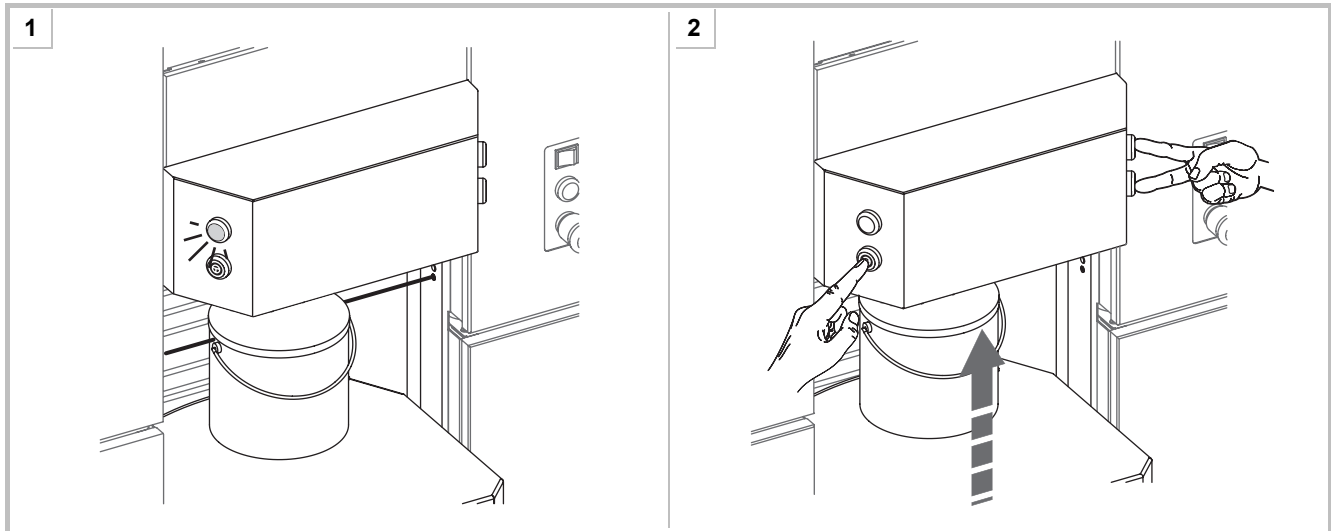
1. Jeżeli opakowanie jest ustawione tak, aby zasłaniało fotokomórkę (A) (rozdział 6.2.2) zielona lampka sygnalizacyjna zaświeca się, sygnalizując możliwość wykonania perforacji.



OSTRZEŻENIE

Upewnij się, czy opakowanie jest wyposażone w pokrywę.

2. Nacisnąć i przytrzymać naciśnięte przyciski **Bezpieczeństwo, Podnoszenie i Opuszczanie**; krzeselko wykona dodatkowy ruch podnoszenia dociskając opakowanie do przebijaka perforatora, a następnie wróci do pozycji początkowej; w czasie opuszczania krzeselka można zwolnić przyciski.



Rysunek 6-7

6.2.6 Dozowanie

Po otrzymaniu polecenia dozowania, Autocap (korek nawilżający) otwiera się w celu odblokowania zespołu dysz i maszyna rozpoczyna wydawanie produktów przewidzianych w recepturze w ustalonych ilościach; po zakończeniu wydawania Autocap zamyka się automatycznie.

System dozowania zależy od wersji maszyny (dozowanie sekwencyjne lub równoczesne).

