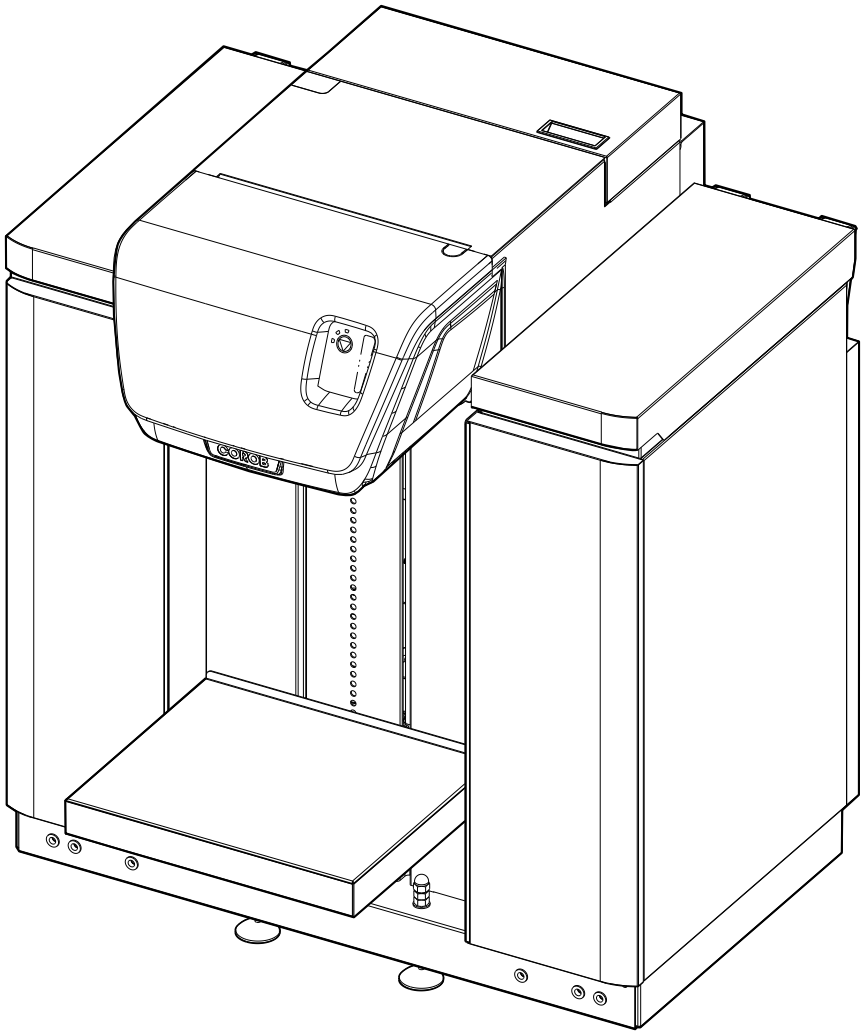
corob

EVOPLUS V02

آلة خلط دهانات أوتوماتيكية

كتيب الاستخدام



(V3.0R0 (05/2025

كتيب الاستخدام

آلة خلط دهانات أوتوماتيكية

V02 EVOPLUS V02

(V3.0 - R0 (05/2025

إرشادات باللغة الأصلية

حقوق النشر

© حقوق النشر 2025، COROB S.p.A.

جميع الحقوق محفوظة في جميع الدول

عند طلب المزيد من النسخ لهذا المنتج أو من المعلومات الفنية عنه، يجب التوجه إلى:

Corob S.p.A. شركة مساهمة، شركة أحادية الشريك المساهم، شركة تخضع لإدارة وتنظيم شركة Graco Inc.

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

رقم الهاتف: 39-0535-663111+ • فاكس: 39-0535-663285+

www.corob.com

حقوق الملكية الفكرية والمطالبة بها

لا يمكن ترجمة أي جزء من هذا الكتيب للغة أخرى و/أو تعديله و/أو نسخه في صورة أخرى و/أو وسيلة ميكانيكية أو إلكترونية أو تصوير أو تسجيل أو غيرها، دون الحصول على تصديق واعتماد مسبق مكتوب من قِبل COROB S.p.A الشركة المساهمة.

COROB هي علامات تجارية و/أو مسجلة للاستخدام فقط من قِبل COROB S.p.A. ومن قِبل الشركات التابعة (ويرد ذكرهم فيما يلي «COROB»).

عدم ذكر علامات تجارية أخرى، سواء تجارية أو مسجلة، في هذا الإعلان، لا يعني أن COROB تتخلى عن حقوق الملكية الفكرية الخاصة بهذه العلامات المذكورة.

محتويات هذا الكتيب تشير للمعرفة النوعية والتصميمات والتطبيقات التكنولوجية المستخدمة فقط من قِبل COROB، والتي تشملها دائما براءات اختراع أو طلبات للحصول على براءات اختراع، وبالتالي فهي تخضع لحماية القوانين المحلية والدولية فيما يخص الملكية الفكرية.

أي إشارة لأسماء وبيانات وعناوين شركات أخرى ليست جزءً من COROB هو من قبيل الصدفة، وبخلاف ما هو مذكور، فإن هذه الإشارة هي على سبيل المثال فقط، وبهدف توضيح استخدام منتجات COROB.

تم تحرير هذا النص وتنظيم الصور بمنتهى العناية والدقة، غير أن COROB تحتفظ بحقها في تعديل و/أو تحديث البيانات الواردة لتصحيح الأخطاء المطبعية أو عدم دقة البيانات، وذلك دون سابق إنذار ودون تحمل أي مسؤولية من جانبها.

ويحتوي هذا الكتيب على جميع البيانات الضرورية للاستخدام العادي والمصرح به لمنتجات COROB من قِبل المستخدم النهائي.

ولا يحتوي هذا الكتيب على خطوط إرشادية و/أو معلومات لإصلاح المنتج. ولأسباب تتعلق بالأمان والسلامة، يجب أن تتم هذه التدخلات فقط بواسطة عمالة فنية مدربة ومعتمدة. عدم اتباع هذه الشروط قد يؤدي لحدوث مخاطر بدنية للمستخدم أو أضرار للمنتج.

ولذلك، خصصت COROB فنيين معتمدين لتنفيذ التدخلات المذكورة.

يقصد بالفنيين المعتمدين العمالة الفنية التي اشتركت في دورات تدريبية نظمتها COROB و/أو الشركات التابعة لها.

التدخلات الغير مصرح بها قد تؤدي لإلغاء الضمان للمنتج COROB، كما هي منظمة في عقد البيع أو في الشروط العامة للبيع، والتي بموجبها يبقى COROB متحملا للمسئولية.

هذه الفقرة لا تهدف إلى تقليل أو إخلاء مسؤولية COROB من أية ترتيبات قانونية. وبالتالي يمكن عدم تطبيق هذا التقليل من المسؤولية أو إخلاء المسؤولية.

لمعرفة أقرب مركز خدمات فنية، يمكن الاتصال بمقر COROB أو التفضل بزيارة الموقع الإلكتروني www.corob.com.

دليل إرشادي سريع

عند بدء يوم العمل

- تحقَّق من حالات نظافة مركز الفتحات.
- (عند وجود مرطب بالمذيبات أو بدون مرطب) تحقَّق من حالات نظافة وتشبُّع القطعة الإسفنجية؛ إذا كان من الضروري إشباعها، استخدِم السائل المناسب لذلك (اختيار السائل المناسب يعتمد على طبيعة الألوان ويجب أن يتم مباشرة من قِبل الشركة المصنّعة للمنتجات المستخدَمة).
- (مع المرطب المائي) تحقَّق من أن مستوى الماء في الزجاجة ليس أقل من الحد الأدنى له.
- (مع الجهاز Autopad) تحقق من حالات نظافة السدادة.
- (مع المثقاب) تحقق من حالات نظافة الشفرة.
- قم بإجراء عملية التنظيف والتطهير للنظام (ليست عملية ضرورية إذا كانت آلة خلط الدهانات مزودة بنظام الفتحات بصمام مدمج INV).

أشياء يجب تذكرها

- لا تترك الآلة مطفأةً مطلقًا.
- في الخزانات، تتم عملية خلط ومزج كل ملون أوتوماتيكيًا (أوقات قابلة للتخصيص حسب الرغبة).
- انتبه جيدًا كي لا تفرط في ملء الخزانات باللون. وفي حالة الملء المفرط للخزانات تصرَّف كما هو مبيّن في دليل الاستخدام.
- حرّك يدويًا اللون المراد صبه في الخزانات. لا تستخدِم الخلّاطات الأوتوماتيكية.
- أعد غلق الخزانات بأغطيتها فور انتهاء عملية الملء.
- تذكَّر أن تقوم بعملية التحديث الصحيحة لمستويات ملء الخزانات في برنامج التشغيل.
- (عند وجود مرطب بالمذيبات أو بدون مرطب) يجب أن تتم عملية تشبُّع القطعة الإسفنجية على الأقل لمرتين أسبوعيًا (وتيرة التدخل هذه إرشادية وتقديرية حيث أنها تعتمد على طبيعة الألوان المستخدمة وعلى الظروف البيئية).
- (مع المرطب المائي) أجر عملية ملء الزجاجة بالماء بمجرد أن يصل الماء لمستوى الحد الأدنى. لا تتجاوز مستوى الحد الأقصى للملء.
- (مع الجهاز Autopad) قم بتنظيف السدادة.

في نهاية يوم العمل

- أعد ملء الخزانات.
- حدِّث مستويات الملء في برنامج التحكم والإدارة.
- أطفِئ الكومبيوتر. لا تطفئ الآلة.

يُوصى بقراءة دليل الاستخدام بعناية وانتباه.

المحتويات

حقوق النشر 2

دليل إرشادي سريع 3

1 معلومات عامة 6

1.1 الغرض من الكتيب واستخدامه 6

1.1.1 تعريف الرسومات المتفق عليها 6

1.2 تعريفات 6

2 الخصائص 7

2.1 وصف الآلة 7

2.2 وصف الأجزاء والمكونات 8

2.3 العبوات القابلة للمعالجة 12

2.4 الاستخدام السليم والاستخدام السيئ 13

2.5 البيانات التعريفية للآلة 13

3 السلامة 14

3.1 تحذيرات السلامة والاستخدامات غير المسموح بها 14

3.2 تحذيرات بشأن استخدام المنتجات 15

3.3 المخاطر المتبقية 16

3.4 وضع البطاقات الإرشادية 19

3.5 أجهزة 20

3.6 إيقاف الطوارئ 21

3.6.1 فحص أجهزة السلامة 21

3.7 حالات الطوارئ 22

3.8 متطلبات موقع التركيب 22

4 النقل والمناولة 23

4.1 تحذيرات عامة 23

4.2 تفكيك مواد التعبئة والتغليف وتحديد الموقع 24

4.2.1 المواد التي ينبغي توريدها 26

4.3 تجهيز المسند 27

4.4 التخزين 28

4.5 التخلص من الآلة وإعادة تدويرها 28

5 بدء التشغيل 29

5.1 تحذيرات عامة 29

5.2 إرشادات توصيل طرف التأريض (فقط الإصدار ETL) 29

5.3 كومبيوتر التحكم والإدارة 31

5.4 مفاتيح التشغيل والوصلات 31

5.5 الزر الانضغاطي off-line المزود بمؤشر تنبيه ON مدمج 33

5.6 الزر الانضغاطي off-line ومؤشر التنبيه الأبيض اللون 35

5.7 أشرطة لمبات LED التنبيه المضيئة (مكون اختياري) 35

5.8 خاصية Easy-On للكومبيوتر (مكون اختياري) 35

5.9 التوصيل الكهربي وبدء التشغيل 36

5.10 إيقاف التفعيل 37

6 استخدام آلة خلط الدهانات 38

6.1 تحذيرات عامة 38

6.2 عند بدء يوم العمل 38

6.3 استخدام حامل الشاشة ولوحة المفاتيح 38

6.4 التشغيل 39

6.4.1 تحميل العبوة - المسند اليدوي 39

6.4.2 تحميل العبوة - المسند الشبه أوتوماتيكي 40

6.4.3 تحميل العبوة - المسند الأوتوماتيكي 40

6.4.4 استخدام محور تمركز العبوات والـ Bung Hole Locator 41

6.4.5 ثقب العبوة 41

6.4.6 الخلط والتوزيع 42

6.5 العمليات الأوتوماتيكية 42

6.6 ملء الخزانات 43

6.7 الأعطال 46

7 الصيانة الدورية 48

7.1 تحذيرات عامة 48
7.2 جدول الصيانة 48
7.3 منتجات للاستخدام 48
7.4 النظافة الخارجية 49
7.5 تنظيف مركز الفتحات(الغطاء Autocap) 49
7.6 تنظيف مركز الفتحات (الجهاز Autopad مع INV) 50
7.7 تنظيف وتركيب القطعة الإسفنجية (الغطاء Autocap) 50
7.8 تنظيف الجهاز Autopad 52
7.9 فحص واستبدال خرامة المثقَاب 53
7.10 ملء زجاجة المرطب 54
8 البيانات الفنية 56
8.1 البيانات الفنية 56
8.2 الأبعاد والأوزن 58
8.3 إعلان الضمان 60
8.4 الضمان 63
9 ASSEMBLY INSTRUCTIONS 64
9.1 Manual plugger 64
10 SUPPORT ASSEMBLY INSTRUCTIONS 65
10.1 Monitor support assembly instructions 65
10.2 Touchscreen pc (all-in-one) or touchscreen monitor 71
10.3 Rear PC support plate assembly instructions 76
10.4 Mouse / label printer / barcode reader assembly instructions 78

1 معلومات عامة

1.1 الغرض من الكتيب واستخدامه

يرجى قراءة هذا الكتيب باهتمام قبل استخدام الماكينة.

يحتوي هذا الدليل على الإرشادات الضرورية لاستعمال هذه الآلة وصيانتها الدورية العادية الضرورية طوال فترة الاستخدام. كما يحتوي على جميع المعلومات اللازمة للاستخدام الصحيح للماكينة ولتجنب الحوادث.

يعتبر هذا الكتيب جزءاً أساسيًا في الماكينة ويجب الاحتفاظ به حتى انتهاء العمل بها تمامًا.

ويحتوي على جميع المعلومات المتاحة حتى زمن إعداده والخاصة بالماكينة والإكسسوارات التي قد تلحق بها؛ كما يحتوي على جميع التغييرات أو التعديلات التي تتم على الإكسسوارات لتنفيذ أنماط تشغيل مختلفة.

يمكن توافر هذا الدليل في نسخة ورقية (في علبة تغليف هذا المنتج) أو في شكل رقمي يمكن الوصول إليه على الموقع الإلكتروني لشركة COROB. من الممكن طلب الحصول على نسخة ورقية وذلك بالاتصال بالشركة المصنّعة.

في حالة فقد الكتيب أو تلف أجزاء منه أو إذا لم يعد ممكنًا قراءة محتوياته كاملة، يلزم طلب كتيب جديد من الشركة المصنعة.

إذا كانت الصور الواردة في هذا الدليل تُظهر الماكينة بدون وسائل الحماية و/أو العمال دون ارتداء معدات حماية شخصية، فإن الغرض من ذلك هو جعل مناقشة الموضوعات أكثر وضوحًا.

تم أخذ بعض الرسوم التوضيحية في هذا الكتيب من بعض النماذج، ويمكن أن تكون مختلفة عن ماكينات الإنتاج القياسية في بعض التفاصيل.

1.1.1 تعريف الرسومات المتفق عليها

يستخدم أسلوب الكتابة **بالخط الثقيل** لشد الانتباه إلى الملاحظات أو التوجيهات شديدة الأهمية.

خطر

يشير إلى خطر إصابة الأشخاص.

تحذير

يشير إلى خطر حدوث تلفيات في الماكينة قد تؤثر في وظائفها.

انتبه

تشير إلى التعليمات الهامة التي تتعلق بالاحتياطات القياسية و/أو الإجراءات المفروض اتباعها.

إنذار

تشير إلى المواقف و/أو العمليات التي تتدخل فيها برمجيات الإدارة التي تم تثبيتها على الحاسب الآلي.

تعليمات السلامة

تشير إلى أنه يلزم استخدام المعدات الموضحة لإجراء هذا التدخل.

1.2 تعريفات

العامل

يجب أن يكون العامل على دراية بطرق الحصول على الدهانات والورنيش وما شابهها، وأن يكون مدربا ومخولا بتشغيل واستخدام الماكينة من خلال وظائف التحكم، وأن يكون مسؤولا أيضا عن تحميل وتفريغ المواد الخام اللازمة للإنتاج وذلك أثناء تشغيل جميع وظائف الحماية المثبتة والنشطة. يجب أن يعمل فقط في ظل شروط السلامة كما يجب أن يكون قادرا على تنفيذ عمليات الصيانة العادية.

فني الصيانة/فني التركيب

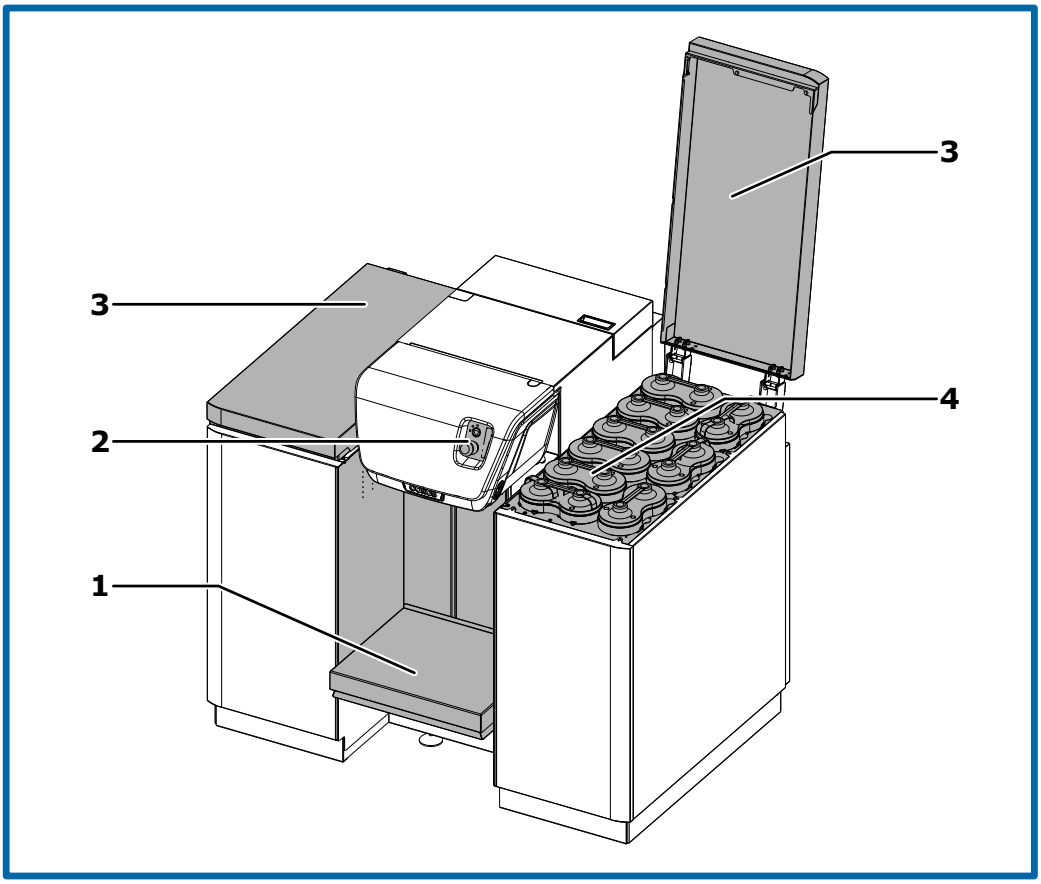
يجب أن يكون متخصصًا ومدربًا في المجال الفني (ميكانيكيًا وكهربيًا)، وأن يكون مخولا من جانب الشركة المصنعة لضبط الماكينة أو تركيبها أو إصلاح الأعطال واتخاذ إجراءات الصيانة.

2 الخصائص

2.1 وصف الآلة

آلة خلط الدهانات الأوتوماتيكية هي جهاز لمعايرة وتحديد مقادير (أو سكب) أوتوماتيكية لمنتجات التلوين السائلة في حاويات (برطمانات أو علب صفيح أو عبوات من المعدن أو البلاستيك) لها أبعاد ومقاسات محددة في هذا الدليل، معبأة سلفًا بشكل قياسي، بغرض الحصول على منتجات نهائية مثل الدهانات والطلاءات وطلاءات المينا والأحبار بحيث يكون لها نفس لون ومواصفات الصباغة المختارة عبر برنامج التحكم في الآلة.

تتيح آلة خلط الدهانات هذه إمكانية استعادة التركيبة التي لم تكتمل في السابق وذلك عند استخدام برنامج تحكم ثابت (firmware) وبرامج خلط وتوزيع تدعم هذه الإمكانية.



هذه الآلة متوفرة بالإصدارات التالية:

- [XS] (رأس خارجي صغير جداً، حتى 18 دائرة، قابل للتوسيع حتى 32 دائرة مع وحدات إضافية)
- [M] (متوسطة، رأس داخلية، حتى 26 دائرة تشغيل)
- [L] (كبيرة، رأس داخلية، حتى 32 دائرة تشغيل)

تتكون آلة خلط الدهانات مما يلي:

1. منطقة خلط وتوزيع وخدمة لوضع العبوات.
2. لوحة مفاتيح التشغيل.
3. أغطية علوية.
4. منطقة ملء الخزانات.

يتم التحكم في آلة خلط الدهانات من خلال كومبيوتر إدارة وتحكم. تقدم الشركة المصنّعة مجموعة كبيرة من البرامج التطبيقية لإدارة جميع عمليات الآلة والتحكم فيها.

إذا كان الكومبيوتر موضوع في مكان ليس من السهل الوصول إليه من قِبل المشغل فإنه يمكن طلب الوظيفة التشغيلية الإضافية Easy-On التي تتيح الدخول إلى الكومبيوتر مباشرةً من خلال لوحة التحكم ومفاتيح التشغيل الخاصة بالآلة وذلك عبر الزر الانضغاطي off-line (الفصل الزر الانضغاطي off-line ومؤشر التنبيه الأبيض اللون).

إذا لم تكن الآلة مزودة بخيار **COROB Connect**، فإنه يمكن التحكم فيها من خلال استخدام جهاز أندرويد أو ويندوز مع برنامج الخلط والتوزيع المخصص للآلة. عملية التوصيل بين الجهاز المثبت عليه برنامج الخلط والتوزيع والآلة تتم بشكل أوتوماتيكي.

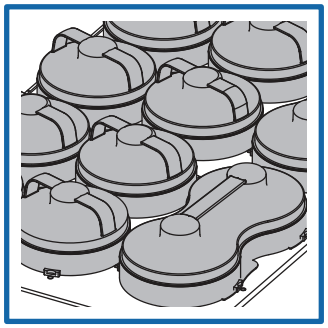
2.2 وصف الأجزاء والمكونات

الخزانات

يمكن لخزانات الآلة أن تكون مختلفة السعات الاستيعابية وهي مناسبة لاستيعاب المنتج المراد معايرته وتحديد مقاديره.

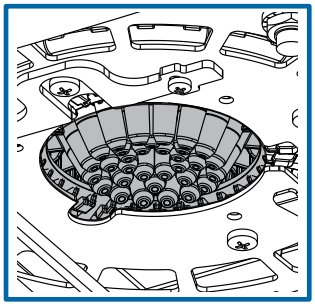
في الجزء العلوي من الآلة تسمح الأغطية بالدخول إلى فتحات ملء الخزانات.

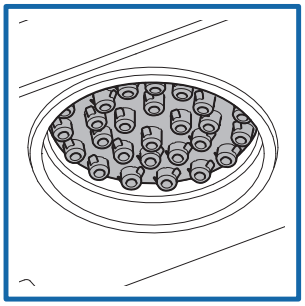
كل خزان مزود بغطاء غلق.



مركز الفتحات

نهايات أنابيب الخلط والتوزيع النابعة من الخزانات تتقارب وتتلاقى ويتم تثبيتها في مركز الفتحات الذي يخرج منه المنتَج لملء العبوات.



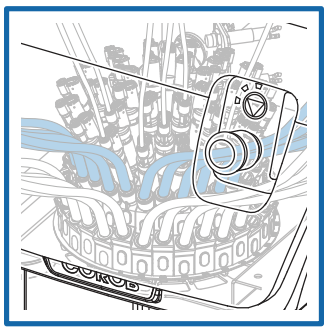


نظام الفتحات بصمام مدمج (INV)

يقوم النظام INV بدمج فتحة الخلط والتوزيع وصمام كل دائرة تشغيل في خرطوشة واحدة.

الخراطيش موضوعة على رأس الخلط والتوزيع الخاصة. إن عمليتي فتح (خلط وتوزيع) وغلق (إعادة دوران) الصمام تتمَّان بالتيار الكهربي من خلال وسيط تشغيل الآلة والتحكم فيها.

وبفضل مواصفات إحكام غلق ومنع تسرب النظام فإن نظام INV يمنع جفاف اللون.



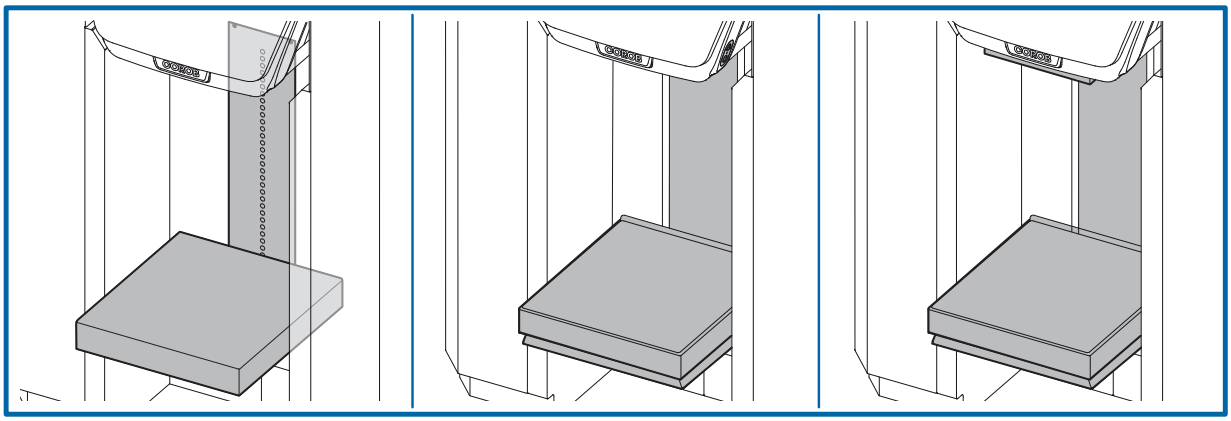
المسند

يسمح المسند بضبط وضعية وسند العبوة في منتصف مركز فتحات الخلط والتوزيع.

المسند اليدوي - هذا المسند مثبت بالآلة ويمكن رفعه وخفضه من قِبل المشغل؛ إنه مزود بمقبض يجب شده نحو الخارج لتحريره وإتاحة تحريكه إلى الأعلى حتى المستوى المطلوب.

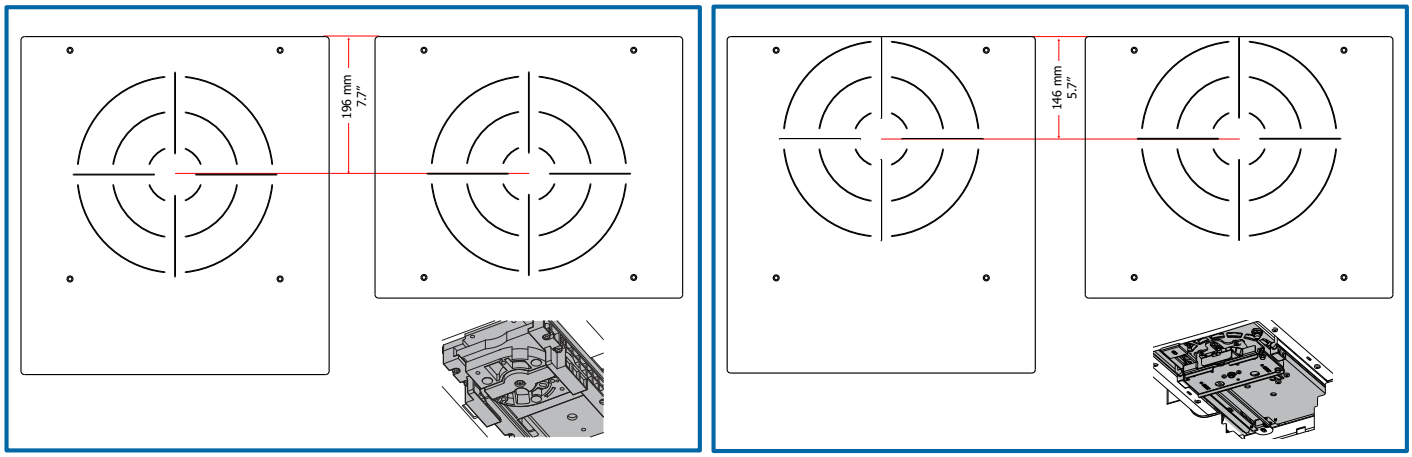
المسند شبه الأوتوماتيكي - يتم التحكم في هذا المسند من قِبل المشغل عبر مفاتيح التشغيل الانضغاطية (مفتاح تشغيل ثنائي اليدين)؛ يتوقف المسند عندما يتم اعتراض العبوة من قِبل الخلية الضوئية.

المسند الأوتوماتيكي - يتم التحكم في هذا المسند عن طريق الكومبيوتر الذي يتحكم في طريقة تحريك المسند ويتحقق من أن العبوة موضوعة فعليًا في المكان المقابل للنقطة المختارة لعملية الخط والتوزيع. هناك أيضًا خلية ضوئية تتحقَّق من وجود العبوة وتحدد موضعها بالشكل الصحيح على المسند.



محور تمركز العبوات

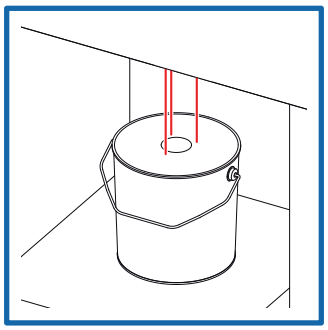
في إعدادات الضبط والتهيئة الافتراضية يكون المسند مزودًا بصفيحة معدنية بها حلقات تمركز تُستخدم لضبط وضعية العبوات بالأغطية المسبقة الثقب تحت فتحة الخلط والتوزيع. وكمكوّن إضافي يمكن طلب صفيحة معدنية بها فتحات تمركز بأقطار خاصة حسب الطلب.



(B.H.L Bung Hole Locator).

إنه نظام يُصدِر أشعة ليزر تسمح بوضع العبوات المسبقة الثقب بالطريقة التي يصبح فيها الثُقب مضبوط محوريًا مع مركز فتحات الخلط والتوزيع.

إذا كان النظام B.H.L موجودًا مع المسند الأوتوماتيكي فإن الآلة تكون مزودة **بزر انضغاطي إضافي على الجانب الأيمن من رأس الآلة يسمح بتشغيل أشعة الليزر قبل التحكم في عملية المعايرة وتحديد الكميات** وبالتالي قبل تحريك المسند. يتيح ذلك ضبط وضعية العبوة المسبقة الثقب بشكل مثالي.



AUTOCAP وAUTOPAD

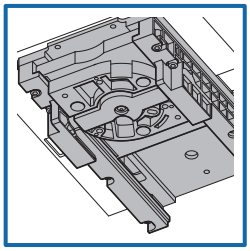
لمنع جفاف الألوان في مركز الخلط والتوزيع تم تزويد الآلة بغطاء مرطب أو بجهاز لتنظيف الفتحات.

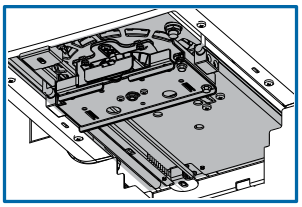
الغطاء (1) Autocap هو غطاء أوتوماتيكي يضمن الغلق المحكَم لمركز الخلط والتوزيع؛ يتم التحكم فيه عبر برنامج التشغيل الذي يقوم أوتوماتيكيًا بفتحه قبل البدء في عملية الخلط والتوزيع ويُغلقه فورًا عقب الانتهاء منها. يحتوي هذا الغطاء على قطعة إسفنج مرطبة.

الجهاز (2) Autopad هو جهاز أوتوماتيكي يقوم بتنفيذ عملية تنظيف مركز الفتحات بعد الخلط والتوزيع. بعد انتهاء عملية الخلط والتوزيع، وعندما يتم إزالة العبوة وبالتالي يتم كشف الخلية الضوئية التي تكشف عن وجود هذه العبوة، فإن الجهاز Autopad (الذي في العادة يكون مفتوحًا طوال عمل الآلة) ينغلق ويقوم بإجراء دورة تنظيف. تتمثل عملية التنظيف في إجراء خطوة واحدة أو أكثر على أطراف دوائر تشغيل السدادة التي تحتوي الموجودة في الجهاز Autopad وذلك بهدف إزالة بقايا الألوان من الفتحات.

يمكن ضبط وتهيئة إعدادات الجهاز Autopad أيضًا ليبقى في وضعية الغلق أو للمحافظة على تغطية منطقة الفتحات باستثناء الفترة التي تكون أثناء مرحلة الخلط والتوزيع.

يتوفر الجهاز Autopad فقط مع النظام INV (صمامات كهربائية مدمجة).


1


2

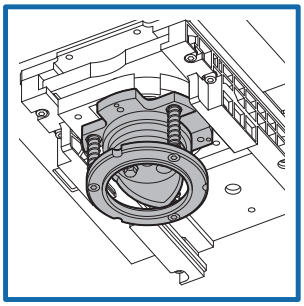
المثقاب

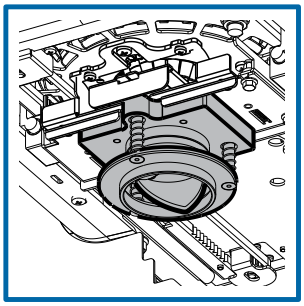
المثقاب هو جهاز يسمح بثقب غطاء العبوة.

مع المثقاب الشبه الأوتوماتيكي، تتم عملية الثقب من خلال المشغل عن طريق التفعيل المتزامن لأزرة التشغيل الانضغاطية الخاصة بالمسند الشبه أوتوماتيكي (نظام التحكم ذي اليدين).

إن التحريك الصاعد للمسند يؤدي إلى دفع العبوة المسنودة على هذا المسند في اتجاه الخرامة في المثقاب والتحريك النازل يدفع العبوة في الوضعية الصحيحة للخلط والتوزيع.

تأتي مع المثقاب أيضًا أداة يدوية لوضع السدادة تتيح إدخال السدادة البلاستيكية في الفتحة التي تم ثقبها.



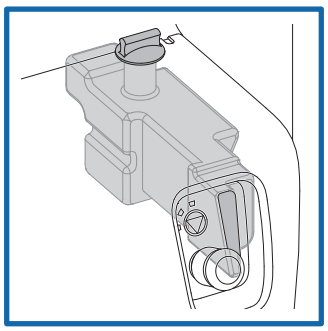


المرطب No-Dry-Nozzle

يضمن مرطب الألوان بالماء توفير الترطيب الدائم للفتحات. يُنقَل الهواء المرطَّب باستعمال الماء الموجود في الزجاجة إلى منطقة الفتحات. وفقًا لمستوى الرطوبة الناتجة، يبدأ أوتوماتيكيًا هذا النظام في العمل أو يتوقّف عن العمل عند الضرورة.

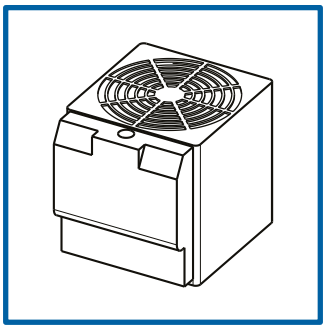
يتيح نظام ترطيب الألوان بالمذيبات ترطيب الفتحات عندما يكون الغطاء Autocap مغلقًا. يُحافِظ المذيب الموجود في الخزان الصغير الموضوع داخل الغطاء Autocap على التشبُّع الثابت لمنطقة الفتحات.

يمكن أن يتواجد هذان النظامان منفصلان أو معًا وفقًا لنظام التلوين المستعمل على الآلة.



السخان

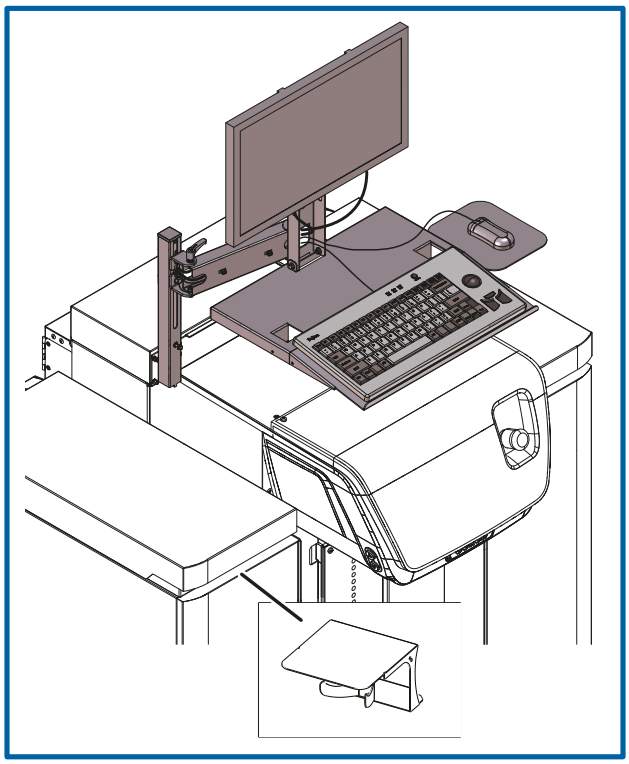
السخان هو جهاز للتوزيع المنتظم للهواء الساخن داخل الماكينة. يتم تنشيطه عندما تنخفض درجة الحرارة عن قيمة معينة، يكتشفها جهاز استشعار.



حامل الشاشة ولوحة المفاتيح

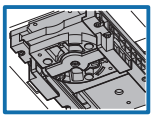
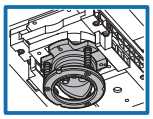
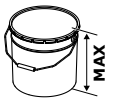
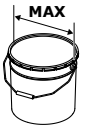
تم تصميم ذراع الحامل لاحتواء الأجهزة مثل الشاشة ولوحة المفاتيح والماوس وأي طابعة للملصقات.

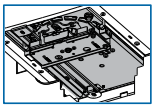
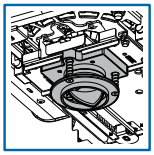
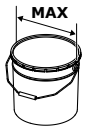
يتوفر حامل قارئ الباركود كملحق اختياري.

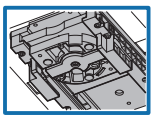
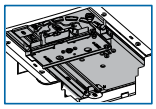
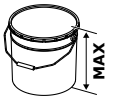
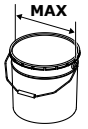


2.3 العبوات القابلة للمعالجة

	35 أوقية 77 lb

المسند >	شبه أوتوماتيكي	
السدادة/الجهاز Autopad نظام الفتحات	AUTOCAP 	AUTOCAP + PUNCHER 
	500 ملم	460 ملم
	80 ملم	90 ملم
	415 ملم  275 ملم  390 ملم 	
	70 ملم	110 ملم

المسند >		
السدادة/الجهاز Autopad نظام الفتحات	AUTOPAD 	AUTOPAD + PUNCHER 
	510 ملم	435 ملم
	80 ملم 60 ملم مع مسند خاص لنظام "sample pot"	90 ملم
	415 ملم  275 ملم  290 ملم 	
	70 ملم	110 ملم

المسند <	دليل / أوتوماتيكي	
السدادة/الجهاز Autopad نظام الفتحات	AUTOCAP 	AUTOPAD 
	485 ملم	473 ملم
	80 ملم 60 ملم مع مسند خاص لنظام "sample pot"	
	 415 ملم  275 ملم  AUTOCAP: 390 ملم AUTOPAD: 290 ملم	
	70 ملم	

بسبب ارتفاع مستوى الملء في العبوات سعة 0,5 لتر و 1 لتر [بنتا وربع] فإن COROB لا تنصح بثقبها.

2.4 الاستخدام السليم والاستخدام السيئ

الاستخدام المقصود وسوء الاستخدام المتوقع بشكل معقول

هذه الآلة مخصصة للاستخدام المهني الاحترافي لمعايرة الألوان في المتاجر الصغيرة والمتوسطة والكبيرة أو المراكز المهنية لإعداد الدهانات الملونة والورنيش.

يجب استخدام هذه الآلة مع عبوات حجمها في إطار الأحجام المحددة في الفصل (العبوات القابلة للمعالجة) مع الألوان المحددة في الجدول الوارد في الفصل البيانات الفنية () وبالطُرق المبينة في هذا الدليل.

يعتبر أي استخدام آخر للماكينة غير الاستخدام المعلن، غير المشمول أو غير القابل للاستنتاج من هذا الدليل، استخداماً غير مناسب وغير متوقع، وبالتالي فإنه يُعفي الشركة المصنعة من أي مسؤولية عن عدم مراعاة هذه التعليمات.

2.5 البيانات التعريفية للآلة

الآلة مزودة بلوحة بيانات (الفصل وضع البطاقات الإرشادية) لتوضيح:

1. اسم الشركة المصنّعة.
2. علامة التوافُق.
3. موديل الآلة.
4. شهر وسنة التصنيع.
5. الرقم المسلسل.
6. الخصائص الكهربية.

انتبه

يحظر نزع لوحة البيانات أو إتلافها.

3 السلامة

3.1 تحذيرات السلامة والاستخدامات غير المسموح بها

تعليمات السلامة

إجباريًا

- **يجب قراءة كتيب الاستخدام بعناية قبل الشروع في استخدام الآلة.**
- يجب أن تستخدم الآلة فقط في الغرض الذي تم تصنيعها من أجله.
- يجب تولية اهتمام شديد بالعلامات الموضوعة على الآلة.
- استخدم معدات الوقاية الشخصية عندما يُطلب منك ذلك.
- يصُرّح فقط للعمالة المؤهلة والتي حصلت على تدريب مناسب (فني الصيانة) أن تتعامل مع أجزاء الآلة التي تحميها اللوحات وذلك لإجراء عمليات الصيانة الاستثنائية وتصليح الأعطال.
- يجب أن يُجري المشغل أي صيانة روتينية بعد إيقاف تشغيل الآلة وبعد فصل كابل الطاقة عن مقبس الطاقة.
- يجب أن يستخدم الآلة **مشغل واحد**؛ يُحظر وجود عمال آخرين بالإضافة إلى المشغل والذين يمكنهم الوصول إلى أجزاء الآلة ولمسها أثناء الاستخدام.
- يقع مكان العمل الخاص بالمشغل الذي يجب عليه استخدام الماكينة في المقدمة.
- يجب أن يستخدم الآلة المشغل الذي بلغ سن الرشد والذي يكون في حالة نفسية وبدنية يقرر بموجبها أخصائي طبي بأنها مناسبة.
- قد تكون المواد المستخدمة في الآلة مثل الأصباغ والورنيش والمذيبات ومواد التشحيم والمنظفات موادًا ضارة بالصحة، ويجب بالتالي التعامل مع هذه المواد وتخزينها والتخلص منها وفقًا للقوانين السارية وتبعًا للتعليمات المصاحبة للمنتج.

تعليمات السلامة

ممنوع

- يجب عدم استخدام هذه الآلة مع عبوات حجمها أكبر من الحدود المبينة في الفصل العبوات القابلة للمعالجة أو مع ألوان مختلفة عن تلك المبينة في جدول البيانات الفنية.
- **هذه الآلة ليست مقاومة للانفجار ولا يجب استخدامها في المناطق المصنفة (أجواء معرضة لمخاطر الانفجار).**
- **لا تسكب سوائل لها قابلية مرتفعة للاشتعال داخل الآلة. وفي حالة استخدام ألوان تحتوي على مذيبات متطايرة فإنه يجب اتباع الإرشادات المحددة المذكورة في الفصل** حالات الطوارئ.
- ممنوع التدخين بالقرب من الآلة.
- لا تستخدم اللهب المكشوف أو تستخدم المواد التي يمكن أن تصدر الشرر، وتسبب حريقا.
- يجب عدم استخدام هذه الآلة في الاستعمال الغذائي.
- يجب ألا يقوم العامل بتنفيذ العمليات الموكلة إلى فني الصيانة أو القائم بالتركيب. لا تتحمل الشركة المصنعة مسؤولية الأضرار الناجمة عن عدم الالتزام بهذا الحظر.
- يحظر استخدام الآلة بدون وسائل حماية أو بعد تعطيل أي منظومة أمان على الآلة أو تلفها أو فقدها. يجب الحرص أن تكون لوحات التحكم مقفولة.
- لا تنظُر مطلقًا بشكل مباشِر إلى مصدر إضاءة الـ Bung Hole Locator laser (منتَج إضاءة بالليزر من الفئة II).
- إذا لامست النار الآلة، **يحظر تمامًا استخدام المياه**. تستخدم فقط طفايات الحريق ذات البودرة الجافة أو ثاني أكسيد الكربون وذلك تبعًا لطريقة الاستخدام والتحذيرات الموضحة من المصنع والمشروحة مع الطفاية.

تعليمات السلامة

خطر كهربي

- يجب على المستخدم توصيل الآلة بشبكة تيار كهربي TN أو TT مزودة بجهاز حماية RCD (Residual Current Devices) يتدخل بشكل أوتوماتيكي في حالة وجود عطل.
- **قم دائمًا بتغذية الآلة تشغيليًا من أي مقبس كهربائي قادر على ضمان توصيل التأريض.** يجب حماية خط التغذية الكهربية من الأحمال الزائدة وتيارات القصر والتلامسات المباشرة، وذلك وفقًا للمعايير المعمول بها لمكافحة الحوادث. يمكن أن يؤدي التأريض غير السليم إلى خطر حدوث صدمة كهربائية.
- يجب ألا يتم توصيل الآلة بمصدر تغذية كهربية ذي خصائص مختلفة عن تلك الموضحة على لوحة البيانات.
- في حالات الانقطاع المفاجئ للتيار الكهربي، وعند عودته توقّد الآلة أوتوماتيكيًا للسماح بالتنفيذ الأوتوماتيكي للعمليات السابقة بغرض تجنُّب جفاف المنتجات المستعملة فيها.
- ولتفادي مخاطر الصواعق الكهربية أو الإصابات، يجب استخدام الآلة في الأجواء الداخلية فقط. يحظر استخدام الآلة في الهواء الطلق حيث يمكن أن تتعرض للمطر أو الرطوبة العالية.
- يجب دومًا فصل كابل التغذية الكهربية عن قابس التيار قبل إجراء أي عملية صيانة.
- تعزل الآلة عن شبكة التغذية الكهربية عند فصل مقبس المصدر، لذا يجب تثبيتها دائمًا بالقرب من قابس تيار يسهل الوصول إليه.
- لا تستخدم كابلات تمديد إضافية لتغذية الآلة.
- لا تستخدم مقابس متعددة لتوصيل معدات أخرى مع المقبس نفسه الذي يغذي الآلة. تحقق من أن التيار الكهربي المغذي للأجهزة الموصولة بها هذه الآلة بشكل تسلسلي مثل الكومبيوتر يكون متساوي الجهد (أي له نقطة كتلة مرجعية واحدة كطرف تأريض) حيث أن أية اختلافات في جهد التيار الكهربي يمكن أن تسبب اضطرابات و/أو أضرار للمنافذ التسلسلية.
- بصفة دورية يلزم فحص ظروف تشغيل كابل التغذية وفي حالة حدوث تلف به، يجب إحلال كابل آخر جديد من نفس الشركة المصنعة.

3.2 تحذيرات بشأن استخدام المنتجات

خطر

الآلة مناسبة لاستخدام الأصباغ بشكل عام، فضلا اتبع بدقة تعليمات الاستخدام الواردة على عبوة الصبغة، واقرأ **ورقة بيانات السلامة (MSDS)** بعناية والتي يجب على البائع أو الشركة المصنعة للمنتج توفيرها.

يُرجى الامتثال لجميع تعليمات السلامة المشار إليها، وعندما تكون إلزامية، استخدم معدات الحماية المقدمة.

فيما يلي بعض التحذيرات الأكثر أمانًا والاحتياطات التي يوفرها مصنّعو منتجات الصبغات.

1. ضار إذا ما ابتُلع.
2. تجنب ملامسة المنتج للجلد والعينين. في حالة ملامسة المنتج للجلد والعينين، اشطفهما بالماء الوافر.
3. يجب حفظه بعيدًا عن متناول أيدي الأطفال.
4. استخدم معدات الحماية المعينة، عندما تكون إلزامية.
5. في حالة حدوث تسرب عرضي أو انقلاب المنتج، قم بتهوية المنطقة بعناية، وامض قدمًا كما هو موضح في هذا الدليل وفي الإرشادات المرفقة مع المنتج.
6. لا تتخلص من الصبغة في المجاري. اتبع اللوائح القانونية المحلية للتخلص من النفايات.

3.3 المخاطر المتبقية

الخطر
خطر الصعق بالكهرباء - خطر حدوث صدمة كهربائية إذا تم تشغيل الآلة عن طريق مقبس التيار الكهربائي غير المزود بالتأريض.
الإجراء الوقائي و D.P.I.
قم بتغذية الآلة بالتيار من مأخذ تيار كهربائي مؤرض.
المرجع في الدليل
الفصل بدء التشغيل
الخطر
خطر الصعق بالكهرباء - خطر حدوث صدمة كهربائية إذا تم الوصول إلى أجزاء الآلة المحمية بألواح بدون بفصل التيار الكهربائي أولًا.
الإجراء الوقائي و D.P.I.
غير مصرح للعامل بالوصول لأجزاء الآلة التي تحميها الألواح. لفني الصيانة: قبل إجراء أي تدخل للصيانة، يجب إطفاء الآلة وفصل كابل التغذية الكهربية من مقبس التيار.
الخطر
خطر إصابة الظهر-الفقرات القطنية - يمكن أن يؤدي التعامل مع الأحمال الثقيلة أثناء التعامل مع الآلة وتحميل العبوات على المسند إلى حدوث إصابة.
الإجراء الوقائي و D.P.I.
لا تتجاوز حدود الوزن المحددة في اللوائح المعمول بها. إذا لزم الأمر، استخدم أدوات رفع مناسبة. **قفازات الحماية من الأخطار الميكانيكية (التمزُّق، القطع)**
المرجع في الدليل
الفصل النقل والمناولة - استخدام آلة خلط الدهانات
الخطر
خطر سقوط الأجسام / التعرض للسحق - أثناء وضع العبوة على المسند يمكن لهذه العبوة أن تنقلب وتسقط على المشغل.
الإجراء الوقائي و D.P.I.
ضع العبوة على المسند مع التأكد من أن القاعدة بأكملها تقع على سطح هذا المسند.
المرجع في الدليل
الفصل استخدام آلة خلط الدهانات
الخطر
خطر التعرض للسحق/التشابك - إن النقل والتحريك الأوتوماتيكي لسدادة المرطب والجهاز Autopad والمسند يمكن أن يسبب إصابات للمشغل.
الإجراء الوقائي و D.P.I.
يجب أن يتم تشغيل الآلة بواسطة عامل واحد فقط. لا تضع يديك في منطقة الخلط والتوزيع أثناء تشغيل الآلة. **قفازات الحماية من الأخطار الميكانيكية (التمزُّق، القطع)**
المرجع في الدليل
الفصل استخدام آلة خلط الدهانات

الخطر
 **خطر التعرض للسحق/التشابك** - أثناء عمليات ملء الألوان والصبغات يمكن أن يحدث بشكل تلقائي دوران للخلاط في الخزان.
الإجراء الوقائي و D.P.I.
اضغط على الزر الانضغاطي "off-line" قبل أن تتدخل.  **قفازات الحماية من الأخطار الميكانيكية (التمزُّق، القطع)**
المرجع في الدليل
الفصل العمليات الأوتوماتيكية

الخطر
 **خطر التعرض للقطع** - أثناء عمليات الثقب أو صيانة المثقاب، يمكن لملامسة شفرة المثقاب أن تعرضك للإصابات.
الإجراء الوقائي و D.P.I.
يجب أن يتم تشغيل الآلة بواسطة عامل واحد فقط. لا تضع يديك في منطقة الخلط والتوزيع أثناء تشغيل الآلة. استخدم الأداة المعدة خصيصًا لفك المثقاب.  **قفازات الحماية من الأخطار الميكانيكية (التمزُّق، القطع)**
المرجع في الدليل
فصل استخدام آلة خلط الدهانات - الصيانة الدورية

الخطر
 **خطر التعرض للانزلاق / السقوط** - إن الاستخدام الخاطئ للمسند يمكن أن يعرضك للإصابة.
الإجراء الوقائي و D.P.I.
لا تصعد بقدميك و/أو تجلس على المسند. لا تستخدم المسند كسُلم للصعود.  **قفازات الحماية من الأخطار الميكانيكية (التمزُّق، القطع)**
المرجع في الدليل
الفصل استخدام آلة خلط الدهانات

الخطر
 **خطر الانفجار**
الإجراء الوقائي و D.P.I.
لا تستخدم الآلة في المناطق المصنفة (البيئات المعرضة لخطر الانفجار). لا تستخدم اللهب المكشوف أو تستخدم المواد التي يمكن أن تصدر الشرر، وتسبب حريقا. احترم شروط الاستخدام المقصود للآلة والتوصيات الموضحة في الفصل الاستخدام السليم والاستخدام السيئ. يُرجى مراعاة الظروف البيئية لمكان التشغيل المحددة في الفصل متطلبات موقع التركيب.
المرجع في الدليل
الفصل الاستخدام السليم والاستخدام السيئ الفصل متطلبات موقع التركيب

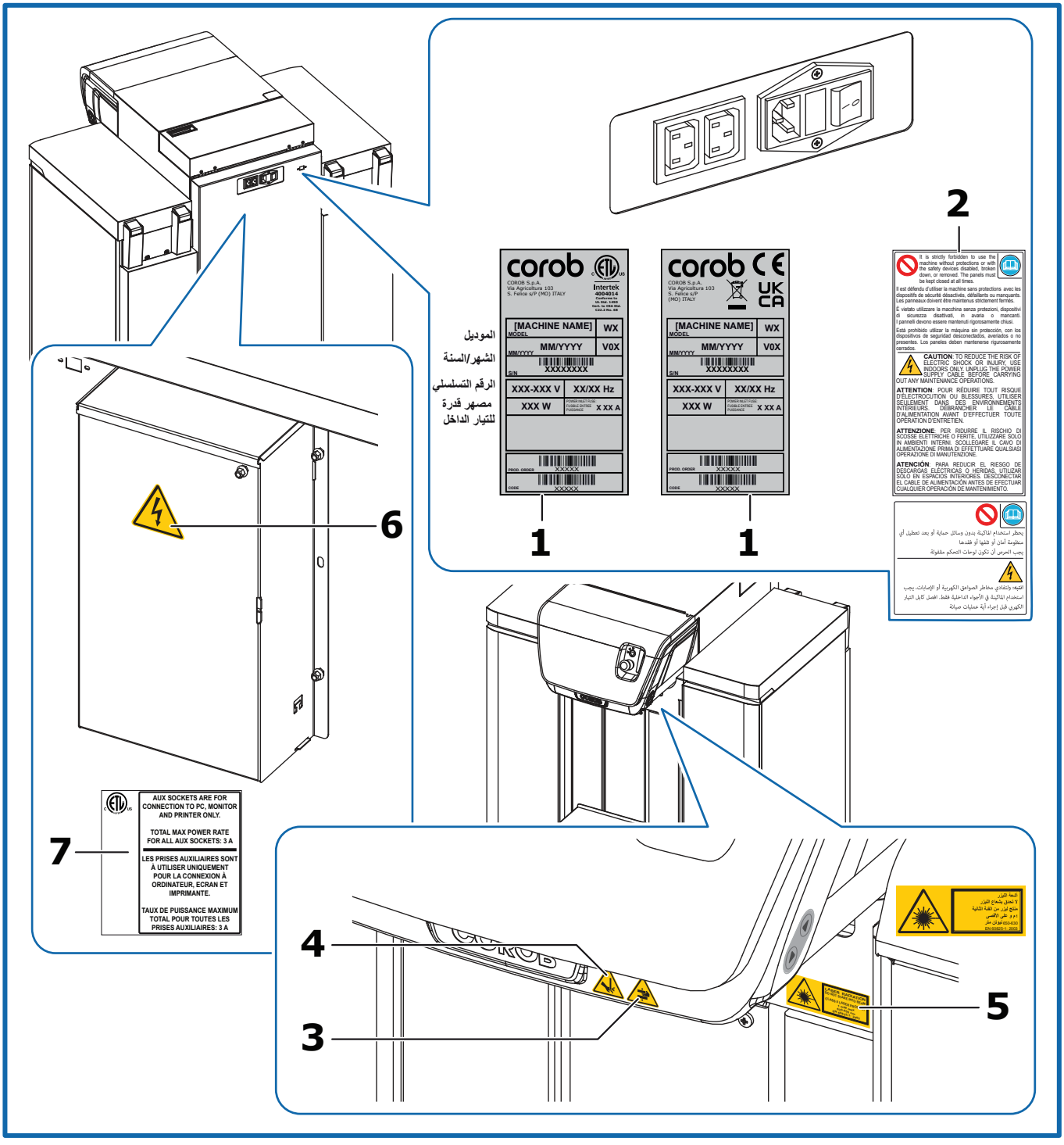
الخطر
 **خطر التعرض لأشعة الليزر** - يستخدم الجهاز B.H.L) Bung Hole Locator.) مصادر إضاءة بالليزر الأحمر التي يمكن أن تكون خطيرة على العيون.
الإجراء الوقائي و D.P.I.
لا تنظُر مطلقًا بشكل مباشِر إلى مصدر الإضاءة.
المرجع في الدليل
الفصل استخدام آلة خلط الدهانات
الخطر
 **خطر الإصابة بحروق** - (مرحلة الصيانة) يمكن أن يكون السخان المركب داخليًا ساخنًا إذا لمسه المشغل (بحد أقصى 70 درجة مئوية).
الإجراء الوقائي و D.P.I.
عندما يصل المشغل إلى الجزء الداخلي من الماكينة، يتم إيقاف تشغيل السخان، ولكن مع إمكانية الوصول إليه، لا يزال هناك خطر محتمل بحدوث حروق. انتظر لبضع دقائق قبل لمس السخان.  **قفازات الحماية من الأخطار الميكانيكية (التمزُّق، القطع)**
المرجع في الدليل
الفصل الصيانة الدورية
الخطر
 **خطر التسمم أو الإصابة بالحساسية** - يمكن أن تتسبب الأبخرة الناتجة عن الألوان المستخدمة في التسمم و / أو الحساسية أثناء تنظيف الآلة والتخلص منها.
الإجراء الوقائي و D.P.I.
اقرأ التحذيرات الموجودة في أوراق بيانات السلامة الخاصة بالألوان المستخدمة والتي يجب أن توفرها الشركة المصنعة لهذه الألوان (ورقة بيانات سلامة المواد MSDS). يجب الحفاظ على تهوية المكان جيدًا. أجهزة الحماية الشخصية الموصى بها في ورقة بيانات سلامة المواد.
المرجع في الدليل
فصل وصف الأجزاء والمكونات - النقل والمناولة - استخدام آلة خلط الدهانات - الصيانة الدورية

3.4 وضع البطاقات الإرشادية

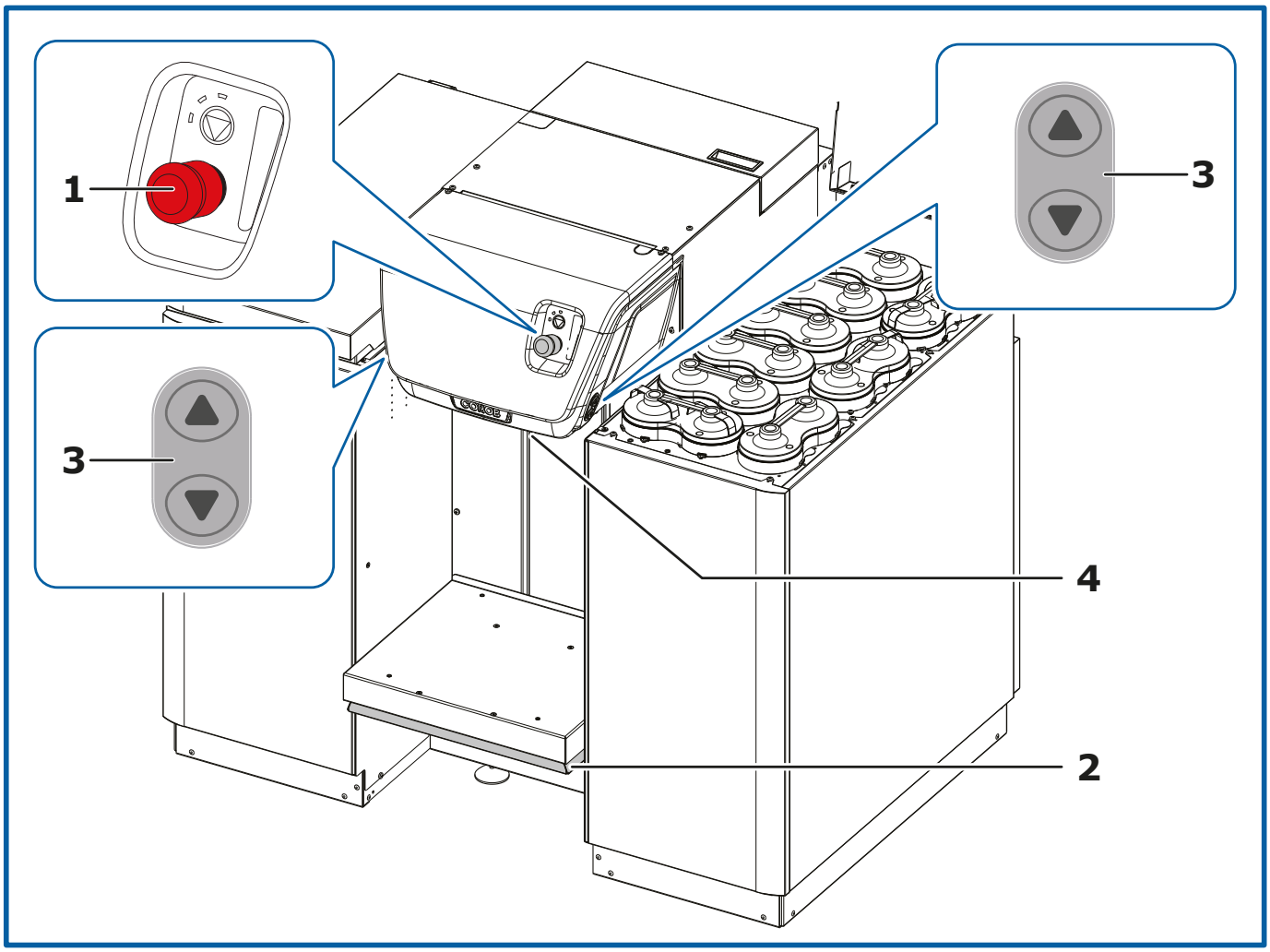
1. لوحة البيانات التعريفية (فصل البيانات التعريفية للآلة)
2. ملصق "التحذيرات العامة"
3. ملصق "خطر التعرض للسحق'"
4. ملصق "خطر التعرض للبتر"
5. ملصق "خطر التعرض لأشعة الليزر"
6. ملصق "خطر الصعق بالكهرباء"
7. ملصق "قدرة الحد الأقصى للمقابس المساعدة" (فقط الموديل ETL)
8. ملصق "خطر التعرض للحروق"

انتبه

يحظر نزع أو حجب بطاقات الأمان أو التعليمات. يجب استبدال أي بطاقة غير مقروءة أو ناقصة ومطالبة الشركة المصنعة ببطاقة أخرى.



3.5 أجهزة



هذه الآلة مزودة بأجهزة وأدوات الأمان والسلامة التالية:

بمسند	يدوي	شبه آلي	آلي
زر طوارئ		•	•
قرص تثبيت أمان سفلي للمسند		•	•
أزرة انضغاطية لتفعيل وتحريك المسند		•	
قرص تثبيت أمان علوي للمسند			•

خطر

في حالة حدوث عطل لأجهزة الأمان، يحظر استخدام مكونات من مصادر أخرى بخلاف الشركة المصنعة. وفي حالات الضرورة، يمكن الاستعانة فقط بمراكز الخدمة المعتمدة من الشركة المصنعة.

3.6 إيقاف الطوارئ

في حالة وجود أعطال أو في حالات الخطر، اضغط على زر الطوارئ (الفصل أجهزة). عند الضغط على هذا الزر الانضغاطي يتم إيقاف جميع الحركات الخطرة للآلة عبر قطع التيار الكهربي عن كافة دوائر التشغيل في الآلة. توقد لمبة التنبيه الحمراء اللون الموجودة على لوحة التحكم ومفاتيح التشغيل (الفصل الزر الانضغاطي off-line المزود بمؤشر تنبيه ON مدمج).

خطر

زر الطوارئ لا يقطع التيار الكهربي عن كامل أجزاء الآلة. يبقى صندوق إمداد الطاقة داخل الآلة موصولاً بالتيار الكهربي.

لعزل الآلة بشكل كامل عن شبكة التيار الكهربي ليجب إطفاء هذه الآلة ثم فصل كابل التيار الكهربي عن مقبس شبكة التيار الكهربي.

انتبه

لا يؤدي زر الطوارئ إلى إطفاء الكومبيوتر الذي يحتاج إلى إجراءات إيقاف خاصة (تبقى المقابس المساعدة الإضافية مغذّاه بالتيار الكهربي).

بعد إزالة سبب العطل أو بعد انتهاء مرحلة الخطر، أعد ضبط الزر عن طريق سحبه للخارج.

تحذير

لا تقم بتشغيل زر الطوارئ: فقط اسحبه.

تحذير

ينبغي اعتبار استخدام زر إيقاف الطوارئ فقط وحصريًا كمناورة تشغيلية مؤقتة وليس كمناورة تشغيلية طبيعية حتى لا يكون هناك تدهور تشغيلي مفرط للآلة جراء تكرار ذلك.

3.6.1 فحص أجهزة السلامة

على الأقل **مرتين في السنة** يجب التحقق من كفاءة أجهزة سلامة الماكينة والتشغيل الصحيح لوحدة التحكم وأجهزة الإشارة (الفصل بدء التشغيل).

في حالة حدوث نتائج غير متوقعة أو أعطال، اتصل بخدمة المساعدة الفنية للشركة المصنعة على الفور.

الجهاز و الإجراء	النتيجة المرجوة
زر طوارئ مع تشغيل الماكينة ومع عملية تقليب الصبغة في العلب، اضغط على زر الإيقاف في حالة الطوارئ.	إيقاف جميع الاجزاء المتحركة للماكينة.
قرص تثبيت أمان سفلي للمسند أثناء تشغيل الماكينة، ضع شيئًا (على سبيل المثال علبة) بين اللوحة السفلية أسفل المسند والأرض وقم بتخفيض المسند.	بعد ملامسة لوحة الأمان، يجب أن تتوقف حركة المسند.
▲ ▼ **أزرار لتمكين وتحريك المسند الكهربائي/للتحكم في الحفر.** **التحكم باليدين.** أثناء تشغيل الجهاز، اضغط مع الاستمرار على الزرين في نفس الوقت ▲ لرفع المسند، ثم الزرين ▼ لخفضه. مع تشغيل الجهاز وعلبة قابلة للثقب، اضغط باستمرار في وقت واحد على جميع الأزرار الأربعة الموجودة على الجانبين الأيمن والأيسر من الجهاز.	يجب أن يتحرك المسند فقط إذا تم تنشيط كلا الزرين في نفس الوقت. من خلال تحرير أحد الزرين، يجب أن تتوقف الحركة. ▲ : المسند يرتفع حتى قراءة الخلية الكهروضوئية أو إلى الوضع العلوي بالكامل. ▼ : يتم إنزال المسند إلى الوضع المنخفض تمامًا.
قرص تثبيت أمان علوي للمسند. أثناء تشغيل الماكينة، ضع شيئًا بين اللوحة أسفل رأس التوزيع وغطاء العلبة، وارفع المسند.	بعد ملامسة لوحة الأمان، يجب أن تتوقف حركة المسند.

3.7 حالات الطوارئ

في حالات الطوارئ مثل الحوادث أو الأعطال أو الخلل:

1. أوقف تشغيل الماكينة، وافصل كابل التغذية الكهربائية من مأخذ التيار (الفصل خاصة Easy-On للكومبيوتر (مكون اختياري)).
2. اتصل بخدمة الدعم التقني المعتمدة من الشركة المصنعة.

خطر

بعد حالات الطوارئ، يُحظر على المشغل إجراء إصلاحات للآلة. وفي حالات الضرورة، يمكن الاستعانة فقط بمراكز الخدمة المعتمدة من الشركة المصنعة.

3.8 متطلبات موقع التركيب

المتطلبات البيئية التي يجب أن تتوافر في موقع استخدام الآلة:

- أن يكون نظيفًا وخاليًا من الأتربة.
- أن تكون الأرضية مستوية وثابتة.
- أن يكون مزود بمخرج تغذية كهربية متصل بالتأريض المخصص.
- أن تتوافر إضاءة كافية تسمح برؤية جيدة لكل نقطة من الآلة (قيمة الإضاءة لا تقل عن 500 لوكس).
- به تهوية مناسبة تمنع تركز الأبخرة الضارة: على سبيل المثال لمكان تركيب 4×4 وارتفاع 3 م (المساحة الكلية 48 م^3) مطلوب معدل تبادل للهواء [ac/h] يساوي 3.
- تتراوح درجة الحرارة بين 10 درجات مئوية (50 فهرنهايت) و40 درجة مئوية (104 فهرنهايت) والرطوبة النسبية من 5% إلى 85% غير مكثفة.