6.3 Mieszanie automatyczne z regulacją czasową

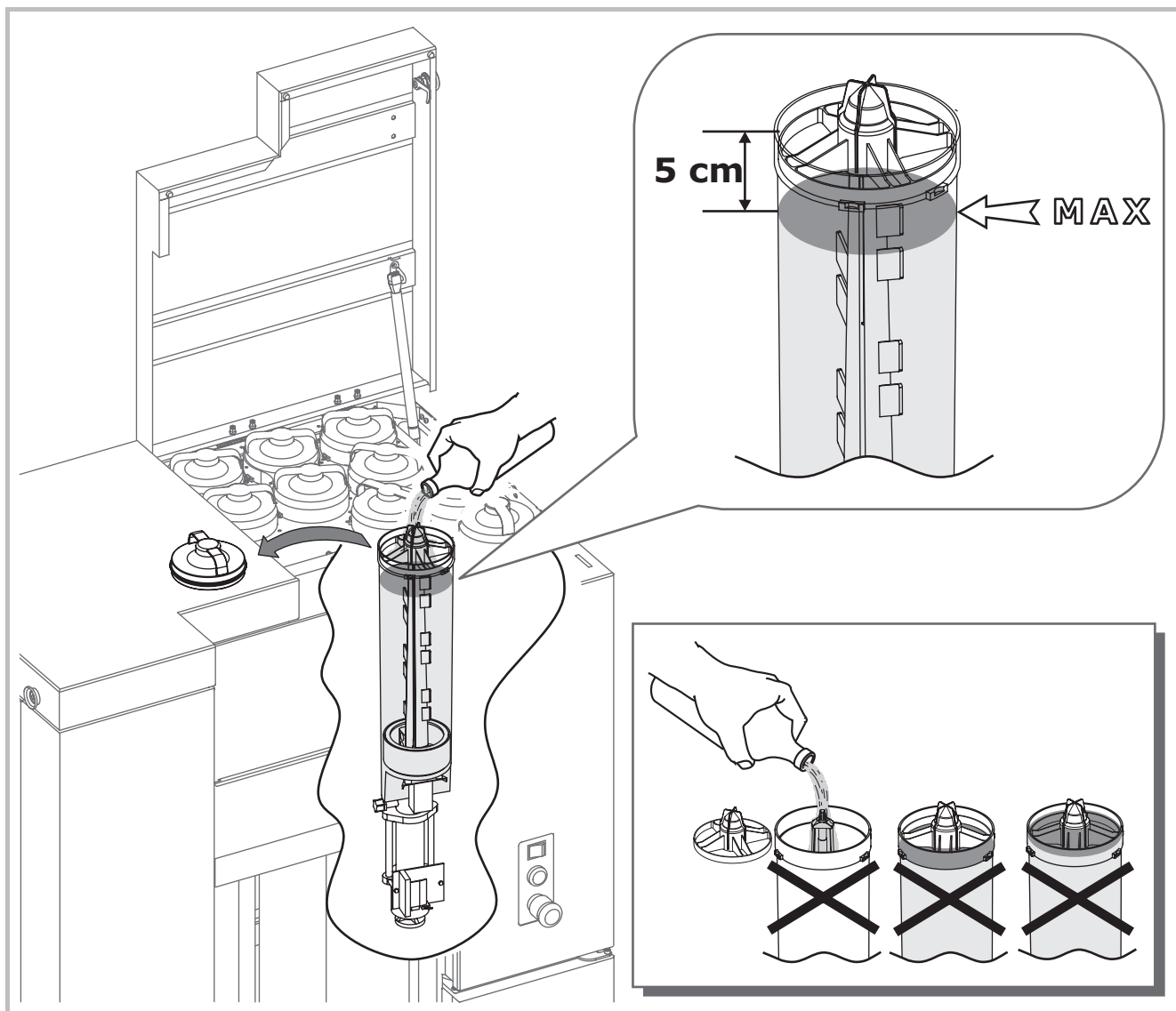
Mieszanie barwników jest procesem z regulacją czasową, uaktywnianym automatycznie w celu utrzymania najlepszych warunków przechowywania i jednorodności produktu w zbiornikach poprzez ruch mieszadeł znajdujących się w zbiornikach. Czas mieszania oraz przerwa pomiędzy jednym a drugim cyklem mogą być ustawiane w programie konfiguracji (patrz instrukcja stosowania CorobTECH) w zależności od charakteru produktów stosowanych w maszynie.




Zaleca się utrzymywać zbiorniki zamknięte odpowiednimi pokrywkami i unikać wkładania rąk do wnętrza zbiornika, nawet gdy nie ma w nim barwnika.

Podczas trwania procesu automatycznego, maszyna może być używana; proces zostanie wstrzymany i wznowiony po kilku sekundach przerwy w działaniu.

6.4 Uzupelnianie poziomu w zbiornikach



Rysunek 6-8

1. Nacisnąć wyłącznik awaryjny.
 2. Za pomocą klucza wchodzącego w skład wyposażenia otworzyć pokrywę górne.
 3. Zdjąć pokrywę zbiornika, który należy napełnić.
-  *Wymieszać ręcznie w pojemniku barwnik, który należy wlać do zbiorników. Nie stosować mieszadeł automatycznych.*
4. Sprawdzić, czy ociekacz jest ustawiony prawidłowo, a następnie wlać żądany barwnik do zbiorników bezpośrednio na ociekacz tak, aby nie powodować rozpryskiwania lub tworzenia emulsji barwnika z powietrzem.



OSTRZEŻENIE

Aby uniknąć wyciekania barwnika z trzpienia mieszadła NIE WOLNO USUWAĆ ociekacza; poziom barwnika NIE MOŻE przekraczać poziomu maksymalnego, znajdującego się 5 cm od górnej krawędzi zbiornika. Wyciek barwnika powoduje zablokowanie zespołu pompowania układu.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO**

W przypadku stosowania **barwników zawierających rozpuszczalniki lotne**, zaleca się napełnianie poprzez otwarcie za jednym razem tylko jednego zbiornika. W razie przypadkowego wypłynięcia barwnika ze zbiornika, natychmiast odłączyć maszynę od sieci elektrycznej, a następnie wyczyścić ją.

5. Ponownie zamknąć zbiornik odpowiednią pokrywą.
6. Powtórzyć operację w celu napełnienia pozostałych zbiorników.
7. Za pomocą klucza wchodzącego w skład wyposażenia zamknąć pokrywę górne i zresetować maszynę odblokowując wyłącznik awaryjny.
8. Uaktualnić w programie nadzorowania wartość poziomu barwnika w napełnionych zbiornikach (patrz instrukcja obsługi programu).