تحذير

ترتبط الظروف البيئية للتشغيل بشكل وثيق بنوع المنتجات المستخدمة (التعليمات التي يجب طلبها من الشركة المصنعة للمنتجات). المتطلبات المذكورة صالحة بشكل خاص للماكينة.

لا تضع الآلة بالقرب من مصدر الحرارة أو تعرضها لأشعة الشمس المباشرة. تجنب مصادر الرطوبة المحتملة. استخدم الآلة فقط في بيئات داخلية.

قد تتسبب الظروف البيئية المختلفة عن تلك الموضحة (فصل البيانات الفنية) إلى حدوث تلفيات شديدة في الآلة وخاصة الأجزاء الإلكترونية.

خطر

عند استخدام **منتجات تحتوي على مذيبات متطايرة** فإنه يجب تركيب الآلة في مكان فسيح به تهوية مناسبة: على سبيل المثال لمكان تركيب 4×4 وارتفاع 3 م (المساحة الكلية 48 م^3) مطلوب معدل تبادل للهواء [ac/h] يساوي 3. لا تضع أو تسند أية أجزاء أو أشياء بالقُرب من الآلة.

لا تستخدم اللهب المكشوف أو تستخدم المواد التي يمكن أن تصدر الشرر، وتسبب حريقا.

ممنوع التدخين بالقرب من الآلة.

4 النقل والمناولة

4.1 تحذيرات عامة

من الضروري لأولئك المشاركين في هذه العمليات ارتداء وسائل الحماية الشخصية:

قفازات الحماية من الأخطار الميكانيكية (التمزُّق، القطع)

خطر

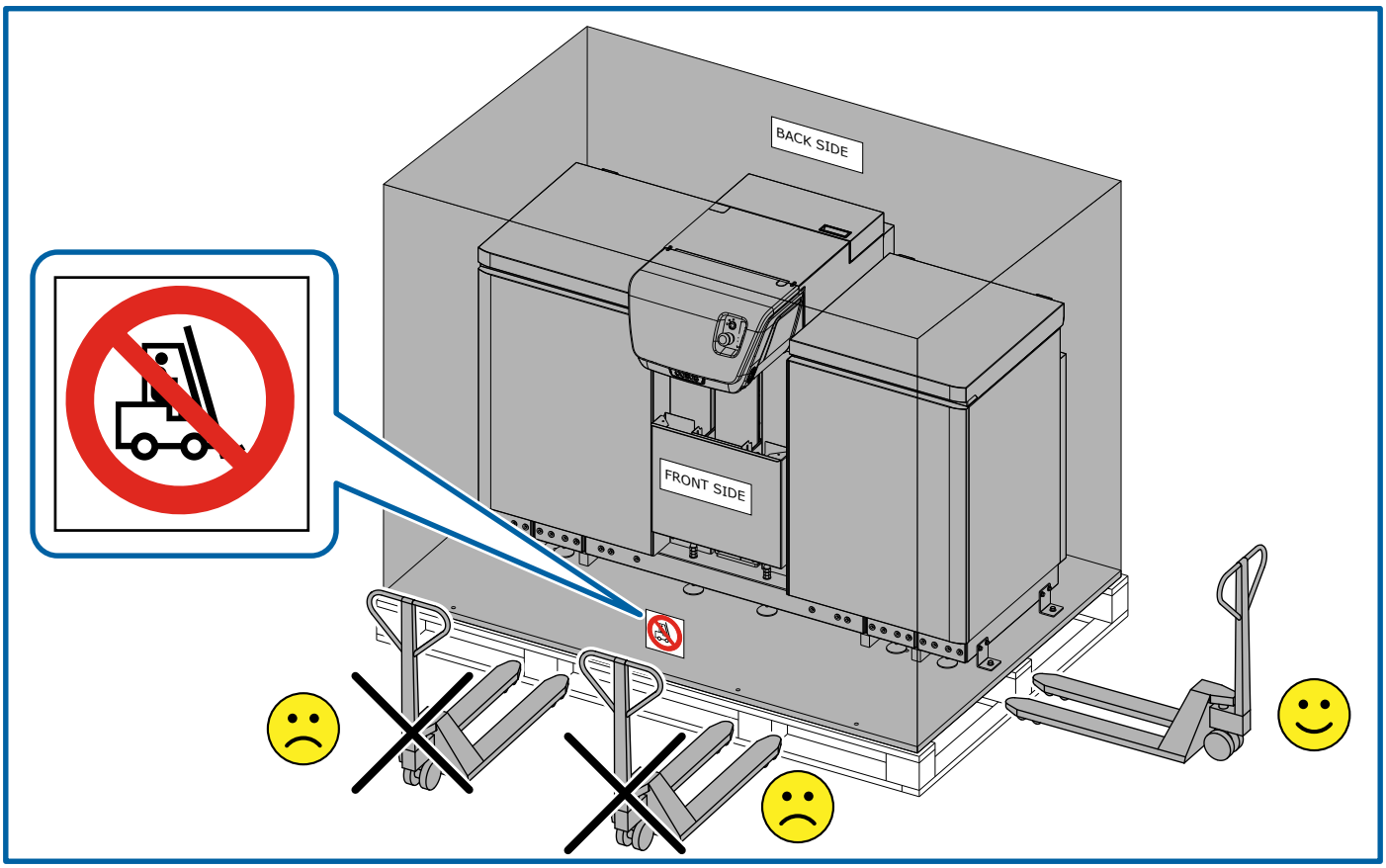
لتجنب حدوث أضرار وتلفيات للأشخاص والممتلكات، يجب تولية أقصى انتباه واهتمام أثناء نقل الآلة كما يجب اتباع التعليمات المذكورة في هذا الفصل بمنتهى الدقة.

تحذير

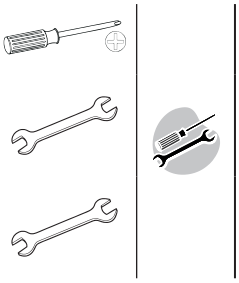
يجب أن تتم عملية نقل الآلة المغلفة بواسطة عمالة مؤهلة ومن خلال وسائل نقل مناسبة. يحظر لصق أي شيء على الغلاف.

انتبه

في حالة تركيب الآلة بالقرب من الجدار، يجب المحافظة على مسافة فاصلة بين الآلة والجِدار قدرها 10 سم على الأقل وذلك للسماح بفتح الأغطية العلوية ولتجنُّب سحق الكابلات.



4.2 تفكيك مواد التعبئة والتغليف وتحديد الموقع



8 ملم التعبئة

10 x 2 ملم إزالة دعامات الحمل والتثبيت

13 x 2 ملم إزالة دعامات الحمل والتثبيت

18 x 1 ملم ضبط أرجل السند

19 x 1 ملم ضبط أرجل السند

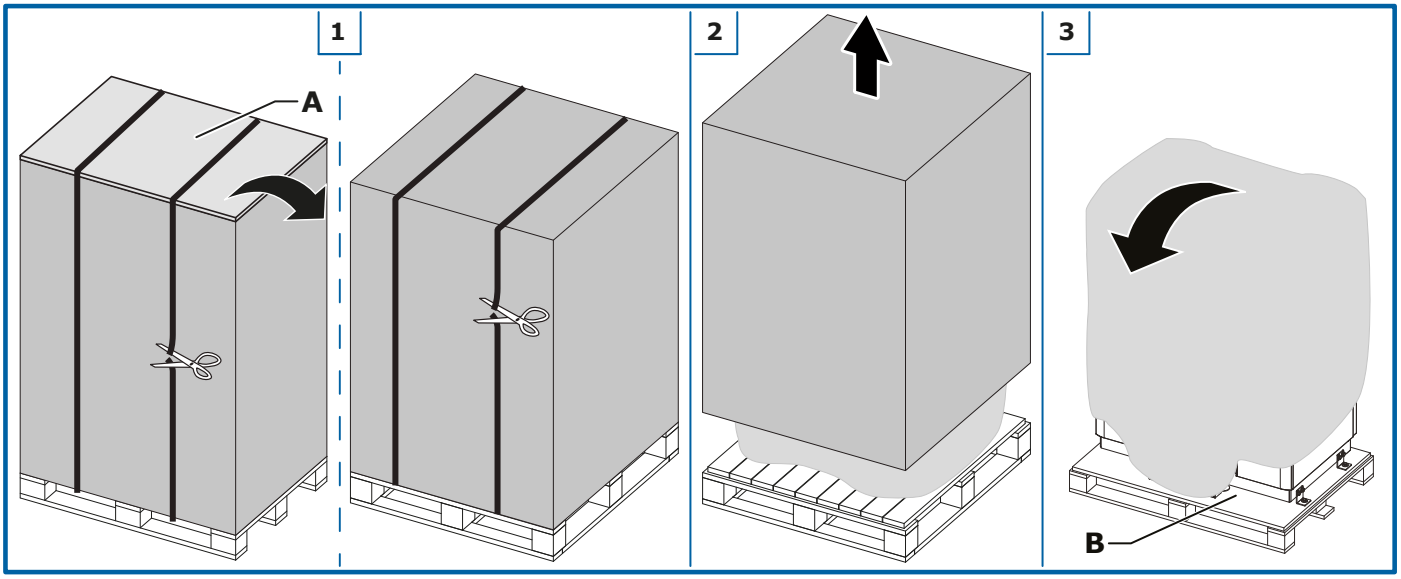
خطر

يتطلّب الإجراء التالي أن يقوم به عاملان اثنان على الأقل.

احتفظ بخامات التغليف لاستخدامها مستقبليًا أو تخلص منها وفقًا للقوانين السارية. وفي جميع الأحوال، يُنصح بالحفاظ عليها طوال مدة ضمان الآلة.

تأكد أن الغلاف لم يتعرض لتلفيات أو عبث بمحتوياته أثناء الشحن، فإذا حدث ذلك توجه لمراكز الخدمة الفنية المعتمدة أو للبائع.

1. اقطع الأشرطة.
2. إذا كان موجودًا، فقم بإزالة الغطاء **A**. قم بإزالة الورق المقوى.
3. أزل الغطاء الذي يحيط بالآلة. أخرج أي ملحقات و/أو مواد مرفقة.



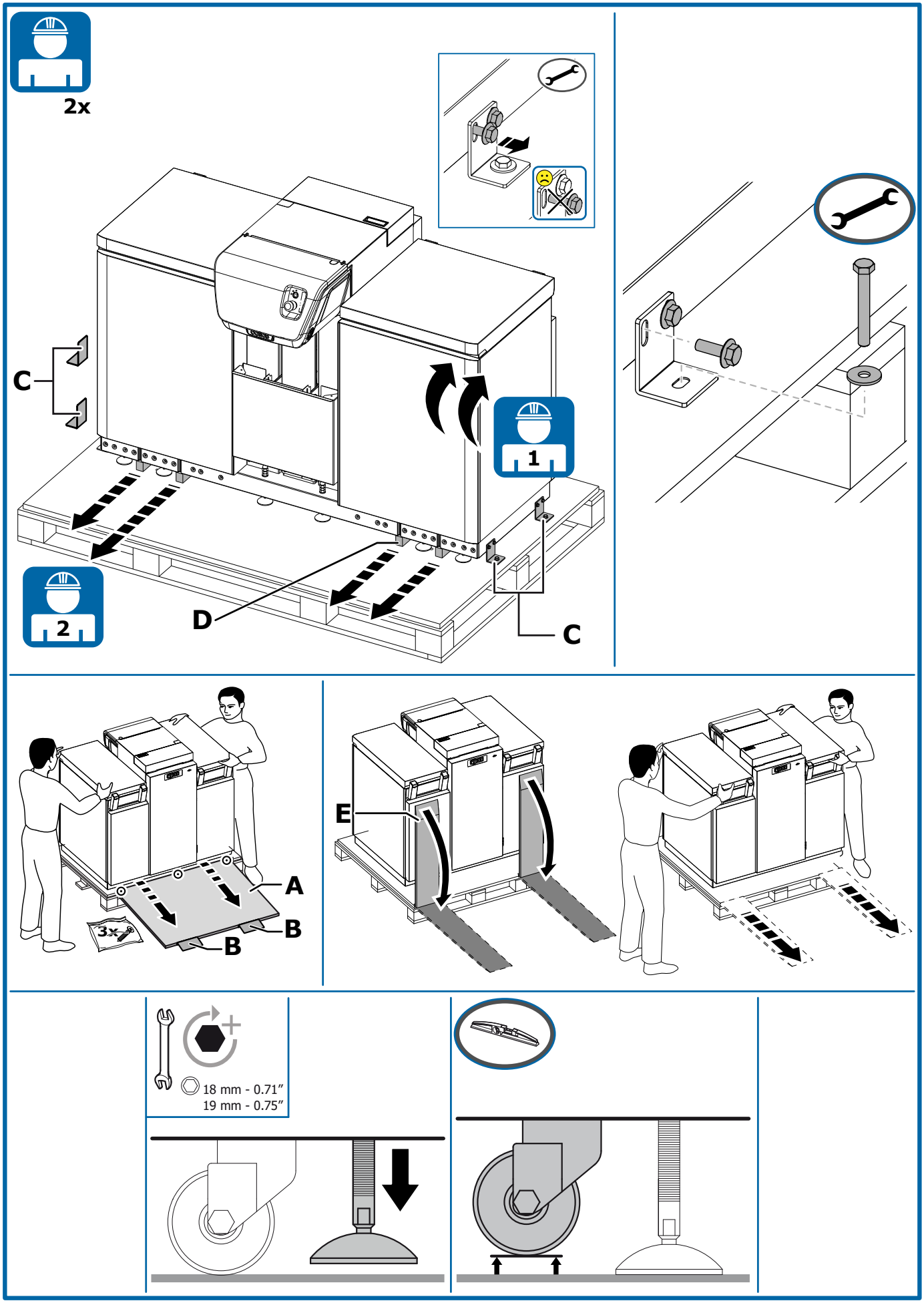
خطر

إذا ظهرت أضرار أو تلفيات في الآلة نتيجة الشحن، فلا تحاول أن تشغلها وتوجه فورًا لمراكز الخدمة الفنية المعتمدة أو للبائع.

لتحريك الماكينة بدون كرتون خارجي، ولكن لا تزال مثبتة على المنصة النقالة، استخدم معدات الرفع المناسبة. بشوكة ارفع البالية بطريقة تسمح بتوزيع الوزن بالتساوي على الشوكات وبالتالي تجنب انقلاب الآلة.

4. قم بفك البراغي التي تثبت كتائف **C** للجهاز، ارفع الماكينة حتى يمكن إزالة الروافد **D**بالاستعانة بشخص ثانٍ.
5. حسب نوع العبوة:
   a. اربط الغطاء **A** على البالية، وضع لوحي نزول الماكينة **B** الموجودين في العبوة مسبقًا.
   b. اخفض مساند النزول **E**.
6. قم تمامًا بفك وإزالة البراغي والصواميل التي تثبت كل كتيفة **C** على البالية.
7. ارفع الأقدام تمامًا.
8. امسك الآلة من الجانبين (من الضروري الاستعانة بشخصين على الأقل)، وضعها على الأرض.
9. قم بخفض أقدام السند للحصول على الوضعية الصحيحة لضبط استواء الآلة ثم تحقَّق من أن العجلات غير مسنودة على الأرض.

إذا قضت الضرورة بإعادة تغليف الآلة من جديد، فاتبع التعليمات المذكورة لفك التغليف ولكن بالترتيب العكسي. في كل مرة يتم فيها نقل أو شحن الآلة، يُنصح بإعادة تغليفها وتعبئتها في الغلاف الأصلي لها.


2x
C
1
2
D
C
A
B
B
3x
E
18 mm - 0.71″
19 mm - 0.75″

4.2.1 المواد التي ينبغي توريدها

بعد فك غلاف الآلة، تأكد من وجود المواد التالية:

1. كابل التغذية من المصدر الكهربي.
2. كابلات تغذية الكومبيوتر بالتيار الكهربي.
3. كابل USB.
4. مفتاح للوحات.
5. دليل إرشادات الاستخدام ووثائق المنتج.
6. قطع الغيار.

فقط للآلات المزودة بمثقاب:

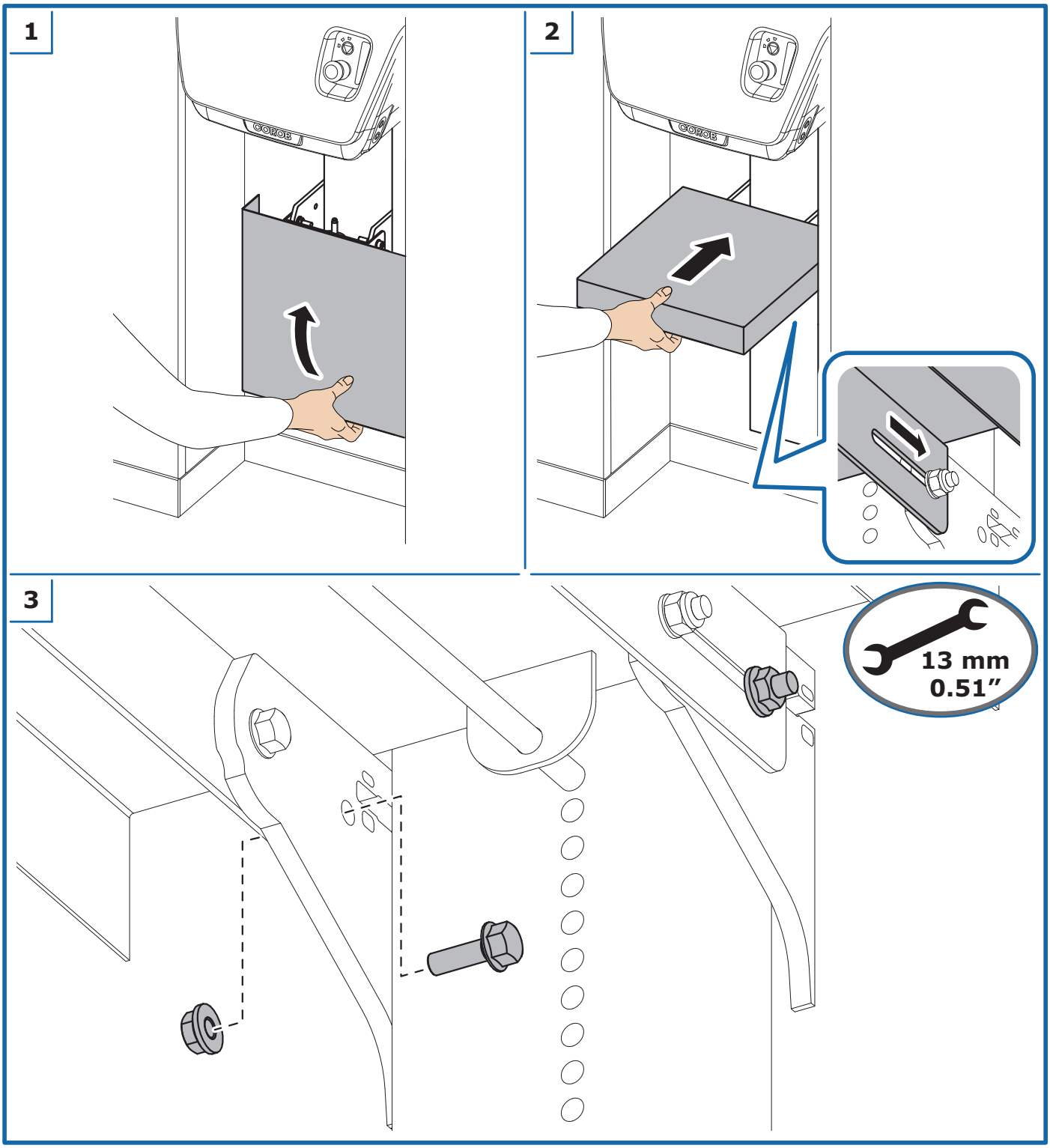
7. مفتاح حرف T.
8. أداة لإزالة المثقاب.
9. أداة يدوية لوضع السدادة.

وفقًا لما هو محدَد في أمر الشراء يمكنكم أن تجدوا أيضًا ما يلي:

- برنامج إدارة وتحكم.
- ملحقات تشغيلية أخرى يتم تركيبها على الآلة.

تأكد من وجود جميع المواد الموضحة أعلاه داخل علبة تغليف الآلة؛ خلاف ذلك يجب التوجه إلى الشركة المصنّعة.

4.3 تجهيز المسند



4.4 التخزين

في حالة تخزين الآلة، يجب أن تبقى في بيئة آمنة ومحمية بدرجة مناسبة من درجة الحرارة والرطوبة ومحمية من الغبار.

4.5 التخلص من الآلة وإعادة تدويرها

لا يجب التخلص من هذه المعدّة مع النفايات المنزلية. يجب تجميعها بشكل منفصل.

وبالتوافق مع توجيهات WEEE، فإن تجميع ومعالجة واستعادة والتخلص الآمن بيئيًا لنفايات الأجهزة الكهربية والإلكترونية (RAEE أو WEEE = نفايات المعدات الكهربية والإلكترونية) يجب أن تتم على أساس الترتيبات والقوانين المحلية والدولية لكل دولة عضو في الاتحاد الأوروبي الذي أصدر هذه التوجيهات.

قم بفرز الأجزاء التي تشكل الآلة طبقا للأنواع المختلفة من مواد التصنيع (البلاستيك، والحديد، إلخ...).

بالنسبة للصبغة المتبقية في الخزانات، وبالنسبة إلى مكونات الآلة المتسخة أكثر بالمنتج، وفي حالة استخدام المنتجات التي تتطلب إجراءات التخلص الخاصة، اتبع اللوائح المحلية ذات الصلة.



5 بدء التشغيل

5.1 تحذيرات عامة

من الضروري لأولئك المشاركين في هذه العمليات ارتداء وسائل الحماية الشخصية التالية.



قفازات الحماية من الأخطار الميكانيكية (التمزُّق، القطع)

خطر

يجب على المستخدم توصيل الآلة بشبكة تيار كهربي TN أو TT مزودة بجهاز حماية RCD (Residual Current Devices) يتدخل بشكل أوتوماتيكي في حالة وجود عطل.

يجب توصيل هذه المعدة بالأرض. يجب التأكد من سلامة توصيل مصدر التغذية الكهربية بطرف التأريض قبل توصيل الآلة نفسها.

لا تستخدم كابلات تمديد إضافية لتغذية الآلة.

الكومبيوتر وأية أجهزة أخرى المحتمل توصيلها بالآلة عبر خط تسلسلي أو بالحاسوب نفسه يجب تغذيتها بالتيار الكهربي من خلال شبكة تيار كهربي متساوية الجهد أو من مقابس التيار الإضافية المساعدة حال وجودها (مكون اختياري).

لا تقم بتوصيل أيه أجهزة أخرى غير الحاسوب أو طابعة الملصقات التعريفية أو ميزان المعايرة بمقابس التيار الإضافية المساعدة هذه.

الحد الأقصى المقبول به لقوة الامتصاص التشغيلي على هذه المقابس الإضافية المساعدة (مكونات اختيارية):

- 3 أمبير للآلة المغذاة بتيار شدته 110 فولت أو للآلة المعتمدة بشهادة ETL المغذاة بتيار شدته 230 فولت
- 6 أمبير للآلة المغذاة بتيار شدته 230 فولت (باستثناء الآلة المعتمدة بشهادة ETL، انظر أعلاه)

لا تستخدم مقابس متعددة لتوصيل معدات أخرى مع المقبس نفسه الذي يغذي الآلة.

تحذير

لا تحاول توصيل الآلة بمصدر تغذية كهربية ذات خصائص مختلفة عن تلك الموضحة على لوحة البيانات.

تعزل الآلة عن شبكة التغذية الكهربية عند فصل مقبس المصدر، لذا يجب تثبيتها دائمًا بالقرب من قابس تيار يسهل الوصول إليه.

التيار الكهربي المغذي للأجهزة الموصولة بها هذه الآلة بشكل تسلسلي مثل الكومبيوتر يجب أن يكون متساوي الجهد (أي له نقطة كتلة مرجعية واحدة كطرف تأريض) حيث أن أية اختلافات في جهد التيار الكهربي يمكن أن تسبب اضطرابات و/أو أضرار للمنافذ التسلسلية.

5.2 إرشادات توصيل طرف التأريض (فقط الإصدار ETL)

أسلاك كابل التيار الكهربي المرفق بالآلة ملونة وفقًا للمواصفات التوضيحية التالية:

- أخضر/أصفر = طرف تأريض
- أبيض = محايد
- أسود = الطور الكهربي

خطر

يجب تأريض هذا المنتج كهربائيًا. عند حدوث ماس كهربي فإن طرف التأريض يعمل كمسار خروج يسمح بمرور وتفريغ التيار الكهربي الأمر الذي يقلل من خطر التعرض للصعق بالكهرباء. هذا المنتج مزود بكابل تيار كهربي مزود بسلك للتأريض وبقابس تيار مناسب للمقابس المزودة بطرف تأريض. يجب توصيل قابس التيار الكهربي بمقبس تغذية بالتيار بالشكل الصحيح به طرف تأريض مناسب بما يتوافق مع جميع القواعد والقوانين والتشريعات الكهربائية المحلية ذات الصلة.

إن إساءة استخدام قابس التيار الكهربي المزود بطرف تأريض يمكن أن يزيد من خطر التعرض للصعق بالكهرباء. وإذا ما ظهرت ضرورة لإصلاح أو استبدال كابل التيار الكهربي أو قابس التيار فإنه يجب عدم توصيل طرف التأريض بأي سلك مسطح. السلك الذي به عازل خارجي أخضر اللون (مع أو بدون خطوط صفراء) هو طرف التأريض.

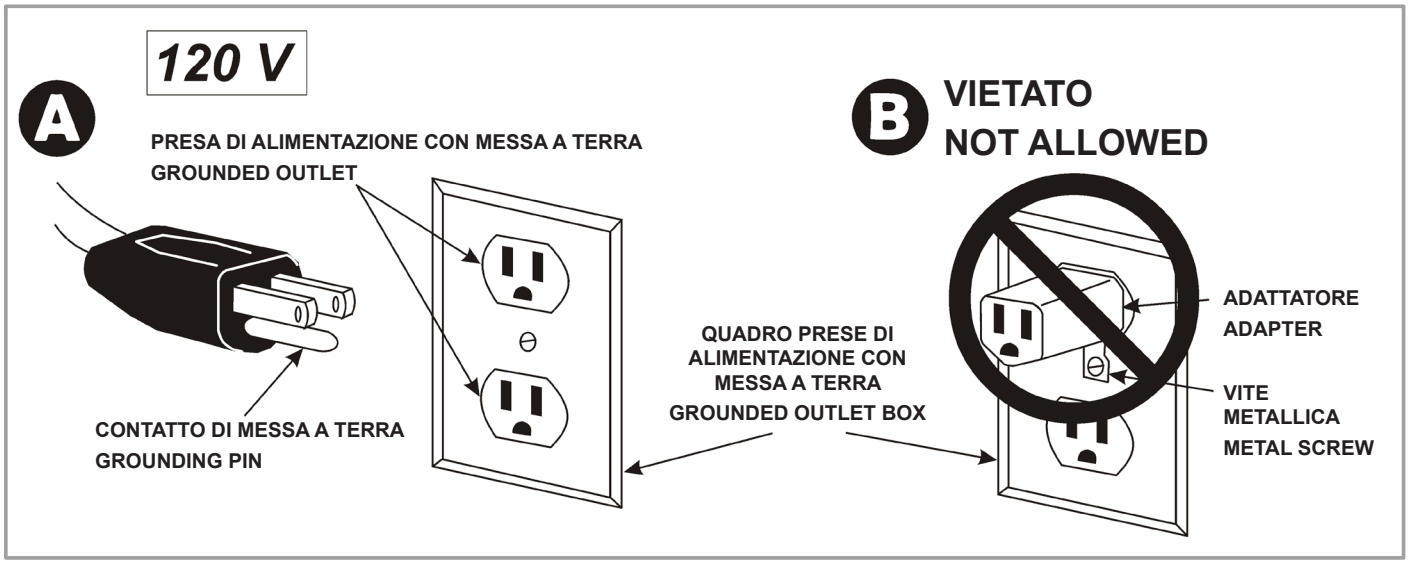
في حالة أن إرشادات التأريض غير موضحة بشكل كامل أو في حالة وجود أية شكوك حول طريقة التنفيذ الصحيحة لطرف التأريض الكهربي للمنتج فإنه يجب التوجه إلى فني كهرباء معتمد أو إلى فني دعم معتمد. لا تقم بإجراء أية تعديلات على قابس التيار الكهربي المرفق بالجهاز؛ وإذا ما ظهر أنه لا يمكن إدخاله في مقبس التغذية بالتيار الكهربي الموجود فإنه ينبغي العمل على توفير مقبس مناسب على أن يتم ذلك على يد فني كهرباء مؤهل.

جهد تيار التغذية الكهربائية حتى 120 فولت

يجب أن يعمل هذا المنتج على دائرة تشغيل بقيمة اسمية 120 فولت ومزودة بقابس تيار به طرف تأريض مشابه لذلك الموضح في الرسم.

يمكن استخدام محول تيار مؤقت شبيه بالمحول الموضح بالرسم (B) لتوصيل هذا القابس بمقبس تيار 2 قطب في حالة عدم توافر مقبس تغذية بالتيار الكهربي به طرف تأريض. يجب استخدام المحول المؤقت فقط حتى يأتي فني كهرباء مؤهل لتركيب مقبس تيار مناسب مزود بطرف تأريض.

الزعنفة الطرفية الصلبة ذات اللون الأخضر، أو الجزء المماثل الذي يبرز من المحول، يجب توصيلها بكتلة دائمة الوجود مثل غطاء مقبس التيار الكهربى المزود بطرف تأريض. في حالة استخدام محول فإن هذا الجزء يجب تثبيته ببرغي معدني.



جهد تيار التغذية الكهربائية الأعلى من 120 فولت

يجب أن يعمل هذا المنتج عبر دائرة تشغيل بقيمة كهربائية اسمية 120 فولت ويجب أن يأتي من المصنع وهو مزود بكابل تيار كهربى وبقابس لتوصيله بالدائرة الكهربائية الصحيحة.

قم بتوصيل هذا المنتج فقط بمقبس تيار كهربي متوافق من حيث الضبط والتهيئة مع قابس هذا المنتج. لا تستخدم أي محول مع هذا المنتج.

عندما يجب إعادة توصيل هذا المنتج للاستخدام مع نوع مختلف من دوائر التشغيل الكهربائية فإن عملية التوصيل يجب أن تتم على يد فنيين متخصصين في هذا الأمر.

كابلات التطويل

خطر
توصي الشركة المصنعة بقوة بعدم استخدام كابل تطويل على هذا الجهاز.

استخدم فقط كابل التطويل المزودة بعدد 3 أسلاك مع قابس مزود بطرف تأريض ومقبس شبكة تغذية بها 3 فتحات يكون فيها من الممكن توصيل قابس هذا المنتج. تحقق من أن كابل التطويل في حالة جيدة.

وعند وجود ضرورة لاستخدام كابل تطويل فإنه يجب التحقق من أن الكابل المختار كافٍ من حيث الحجم والمقطع لقوة التيار الكهربى الذي يمتصه المنتج تشغيليًا. بالنسبة للأطوال الأقل من 25 قدم يجب استخدام كابلات تطويل 18 AWG.

إن استخدام كابل أقل من الأبعاد والمقاسات المطلوبة يؤدي إلى سقوط جهد التيار الكهربى مما قد يسبب فقدان في القدرة الكهربائية وفرط حرارة المنتج.

ملاحظة: يوضح الجدول التالي الأبعاد والمقاسات الصحيحة التي ينبغي استخدامها وفقًا لطول الكابل وشدة التيار الكهربى الموضح بالأمبير المذكور في لوحة بيانات المنتج. إذا كانت لديك أية شكوك، استخدم رقم القُطر التالي. كلما قل القُطر كلما زاد حجم الكابل.

Amperaggio	Volt	Lunghezza cavo in piedi (ft.)								
	120 V	25 ft.	50	100	150	200	250	300	400	500
	240 V	50 ft.	100	200	300	400	500	600	800	1000
0 - 2		18	18	18	16	16	14	14	12	12
2 - 3		18	18	16	14	14	12	12	10	10
3 - 4		18	18	16	14	12	12	10	10	8
4 - 5		18	18	14	12	12	10	10	8	8
5 - 6		18	16	14	12	10	10	8	8	6
6 - 8		18	16	12	10	10	8	6	6	6
8 - 10		18	14	12	10	8	8	6	6	4
10 - 12		16	14	10	8	8	6	6	4	4
12 - 14		16	12	10	8	6	6	6	4	2
14 - 16		16	12	10	8	6	6	4	4	2
16 - 18		14	12	8	8	6	4	4	2	2
18 - 20		14	12	8	6	6	4	4	2	2

5.3 كومبيوتر التحكم والإدارة

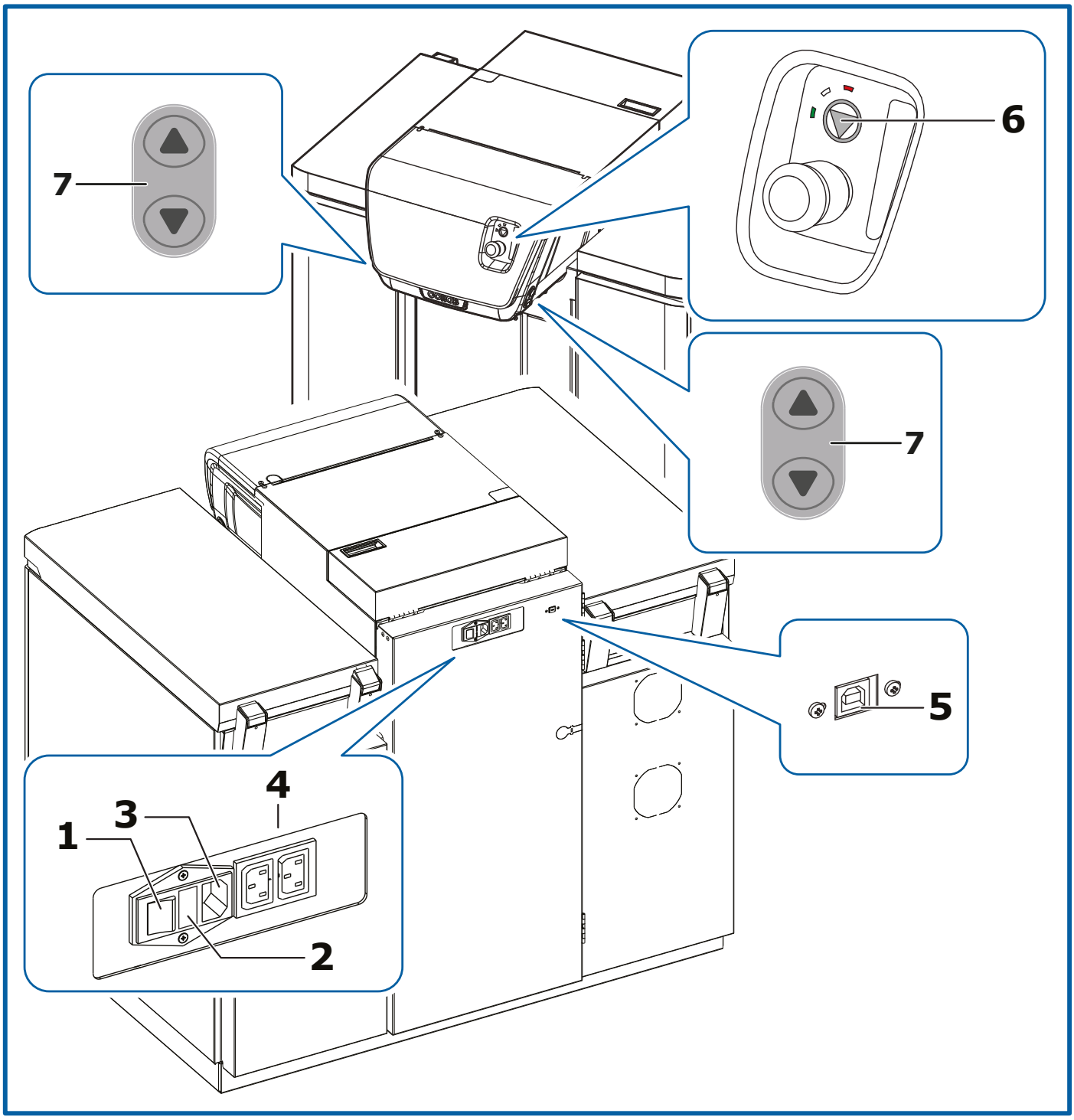
يتم التحكم في آلة خلط الدهانات من خلال كومبيوتر إدارة وتحكم. تقدم الشركة المصنّعة مجموعة كبيرة من البرامج التطبيقية لإدارة جميع عمليات الآلة والتحكم فيها.

إذا لم تكن الآلة مزودة بخيار **COROB Connect**، فإنه يمكن التحكم فيها من خلال استخدام جهاز أندرويد أو ويندوز مع برنامج الخلط والتوزيع المخصص للآلة.

عملية التركيب الكامل للآلة، بما في ذلك توصيل الكومبيوتر وتثبيت برنامج التحكم والإدارة وضبط وتهيئة إعدادات نظام التشغيل، يجب أن تتم على يد فني مؤهل ومتخصص.

5.4 مفاتيح التشغيل والوصلات

1. **قاطع التيار العمومي للآلة**
2. **تجويف المصاهر الكهربائية** - قيمة المصاهر الكهربائية موضحة في جدول البيانات الفنية (الفصل البيانات الفنية).
3. **قابس التيار الكهربي العام**
4. **مقابس التيار الكهربي الإضافية المساعدة** (مكون اختياري)- لتغذية الكومبيوتر وباقي الأجهزة بالتيار الكهربي (ميزان المعايرة أو طابعة الملصقات التعريفية)
5. **المنفذ التسلسلي USB** - للتوصيل مع كومبيوتر الإدارة والتحكم.
6. **لوحة التحكم ومفاتيح التشغيل** - مع زر انضغاطي off-line ولمبات التنبيه.
7. **أزرار تمكين وتحريك المسند** (التحكم بيدين اثنين).
8. **زر تشغيل الليزر B.H.L.** (فقط مع BHL + المسند الأوتوماتيكي) - لتشغيل أشعة الليزر.


7
6
7
5
4
3
1
2

5.5 الزر الانضغاطي off-line المزود بمؤشر تنبيه ON مدمج



الزر الانضغاطي/لمبة التنبيه	الوصف
 الزر الانضغاطي off-line	لإيقاف تشغيل الآلة دون إطفائها. يسمح أيضًا بفتح وغلق السدادة الأوتوماتيكية لتنظيف مركز الفتحات (الفصل الصيانة الدورية).
لمبة التنبيه البيضاء اللون	يشير إلى الحالة التشغيلية الموجودة فيها الآلة:

لمبة التنبيه
مطفأ
الحالة
مطفأ
الدلالة
الآلة مطفأة.
لمبة التنبيه
مضاءة
الحالة
On-line
الدلالة
الآلة موقدة وجاهزة لاستقبال أوامر التشغيل.
لمبة التنبيه
وميض بطيء
الحالة
Off-line 1
الدلالة
يتم إيقاف وظائف الآلة والأوامر التشغيلية المرسلة يتم رفضها.
لمبة التنبيه
وميض سريع
الحالة
Off-line 2
الدلالة
يتم فتح السدادة ويتم إيقاف وظائف الآلة والأوامر التشغيلية المرسلة يتم رفضها.

لمبة التنبيه الخضراء اللون	تشير إلى حالة خاصة للآلة يجب أن ينتبه إليها المشغل والتى يُطلب بسببها تدخله. **لمبة التنبيه** مطفأ **الدلالة** الآلة جاهزة للاستخدام. **لمبة التنبيه** مضاءة **الدلالة** العلبة موضوعة في مكانها ويمكن البدء في عملية الخلط والتوزيع. **لمبة التنبيه** وامضة **الدلالة** سدادة المرطب مفتوحة. بالمثقاب **لمبة التنبيه** مضاءة **الدلالة** الآلة جاهزة الآن لإجراء عملية الثقب.
مؤشر التنبيه الأحمر اللون	يشير إلى حالة خطأ تشغيلي أو إيقاف التشغيل لوجود طوارئ. **لمبة التنبيه** مطفأ **الدلالة** الآلة جاهزة للاستخدام. **لمبة التنبيه** مضاءة **الدلالة** تم الضغط على زر الطوارئ. **لمبة التنبيه** وامضة **الدلالة** تم الكشف عن أخطاء تشغيلية.
 أزرة انضغاطية لتحريك المسند	توجد هذه الأزرة على كل جانب من جوانب رأس الخلط والتوزيع وعند الضغط في نفس الوقت على الزرين الانضغاطيين ▲ أو ▼ يتم رفع أو إنزال المسند. عملية إيقاف المسند تتم بشكل فوري عند تحرير زر واحد فقط أيضًا. خلاف ذلك يتوقف المسند بشكل تلقائي عند الكشف عن وجود عبوة مسنودة على هذا المسند من قِبل الخلية الضوئية أو، في حالة الإنزال، عند الوصول إلى حاجز نهاية المسار. بالمثقاب - عند إضاءة مؤشر التنبيه الأخضر اللون، بعد الضغط المتزامن على الأزرة الانضغاطية الأربعة، فإن ذلك يؤدي إلى رفع المسند للقيام بعملية ثقب العبوة. مع BHL والمسند الأوتوماتيكي - يتم تثبيت الزر على الجانب الأيمن من الرأس، ويسمح لك بتشغيل أشعة الليزر (اضغط في كلتا الحالتين على ▲ أو ▼).

5.6 الزر الانضغاطي off-line ومؤشر التنبيه الأبيض اللون

عند استخدام الزر الانضغاطي off-line يتم إيقاف جميع الوظائف التشغيلية للآلة، ويومض مؤشر التنبيه الضوئي الأبيض اللون للإشارة إلى أن الآلة موقدة ولكن وظائفها التشغيلية متوقّفة (الحالة off-line 1 أو off-line 2)؛ في هذه الحالات يتم رفض جميع الأوامر التشغيلية المرسلة.

اضغط على الزر off-line...	حالة البدء	حالة الانتهاء	لمبة التنبيه البيضاء اللون
...للحظة	On-line	off-line 1 - وظائف الآلة متوقفة	وميض بطيء
	Off-line 1	on-line - تمت استعادة وظائف الآلة	مضاءة
	Off-line 2	Off-line 2	وميض سريع
...لبضع ثوان	On-line	off-line 2 - السدادة الأوتوماتيكية تفتح، وظائف الآلة متوقفة	وميض سريع
	Off-line 1		
	Off-line 2	on-line - السدادة الأوتوماتيكية تغلق، تمت استعادة وظائف الآلة	مضاءة

يجب وضع الآلة في حالة off-line 1 لإجراء عملية ملء الخزانات (الفصل ملء الخزانات) وفي الحالة off-line 2 لإجراء عمليات الصيانة التي تحتاج إلى فتح السدادة الأوتوماتيكية (الفصل الصيانة الدورية).

تحذير

يؤدي الضغط على زر off-line أثناء عملية خلط وتوزيع تركيبةٍ ما إلى إيقاف عملية السكب.

يمكن استعادة هذه التركيبة المتوقفة، أي إمكانية الاستمرار في عملية خلط وتوزيع الكميات المتبقية لإكمال التركيبة، فقط إذا كان برنامج التحكم الثابت (firmware) وبرنامج الخلط والتوزيع يدعمان هذه الخاصية التشغيلية.

بعد إيقاف الوظائف التشغيلية للآلة يصبح من الممكن إجراء عملية ملء الخزانات.

5.7 أشرطة لمبات LED التنبيه المضيئة (مكون اختياري)

تم في منطقة الخلط والتوزيع تركيب أشرطة لمبات LED للتنبيه مضيئة تشير إلى الحالة التشغيلية للآلة في مختلف مراحل العمل.

وفي حالة وجود أشرطة لمبات LED التنبيه المضيئة فإنه لا توجد مؤشرات تنبيه ضوئي حيث أن لمبات LED التنبيه نفسها هي التي تشير إلى الحالة التشغيلية للآلة.

اللون	المعنى
أزرق	الآلة موقدة وجاهزة لاستقبال أوامر التشغيل.
أزرق وامض	الآلة في وضعية off-line. تم الضغط على الزر الانضغاطي off-line.
أخضر	العبوة موجودة في مكانها (الخلية الضوئية تكشف عن وجود هذه العبوة) ويمكن البدء في عملية الخلط والتوزيع أو في عملية الثقب.
أخضر بإضاءة وامضة.	• السدادة Autocap مفتوحة • السدادة Autopad ليست في وضعية التوقف المؤقت
أبيض	الآلة تعمل في حالة الخلط والتوزيع.
أحمر بإضاءة وامضة	الكشف عن وجود خلل تشغيلي.

5.8 خاصية Easy-On للكومبيوتر (مكون اختياري)

تتيح الخاصية "Easy-On" إيقاد الكومبيوتر الموجود في منطقة ليس من السهل الوصول إليها من قِبل المشغل مباشرةً من لوحة التحكم في الآلة من خلال الزر الانضغاطي off-line.

لتشغيل الكمبيوتر، اضغط مع الاستمرار على زر عدم الاتصال لمدة 10 ثوانٍ على الأقل.

عندما تضيء أضواء المؤشر، للإشارة إلى أن العملية قيد التقدم، أطلق الزر.

مؤشرات التنبيه على لوحة التحكم	تومض مؤشرات التنبيه الثلاث في وقت واحد
أشرطة لمبات LED التنبيه المضيئة	توقد أشرطة لمبات LED التنبيه تسلسليًا بأربعة ألوان

انتظر حتى تنتهي العملية الجارية حتى يتم إيقاد الكومبيوتر. عقب الانتهاء من هذه العملية تصبح الآلة في وضع التشغيل on-line لتصبح جاهزة للعمل.

في حالة وجود الخيار التشغيلي "Easy-On" فإنه يتم على الآلة تركيب منفذ USB (موضوع على الجزء الأمامي بالقرب من الخلية الضوئية للكشف عن العبوة) لتوصيل أي جهاز آخر مثل ميزان المعايرة أو ذاكرة تخزين USB.

5.9 التوصيل الكهربي وبدء التشغيل

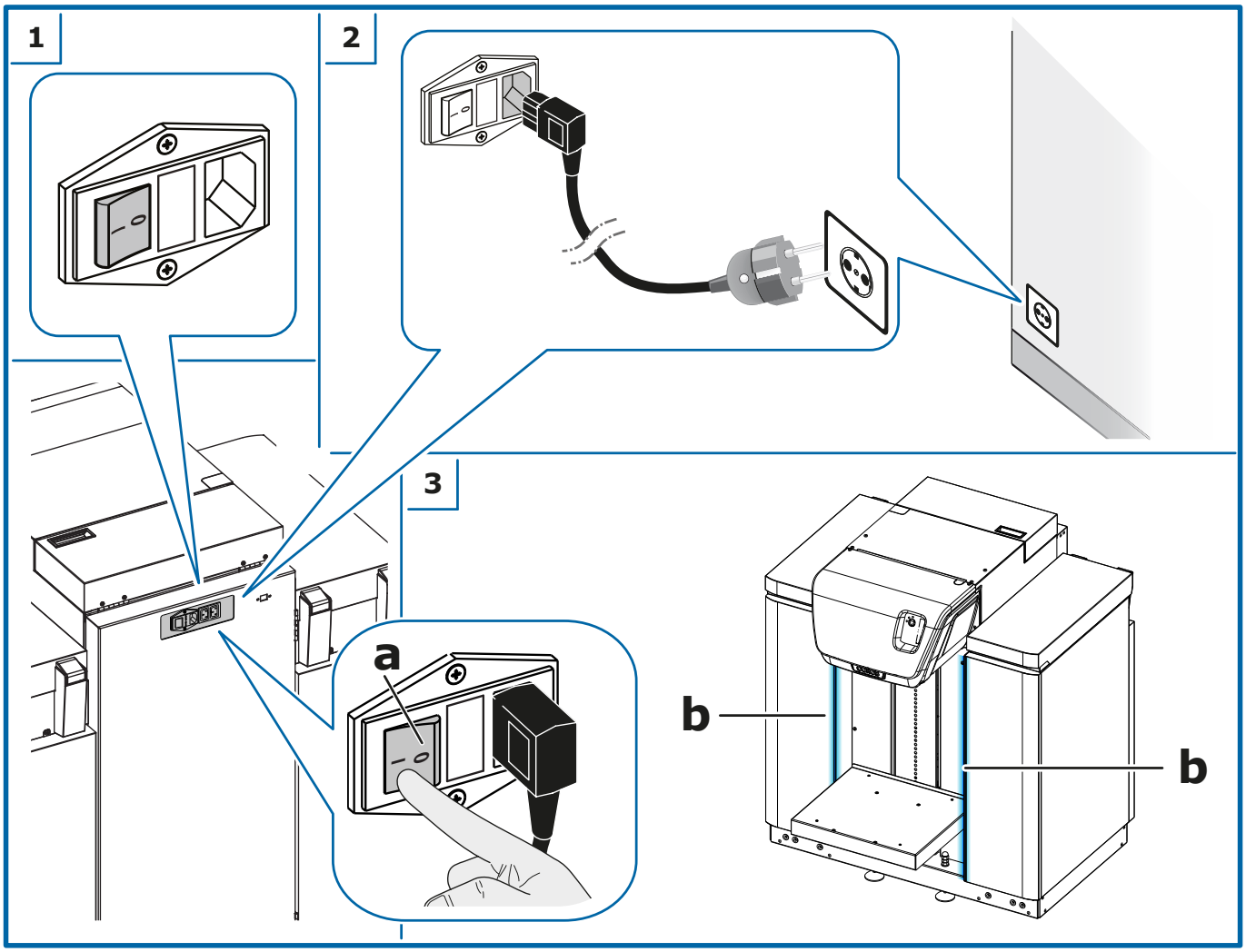
انتبه

إذا كان مؤشر التنبيه الضوئي موقداً فإنه يجب التحقُّق من أن زر الطوارئ غير مضغوط عليه (الفصل إيقاف الطوارئ). إذا كان الكومبيوتر والشاشة غير موقدين، فإنه يجب التحقُّق من أن كابلات توصيل التيار الكهربي موصولة بالشكل الصحيح بمقابس التيار الإضافية التغذية التشغيلية ومن أن قواطع التيار مفتوحة.

لو، بعد تشغيل الآلة، بدأ مؤشر التنبيه الأبيض اللون في الوميض أو بدأ شريط لمبات LED التنبيه في الوميض باللون الأزرق فإن ذلك يعني أن الآلة في وضع off-line: تستعيد الحالة التشغيلية العادية on-line بالضغط على الزر الانضغاطي off-line.

إنذار

عند بدء تشغيل البرنامج يتم من المشغل يتم طلب تنفيذ إجراءات التجهيز المسبق للآلة المرتبطة بشكل كبير بنوع برنامج التحكم والإدارة المستخدم.



5.10 إيقاف التفعيل

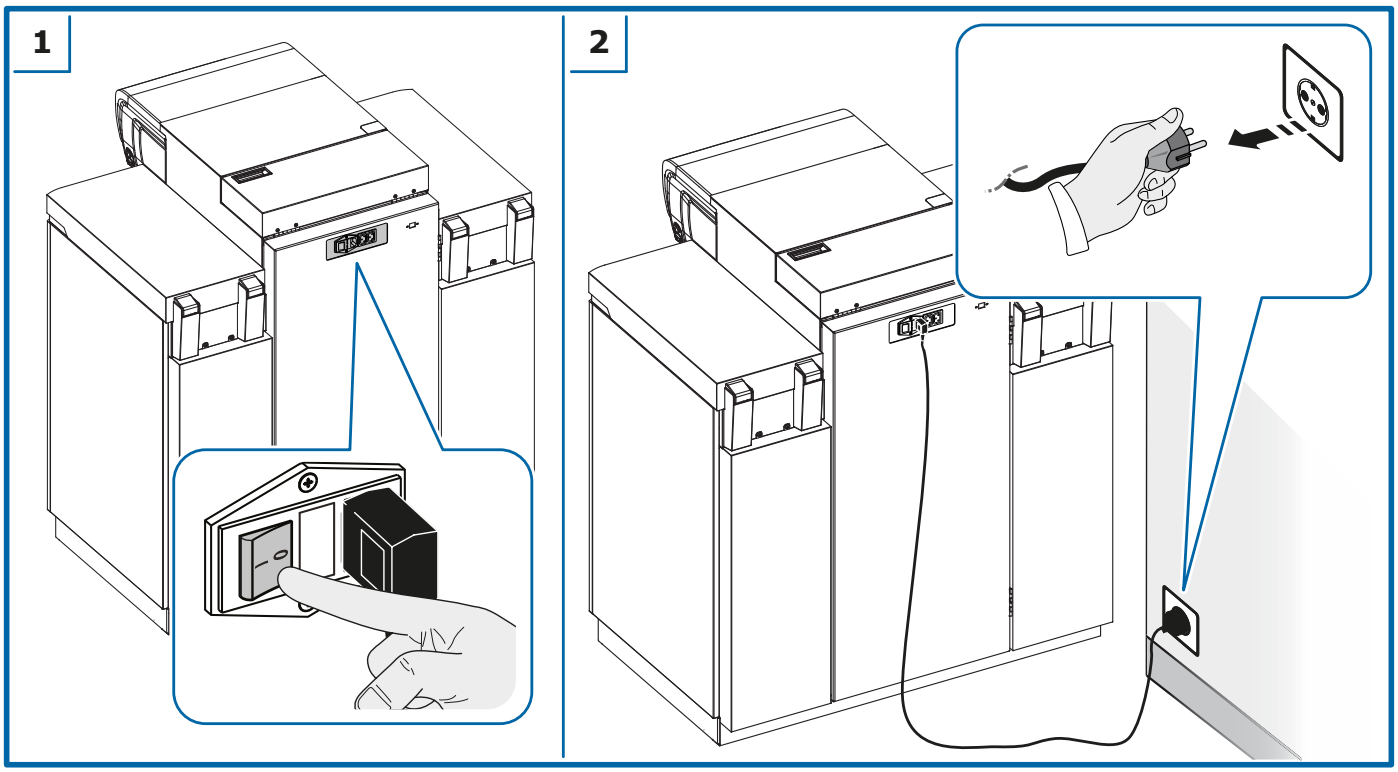
تحذير

يُنصح بعدم إطفاء الآلة مطلقًا ولا حتى في أوقات الغلق التشغيلي، وذلك حتى تتمكن الوظائف التشغيلية الأوتوماتيكية المحددة الوقت من الحفاظ على اللون في أفضل حالات الحفظ والتجانُس.

في الحالات التي يجب فيها بالضرورة إطفاء الآلة تمامًا، فإنه يجب تحاشي إبقاءها مطفأة لفترات زمنية طويلة. عند عدم استعمال الآلة يجب إذا لزم الأمر فقط إطفاء الكومبيوتر.

انتبه

قوة الامتصاص الكهربائي للآلة الموقدة، أثناء عملها أو أثناء إحدى دورات الخلط، تكون منخفِضة للغاية.



6 استخدام آلة خلط الدهانات

6.1 تحذيرات عامة

من الضروري لأولئك المشاركين في هذه العمليات ارتداء وسائل الحماية الشخصية التالية.

قفازات الحماية من الأخطار الميكانيكية (التمزُّق، القطع)

خطر

يجب أن يستخدم الآلة مشغل واحد؛ يُحظر وجود عمال آخرين يمكنهم الوصول إلى أجزاء الآلة ولمسها أثناء التشغيل.

يحظر استخدام الآلة بدون وسائل حماية أو بعد تعطيل أي منظومة أمان على الآلة أو تلفها أو فقدها. يجب الحرص أن تكون لوحات التحكم مقفولة.

لا تضع لأي سبب من الأسباب يديك في منطقة الخلط والتوزيع أثناء عمل الآلة إلّا فقط للقيام بعمليات تحميل وإزالة العبوات.

عند التعامل مع الطرود، لا تتجاوز حدود الوزن التي تحددها اللوائح المعمول بها.

نفذ الإجراءات الفردية الموضحة في الفصول التالية مع مراعاة تسلسل العمليات المشار إليه. هذا يضمن الاستخدام الصحيح للآلة، ويقلل من أي مخاطر على المشغل، ويتجنب تلف الماكينة نفسها.

6.2 عند بدء يوم العمل

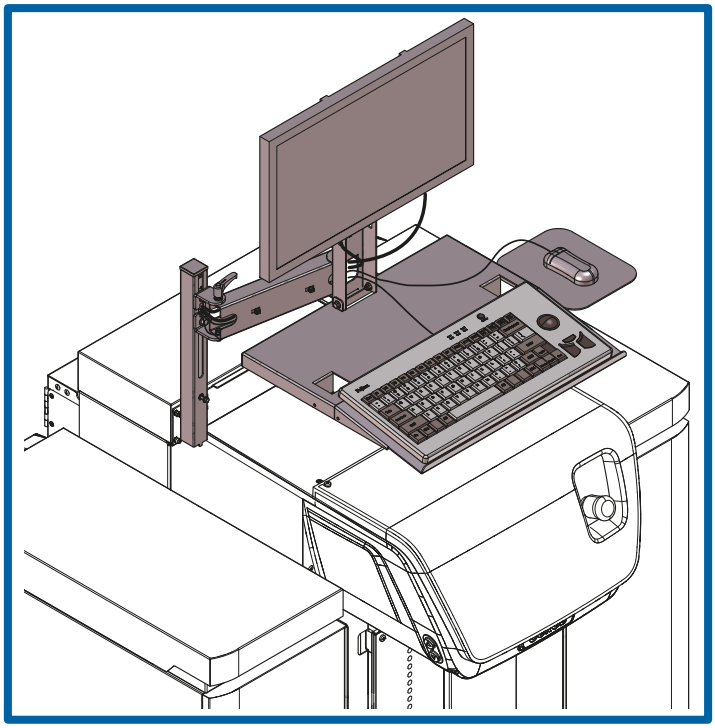
في كل مرة تبدأ فيها نوبة عمل جديدة يجب أولًا القيام بالعمليات التالية:

- تحقَّق من حالات نظافة مركز الفتحات.
- (عند وجود مرطب بالمذيبات أو بدون مرطب) تحقَّق من حالات نظافة وتشبُّع القطعة الإسفنجية؛ إذا كان من الضروري إشباعها، استخدِم السائل المناسب لذلك (اختيار السائل المناسب يعتمد على طبيعة الألوان ويجب أن يتم مباشرة من قِبل الشركة المصنّعة للمنتجات المستخدَمة).
- (مع المرطب المائي) تحقَّق من أن مستوى الماء في الزجاجة ليس أقل من الحد الأدنى له.
- (مع الجهاز Autopad) تحقق من حالات نظافة السدادة.
- (مع المثقاب) تحقق من حالات نظافة الشفرة.
- قم بإجراء عملية التنظيف والتطهير للنظام (ليست عملية ضرورية إذا كانت آلة خلط الدهانات مزودة بنظام الفتحات بصمام مدمج).

6.3 استخدام حامل الشاشة ولوحة المفاتيح

تم تصميم ذراع الحامل لاحتواء الأجهزة مثل الشاشة ولوحة المفاتيح والماوس وأي طابعة للملصقات.

بفضل التصميم المريح وإمكانية الضبط، يمكن للمشغل نقله إلى الوضع الأكثر ملاءمة.



خطر

يمكن للمشغل فقط ضبط موضع ذراع الحامل للشاشة/لوحة المفاتيح/الطابعة/قارئ الباركود، لنقله إلى أكثر وضع مريح وفقًا لمحطة العمل الخاصة به.

انتبه أثناء حركات الضبط لتجنب خطر سحق الأصابع/اليدين: امسك ذراع الحامل بيديك وبعيدًا عن النقاط المحورية.

ذراع الحامل مخصص لما هو متوقع، أي الشاشة ولوحة المفاتيح والماوس وأي طابعة ملصقات أو قارئ باركود. **لا تستخدم الذراع كقاعدة دعم لأشياء غير الأجهزة المقصودة.**

يُرجى الرجوع إلى التعليمات ذات الصلة.

6.4 التشغيل

يتم توجيه المشغل أثناء عمل الآلة عن طريق برنامج حيث يُظهر هذا البرنامج التعليمات والإرشادات الواجب اتّباعها والأعمال التي تقوم بها الآلة.

مراحل التشغيل:

1. قم بإجراء عمليات الاختيار المناسبة من خلال برنامج التشغيل (اختيار المنتج، والتركيبة والعبوة).
2. ضع العبوة على الآلة:

- مع المسند اليدوي (فصل تحميل العبوة - المسند اليدوي)
- مع المسند الشبه أوتوماتيكي (فصل تحميل العبوة - المسند الشبه أوتوماتيكي)
- مع المسند الأوتوماتيكي (فصل تحميل العبوة - المسند الأوتوماتيكي)

3. اضبط وضعية العبوة في منتصف مركز الخلط والتوزيع.

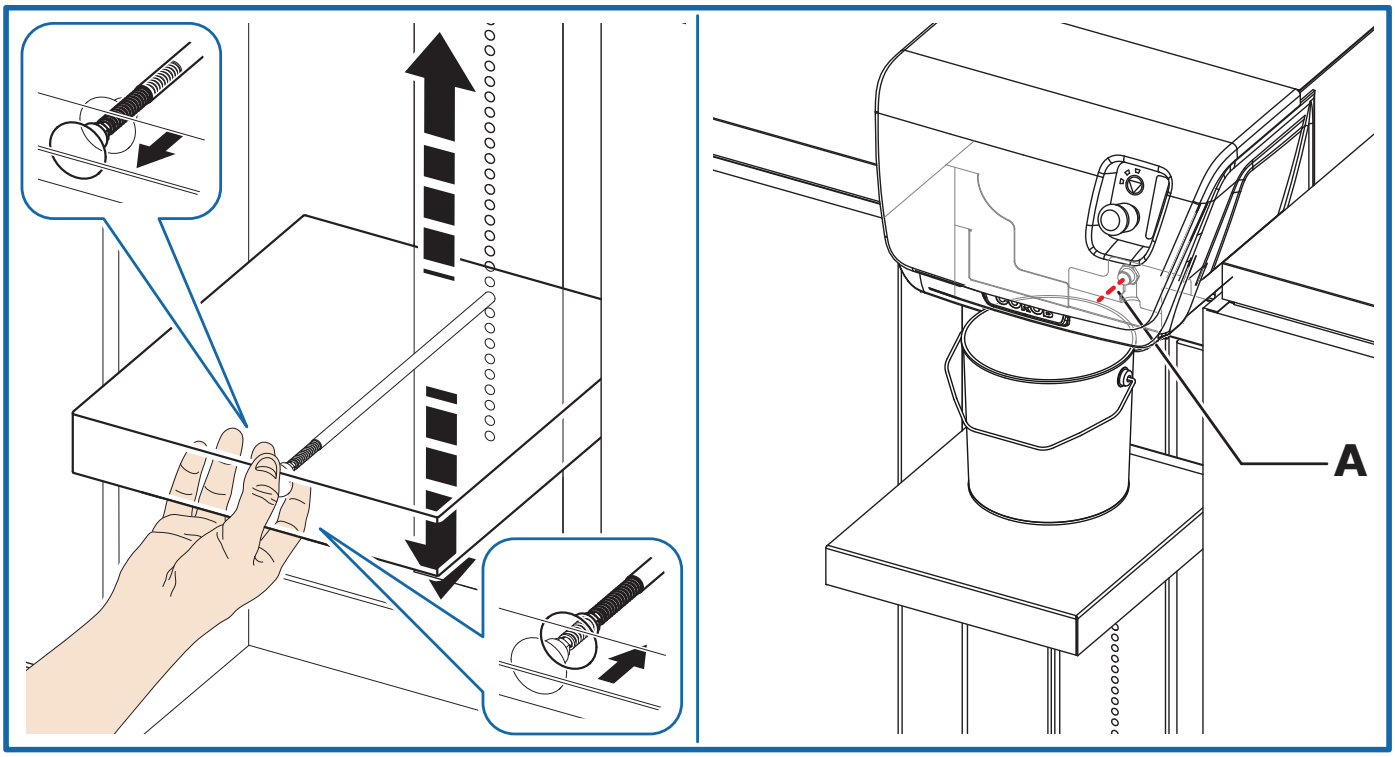
- مع محور تمركز العبوات (فصل استخدام محور تمركز العبوات والـ Bung Hole Locator
- مع الـ B.H.L. الليزر (فصل استخدام محور تمركز العبوات والـ Bung Hole Locator

4. قم بعملية ثقب غطاء العبوة (اختياري).

- المثقاب (فصل ثقب العبوة

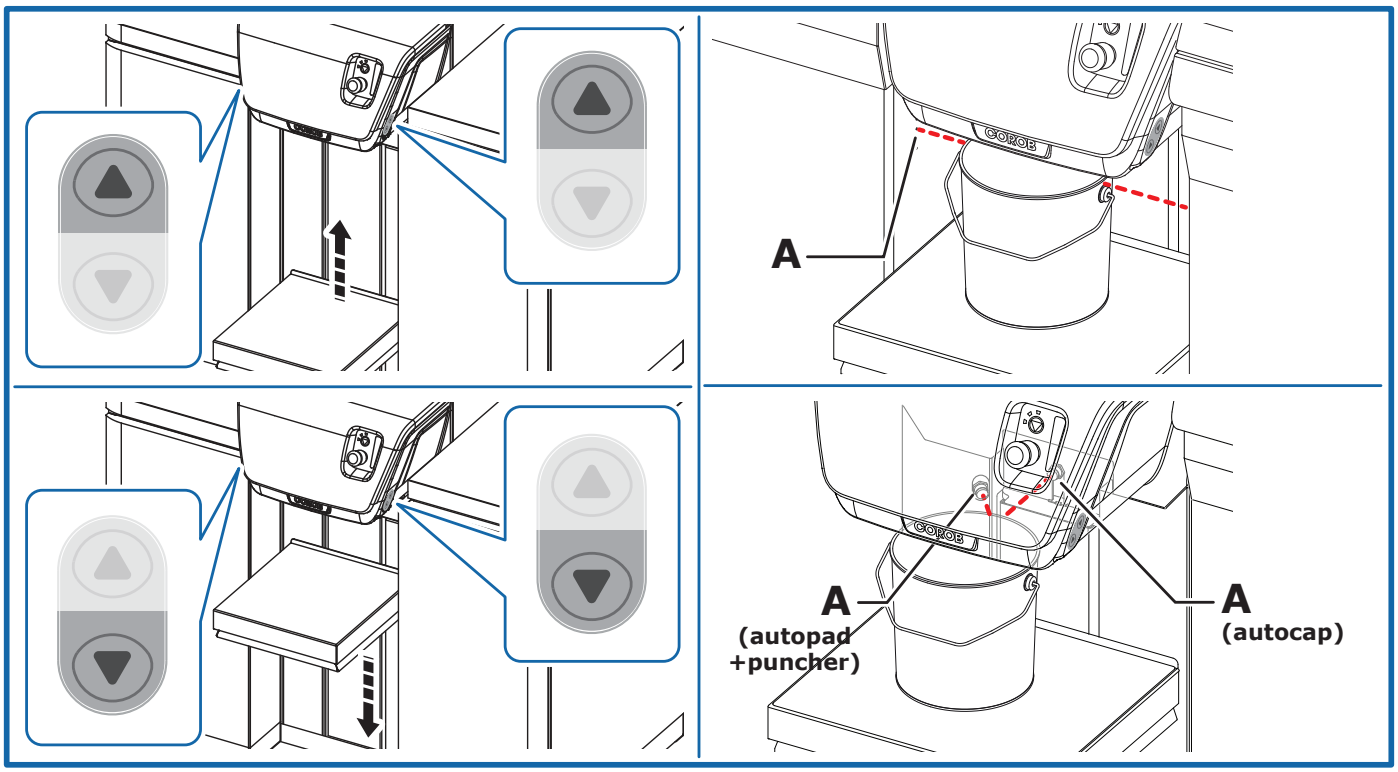
5. ابدأ عملية خلط وتوزيع التركيبة من خلال برنامج التشغيل الفصل (فصل الخلط والتوزيع).
6. عقب الانتهاء من عملية الخلط والتوزيع، انزع العبوة ثم ابدأ بعملية الخلط والتوزيع التالية.

6.4.1 تحميل العبوة - المسند اليدوي



1. قم بتحرير المسند عبر الإبقاء على شد المقبض نحو الخارج.
2. قم برفع أو خفض المسند عبر ضبط مستوى ارتفاعه وفقًا لحجم العبوة المستخدمة.
3. حرر المقبض لحجز المسند في الوضعية المرغوب فيها.
4. اسند العبوة على المسند مع التحقق من أن الخلية الضوئية **A** يتم إعتامها.

6.4.2 تحميل العبوة - المسند الشبه أوتوماتيكي

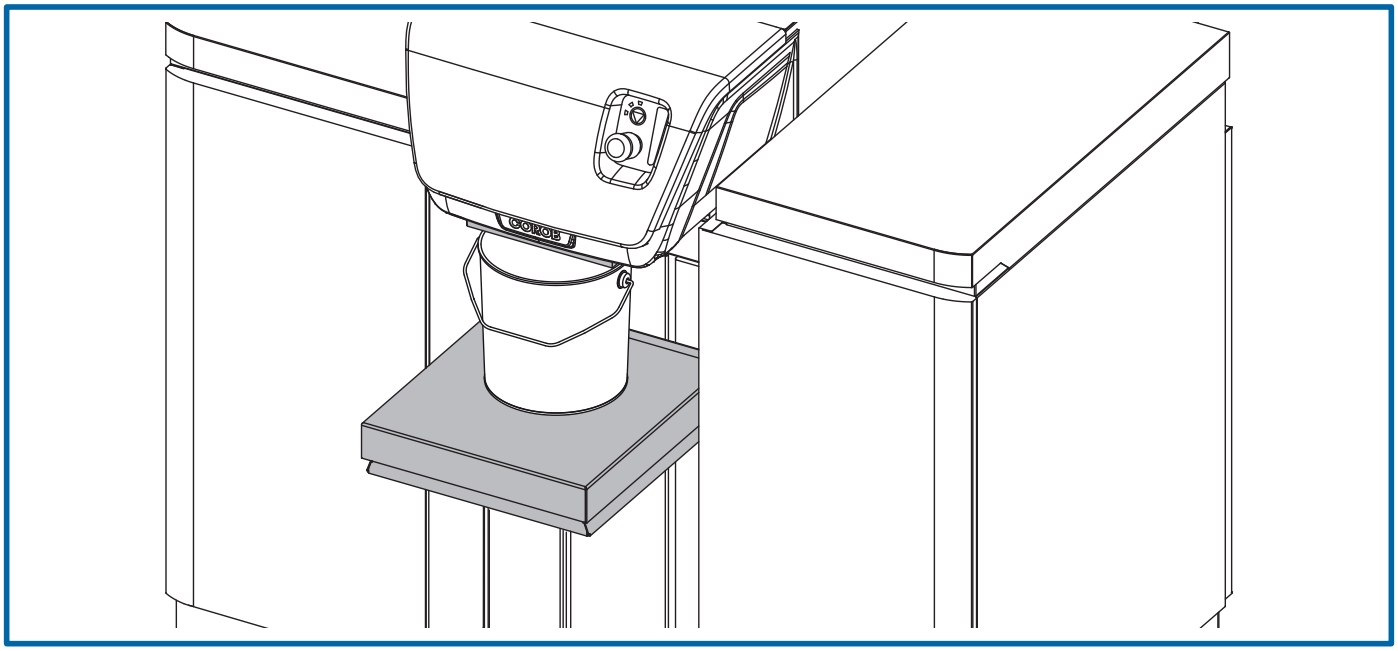


انتبه

هذا المسند الشبه أوتوماتيكي مزود بقرص تثبيت دائري سُفلي للأمان (الفصل أجهزة) لتحاشي أخطار السحق. يتدخل هذا القرص مؤديًا إلى إيقاف المسند نفسه في حالة لمسه عن غير قصدٍ من القائم على التشغيل.