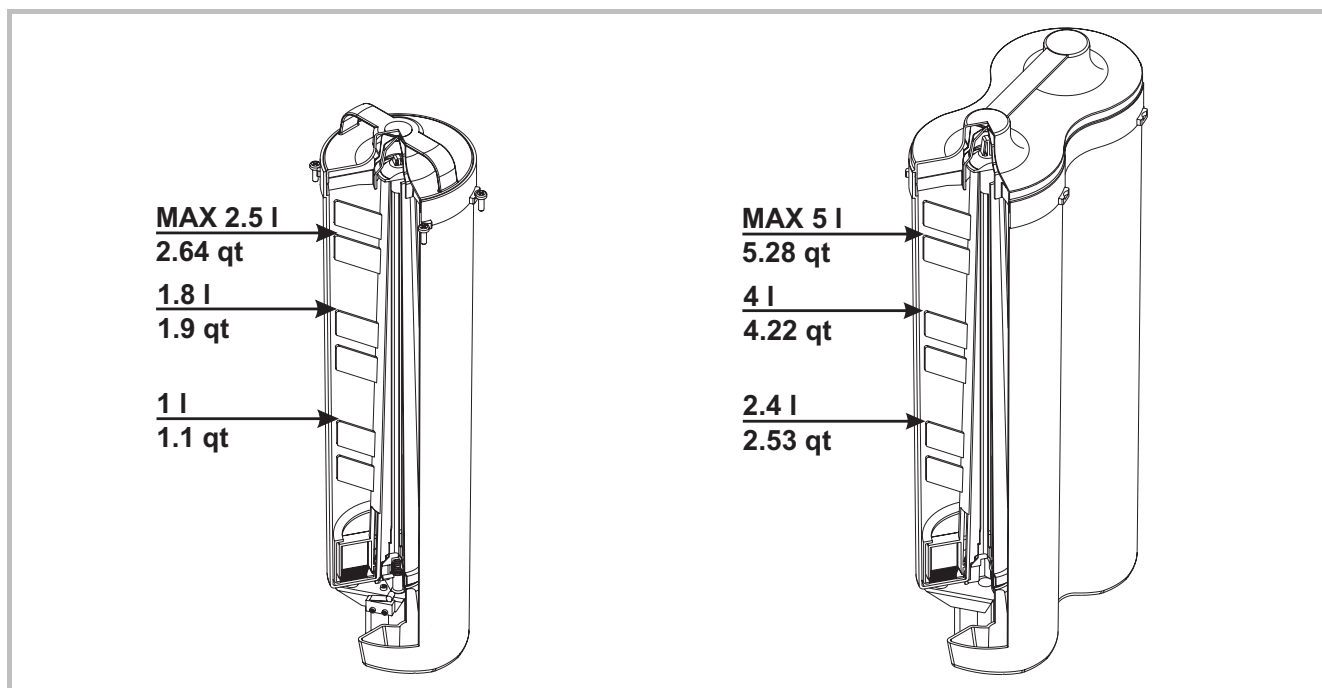
**OSTRZEŻENIE**

Nieuaktualnienie poziomów barwników w zbiornikach może wpłynąć negatywnie na poprawność produkowanej farby lub, jeszcze gorzej, spowodować opróżnienie zbiorników i układów maszyny.



W przypadku stosowania barwników typu "SOLVENT FREE" lub jakichkolwiek barwników szybkoschnących, zaleca się utrzymywanie zawsze pełnych zbiorników i częste uzupełnianie w nich barwnik.

Po uzupełnieniu poziomu barwnika zaleca się wykonać mieszanie, korzystając z odpowiednich funkcji w programie nadzorowania, aby usunąć powietrze, które w każdym razie może emulgować i zostać wchłonięte do barwnika. Poniżej zamieszczono dwa schematy odniesienia dotyczące napełniania zbiorników.



Rysunek 6-9

6.5 Anomalie

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Maszyna nie włącza się.	Do maszyny nie jest podłączone zasilanie elektryczne.	Sprawdzić połączenia z tyłu maszyny (rozdział 5.3).
	Wyłącznik główny w pozycji wyłączony (O).	Ustawić wyłącznik główny w pozycji włączony (I) (rozdział 5.3).
	Naciśnięty wyłącznik awaryjny.	Odblokować wyłącznik awaryjny (rozdział 5.5).
	Jeden lub kilka bezpieczników może być przepalonych.	Wymienić przepalone bezpieczniki w komorze bezpieczników (rozdział 5.2).
	Działa zabezpieczenie zasilacza.	Odczekać kilka minut i spróbować ponownie włączyć maszynę. Jeżeli usterka występuje nadal, skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.
	Wadliwe połączenia elektryczne.	Skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.
Program nadzorowania sygnalizuje błąd protokołu komunikacji.	Maszyna wyłączona.	Włączyć maszynę (rozdział 5.3) i ponownie uruchomić program nadzorujący.
	Maszyna odłączona od komputera.	Sprawdzić połączenia z tyłu maszyny (rozdział 5.3).
	Port szeregowy komputera nieprawidłowo skonfigurowany lub uszkodzony.	Sprawdzić poprawność konfiguracji łącza szeregowego komunikacji z maszyną za pomocą programu konfiguracji i kalibracji.
		Naprawić port szeregowy komputera.
	Uszkodzony kabel szeregowy.	Wymienić kabel komunikacji stosując oryginalne części zamienne producenta.
Uszkodzone łącze szeregowe.	Skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.	
Z niektórych dysz wypływa barwnik.	Zawór zespołu pompowania działa nieprawidłowo.	Z programu nadzorowania wydać polecenie dozowania (rozdział 6) około 100 cm ³ barwnika z zespołu pompowania, w którym występuje usterka. Jeżeli usterka dotyczy większej ilości układów, powtarzać operację, każdorazowo tylko dla jednego układu, w celu umożliwienia odzyskania dozowanego barwnika. Jeżeli problem występuje nadal, skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.
Miga zielona lampka sygnalizacyjna perforacji.	Perforacja nie została wykonana prawidłowo, ponieważ opakowanie było bez pokrywy.	Obniżyć krzeselko półautomatyczne (rozdział 6.2.2) aż do momentu, gdy fotokomórka nie będzie zasłaniana przez puszkę, zielona lampka sygnalizacyjna perforacji przestanie migać; załadować opakowanie z pokrywą i powtórzyć operację.
	Z powodu problemów w układzie mechanicznym perforator nie wrócił w swoje położenie początkowe.	Obniżyć krzeselko półautomatyczne (rozdział 6.2.2) aż do momentu, gdy fotokomórka nie będzie zasłaniana przez puszkę, zielona lampka sygnalizacyjna perforacji przestanie migać; następnie powtórzyć operację. Jeżeli problem występuje nadal, skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.

7 KONSERWACJA ZWYKŁA

7.1 Ostrzeżenia ogólne



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych należy wyłączyć maszynę i odłączyć przewód zasilania od gniazdka prądowego.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

W czasie faz konserwacji maszyny występuje podwyższone ryzyko kontaktu z produktem barwiącym; stosować się do wszystkich wskazówek podanych w rozdział 2.2.



Podana częstotliwość powyższych prac jest orientacyjna, ponieważ zależy ona od rodzaju barwników oraz warunków otoczenia.



Zaleca się stosować produkty zgodne z rodzajem barwników znajdujących się w maszynie w fazach:

- czyszczenia zespołu dysz
- nawilżania gąbki korka nawilżającego

Typ barwnika	Produkt sugerowany
Na bazie rozpuszczalnika	rozpuszczalnik o powolnym odparowywaniu, zgodny ze stosowanymi barwnikami
Na bazie wody	woda
Systemy mieszane	wybór jest związany ze szczególną typologią nośników stosowanych w składzie barwników; w celu uzyskania dokładnych informacji należy się zwrócić do sprzedawcy lub producenta produktów.

7.2 Tabela konserwacji

Operacje	Częstotliwość		
	początek zmiany	50 godzin	w razie potrzeby
Czyszczenie dozownika z zewnątrz (rozdział 7.3.1)	X		
Kontrola stanu zespołu dysz i ewentualne czyszczenie (rozdział 7.3.2)	X		
Nawilżanie gąbki korka nawilżającego (rozdział 7.4)		X	
Kontrola stanu przebijaka perforatora (rozdział 7.5)		X	
Napełnianie butelek nawilżacza (rozdział 7.6)			X