1. ضع العبوة على سطح المسند.
2. اضغط ثم استمر في الضغط على الزرين الانضغاطيين ▲ وذلك لرفع المسند الذي يتوقّف عندما تكون العبوة موضوعة بالشكل الصحيح.
3. قم إذا لزم الأمر بخفض المسند بالضغط على الزرين الانضغاطيين ▼ في نفس الوقت.

6.4.3 تحميل العبوة - المسند الأوتوماتيكي



انتبه

الماكينة مزودة بقرصين للسلامة (الفصلأجهزة) لتجنب خطر السحق. يتدخل هذان القرصان مؤديان إلى إيقاف المسند نفسه في حالة لمسهما عن غير قصدٍ من القائم على التشغيل.

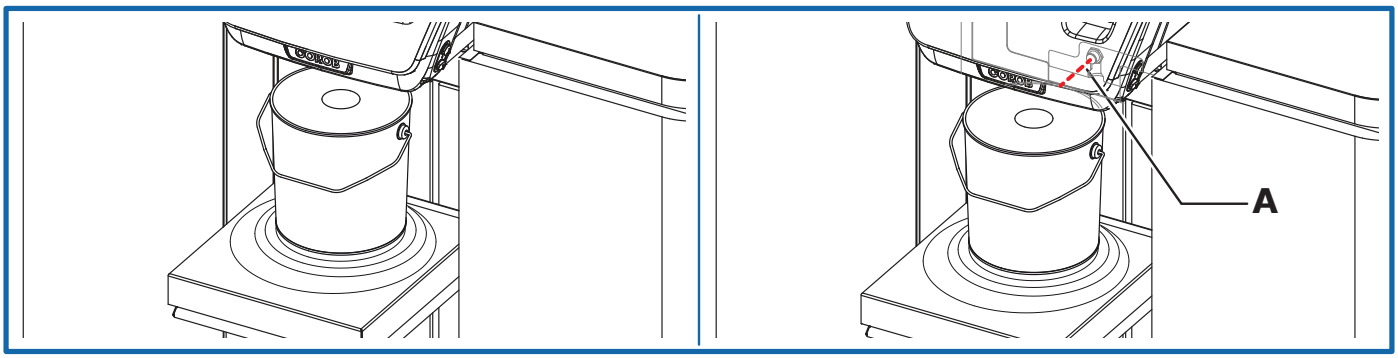
ضع العبوة على سطح المسند.

يقوم برنامج التحكم والإدارة بالتحكم في حركة المسند الأوتوماتيكي، كما يتحقّق من وجود العبوة ومن أن تلك العبوة هي تلك المختارة لعملية خلط وتوزيع التركيبة من قِبل برنامج التشغيل هذا.

عمليات التحقُّق والفحص هذه تتم أيضًا عن طريق خلية ضوئية موضوعة تحت مركز الفتحات. عندما يتم الكشف عن العبوة الموضوعة على المسند من قِبل الخلية الضوئية فإن المسند يتوقف عن الحركة أوتوماتيكيًا.

عقب الانتهاء من تحديد وضعية العبوة، سيشير برنامج التشغيل إلى وجود خطأ تشغيلي إذا لم تكن هذه العبوة موجودة على المسند أو إذا كانت أكبر أو أصغر من تلك المختارة والمحددة لعملية الخلط والتوزيع.

6.4.4 استخدام محور تمركز العبوات والـ Bung Hole Locator



مع محور تمركز العبوات

ضع العبوة في حلقة التمركز في القُطر المقابل لذلك.

إذا لم تكن هذه الأجزاء موجودة في الآلة فإنه يمكن استخدام أداة رفع لضبط وضعية العبوات ذات الأحجام الصغيرة أقرب ما يكون من مرز الخلط والتوزيع.

باستخدام Bung Hole Locator ومسند شبه أوتوماتيكي

1. بعد الانتهاء من وضع العبوة بحيث تؤدي إلى إعتام الخلية الضوئية **A**، فإن أشعّة الليزر ستوقد.
2. ضع العبوة بحيث تكون فتحة الغطاء في منتصف أشعّة الليزر.

مع Bung Hole Locator والمسند الأوتوماتيكي

1. بعد تحديد موضع العبوة، قم بتشغيل أشعة الليزر باستخدام الزر الإضافي الموجود على يمين رأس الخلط.
2. ضع العبوة بحيث تكون فتحة الغطاء في منتصف أشعّة الليزر.

6.4.5 ثقب العبوة

انتبه

تذكَر أن تقوم بعملية الثقب **قبل** طلب البدء في عملية الخلط والتوزيع من برنامج التشغيل.

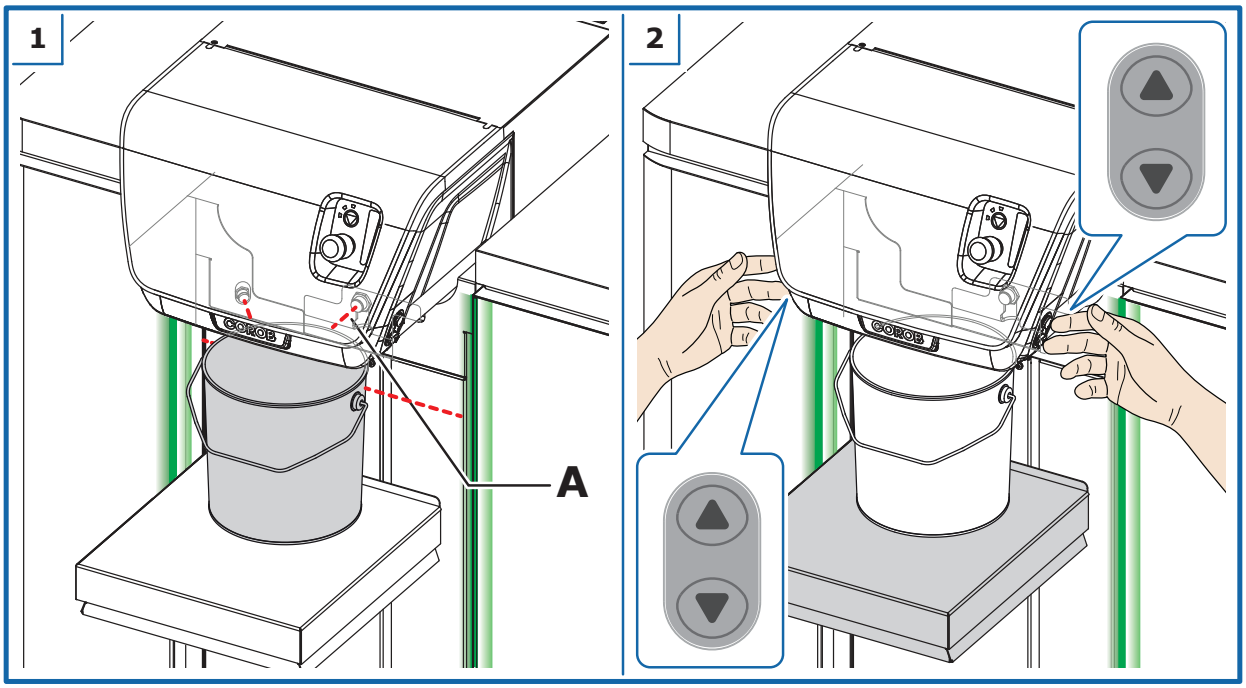
1. بعد وضع العبوة بالشكل الذي يؤدي إلى إعتام الخلية الضوئية **A** يُوقد مؤشر التنبيه الأخضر اللون للإشارة إلى إمكانية البدء في عملية الثقب.

تحذير

خرامة المثقاب حادة جدا. لوحة ضغط العبوة موجودة أيضًا لأغراض الحماية. لا تدفع اللوحة لأعلى أبدًا. لا تلمس شفرة المثقاب بيديك.

تأكد من أن العبوة مزودة بالغطاء.

2. اضغط واستمر في الضغط المتزامن على الأربعة أزرة الانضغاطية على الجانبين الأيمن و الأيسر؛ سيقوم المسند بحركة إضافية في الصعود بحيث يقوم بدفع العبوة في مقابل خرامة المثقاب ثم سيعود بعد ذلك إلى وضعية البداية؛ أثناء عملية إنزال المسند يُمكِن تحرير هذه الأزرة.



انتبه

في حالة حدوث انسداد أو عطل أثناء الثقب، راجع الفصل الأعطال.

اشرع في التوزيع.

6.4.6 الخلط والتوزيع

يعتمد نظام الخلط والتوزيع على إصدار الآلة.

في حالة وجود أشرطة لمبات LED التنبيه المضيئة فإنه عند إعطاء أمر تشغيلي ببدء الخلط والتوزيع فإن شريط لمبات LED التنبيه الأبيض اللون سيوقد للإشارة إلى أن الآلة تقوم بعملية الخلط والتوزيع.

مع الغطاء Autocap:

عند إعطاء أمر الخلط والتوزيع يفتح الغطاء Autocap لتحرير مركز الفتحات وتبدأ الآلة في سكب المنتجات المحددة في التركيبة بالكميات المحددة؛ وعقب الانتهاء من عملية السكب سيُغلِق الغطاء Autocap أوتوماتيكيًا.

مع الجهاز Autopad:

ملاحظة: الوضعية القياسية للجهاز Autopad قابلة للضبط والتهيئة وبالتالي فإن عملية تشغيله تعتمد على كيفية ضبطه السابقة.

عند إعطاء أمر تشغيلي بالخلط والتوزيع فإن الآلة تبدأ في سكب المنتجات المحددة في التركيبة بالكميات المنصوص عليها؛ وعقب انتهاء عملية السكب يقوم الجهاز Autopad (إذا كان مفتوحًا) بالغلق وبإجراء عملية تنظيف الفتحات لفتح بعد ذلك مرة أخرى من جديد.

يمكن تكوين المسند شبه التلقائي في خدمة EVO لخفضه تلقائيًا، في نهاية التوزيع، إلى ارتفاع محدد.

6.5 العمليات الأوتوماتيكية

عملية **الخلط** هي عملية محدَدة الوقت ومفعَّلة أوتوماتيكيًا للحفاظ على المنتج الموجود في الخزانات في أفضل ظروف الحفظ والتجانُس عن طريق حركة الخلّاطات الموضوعة داخِل هذه الخزانات.

تقوم عملية **إعادة التدوير** هذه بتحريك الألوان في دوائر الخلط والتوزيع، مع تجنُّب ترسُّب أصباغ التلوين في مختلف أجزاء الدائرة التشغيلية. يخرج اللون من قاع الخزان ويدخل فيه مرة أخرى من كوع توصيل دائرة التشغيل دون أن يفيض أو يتسرّب من مركز الفتحات.

المدة والفاصل الزمني بين دورة خلط وأخرى أو بين عملية إعادة تدوير وأخرى يتم تحديدهما حسب الرغبة باستخدام برنامج الضبط التكويني وفقًا لطبيعة المنتجات المستخدَمة على الآلة.

انتبه

من المستحسَن الإبقاء على الخزانات مغلقة باستعمال أغطيتها المخصّصة لها مع تجنُّب إدخال اليدين في الخزان حتى عند عدم وجود لون به.

أثناء عمل دورة تشغيل أوتوماتيكية، يُمكن في كل الأحوال استعمال الآلة؛ سوف تتوقّف هذه العملية وستستأنف بعد ذلك بعد بِضع ثوان من التوقُّف.

6.6 ملء الخزانات

1. اضغط على الزر الانضغاطي off-line للحظة (الفصل الزر الانضغاطي off-line المزود بمؤشر تنبيه ON مدمج).

ستومض لمبة التنبيه البيضاء اللون في لوحة التحكم ومفاتيح التشغيل. في حالة وجود أشرطة لمبات LED التنبيه فإن هذه الأشرطة ستومض باللون الأزرق.

2. انزع غطاء الخزان المراد ملؤه.

انتبه

حرّك يدويًا حاوية اللون المراد سكبه في الخزانات. لا تستخدِم الخلّاطات الأوتوماتيكية.

3. تحقق من وضع مصفاة الزجاجات بشكل صحيح، ثم قم بصب الصبغة المطلوبة في الخزان مباشرة على مصفاة الزجاجات، حتى لا يحدث تناثر أو استحلاب للهواء في الصبغة.

تحذير

لمنع الصبغة من الهروب من قضيب الخلاط، من الضروري عدم إزالة مصفاة الزجاجة؛ يجب ألا يتجاوز مستوى الصبغة الحد الأقصى الذي يقع على بعد 5 سم (2 بوصة) من الحافة العلوية للخزان. يسبب خروج اللون انسداد مجموعة الضخ في دائرة التشغيل.

4. أعد غلق الخزان بالغطاء الخاص به.

5. ضع الآلة في وضعية التشغيل on-line باستخدام الزر الانضغاطي off-line (الفصل استخدام محور تمركز العبوات والـ Bung Hole Locator).

6. كرّر هذه العمليات لملء الخزانات الأخرى.

تحذير

في حالة العمل بشكل غير مناسب مسببًا الملء المفرط للخزان:

- في حالة أن المنتَج قد تم سكبه داخل الآلة، لا تحاول التنظيف؛ ولكن أطفِئ الآلة فورًا واتصل بخدمة الدعم الفني.
- ولكن لو، على العكس، تم سكب المنتج خارج الخزان، فإنه يصبح من الضروري إطفاء الآلة فورًا ثم البدء في التنظيف باستعمال ورق التجفيف أو قطعة قماش رطبة. وعندما يكون ذلك ممكنًا، اترك اللون حتى يجف ثم أزله بسكينة معجون مناسبة.
- إذا لم يكن المنتج قد فاض خارج حواف الخزان، فإنه يجب تحاشي غلق الخزان مع البدء فورًا في عملية خلط وتوزيع اللون الزائد حتى الوصول إلى مستوى الملء الصحيح. قم بتنظيف حواف الخزان بعناية باستعمال الورق الماص أو بقطعة قماش رطبة قبل غلقه بالغطاء الخاص به.
- لتجنب خطر الانزلاق، حافظ دائمًا على نظافة الأرضية المحيطة بالماكينة من أي تسربات للمنتج.

لا تستعمل مطلقًا الماء أو المنتجات القائمة في تركيبها على المذيبات لتنظيف الآلة.

يمكن أن يؤدي استخدام منتجات تنظيف عدوانية إلى إتلاف مكونات الآلة وطلاء ألواح وأغطية هذه الآلة.

خطر

عند استعمال **الألوان المحتوية على مذيبات متطايرة** فإنه يصبح من المستحسن القيام بعملية الملء بفتح خزان واحد في كل مرة.

لا تستخدم اللهب المكشوف أو تستخدم المواد التي يمكن أن تصدر الشرر، وتسبب حريقا.

ممنوع التدخين بالقرب من الآلة.

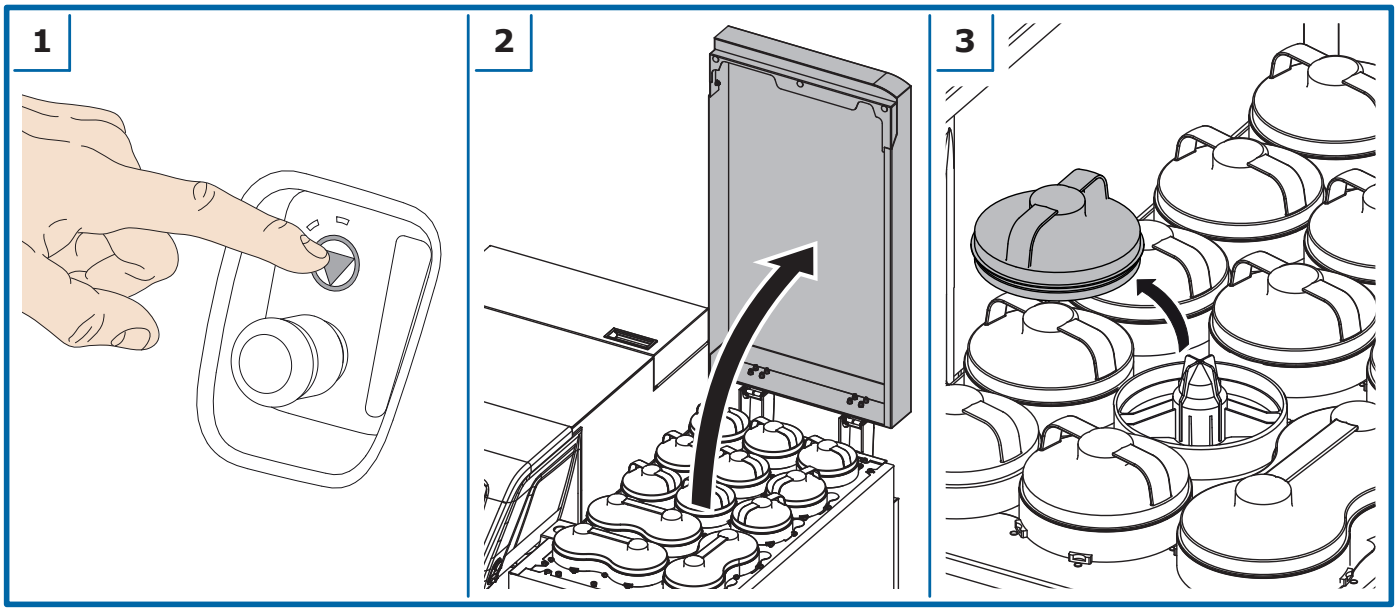
تحذير

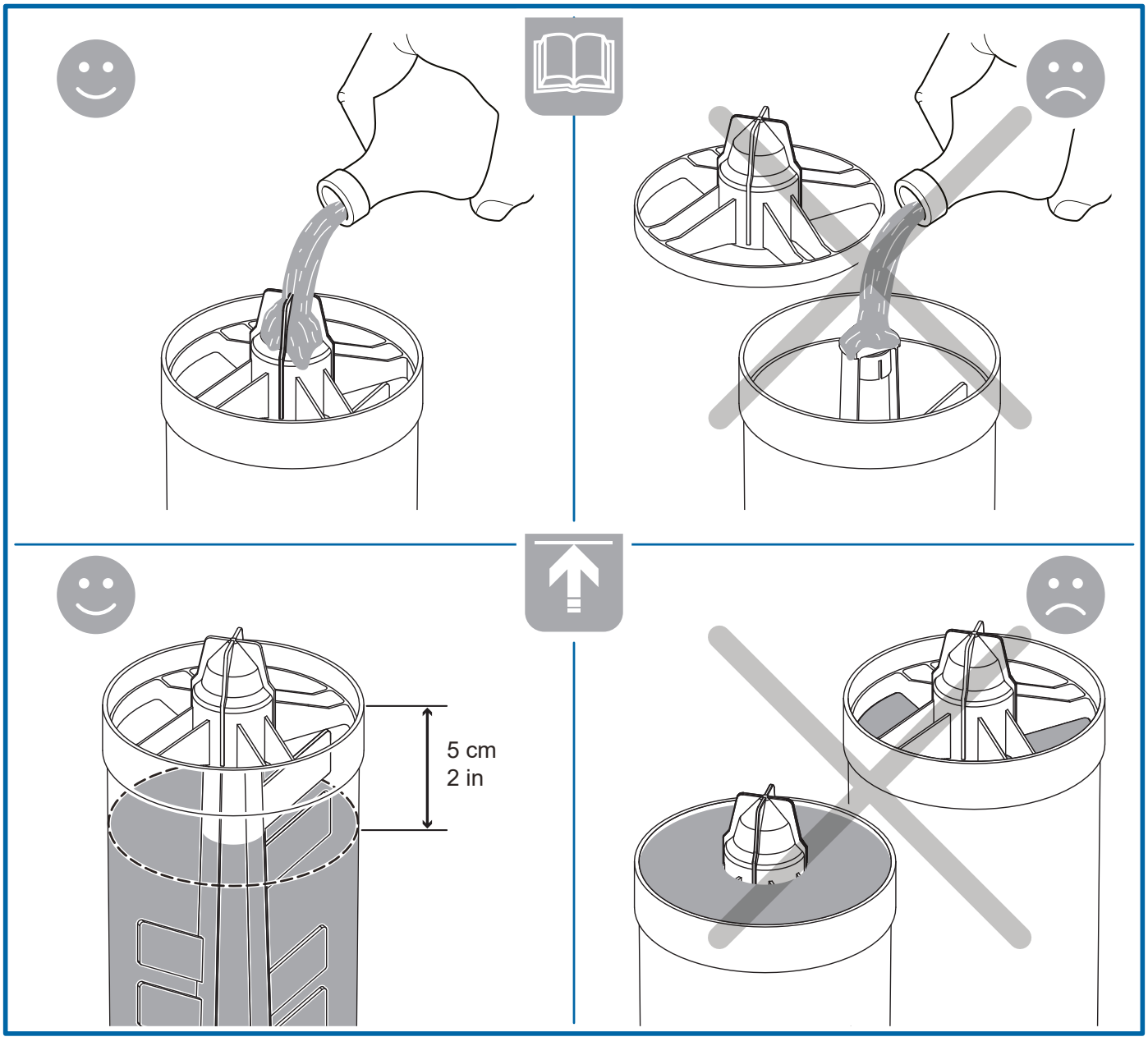
عدم تحديث مستويات اللون في الخزانات يمكن أن يؤثر سلبًا على مستوى دقّة الدهان الناتِج أو، كنتيجة أسوأ، يمكن أن يؤدي إلى إفراغ الخزانات ودوائر تشغيل الآلة.

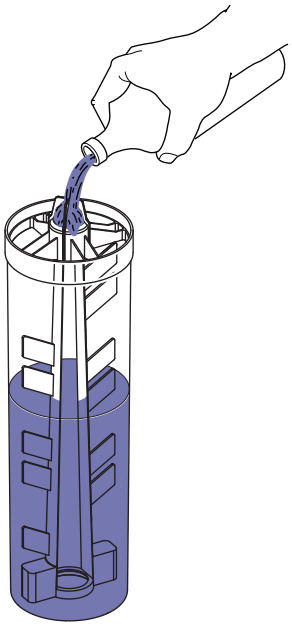
انتبه

يُوصى بالمحافظة على امتلاء الخزانات بشكل دائم وذلك بملئها بشكل دوري.

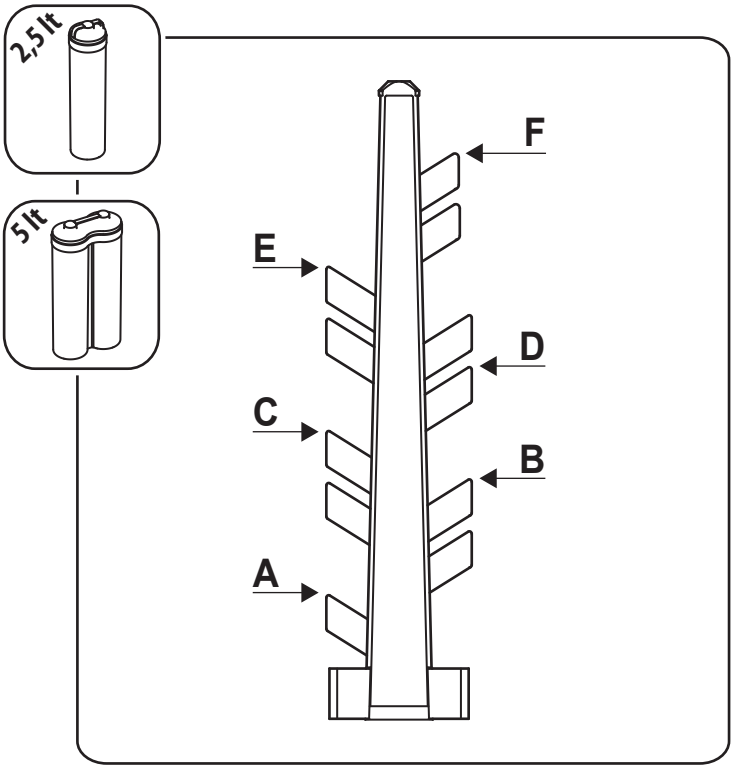
بعد ملء اللون يُنصح ببدء عملية الخلط عن طريق الوظائف التشغيلية المناسبة في برنامج التشغيل، لإزالة الهواء الذي يمكن في كل الأحوال استحلابه ودمجه في اللون.

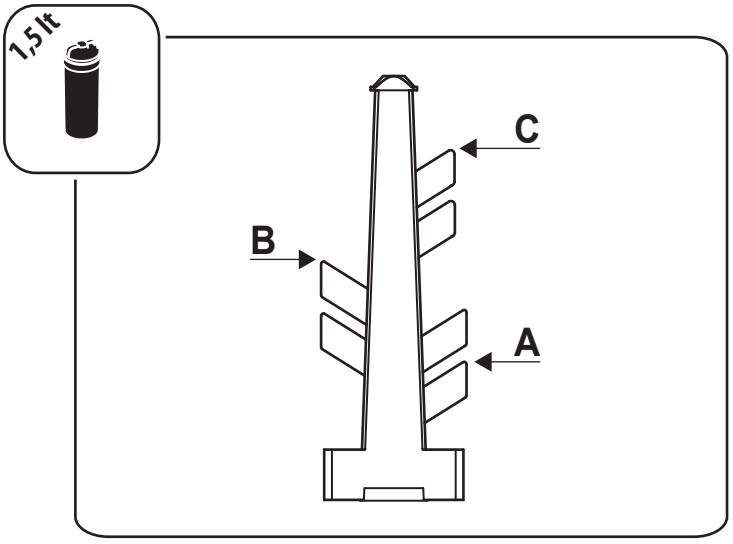

1
2
3


5 cm
2 in



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





6.7 الأعطال

المشكلة: الآلة لا تبدأ في العمل.	
السبب	الحل
الآلة مفصولة عن التيار الكهربي.	تحقق من سلامة الوصلات الموجودة في الجزء الخلفي من الآلة (الفصل مفاتيح التشغيل والوصلات).
قاطع التيار العمومي في وضعية الفصل (O).	ضع قاطع التيار العمومي في وضعية الإدخال (I) (الفصل التوصيل الكهربي وبدء التشغيل).
احتراق أحد أو جميع المصاهر الكهربائية.	استبدِل المصاهر الكهربائية المحترقة داخل تجويف وضع المصاهر (الفصل كومبيوتر التحكم والإدارة).
بدء عمل نظام الحماية في مزود الطاقة.	انتظر لبضع دقائق ثم حاول إعادة تشغيل الآلة. إذا استمر العطل التشغيلي يُرجى الاتصال بخدمة الدعم الفني المعتمدة.
هناك خلل في الوصلات الكهربائية.	يُرجى الاتصال بخدمة الدعم الفني.

المشكلة: برنامج التحكم والإدارة في الآلة يُظهر خطأ في بروتوكول الاتصال.	
السبب	الحل
الآلة مطفأة.	قم بتشغيل الآلة (الفصل التوصيل الكهربي وبدء التشغيل) ثم أعد تشغيل برنامج التحكم والإدارة.
الآلة غير موصولةٌ بالكمبيوتر.	تحقق من سلامة الوصلات الموجودة في الجزء الخلفي من الآلة (الفصل مفاتيح التشغيل والوصلات).
المنفذ التسلسلي أو المنفذ USB الخاص بالكومبيوتر غير مضبوط تكوينيًا بالشكل الصحيح أو به خلل.	تحق من ضبط وتهيئة الإعدادات منفذ الاتصال مع الآلة بالشكل الصحيح عن طريق برنامج ضبط وتهيئة الإعدادات والمعايرة.
	ابدأ في إصلاح المنفذ التسلسلي أو النفذ USB الخاص بالكومبيوتر.
الكابل التسلسلي متضرّر.	استبدِل كابل التوصيل باستعمال قطع غيار أصلية من الشركة المصنّعة.
هناك خلل في التوصيل.	يُرجى الاتصال بخدمة الدعم الفني.

المشكلة: لمبة التنبيه البيضاء اللون تومض ببطء والآلة ترفض تنفيذ الأوامر التشغيلية.	
السبب	الحل
الآلة في وضعية off-line 1.	ضع الآلة في وضعية on-line بالضغط على الزر الانضغاطي off-line.

المشكلة: الآلة لا تعمل.	
السبب	الحل
تم الضغط على الزر الانضغاطي off-line. لمبة التنبيه البيضاء اللون تومض.	قم بتحرير الزر الانضغاطي off-line (الفصل الزر الانضغاطي off-line ومؤشر التنبيه الأبيض اللون).
حدث خطأ في التشغيل. لمبة التنبيه الحمراء اللون تومض.	تحقق من رسالة الخطأ التشغيلي الظاهرة في برنامج التحكم والإدارة. بعد إزالة سبب الخطأ التشغيلي استأنف العمل بالآلة عبر إرسال أمر تشغيلي بإعادة الضبط أو بإطفاء الآلة ثم إعادة تشغيلها مرة أخرى. إذا استمر العطل التشغيلي يُرجى الاتصال بخدمة الدعم الفني المعتمدة.

المشكلة: لمبة التنبيه البيضاء اللون تومض بسرعة والآلة ترفض تنفيذ الأوامر التشغيلية.	
السبب	الحل
السدادة الأوتوماتيكية مفتوحة والآلة في وضعية off-line 2.	أغلِق السدادة الأوتوماتيكية ثم ضع الآلة في وضعية on-line بالضغط على الزر الانضغاطي off-line.

المشكلة: الآلة لا تعمل ولمبة التنبيه الحمراء اللون توقد على لوحة التحكم ومفاتيح التشغيل.	
السبب	الحل
الزر الانضغاطي الخاص بالطوارئ مضغوط عليه.	أعد ضبط زر الطوارئ (فصل إيقاف الطوارئ).

المشكلة: فشلت عملية الثقب وعلقت العلبة في مجموعة الثقب.	
السبب	الحل
الخرامة مهترئة أو متسخة بحيث لا يتم القطع جيداً، أو أن الأعمدة المنزلقة للمثقاب متسخة.	اخفض المسند قليلًا، وادفع العلبة لأسفل باليد لفك تعشيقها. استخدام قفازات الأمان إلزامي.  **قفازات الحماية من الأخطار الميكانيكية (التمزُّق، القطع)** قم بإجراء الصيانة الروتينية لأداة القطع الخاصة بالمثقاب (التنظيف) أو اطلب الاستبدال.
العلبة مشوهة.	تأكد من أن العلب في حالة جيدة وأن حجمها مناسب، ويمكن للآلة التحكم فيها.
لم يتم ضبط أجهزة استشعار الثقب بشكل صحيح.	اتصل بخدمة المساعدة الفنية لإجراء صيانة استثنائية لوحدة المثقاب.

7 الصيانة الدورية

7.1 تحذيرات عامة

من الضروري لأولئك المشاركين في هذه العمليات ارتداء وسائل الحماية الشخصية التالية.



قفازات الحماية من الأخطار الميكانيكية (التمزُّق، القطع)

خطر

قبل إجراء أي تدخل للصيانة، يجب إطفاء الآلة وفصل كابل التغذية الكهربية من قابس التيار.

خلال مراحل صيانة الآلة يكون خطر ملامسة منتج التلوين عاليًا؛ اتبع التعليمات في الفصل تحذيرات بشأن استخدام المنتجات.

7.2 جدول الصيانة

تحذير

وتيرة أعمال الصيانة إرشادية تقديرية حيث أنها تعتمد على طبيعة الألوان والظروف البيئية ووتيرة استعمال الآلة.

العمليات	الوتيرة الزمنية
التنظيف والتطهير (غير ضروري في INV)	بدء نوبة العمل
تنظيف مركز الفتحات	بدء نوبة العمل
فحص نظافة القطعة الإسفنجية/السدادة	بدء نوبة العمل
فحص مدى تشبُّع القطعة الإسفنجية (فقط الغطاء Autocap) الملحقات التشغيلية: المرطب يحتوي على مذيب أو بدون مرطب	بدء نوبة العمل
ترطيب القطعة الإسفنجية (فقط الغطاء Autocap) الملحقات التشغيلية: المرطب يحتوي على مذيب أو بدون مرطب	مرتان/أسبوعيًا
نظافة القطعة الإسفنجية/السدادة	بدء نوبة العمل
فحص حالة الخرامة الملحقات التشغيلية: المثقاب	مرتان/أسبوعيًا
التنظيف الخارجي لآلة خلط الدهانات	عند الضرورة
ملء زجاجة المرطب الملحقات التشغيلية: مرطب الماء	عند الضرورة

7.3 منتجات للاستخدام

من المستحسَن استخدام منتجات متوافقة مع طبيعة الألوان الموجودة على الآلة في مرحلة تنظيف مركز الفتحات وترطيب القطعة الإسفنجية لغطاء المرطب وتنظيف سدادة الجهاز Autopad.

نوع اللون	المنتَج المقترح
قائم في تركيبه على المذيب	مذيب بطئ التبخر متوافق مع الألوان المستخدمة
قائم في تركيبه على الماء	الماء
نُظُم مختلطة	يرتبط الاختيار بالنوعية الخاصة للمركبات المستخدمة في تكوين الألوان؛ لمزيد من المعلومات توجّه إلى البائع أو الشركة المصنّعة للمنتجات.

إذا ما تكونت تعفُّنات في الـغطاء Autocap، أو القطعة الإسفنجية أو في مياه زجاجة المرطب، فإنه يصبح من المستحسَن استخدام السوائل التالية:

- محلول 50% v/v (في الحجم) من جليكول البروبيلين في الماء؛
- محلول AgCl في الماء؛
- مبيّض مخفَّف 1%.

7.4 النظافة الخارجية

خطر

لا تستعمل مطلقًا الماء أو المنتجات القائمة في تركيبها على المذيب لتنظيف الآلة.

يمكن أن يؤدي استخدام منتجات تنظيف عدوانية إلى إتلاف مكونات الآلة وطلاء ألواح وأغطية هذه الآلة.

في حالة أن المنتَج قد تم سكبه داخل الآلة، لا تحاول التنظيف؛ ولكن أطفِئ الآلة فورًا واتصل بخدمة الدعم الفني.

في حالة انقلاب المنتَج يجب التدخل فورًا لتنظيف الآلة.

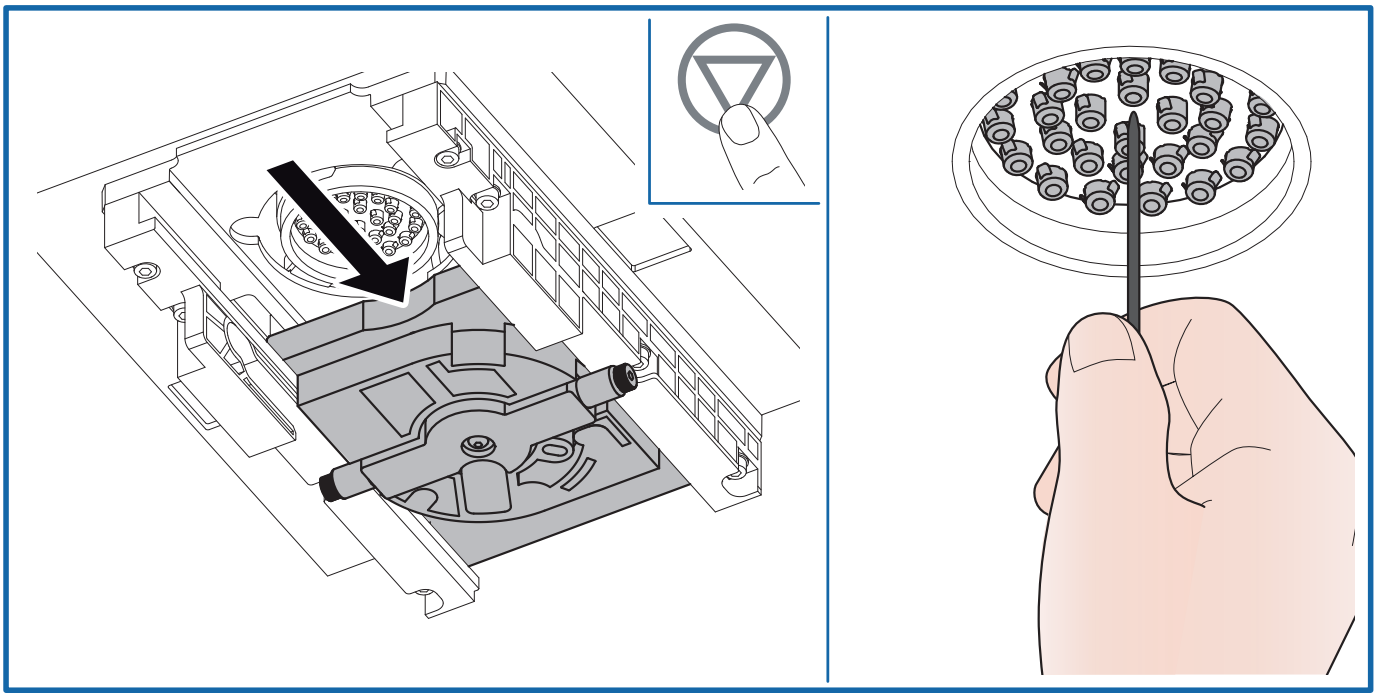
1. افصل التغذية الكهربية (الفصل إيقاف التفعيل).
2. نظّف أغطية الحماية والألواح ومفاتيح التشغيل في الآلة لإزالة الأتربة أو الأوساخ وأية بُقع أخرى للملون باستعمال قطعة قماش ناعمة وجافة أو مبلّلة قليلًا بمحلول تنظيف معتدِل.
3. صل الماكينة بالمصدر الكهربي مرة أخرى ثم ابدأ في تشغيل الماكينة (الفصل التوصيل الكهربي وبدء التشغيل).

لتنظيف الكمبيوتر ارجع إلى دليل استخدام الشركة المصنِّعة.

7.5 تنظيف مركز الفتحات(الغطاء Autocap)



1. افتح سدادة الإسقاء التحضيري.
2. افصل التغذية الكهربية (الفصل إيقاف التفعيل).
3. نظّف بعناية مركز الفتحات باستعمال أداة ذات طرف مدبَّب؛ أزل بقايا اللون الجافة مع العمل بكل حذر وانتباه حتى لا تتسبب في تضرر دوائر التشغيل.
4. صل الماكينة بالمصدر الكهربي مرة أخرى ثم ابدأ في تشغيل الماكينة (الفصل التوصيل الكهربي وبدء التشغيل).
5. أعد غلق غطاء المرطب.
6. أجر عملية التنظيف باستخدام الأمر التشغيلي المناسب من قِبل برنامج التشغيل.



7.6 تنظيف مركز الفتحات (الجهاز Autopad مع INV)

الجهاز Autopad يقوم بتنظيف مركز الفتحات INV بعد كل عملية خلط وتوزيع.

قم عند الحاجة بتنظيف مركز الفتحات بشكل إضافي كما يلي:

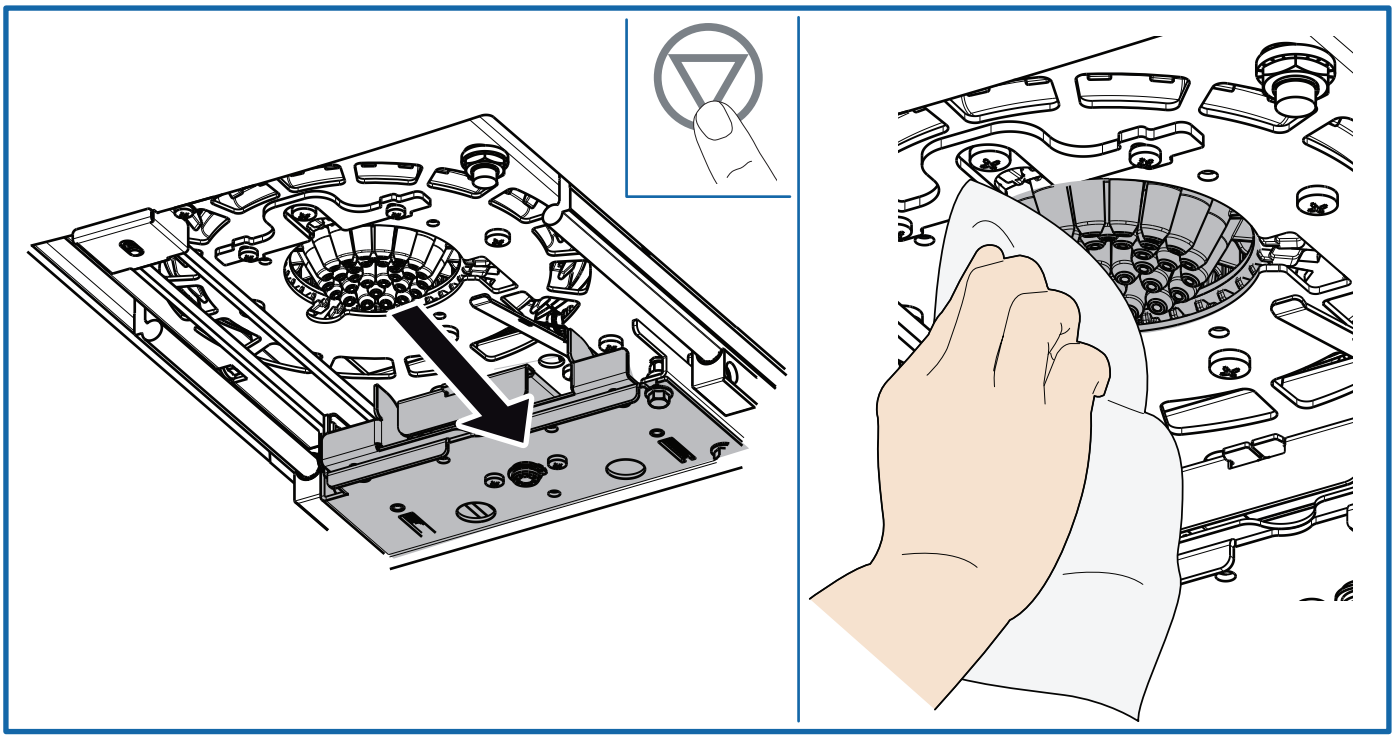
1. إذا لم يكن هذا المركز مفتوحًا فقم بفتح الجهاز Autopad باستخدام الزر الانضغاطي Off-line.
2. افصل التغذية الكهربية (الفصل إيقاف التفعيل).

خطر

لتنظيف مركز الفوهة **لا تستخدم** أبدًا الإسفنج أو الليفة الكاشطة أو الأدوات المدببة.

لا تستخدم المذيبات أو منتجات التنظيف القوية.

3. قم بتنظيف مركز الفتحات بعناية باستخدام قطعة قماش رطبة أو باستخدام مكشطة خاصة للتنظيف يُمكن أن تطلب كملحق تشغيلي اختياري.
4. صل الماكينة بالمصدر الكهربي مرة أخرى ثم ابدأ في تشغيل الماكينة (الفصل التوصيل الكهربي وبدء التشغيل).



7.7 تنظيف وتركيب القطعة الإسفنجية (الغطاء Autocap)

انتبه

في حالة استبدال القطعة الإسفنجية لسدادة المرطب فاستخدِم فقط القطع الإسفنجية التي تأتي مع الآلة.



8 ملم إزالة البرغي/البراغي

خطر

إذا كانت الآلة مزودة بمثقاب، فإنه يُصبح من الضروري إلزاميًا ارتداء قفازات حماية مقاومة للقطع.



قفازات الحماية من الأخطار الميكانيكية (التمزُّق، القطع)

1. افتح السدادة.
2. افصل التغذية الكهربية (الفصل إيقاف التفعيل).
3. قم بفك كوب حامل القطعة الإسفنجية.

بدون مرطب:

a. تحقَّق من حالة القطعة الإسفنجية ثم ابدأ في عملية الترطيب. مستوى السائل يجب ألّا يتجاوز ارتفاع القطعة الإسفنجية. إذا ما اتّسخت القطعة الإسفنجية بشكل مفرط بعد ذلك فانزعها واغسلها بعناية.

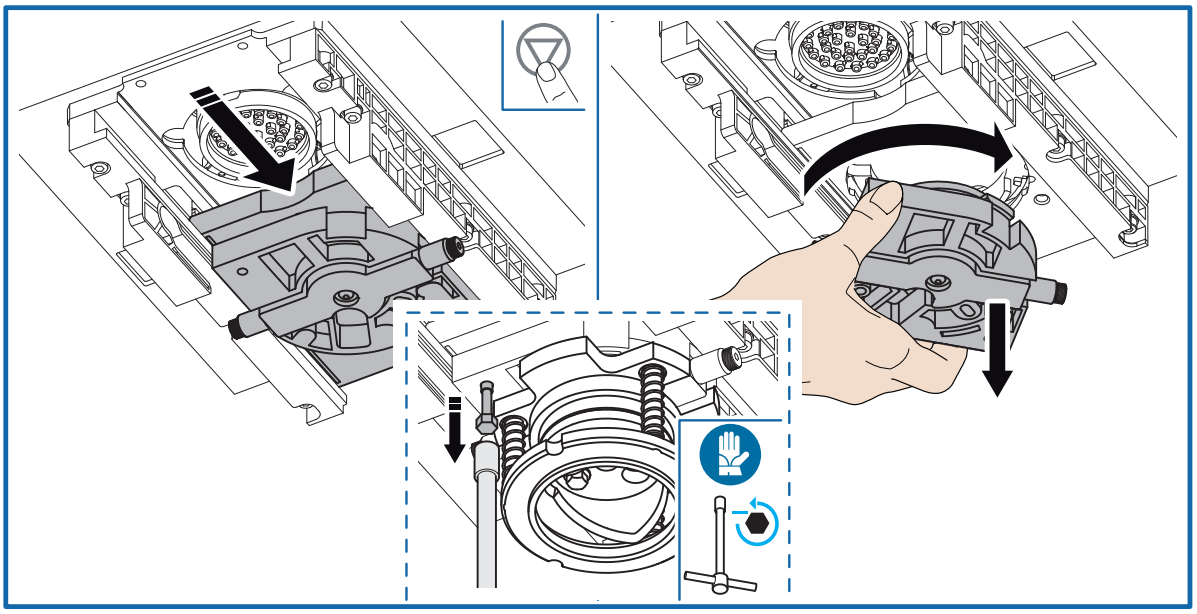
بمرطب مذيب:

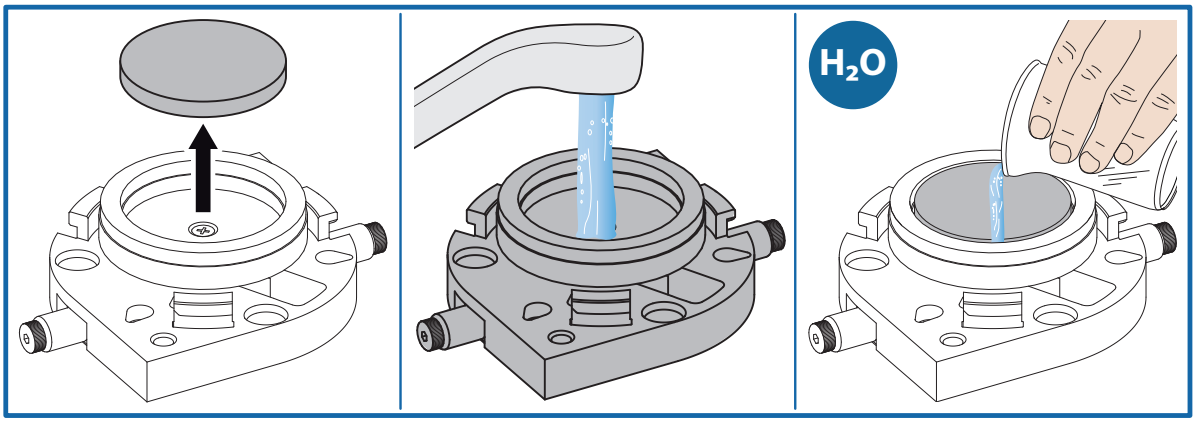
b. تحقَّق من حالة القطعة الإسفنجية. إذا ما اتّسخت القطعة الإسفنجية بشكل مفرط بعد ذلك فانزعها واغسلها بعناية. باستخدام كميه قليلة من المذيب أعد ملء الحوض الموجود في دُعامة حمل القطعة الإسفنجية مع الحرص على وضع هذه القطعة الإسفنجية على المرشّح مع غمس الطرف في المذيب.

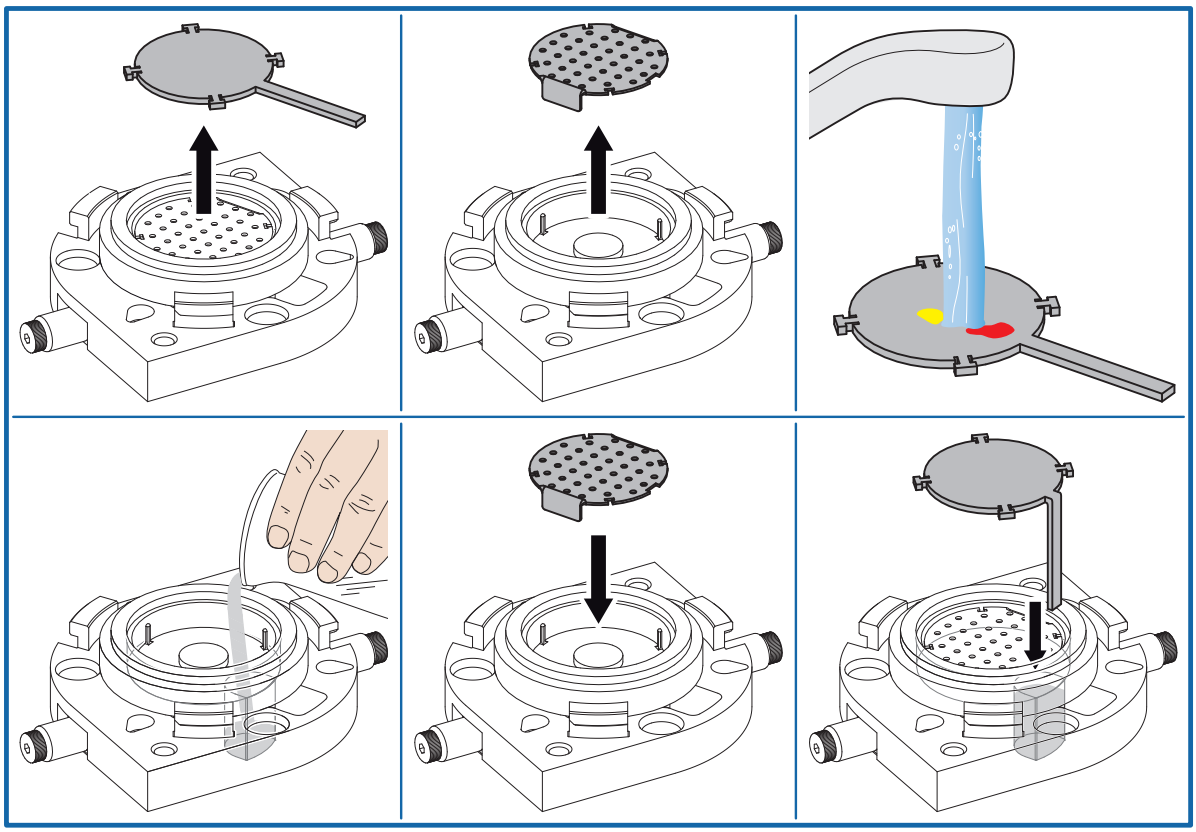
بمرطب مائي:

c. تحقَّق من حالة القطعة الإسفنجية. إذا ما اتّسخت القطعة الإسفنجية بشكل مفرط بعد ذلك فانزعها واغسلها بعناية.

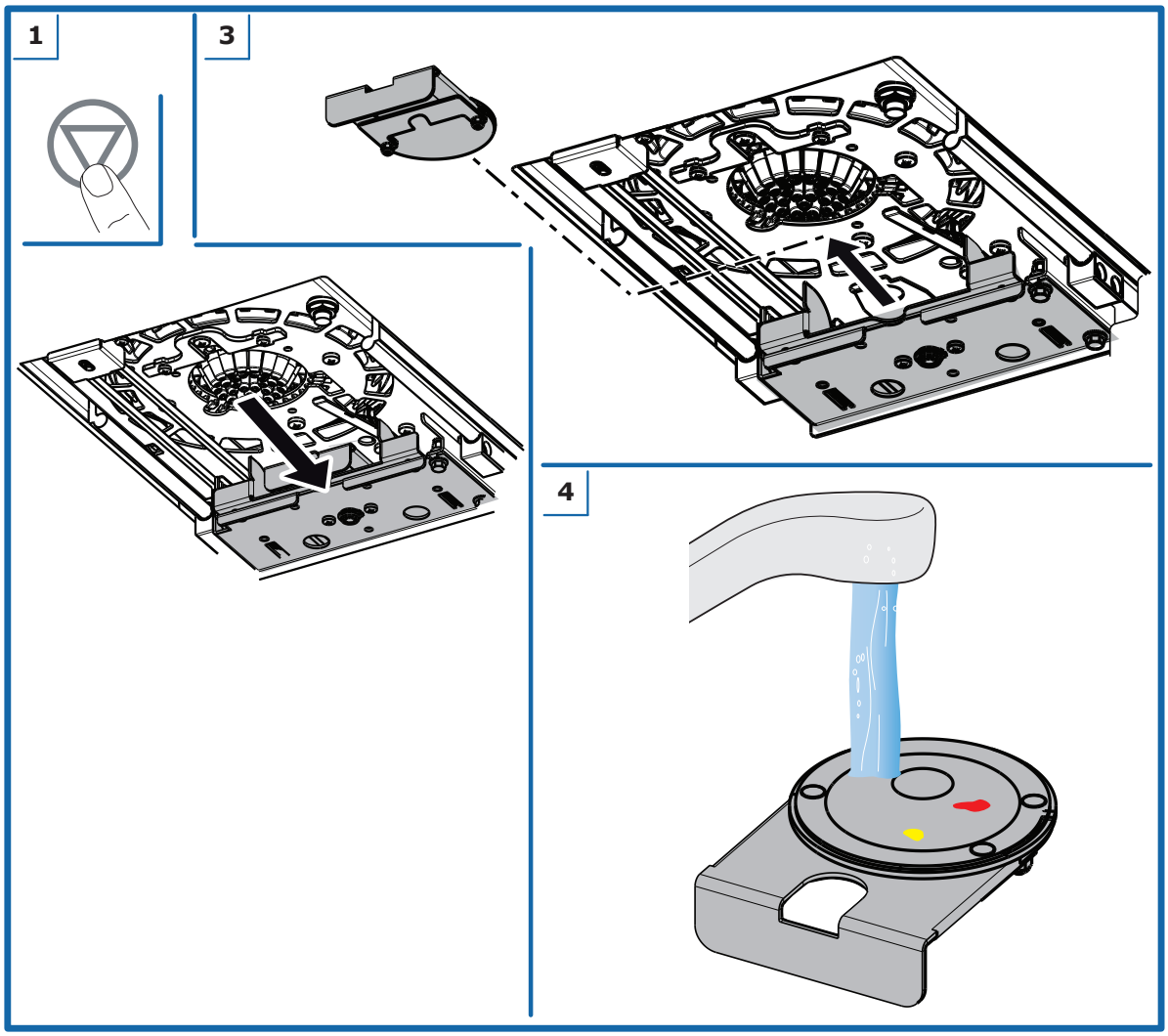
4. في جميع الحالات، إذا ما كانت القطعة الإسفنجية متضرّرة، ابدأ في عملية استبدالها.
5. أعد تركيب كوب حامل القطعة الإسفنجية.
6. صل الماكينة بالمصدر الكهربي مرة أخرى ثم ابدأ في تشغيل الماكينة (الفصل التوصيل الكهربي وبدء التشغيل).
7. أغلق السدادة.







7.8 تنظيف الجهاز Autopad



انتبه

في حالة استبدال سدادة الجهاز Autopad فاستخدِم فقط القطع الإسفنجية التي تأتي مع الآلة.

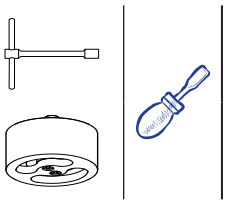
1. إذا لم يكن هذا المركز مفتوحًا فقم بفتح الجهاز Autopad باستخدام الزر الانضغاطي Off-line.
2. افصل التغذية الكهربية (الفصل إيقاف التفعيل).
3. أخرِج دعامة حامل السدادة.
4. اغسل بعناية.
5. في جميع الحالات، إذا ما كانت القطعة الإسفنجية متضرّرة، قم باستبدالها.
6. أعد إدخال دعامة حامل السدادة.
7. صل الماكينة بالمصدر الكهربي مرة أخرى ثم ابدأ في تشغيل الماكينة (الفصل التوصيل الكهربي وبدء التشغيل).

7.9 فحص واستبدال خرامة المثقَاب

خطر

يجب إلزاميًا ارتداء قفّازات حماية مقاومة للقطع.

قفازات الحماية من الأخطار الميكانيكية (التمزُّق، القطع)

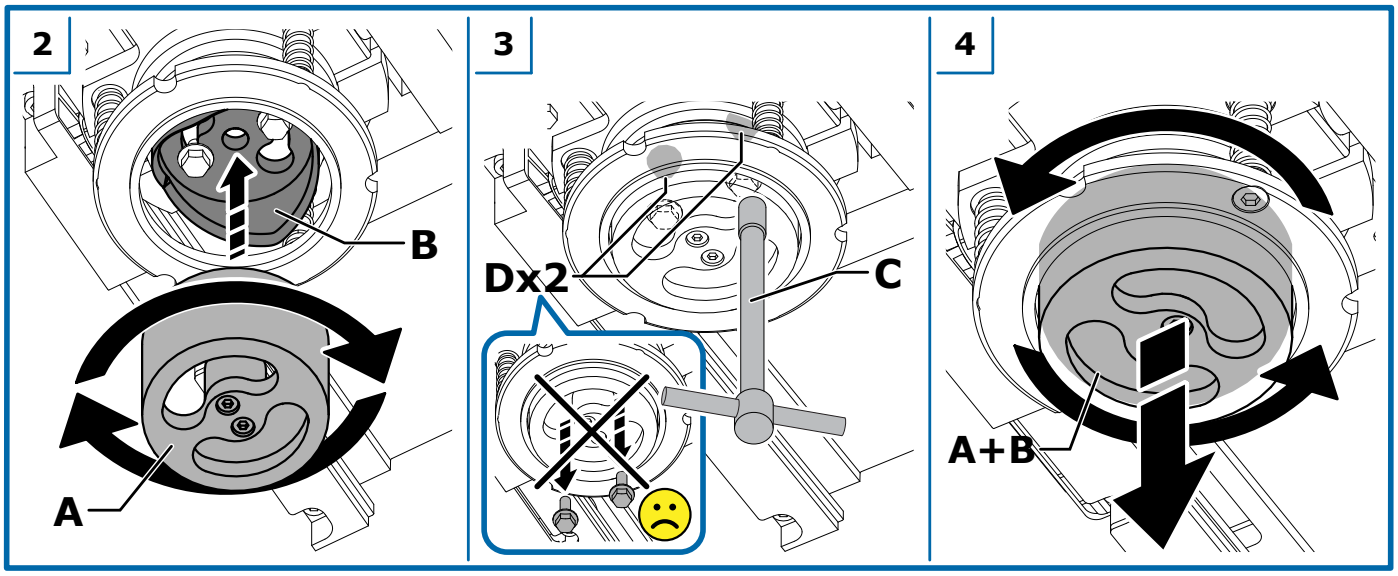


8 ملم إزالة الخرامة



1. افصل التغذية الكهربية (الفصل إيقاف التفعيل).
2. اربط لولبيًا الأداة **A** في الخرامة **B**.
3. أدخِل المفتاح **C** في فتحات الأداة ثم أرخِ قليلًا البراغي **D** (دون فكِها بشكل كامل).
4. قم بلف الأداة **A** ثم شُدها نحو الأسفل بحيث تتمكن من إخراج الخرامة **B**، ثم بعد ذلك افصِل الخرامة عن الأداة.
5. قم إذا لزم الأمر بتنظيف أسطح الخرامة من القشور الترسُّبية باستخدام منتَج متوافق مع طبيعة قواعد نظام التشغيل الخاص بها. يُنصح بتشحيم جدران هذه الخرامة باستخدام زيت تشحيم عادي غير مسبّب للتلوث (من النوعية ENOTAP أو ما شابهها).
6. أعد تركيب الخرامة باتّباع نفس الخطوات ولكن بشكل عكسي.
7. صل الماكينة بالمصدر الكهربي مرة أخرى ثم ابدأ في تشغيل الماكينة (الفصل التوصيل الكهربي وبدء التشغيل).

إذا كانت عملية الثقب غير مناسبة نتيجة للتآكل المفرط للقاطِعة، استبدِل الخرامة.



7.10 ملء زجاجة المرطب

تحذير

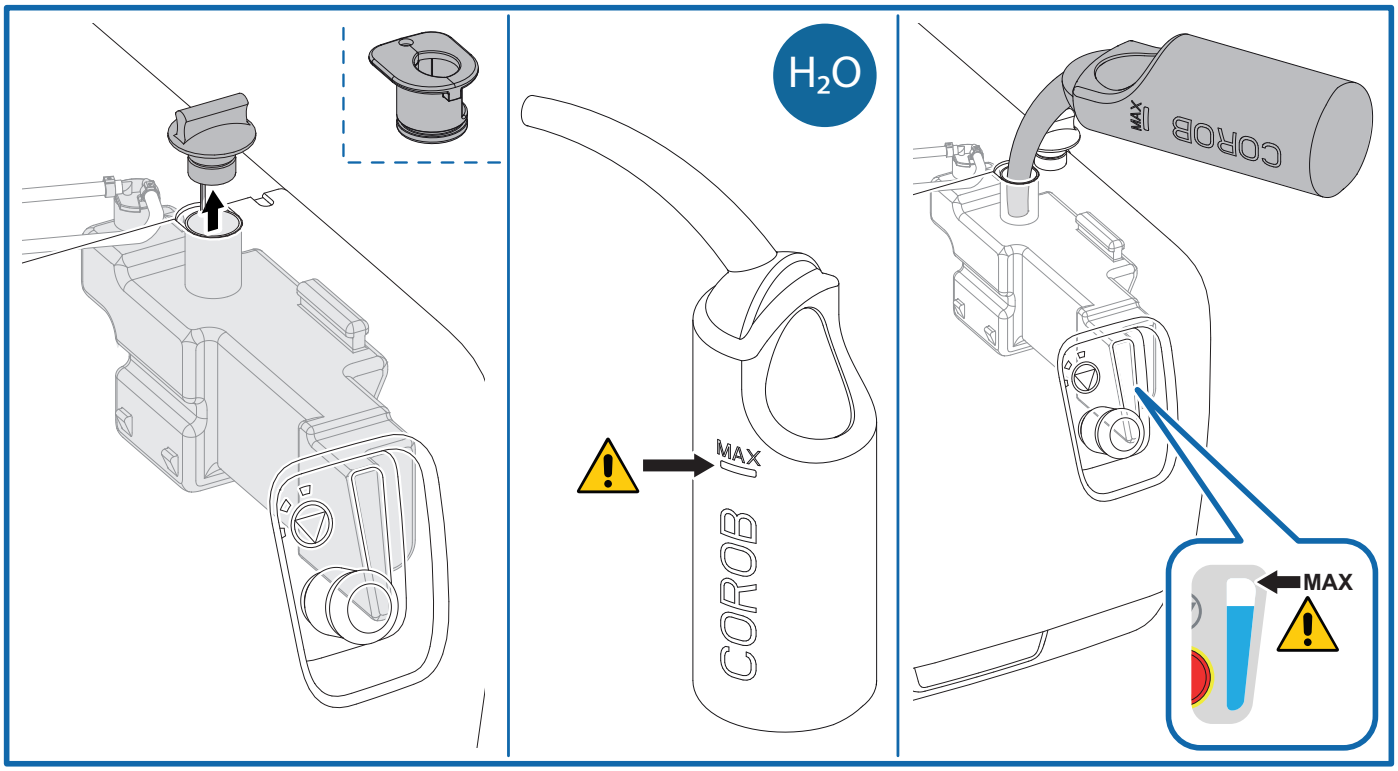
عند وصول مستوى المياه في الزجاجة إلى الحد الأدنى فإنه يجب فورًا البدء في إعادة ملئها.

1. افصل التغذية الكهربية (الفصل إيقاف التفعيل).
2. قم بإزالة غطاء الزجاجة وأضِف الماء (حد أقصى 850 مل - 1,8 بينتا) مع توخي الحذر حتى لا تتجاوز الحد الأقصى المسموح به.

انتبه

لتقليل خطر تكون القشور الترسُّبية الجيرية الناتجة عن استخدام الماء العسر، فإنه يُنصح باستخدام الماء المقطّر.

3. أعد غلق غطاء الزجاجة بشكل جيد.
4. صل الماكينة بالمصدر الكهربي مرة أخرى ثم ابدأ في تشغيل الماكينة (الفصل التوصيل الكهربي وبدء التشغيل).


H_2O
MAX
COROB
MAX
MAX

8 البيانات الفنية

8.1 البيانات الفنية

جهد التيَّار (a)
CE: أحادي الطور 240-100 فولت ~ ± 10%
(انظر جدول البيانات الفنية للآلة إصدار ETL)
التردد (a)
50/60 هرتز
المصاهر الكهربائية (a)
F 10 A
الحد الأقصى لقوة الامتصاص الكهربي التشغيلي (a)
CE: من 150 إلى 600 وات وفقًا لإعدادات الضبط والتهيئة
(انظر جدول البيانات الفنية للآلة إصدار ETL)
مستوى الضوضاء (b)
مستوى الضغط السمعي المعادل: < 70 ديسيبل (A)
الظروف البيئية لمكان التشغيل (c)
درجة الحرارة: من 10 درجة مئوية (50 درجة فهرنهايت) إلى 40 درجة مئوية (104 درجة فهرنهايت)
الرطوبة النسبية: من 5% إلى 85% (غير متكثفة)
الاهتزازات
لا تنقل الآلة اهتزازات إلى الأرض من شأنها أن تؤثر سلبًا على استقرار ودقة الأجهزة الأخرى التي قد توجد بالقُرب منها.
سعة الخزانات
1,5 - 2,5 - 5 لتر (1.58 G 1.32 q - 2.64 q) مع إعادة التدوير
عدد الخزانات
• [XS] حتى 18 (بحد أقصى 8 دوائر من 5 لترات)
• [XS] ما يصل إلى 32 مع وحدات إضافية (بحد أقصى 16 دائرة من 5 لترات)
• [M] ما يصل إلى 26 (12 دائرة بحد أقصى 5 لترات)
• [L] ما يصل إلى 32 (بحد أقصى 18 دائرة من 5 لترات)
تكنولوجيا الخلط والتوزيع
• مضخة سقف (0,25 STD لتر/دقيقة)[مضخة منفردة]
• مضخة سقف (0,5 STD لتر/دقيقة) [مضخة مزدوجة]
• مضخة سقف (0,4 HF لتر/دقيقة)

الحد الأقصى بقُطر تدفق مركز الفتحات (d)
مع سدادة مرطب: • 28 ملم [حتى 16] • 39 ملم [من 17 إلى 20] • 45 ملم [من 21 إلى 24/32] مع INV: • 33 ملم [حتى 16] • 45 ملم [من 17 إلى 32]
نظام الخلط والتوزيع
• فوري • فوري حسب الطلب
مركز الخلط والتوزيع
• [XS] خارجي • [M] داخلي • [L] داخلي
إلكترونية
5G
نوعية الخزانات
عامة (راتنج حامض الخلّيك)
نوعية الألوان
ديكورية وصناعية: قائمة في تركيبها على الماء وعامة وبالمذيب
نوعية الصِمامات
• صمامات كهربية • INV

(a) باستثناء الأجهزة المساعدة الموصولة (الآلة بدون مقابس تيار إضافية مساعدة اختيارية). بيانات القُدرة التشغيلية هي بيانات إرشادية وترتبط ارتباطًا وثيقًا بالضبط التكويني للآلة. يحتوى ملصق رقم التصنيع التسلسلي للآلة على البيان الصحيح والدقيق الخاص بإعدادات الضبط والتهيئة المحددة للآلة. تم تحديد الحد الأقصى للقدرة التشغيلية للآلة مع مراعاة حالات التشغيل القصوى الأكثر عدائية.

(b) القيمة مقاسة في المختبر وموثقة بتقرير الاختبار ذي الصلة المتوفر لدى الشركة المصنعة. ظروف التشغيل: دورة العمل العادية للماكينة، تحت ظروف التحميل المحاكية.