7.3 Czyszczenie

7.3.1 Czyszczenie z zewnątrz



OSTRZEŻENIE

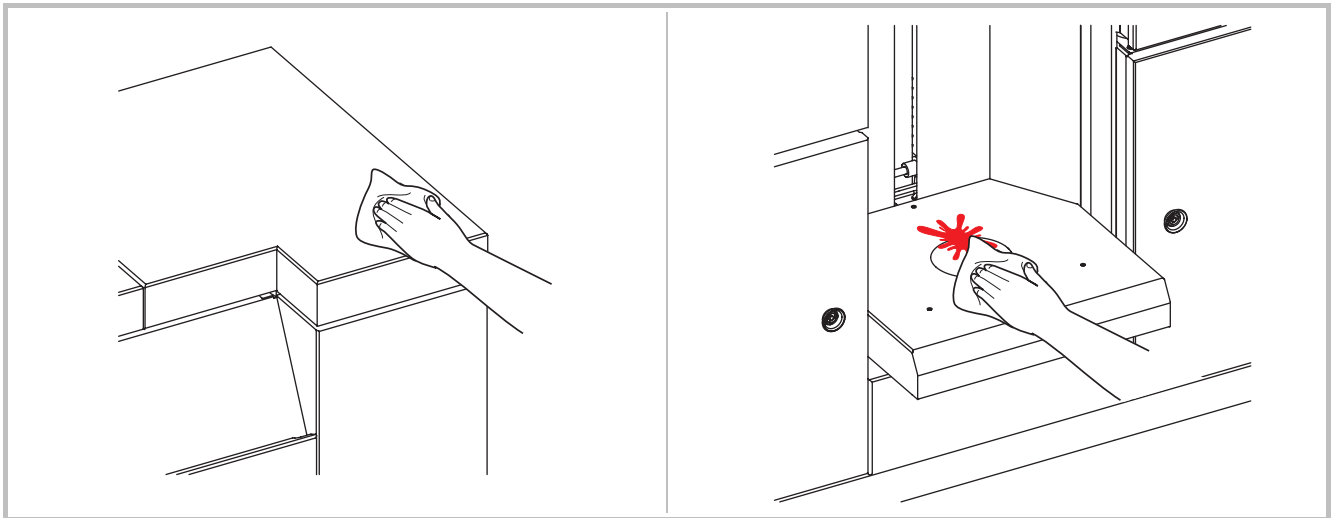
Nie stosować żadnych produktów czyszczących na bazie rozpuszczalnika ani środków ściernych.

Oczyścić wszystkie fotokomórki za pomocą szmatki zwilżonej łagodnym roztworem detergentu; unikać stosowania alkoholu oraz środków ściernych.

W przypadku rozlania produktu natychmiast wykonać niezbędne czynności w celu oczyszczenia maszyny.

1. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.6).
2. Oczyszczyć obudowy, panele i elementy sterowania maszyny w celu usunięcia brudu, pyłu i ewentualnych plam barwników, używając miękkiej i suchej szmatki lub lekko zwilżonej słabym roztworem detergentu.
3. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.3).

Odnośnie czyszczenia komputera, patrz instrukcja producenta.

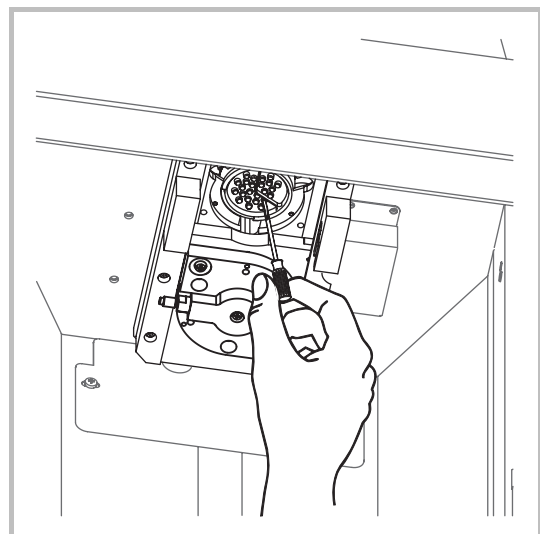


Rysunek 7-1

7.3.2 Czyszczenie zespołu dysz



1. Otworzyć Autocap (korek nawilżający) za pomocą odpowiedniego polecenia programu nadzorowania.
2. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.6).
3. Oczyszczyć dokładnie zespół dysz za pomocą narzędzia z odpowiednią końcówką; usunąć ewentualne suche pozostałości barwnika uważając, aby nie uszkodzić końcówek układów.
4. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.3); Autocap zamyka się automatycznie w fazie inicjalizacji.



Rysunek 7-2

7.4 Nawilżanie gąbki korka nawilżającego



W przypadku wymiany gąbki stosować wyłącznie gąbki dostarczone w ramach wyposażenia.

		8 mm	Wykręcanie śrub korka nawilżającego (autocap)
--	--	------	---



NIEBEZPIECZEŃSTWO

JEŻELI MASZYNA JEST WYPOSAŻONA W PERFORATOR, NALEŻY OBOWIĄZKOWO ZAKŁADAĆ RĘKAWICE CHRONIĄCE PRZED ZRANIENIEM.



1. Otworzyć Autocap (korek nawilżający) za pomocą odpowiedniego polecenia programu nadzorowania.
2. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.6).
3. Odkręcić dwie śruby (A) i wyjąć wspornik gąbki (B) obracając go w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