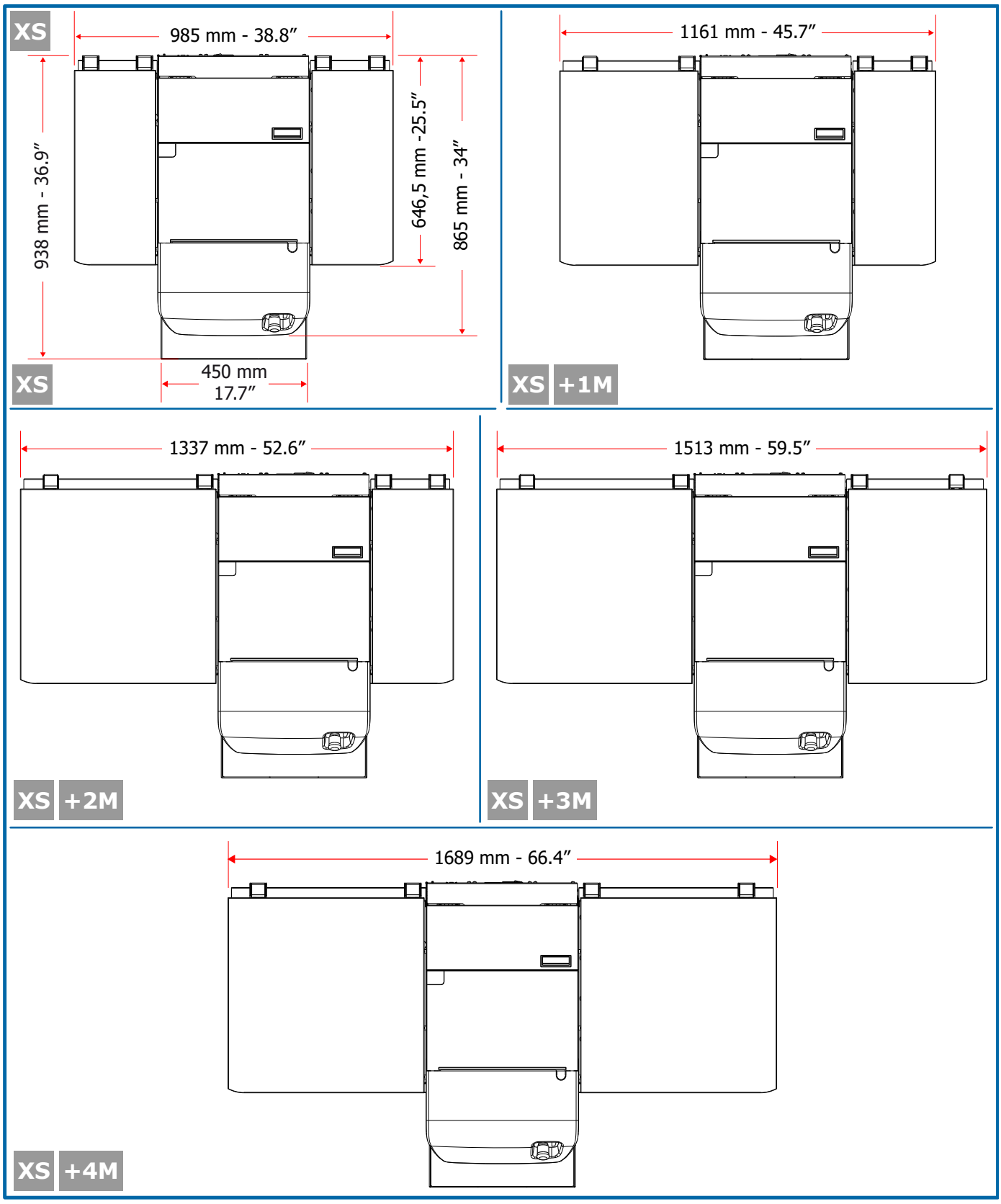
(c) الظروف البيئية لمكان التشغيل ترتبط بشكل وثيق بنوعية الألوان المستخدمة (بيانات تطلب من الشركة المصنّعة لهذه المنتجات). البيانات المذكورة هنا صالحة فقط وحصريًا لهذه الآلة.

(d) قُطر الفتحة للعبوات المسبقة الثقب = قُطر التدفق + 15 ملم. يُمكن أن يتغيَّر القُطر وفقًا لتقسيم دوائر الماء/دوائر المذيب في الآلة.

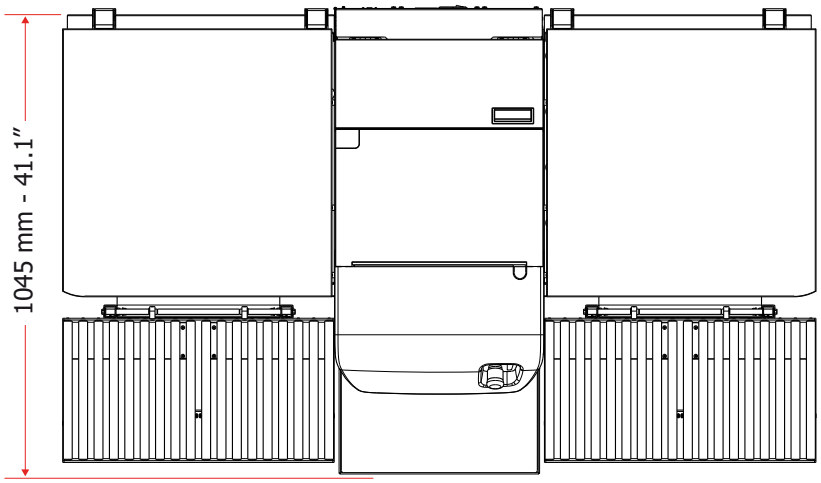
Rating code	Rated voltage [V]	Frequency [Hz]	Rated power (socket outlets not provided) [W]	Rated power (socket outlets provided) [W]
W1	100-240	50/60	100	450-800
W2	100-240	50/60	150	500-850
W3	100-240	50/60	180	530-880
W4	100-240	50/60	250	600-950
W5	100-240	50/60	350	700-1050
W6	100-240	50/60	390	740-1090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

8.2 الأبعاد والأوزن

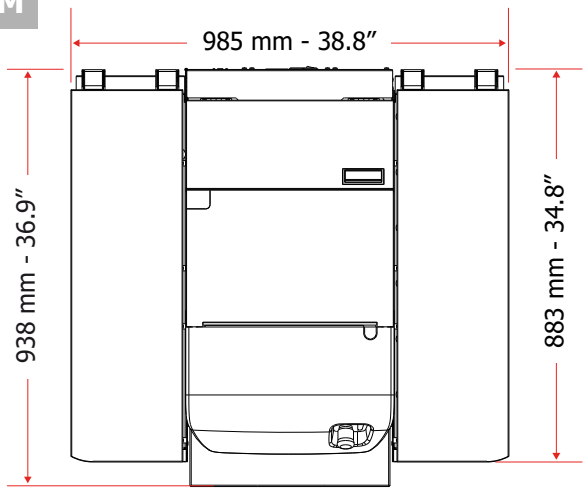
بيانات إرشادية تقديرية مرتبطة بإعدادات الضبط والتهيئة وتشير إلى الآلة وهي فارغة الخزانات وبدون ملحقات تشغيلية.



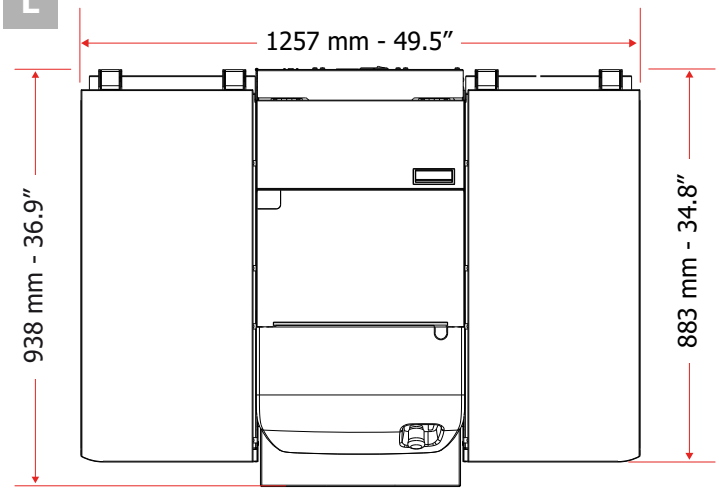
XS +4M +R



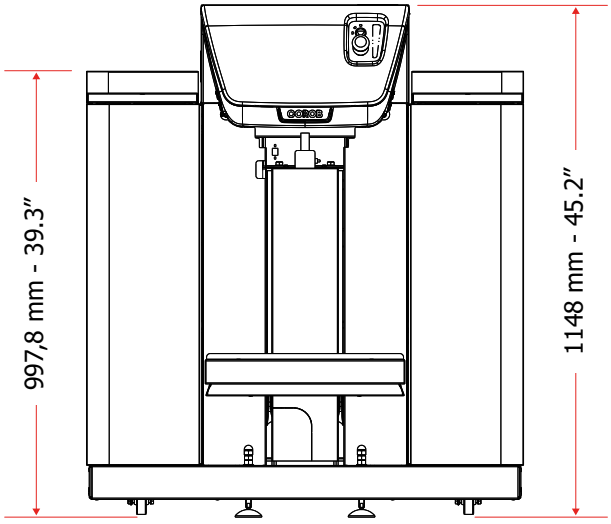
M



L



XS M L



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

corob

CE

Dichiarazione CE di Conformità
EC Declaration of Conformity

Versione linguistica originale in Italiano	*Translation of the original Italian version*
DESCRIZIONE - *DESCRIPTION*	**DISPENSATORE AUTOMATICO** ***AUTOMATIC DISPENSER***
MODELLO - *MODEL*	MATRICOLA - *SERIAL No.*

[MACHINE NAME]

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

COROB S.p.A.

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

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

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

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

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

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

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

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

FAC-SIMILE

COROB S.p.A. corob.com

con Socio Unico
Società soggetta a direzione e coordinamento da parte di Graco Inc.

Via Agricoltura, 103
41038 San Felice s/P (MO) - Italy
p +39 0535 663111
f +39 0535 663285

C.F./P.I./R.I. Modena 03754020968
Cap. Soc. € 12.150.000 i.v.
R.E.A. MO 343030

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

CS - Výrobce a osoba pověřená sestavením technické dokumentace stvrzují na svou vlastní zodpovědnost, že zařízení, ke kterému se toto toto prohlášení vztahuje, je v souladu se základními požadavky stanovenými následujícími směrnicemi: 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 - Směrnice 2014/53/EU. Dále se zaručuje, že stroj byl navržen a vyroben, a výroba je zdokumentována, v souladu s přesnými firemními postupy, které odpovídají normě EN ISO 9001:2015 o systémech řízení jakosti.

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

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

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

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

ET – Tootja ja tehnilise toimiku koostajaks volitatud isik kinnitavad oma täielikul vastutusel, et seade, millele käesolev avaldus viitab, vastab järgnevate regulatsioonide põhinõudmistele: Masinadirektiiv 2006/42/EC - Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EU - Direktiiv 2011/65/EU muudetud 2015/863/EU-ga - Direktiiv WEEE 2012/19/EU - Direktiiv 2014/53/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 seda toetab ka vastav dokumentatsioon.

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

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

GA - Dearbhaíonn an déantóir, agus an duine atá údaraithe chun an comhad teicniúil a chur le chéile, ar a fhreagracht féin go bhfuil an gléas a mbaineann an ráiteas seo leis i gcomhréir leis na riachtanais atá leagtha amach sna treoracha seo a leanas: Treoir um Innealra 2006/42/EC - Treoir um Chomhoiriúnacht Leictreamaighnéadach 2014/30/EU - Treoir 2011/65/EU arna leasú le 2015/863/EU - Treoir WEEE 2012/19/EU - Treoir 2014/53/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 riail EN ISO 9001:2015 a bhaineann le córais bainistíochta cáilíochta.

HR - Proizvođač, i osoba ovlaštena za sastavljanje tehničke dokumentacije, izjavljuje pod svojom punom odgovornošću da je stroj na koji se odnosi ova izjava sukladan bitnim zahtjevima sljedećih direktiva: Direktive o strojevima 2006/42/EC - Direktive o elektromagnetskoj kompatibilnosti 2014/30/EU - Direktive 2011/65/EU izmijenjena i dopunjena 2015/863/EU - Direktive WEEE 2012/19/EU - Direktive 2014/53/EU. Također, jamči se da su projektiranje stroja i njegova proizvodnja izvedeni i dokumentirani sljedeći precizne tvorničke procedure sukladne normi EN ISO 9001:2015 o sustavima upravljanja kvalitetom.

HU - A gyártó, valamint a műszaki füzet összeállítására felhatalmazott személy saját 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, módosításával módosított 2015/863/EU irányelv - WEEE 2012/19/EU irányelv - 2014/53/EU irányelv. A gyártó garantálja továbbá, hogy a gép tervezése, kivitelezése, valamint a folyamat dokumentálása az üzemi előírások precíz betartásával történt, a minőségkezelési rendszerekkel foglalkozó EN ISO 9001:2015 szabványnyal összhangban.

IS - Framleiðandinn, og einstaklingurinn sem hefur heimild til að taka saman tækniskjölin, 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: Vélatilskipun 2006/42/EC - Tilskipun um rafsegulsviðssamhæfi 2014/30/EU - Tilskipun 2011/65/EU eins og henni var breytt með 2015/863/EU - Tilskipun WEEE 2012/19/EU - Tilskipun 2014/53/EU. Ennfremur er ábyrgst að hönnun vélarinnar og tengd framleiðsla fer fram, og er það skjalfest, í samræmi við nákvæmt framleiðsluferli og í samræmi við EN ISO 9001:2015 staðalinn um gæðastjórnunarkerfi.

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

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

MT - Il-manifattur, u l-persuna awtorizzata biex tikkompila l-fajl tekniku jiddikjaraw taħt ir-responsabilità tagħhom stess li l-magna li għaliha qed issir din id-dikjarazzjoni hija konformi għar-rekwiżiti essenzjali previsti mid-direttivi li ġejjin: Direttiva dwar il-Magni 2006/42/EC - Direttiva dwar il-Kompatibilità Elettromanjetika 2014/30/EU - Direttiva 2011/65/EU kif emendata b'2015/863/EU - Direttiva WEEE 2012/19/EU - Direttiva 2014/53/EU. Dan jiżgura wkoll li d disinn tal magna u l-produzzjoni tagħha jsiru, u jiġu ddokumentati wara proċessi tan-negozju preċiżi li huma konformi ma' EN ISO 9001:2015 dwar is-sistemi ta' ġestjoni tal-kwalità.

NL - De fabrikant en gemachtigde voor het samenstellen van het technisch dossier verklaart dat het betreffende toestel voldoet aan de toepasselijke fundamentele voorschriften van de volgende richtlijnen: Machinerichtlijn 2006/42/EC - EMC-richtlijn 2014/30/EU - Richtlijn 2011/65/EU zoals gewijzigd bij 2015/863/EU - Richtlijn WEEE 2012/19/EU - Richtlijn 2014/53/EU. Verder wordt gegarandeerd dat het ontwerp en de productie van het toestel werd gedocumenteerd en geïmplementeerd volgens de vereisten van de norm EN ISO 9001:2015 voor kwaliteitsmanagementsystemen.

NO - Produsenten og den personen som er autorisert til å utstede den tekniske dokumentasjonen, erklærer under eget ansvar, at den maskinen denne erklæringen viser til, er i samsvar med de grunnleggende kravene som fremsettes i følgende direktiv: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktiv 2011/65/EU som endret ved 2015/863/EU - Direktiv WEEE 2012/19/EU - Direktiv 2014/53/EU. Det garanteres videre at utformingen av maskinen og den påfølgende framstillingen er blitt utført og dokumentert etter spesifikke prosedyrer for selskapet, i samsvar med regelverket NS-EN ISO 9001:2015 om ledelsessystem for kvalitet.

PL - Producent oraz osoba upoważniona do sporządzenia dokumentacji technicznej zaświadczają na własną, wyłączną odpowiedzialność, że maszyna, której dotyczy niniejsza deklaracja, jest zgodna z zasadniczymi wymaganiami przewidzianymi w następujących dyrektywach: Dyrektywa Maszynowa 2006/42/EC - Dyrektywa Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/EU - Dyrektywa 2011/65/EU zmieniona przez 2015/863/EU - Dyrektywa WEEE 2012/19/EU - Dyrektywa 2014/53/EU. Ponadto gwarantuje się, że fazy projektowania oraz produkcji maszyny zostały przeprowadzone oraz są udokumentowane według dokładnych procedur zakładowych, zgodnych z normą EN ISO 9001:2015, dotyczącą systemów zarządzania jakością.

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

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

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

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

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

TR - Üretici ve teknik dosyayı oluşturmakla görevli kişi bu beyanın ilgili olduğu makinenin, aşağıdaki direktifler tarafından öngörülen temel gerekliliklere uygun olduğunu kendi sorumluluğu altında 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 - 2014/53/EU Direktifi. Bundan başka, makinenin tasarım ve ilgili üretimi, kalite yönetim sistemlerine ilişkin EN ISO 9001:2015 standardına uygun kesin işletme prosedürlerinin izlenmesi yoluyla gerçekleştirilmesi ve belgelendirilmesi sağlanır.

FAC-SIMILE

COROB S.p.A.

corob.com

con Socio Unico
Società soggetta a direzione e
coordinamento da parte di Graco Inc.

Via Agricoltura, 103
41038 San Felice s/P (MO) - Italy
p +39 0535 663111
f +39 0535 663285

C.F./P.I./R.I. Modena 03754020968
Cap. Soc. € 12.150.000 i.v.
R.E.A. MO 343030

corob

UK CA

UK Declaration of Conformity

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

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

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

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

FAC-SIMILE

COROB S.p.A. corob.com

con Socio Unico
Società soggetta a direzione e
coordinamento da parte di Graco Inc.

Via Agricoltura, 103
41038 San Felice s/P (MO) - Italy
p +39 0535 663111
f +39 0535 663285

C.F./P.I./R.I. Modena 03754020968
Cap. Soc. € 12.150.000 i.v.
R.E.A. MO 343030

8.4 الضمان

لضمان سريان الضمان، يُرجى استكمال جميع أجزاء هذا النموذج الموجود داخل غلاف الآلة ثم إرساله كما هو موضح به.

انتبه

عند الحاجة للدعم والمساعدة، يُرجى التوجه فقط لعمالتنا المعتمدة والمؤهلة. لأعمال الصيانة أو الإحلال، تستخدم فقط قطع الغيار الأصلية.

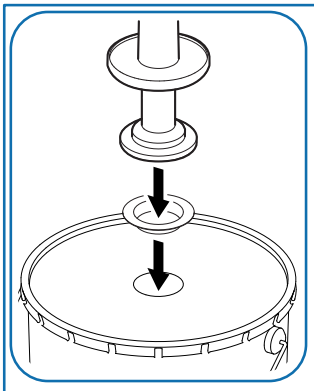
تعديل أو حذف وسائل الحماية وأجهزة السلامة الموجودة في الآلة تتسبب في فقدان الضمان مباشرةً بالإضافة إلى خطورتها وأنها عمل غير قانوني.

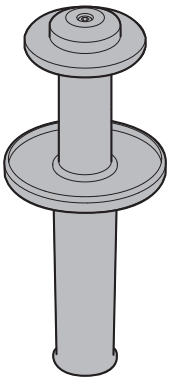
الشركة المصنّعة غير مسؤولة بأيّ شكل من الأشكال عن أية جروح أو إصابات أو أضرار قد تلحق بالأشخاص أو الأشياء جرّاء إساءة استعمال الجهاز أو العبث به وبأغطية الحماية وأدوات وأجهزة الأمان الخاصة به.

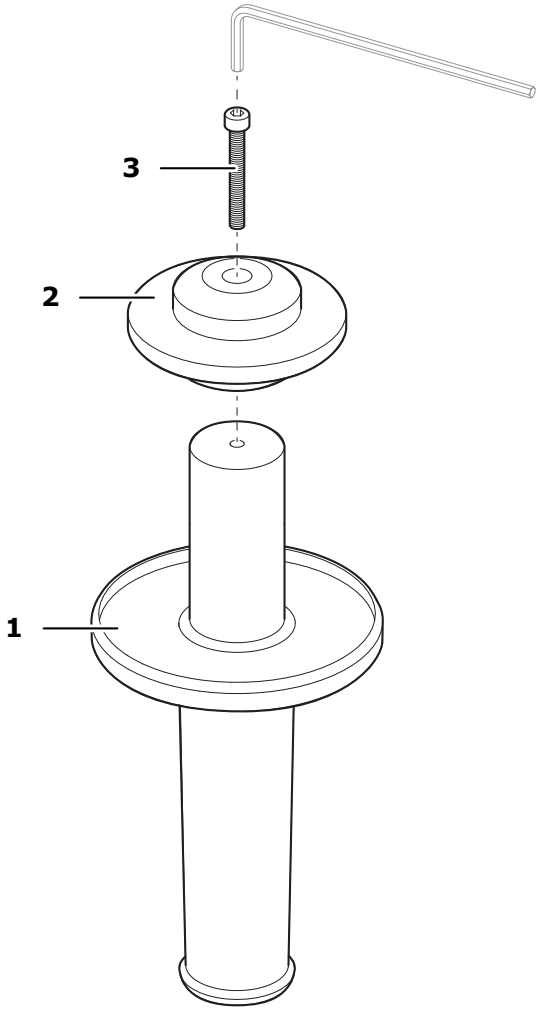
وفيما يلي نورد **أسباب انتهاء الضمان** الذي توفره الشركة المصنّعة:

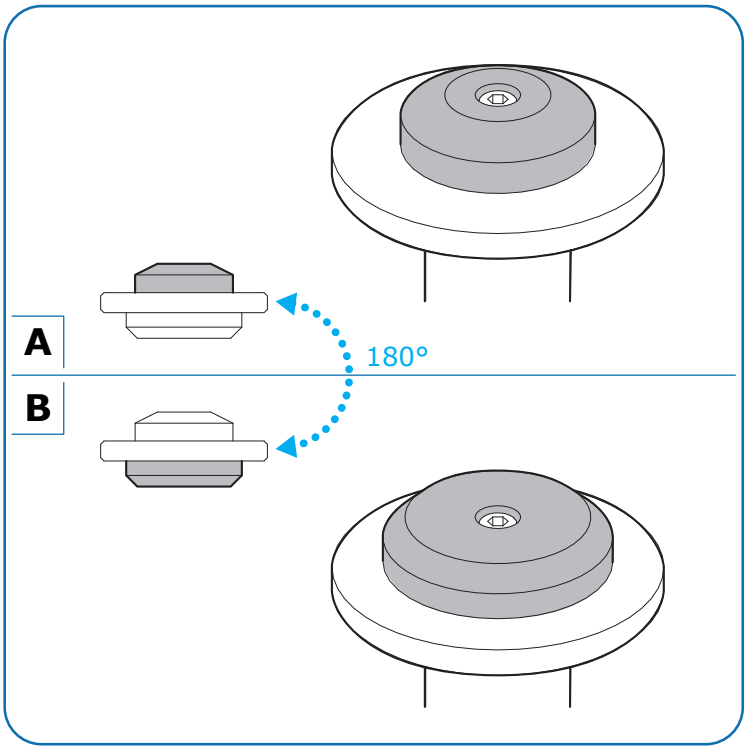
- الاستخدام الخاطئ للماكينة.
- عدم اتباع معايير الاستخدام والصيانة الموضحة في هذا الكتيب.
- إجراء، أو جعل أي أشخاص غير مصرح له ولا ينتمي إلى خدمة الدعم الفني المعتمدة من الشركة، أيه تعديلات و/أو إصلاحات على الآلة و/أو استعمال قطع غيار غير أصلية.

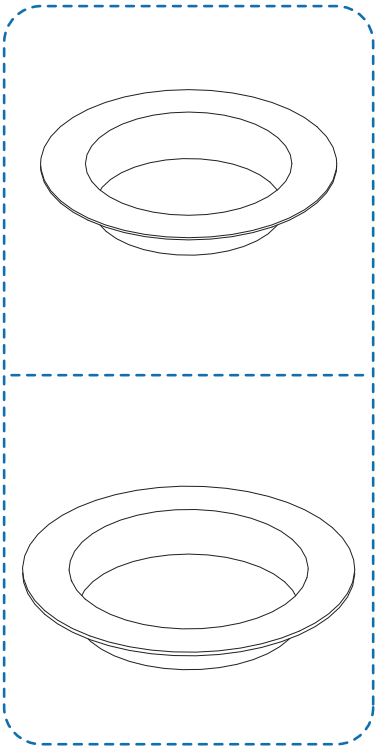
Manual plugger 9.1











SUPPORT ASSEMBLY INSTRUCTIONS 10

Installation must be carried out only by qualified personnel.

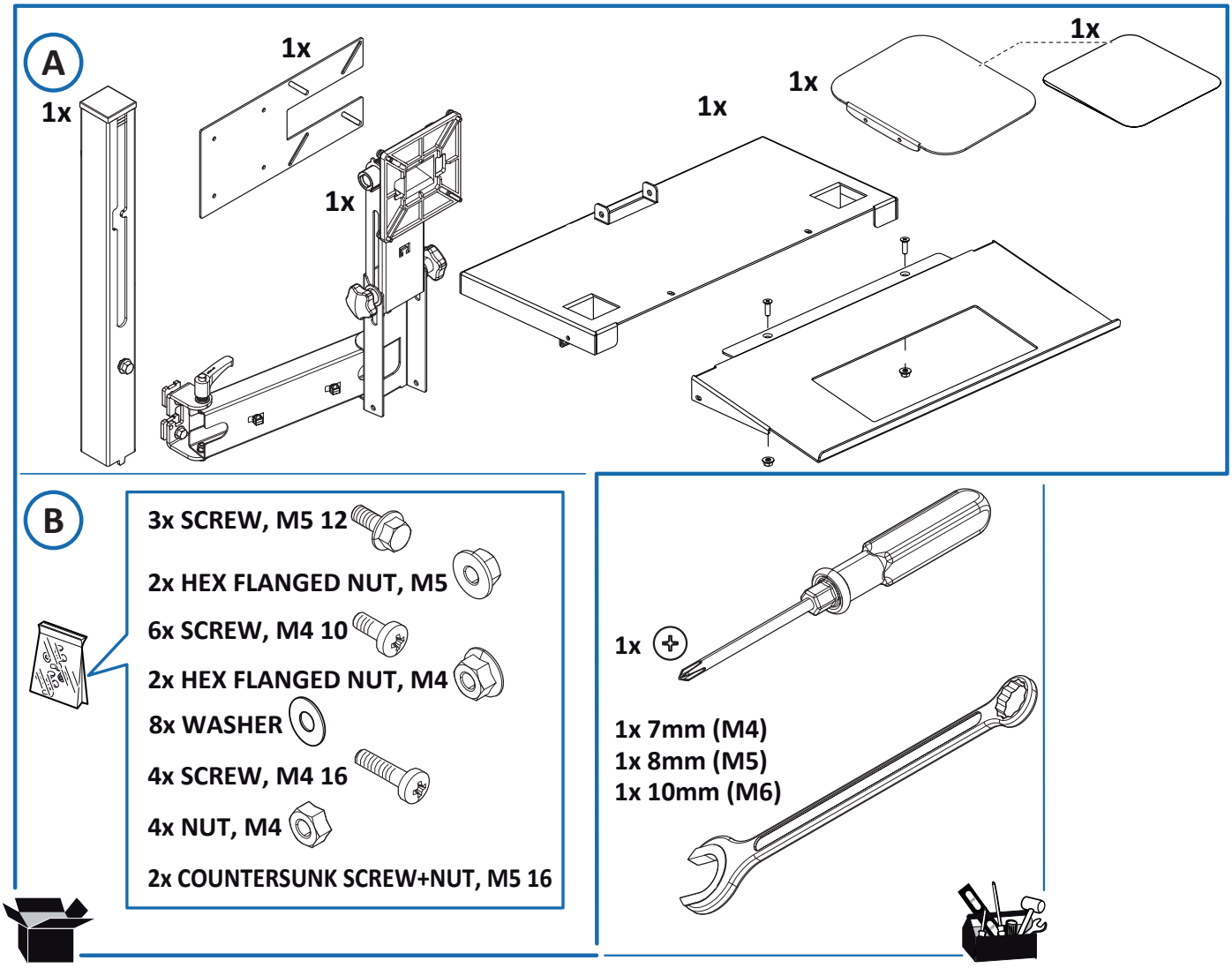
Personnel in charge of these operations must wear the following personal protective equipment:

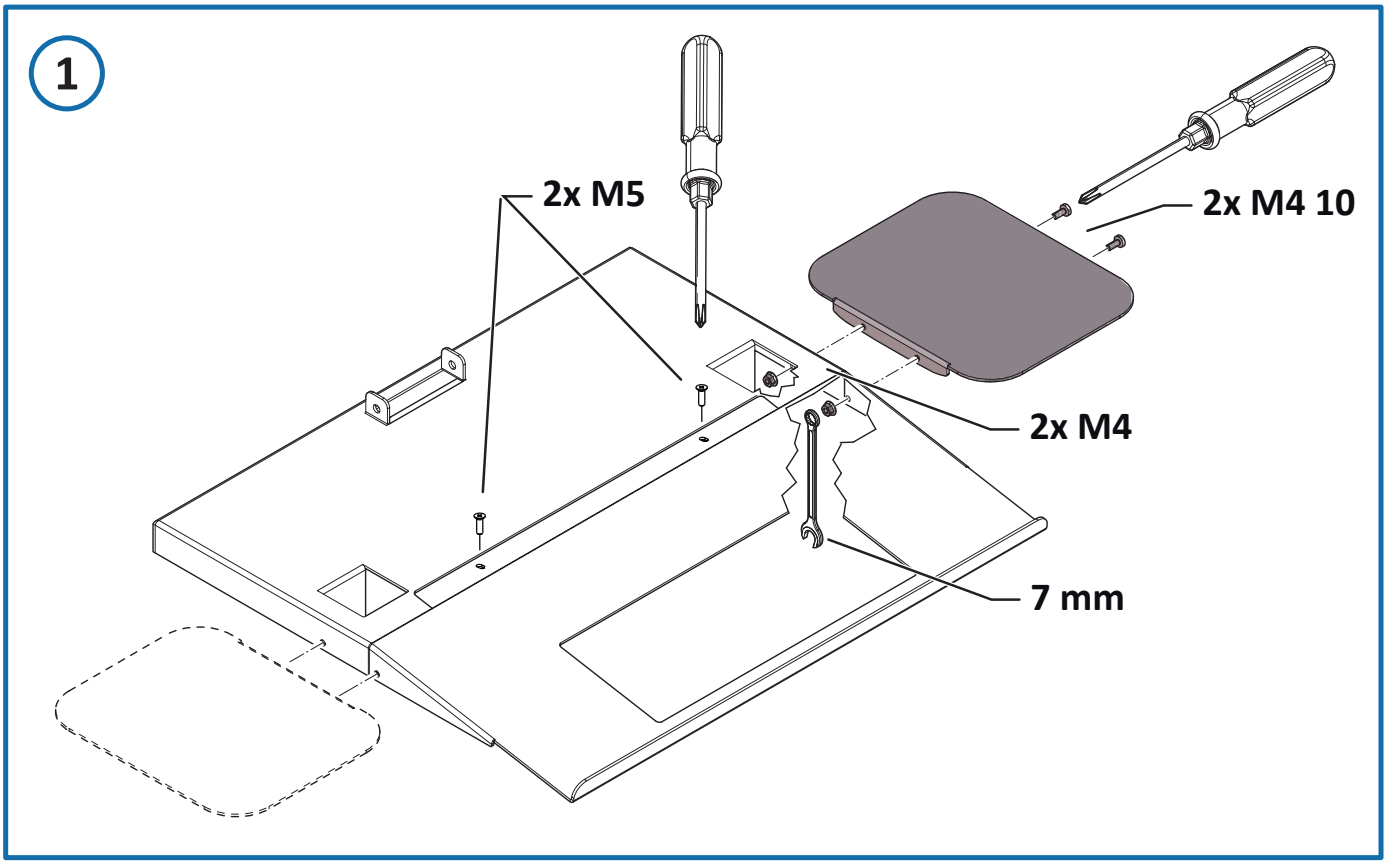
MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, WEAR)