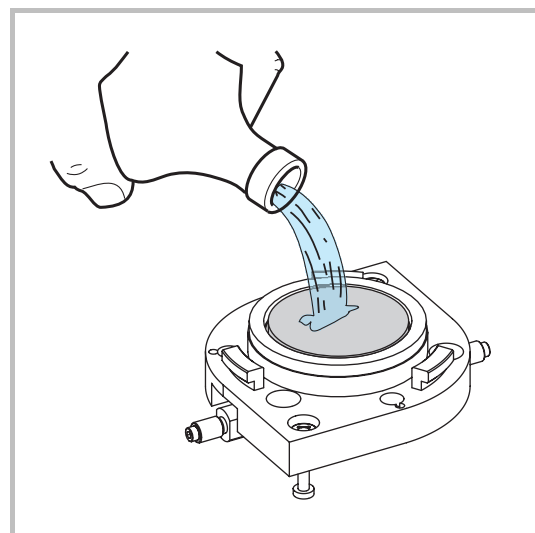


Rysunek 7-3

4. Skontrolować stan gąbki i nawilżyć ją. Poziom płynu nawilżającego **nie może przekroczyć** wysokości gąbki. Jeżeli gąbka jest nadmiernie zabrudzona, należy wyjąć ją z korka i dokładnie wypłukać. Jeżeli jest zniszczona, wymienić ją.
5. Zamontować wspornik gąbki.
6. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.3); Autocap zamyka się automatycznie w fazie inicjalizacji.

W przypadku, gdyby w Autocap i w gąbkach utworzyła się pleśń, zaleca się zastosować poniższe płyny:

- Roztwór 50-cio procentowy (objętościowo) glikolu propylenowego w wodzie;
- Wodny roztwór AgCl;
- Wodny roztwór chloranu(I) sodu.



Rysunek 7-4

7.5 Kontrola i wymiana przebijaka perforatora



NIEBEZPIECZEŃSTWO

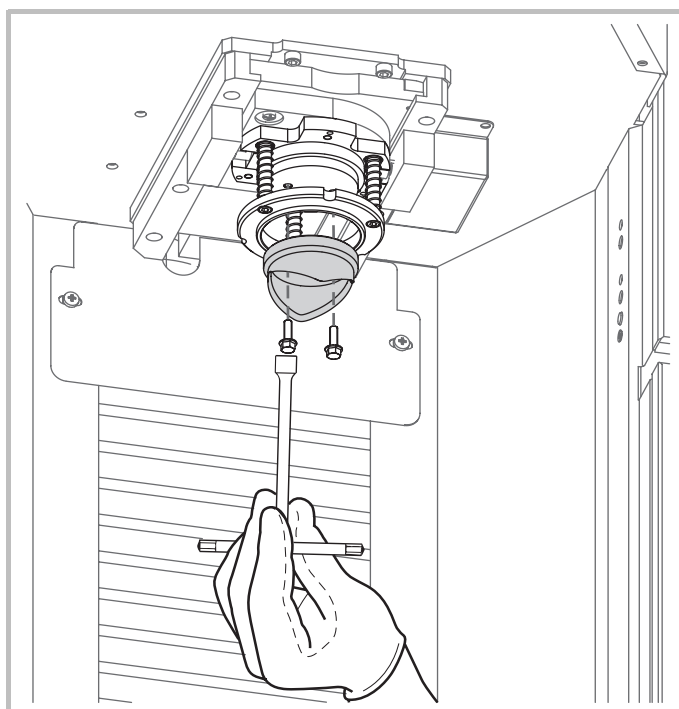
OBOWIĄZKOWO ZAKŁADAĆ RĘKAWICE CHRONIĄCE PRZED ZRANIENIEM.

		8 mm	Wykręcanie śrub przebijaka.
--	--	------	-----------------------------



1. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.6).
2. Wykręcić dwie śruby mocujące przebijak do wspornika gąbki Autocap.
3. W razie potrzeby usunąć z powierzchni przebijaka osady, używając do czyszczenia produktu zgodnego ze stosowanym produktem podstawowym. Zaleca się nasmarować ścianki zwykłym środkiem smarnym nie powodującym zanieczyszczenia (typu ENOTAP lub podobny).
4. Zamontować przebijak za pomocą dwóch wykręconych wcześniej śrub.
5. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.3).

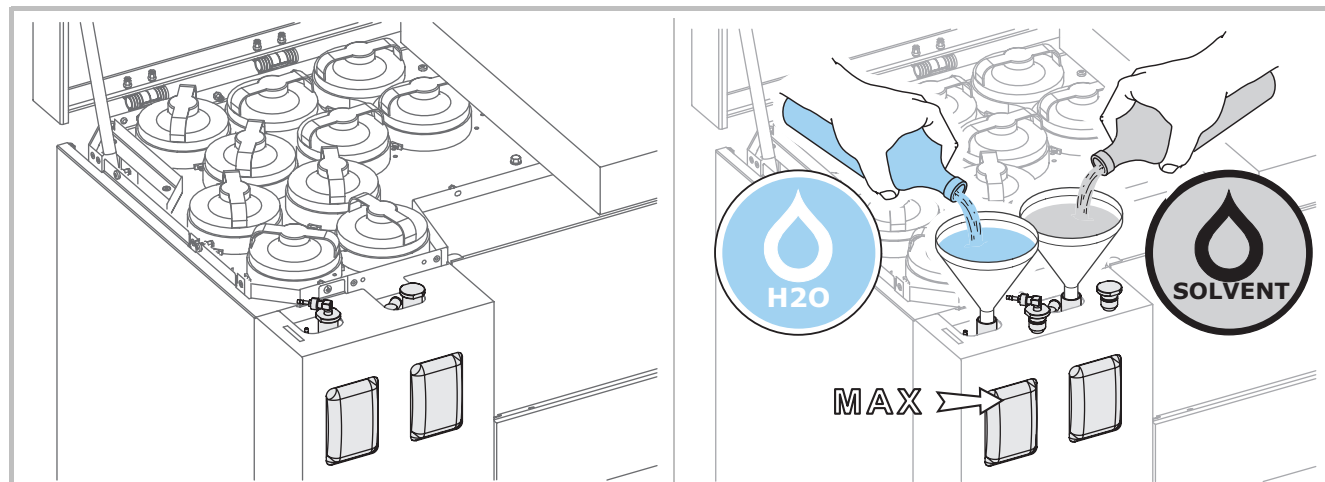
Jeżeli perforacja jest nieprawidłowa z powodu nadmiernego zużycia krawędzi tnącej przebijaka, wymienić przebijak.



Rysunek 7-5

7.6 Napełnianie butelek nawilżacza

1. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.6).
2. Za pomocą klucza wchodzącego w skład wyposażenia otworzyć lewą górną pokrywę i napełnić zbiorniki układu nawilżania.
3. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.3).



Rysunek 7-6

8 DANE TECHNICZNE

8.1 Dane techniczne

Napięcie	Jedna faza 100 - 240 V~ ± 10%
Częstotliwość	50/60 Hz
Bezpieczniki*	F 10 A
Maksymalny pobór mocy*	430 W - dozowanie równoczesne i sekwencyjne z krzeselkiem półautomatycznym
	180/250 W - dozowanie równoczesne z krzeselkiem ręcznym
	150 W - dozowanie sekwencyjne z krzeselkiem ręcznym
Hałas	Równoważny poziom ciśnienia akustycznego: < 70 dB (A)
Warunki otoczenia w miejscu pracy**	Temperatura: od 10°C do 40°C Wilgotność względna: od 5% do 85% (bez skroplin)
Drgania	Maszyna nie przenosi do gruntu drgań, które mogłyby wpłynąć negatywnie na stabilność i dokładność pracy ewentualnych urządzeń znajdujących się w pobliżu.
System dozowania	sekwencyjny lub równoczesny
Zespół dozowania	wewnętrzny
Typy zbiorników	uniwersalne (żywica acetalowa)
Typ zaworów	zwrotne
Dozowanie minimalne	1/384 fl oz (0,077 ml)
Dokładność standardowa	± 1%

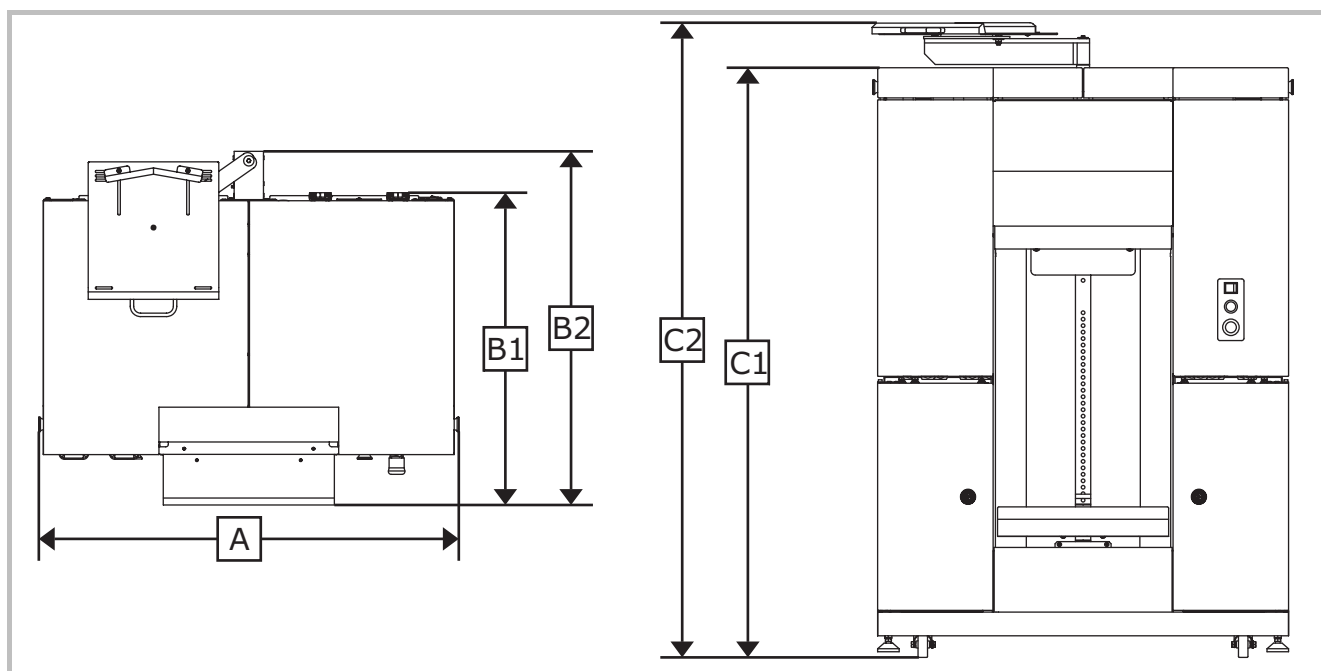
* Łącznie z komputerem, monitorem i drukarką zasilanymi elektrycznie z maszyny.

** Warunki otoczenia w miejscu pracy są ściśle związane z typologią stosowanych barwników (o informacje zwrócić się do producenta lakierów). Podane dane obowiązują wyłącznie dla maszyny.

8.2 Wymiary

		D410 S	D410 M	D410 L
A		950 mm	950 mm	1250 mm
B1		720 mm	880 mm	880 mm
B2		820 mm	980 mm	980 mm
C1		1380 mm	1380 mm	1380 mm
C2		1510 mm	1510 mm	1510 mm
	Maszyna	180 kg	266 kg	281 kg
	Maszyna w opakowaniu	240 kg	326 kg	342 kg

* Dane orientacyjne, ściśle związane z konfiguracją i odnoszące się do maszyny z pustymi zbiornikami.



Rysunek 8-1

9 ZAŁĄCZNIK

9.1 Deklaracja zgodności



COROB™ XXXXXX CE Declaration



Nils Henrik Larsson

CPS Color Equipment S.p.A. - SOCIO UNICO Via Agricoltura, 103 - 41038 San Felice s/P (MO) - Italy

CE0605 - CE Declaration Page 1 of 4

Table with 4 columns (IT, EN, FR, ES) containing CE Declaration text in Italian, English, French, and Spanish.

CE0605 - CE Declaration Page 1 of 4

CE0605 - CE Declaration Page 2 of 4



Table with 2 columns (EL, FI) containing CE Declaration text in Greek and Finnish.

Table with 2 columns (PL, PT) containing CE Declaration text in Polish and Portuguese.

Table with 2 columns (GA, HU) containing CE Declaration text in Irish and Hungarian.

Table with 2 columns (SK, SL) containing CE Declaration text in Slovak and Slovenian.

Table with 2 columns (LV, LT) containing CE Declaration text in Latvian and Lithuanian.

Table with 2 columns (SV, SL) containing CE Declaration text in Swedish and Slovenian.

Table with 2 columns (MT, NL) containing CE Declaration text in Maltese and Dutch.

Table with 2 columns (SV, SL) containing CE Declaration text in Swedish and Slovenian.

CE0605 - CE Declaration Page 3 of 4

CE0605 - CE Declaration Page 4 of 4

9.2 Odnośnie normy



Firma CPS Color Equipment S.p.A. projektuje, produkuje i poddaje swoje maszyny kontrolom, które gwarantują zgodność z normami dotyczącymi bezpieczeństwa oraz kompatybilności elektromagnetycznej. Wszelkie modyfikacje dokonywane bez zezwolenia firmy CPS Color Equipment S.p.A. mogą spowodować utratę takiej zgodności.

Aparatura jest zgodna z:

- Dyrektywą 98/37/CE.
- Dyrektywą 73/23/CEE.
- Dyrektywą 89/336/CEE.
- Normą EN 60204-1.
- Dyrektywą 2002/96/CE i 2003/108/CE.

Jeżeli maszyna jest wyposażona w Laser Bung Hole Locator (B.H.L.), w maszynie jest zainstalowane urządzenie laserowe klasy II, zgodne z normami CEI EN 60825-1, EN 61326-1 i EN 61010-1.

9.3 Gwarancja

Aby gwarancja była obowiązująca, prosimy wypełnić wszystkie części formularza, znajdującego się w opakowaniu maszyny, i wysłać go na adres podany w tym formularzu.



W razie konieczności interwencji serwisu technicznego, należy zwracać się wyłącznie do naszego upoważnionego i wykwalifikowanego personelu. Przy przeprowadzaniu konserwacji lub w przypadku wymiany używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych CPS COLOR.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Modyfikowanie lub usuwanie osłon i urządzeń ochronnych znajdujących się na maszynie, nie tylko pociąga za sobą natychmiastową utratę gwarancji, lecz jest także niebezpieczne i nielegalne.

Producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za obrażenia i szkody na osobach lub rzeczach spowodowane niewłaściwym użytkowaniem aparatury lub naruszeniem osłon i urządzeń ochronnych, w które maszyna jest wyposażona.

Przyczyny utraty gwarancji udzielonej przez producenta:

- Niewłaściwe użytkowanie maszyny.
- Nieprzestrzeganie zasad obsługi i konserwacji przewidzianych w instrukcji.
- Wykonanie lub zlecenie wykonania modyfikacji i/lub napraw maszyny przez personel spoza organizacji autoryzowanego serwisu producenta i/lub użycie nieoryginalnych części zamiennych firmy CPS COLOR.