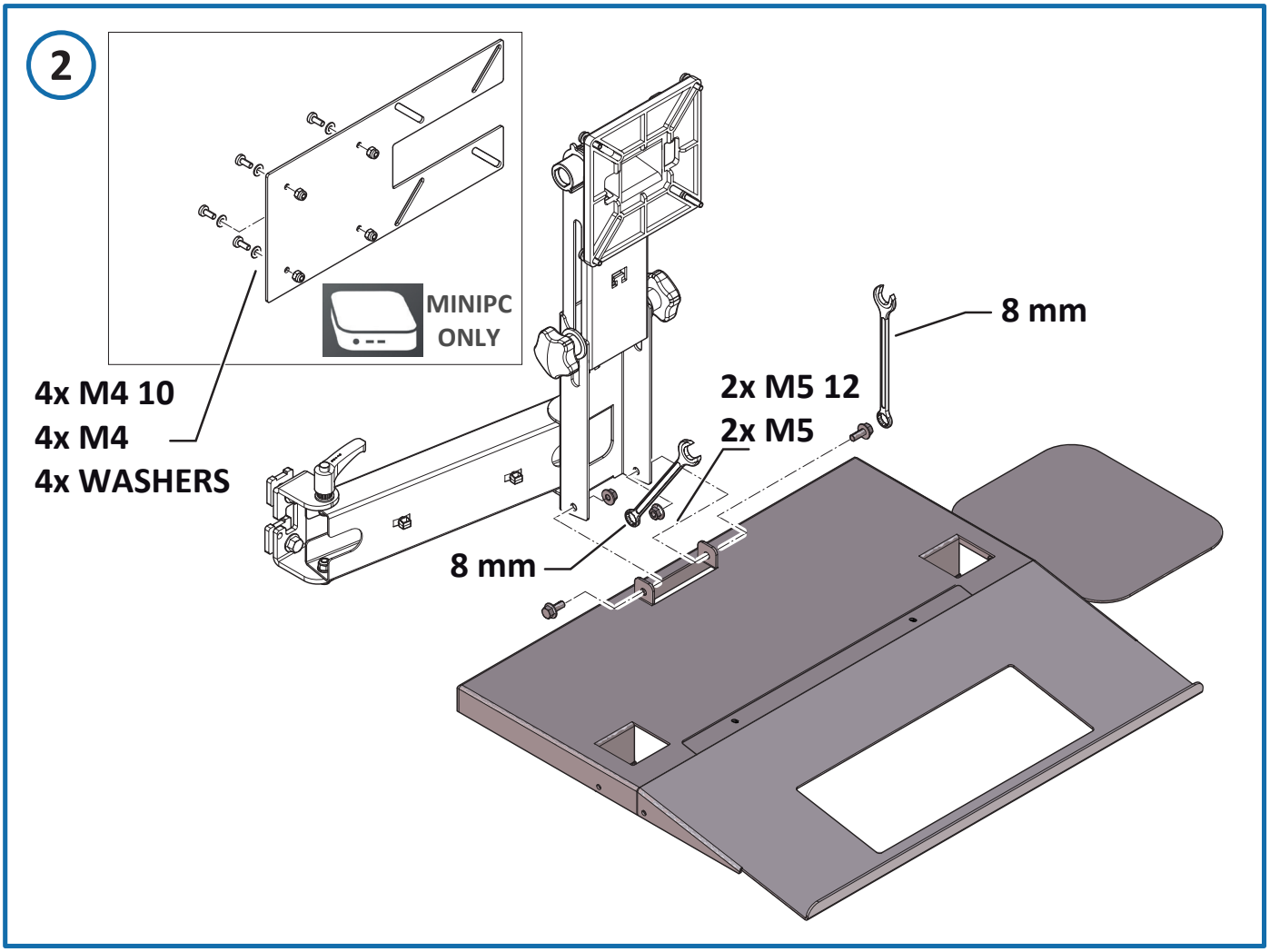
ATTENTION

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

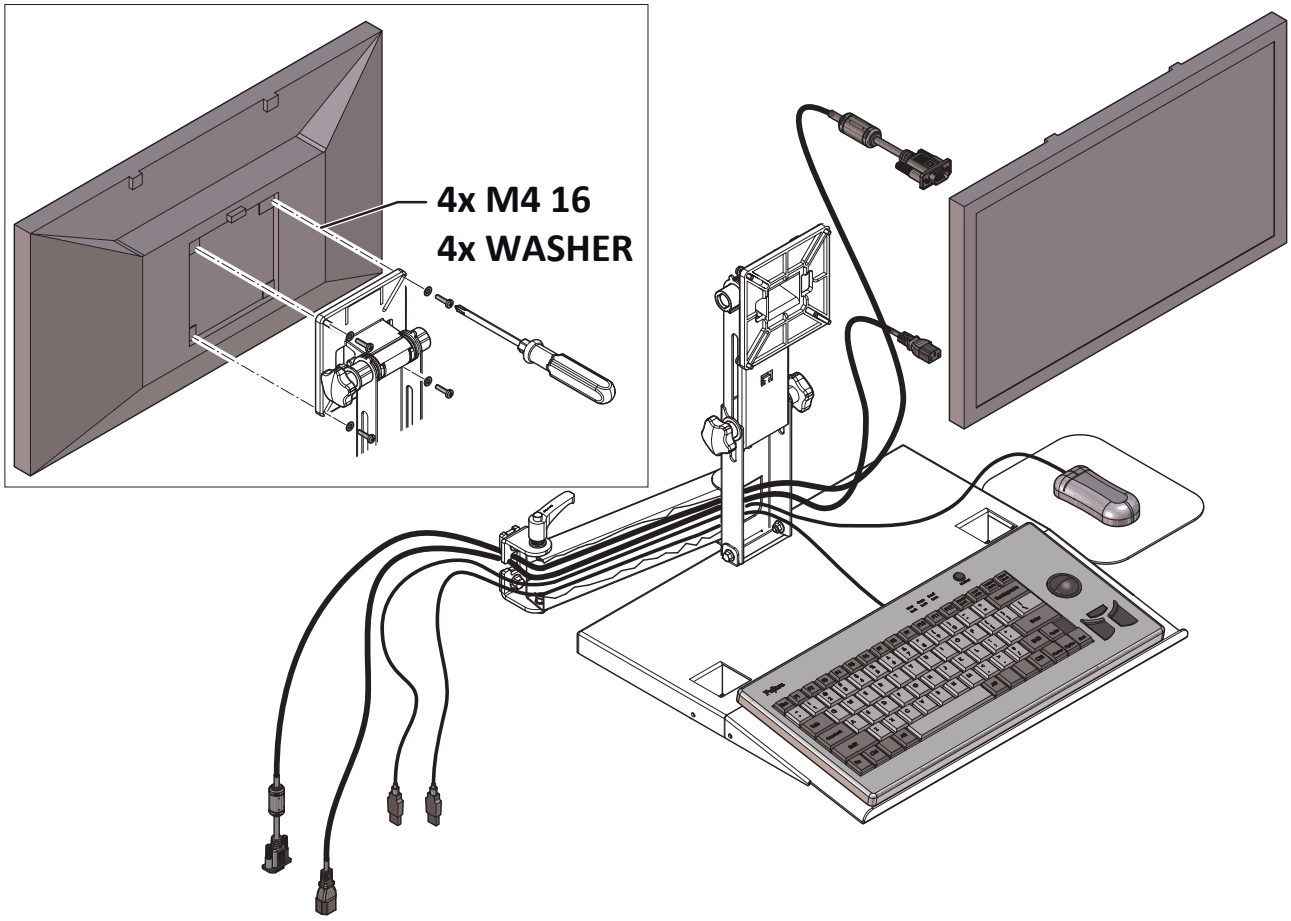
Monitor support assembly instructions 10.1



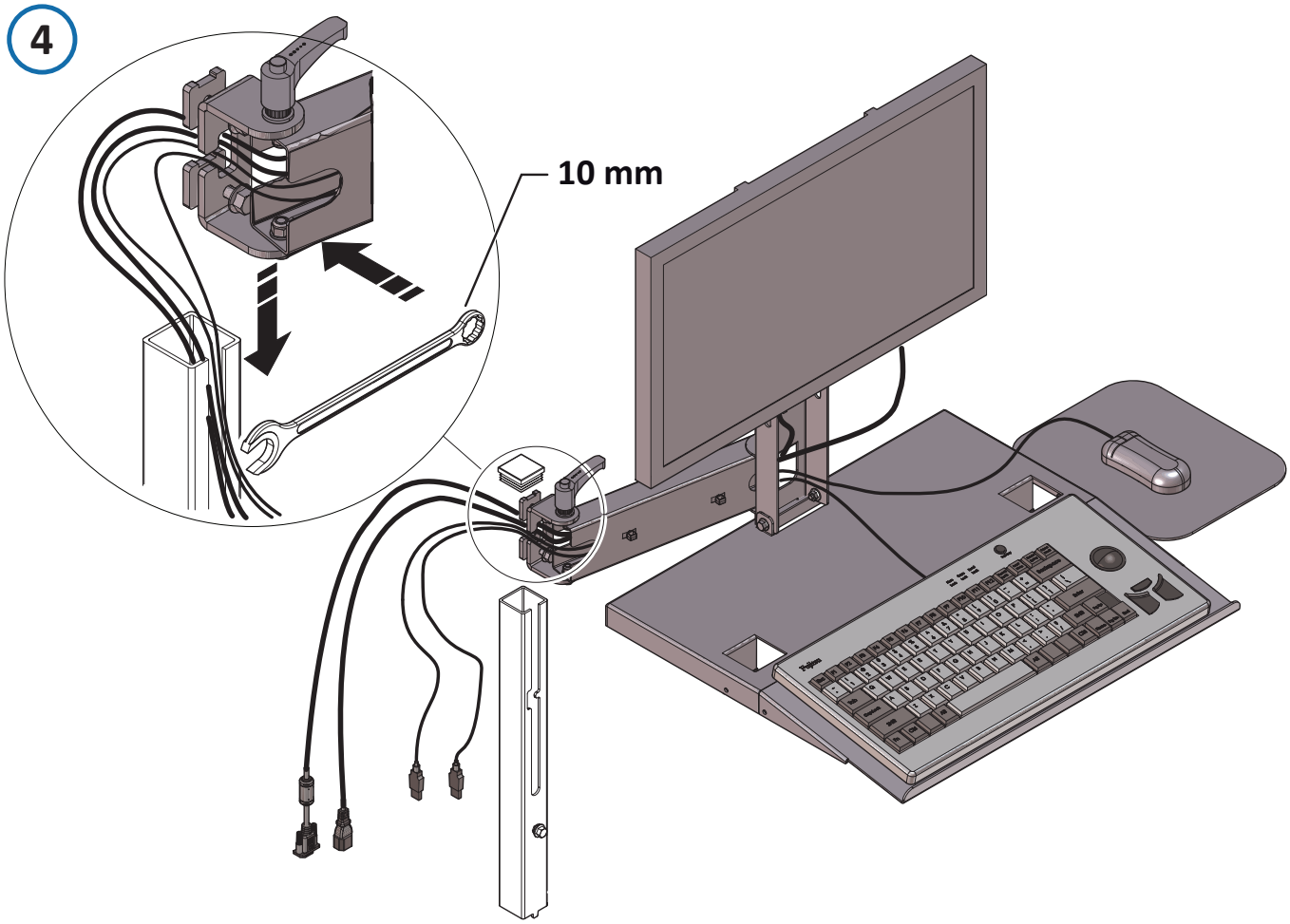

1
2x M5
2x M4 10
2x M4
7 mm


2
MINIPC
ONLY
4x M4 10
4x M4
4x WASHERS
8 mm
2x M5 12
2x M5
8 mm

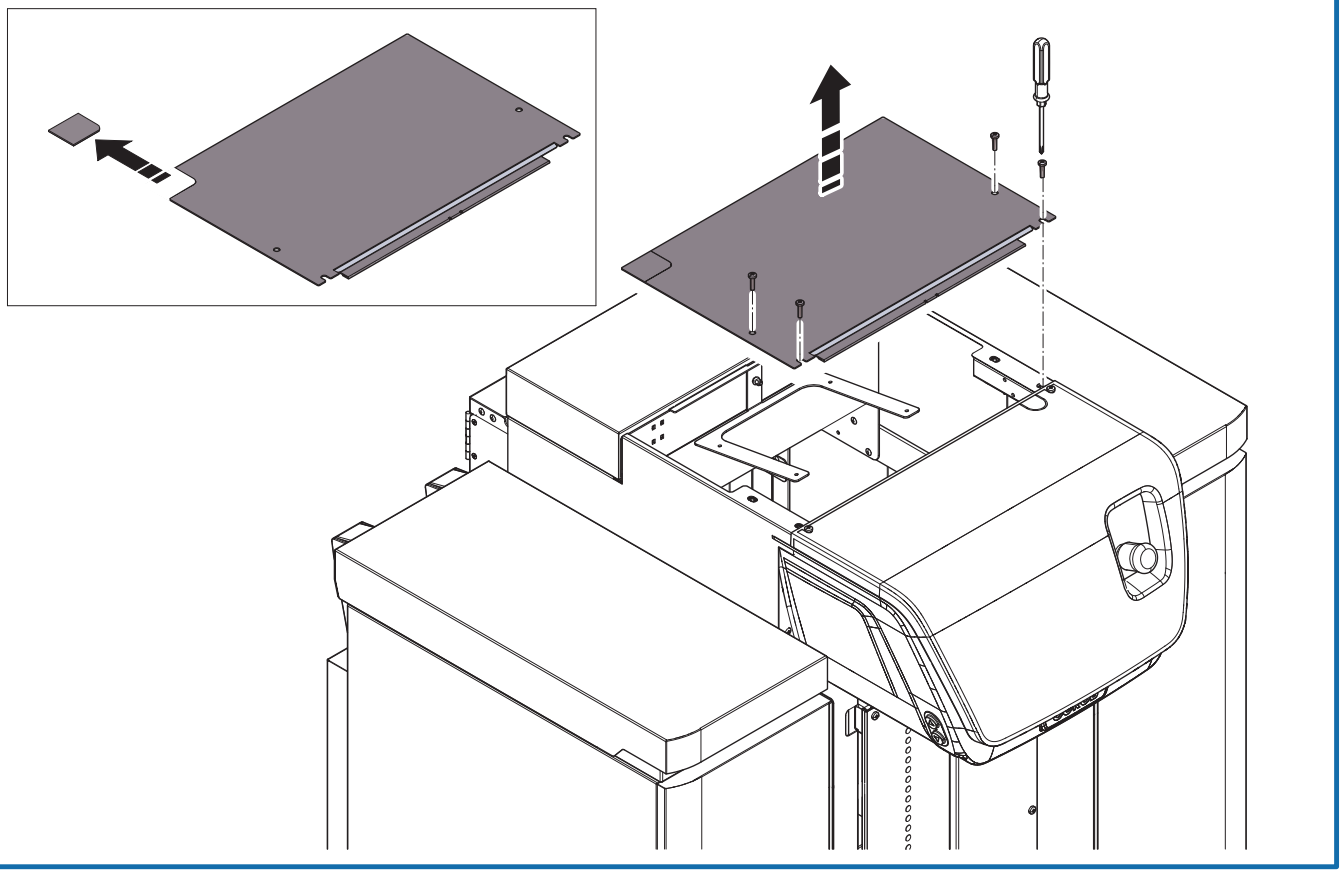
3



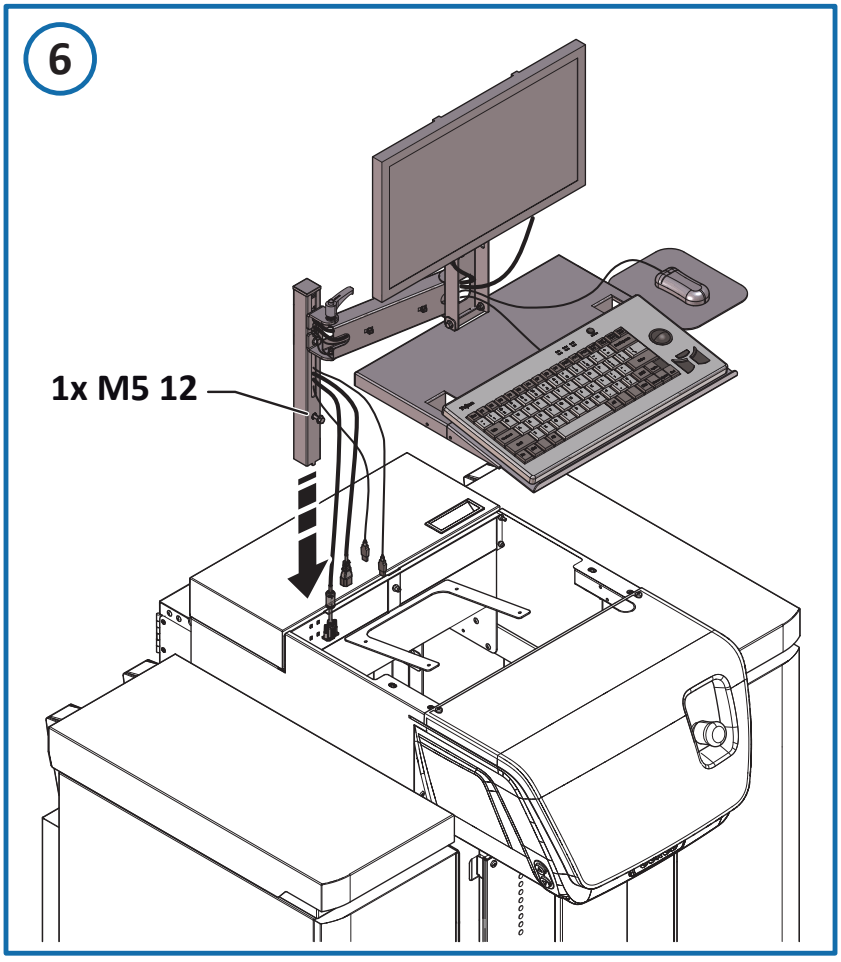
4

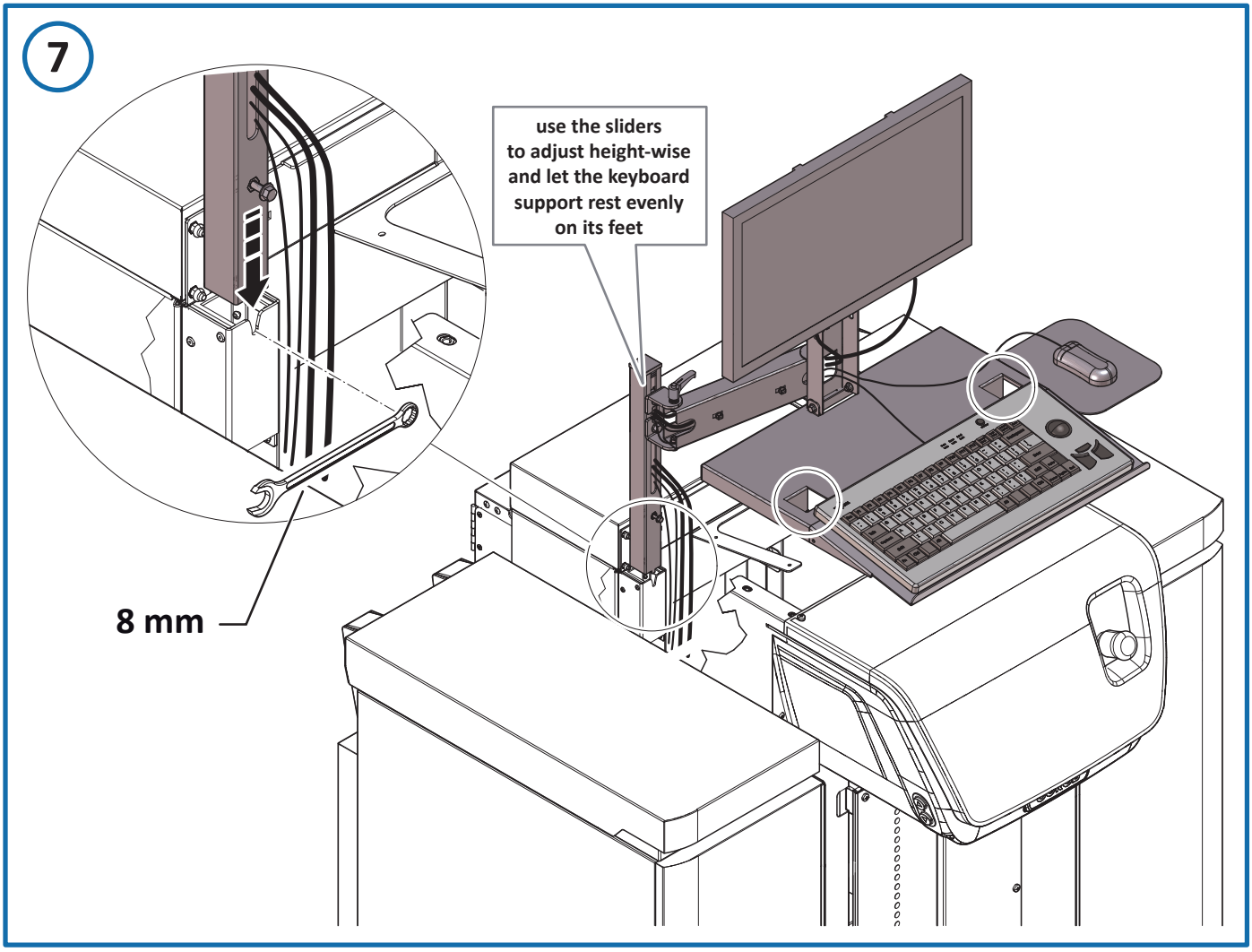


5

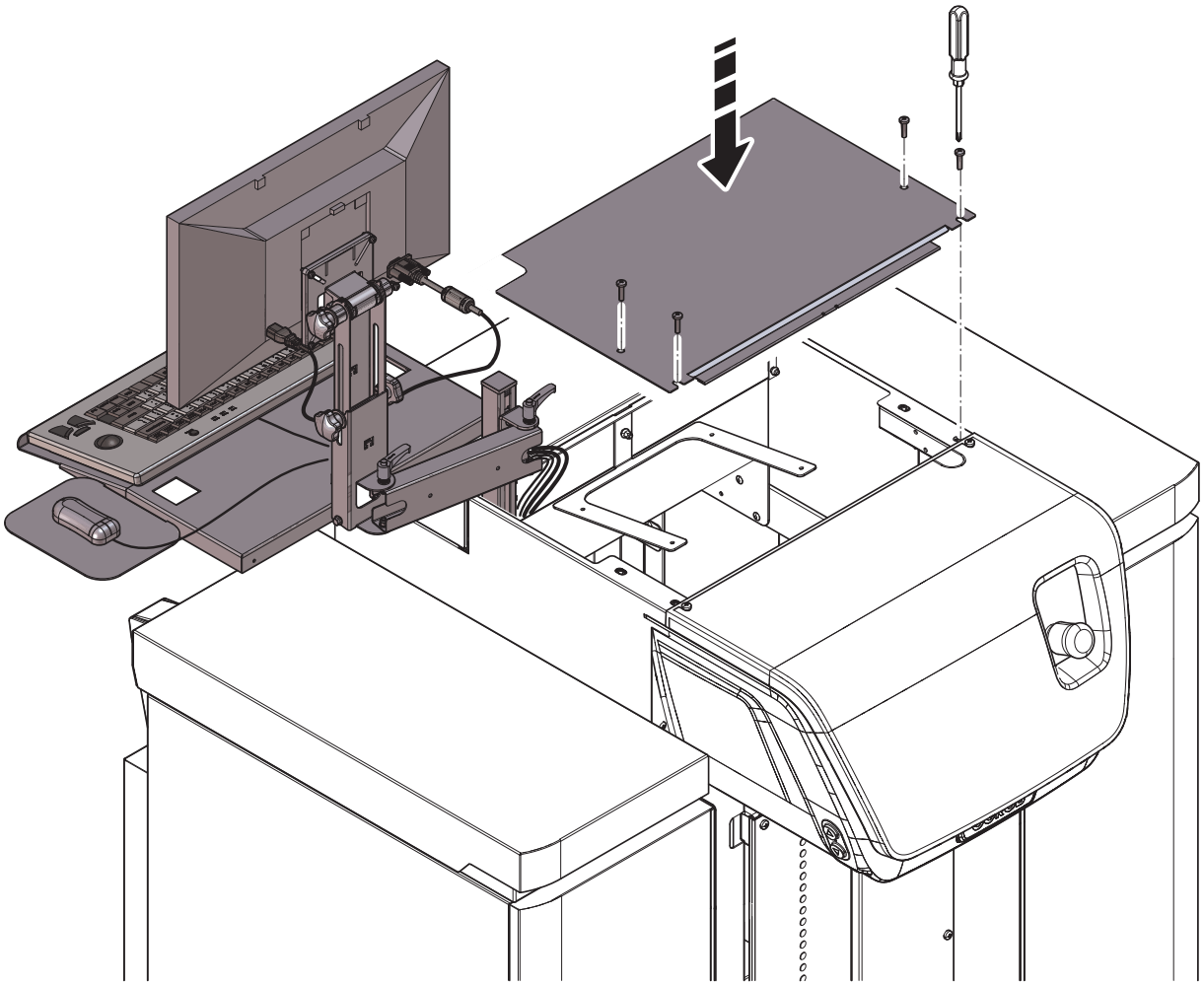


6

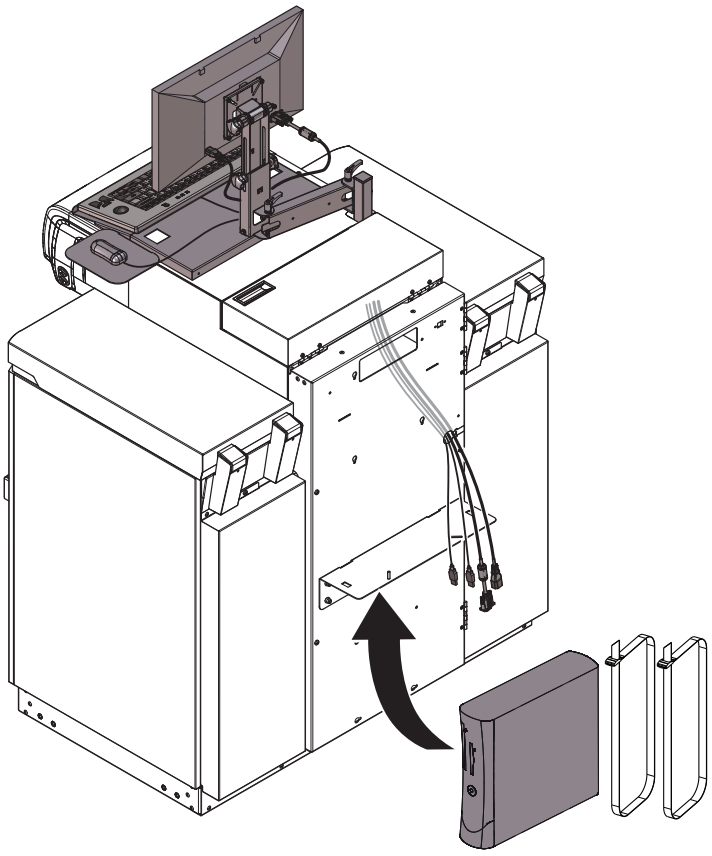



7
use the sliders
to adjust height-wise
and let the keyboard
support rest evenly
on its feet
8 mm

8

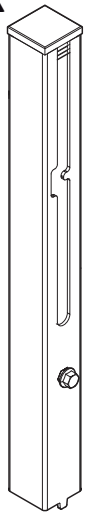


9

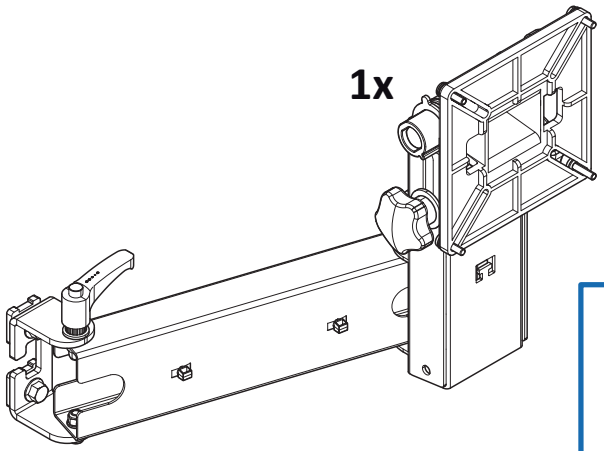


A

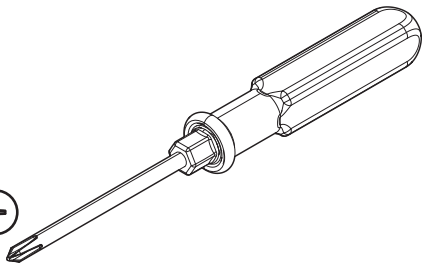
1x



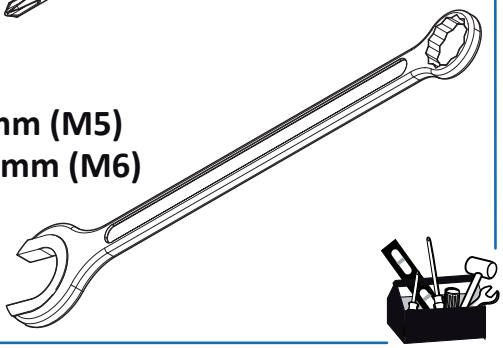
1x



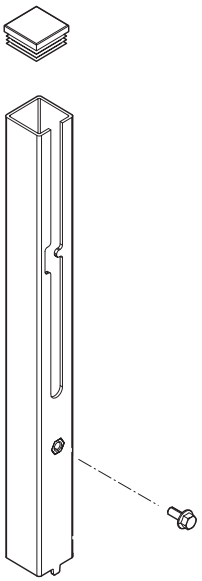
1x

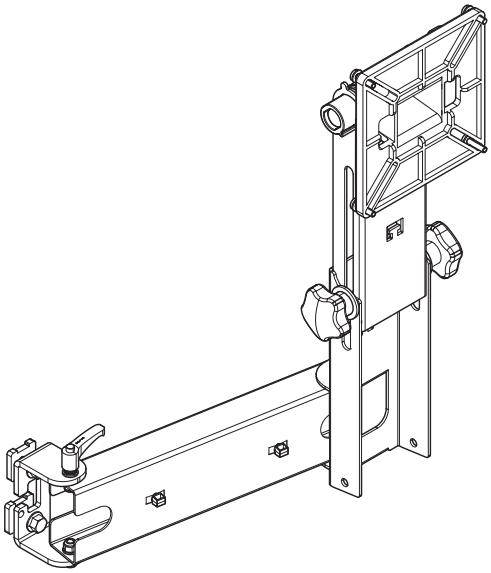


1x 8mm (M5)
1x 10mm (M6)

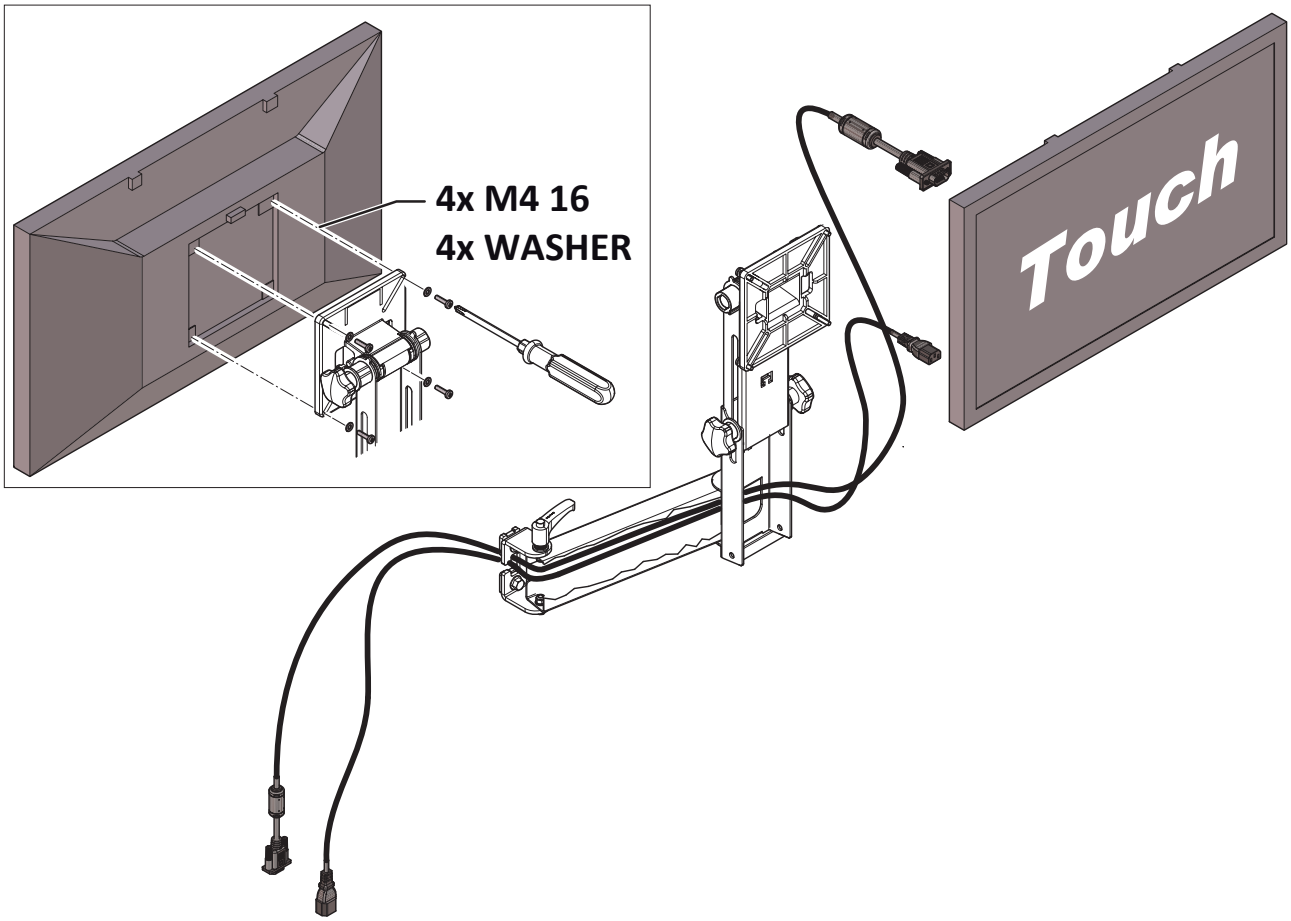


1

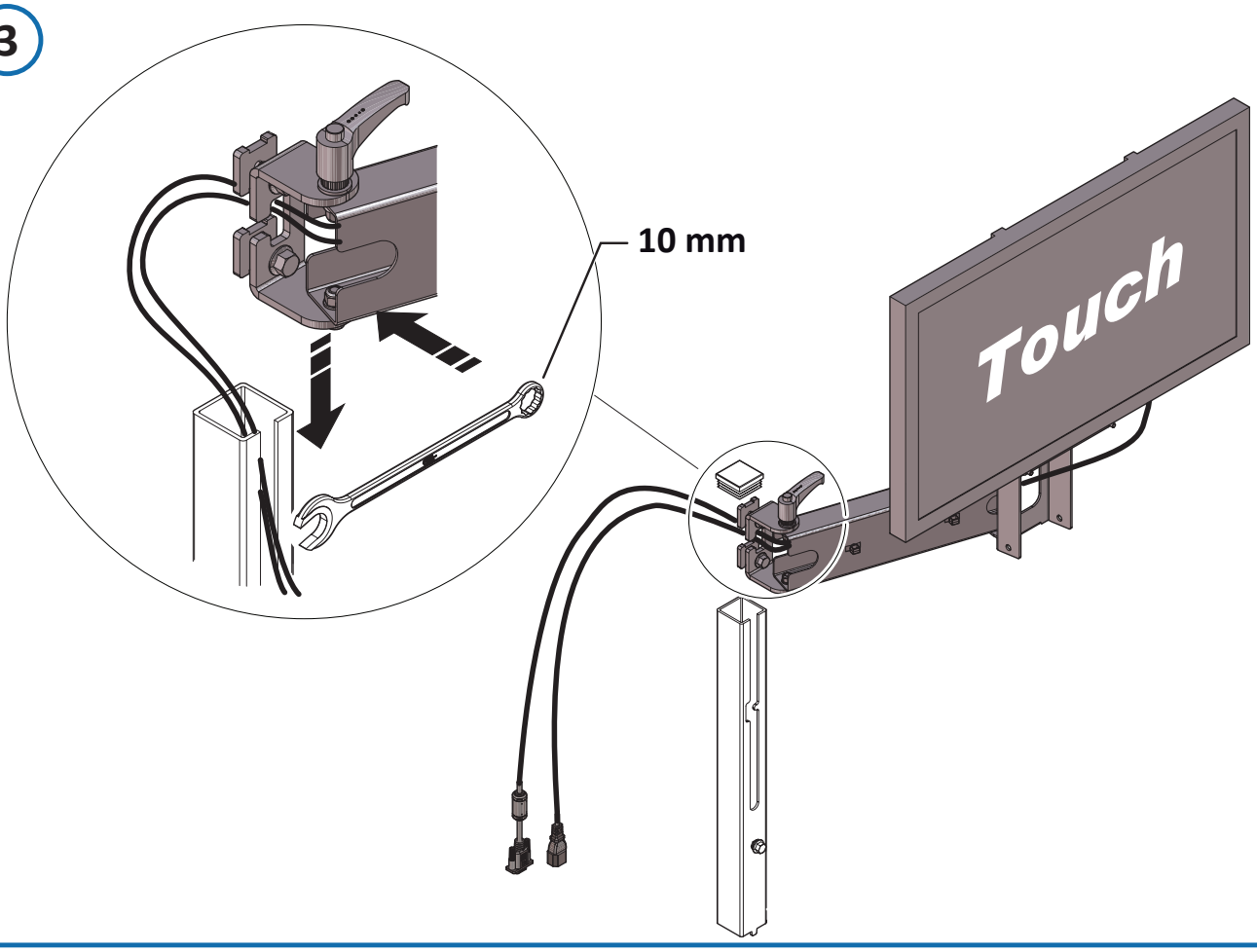




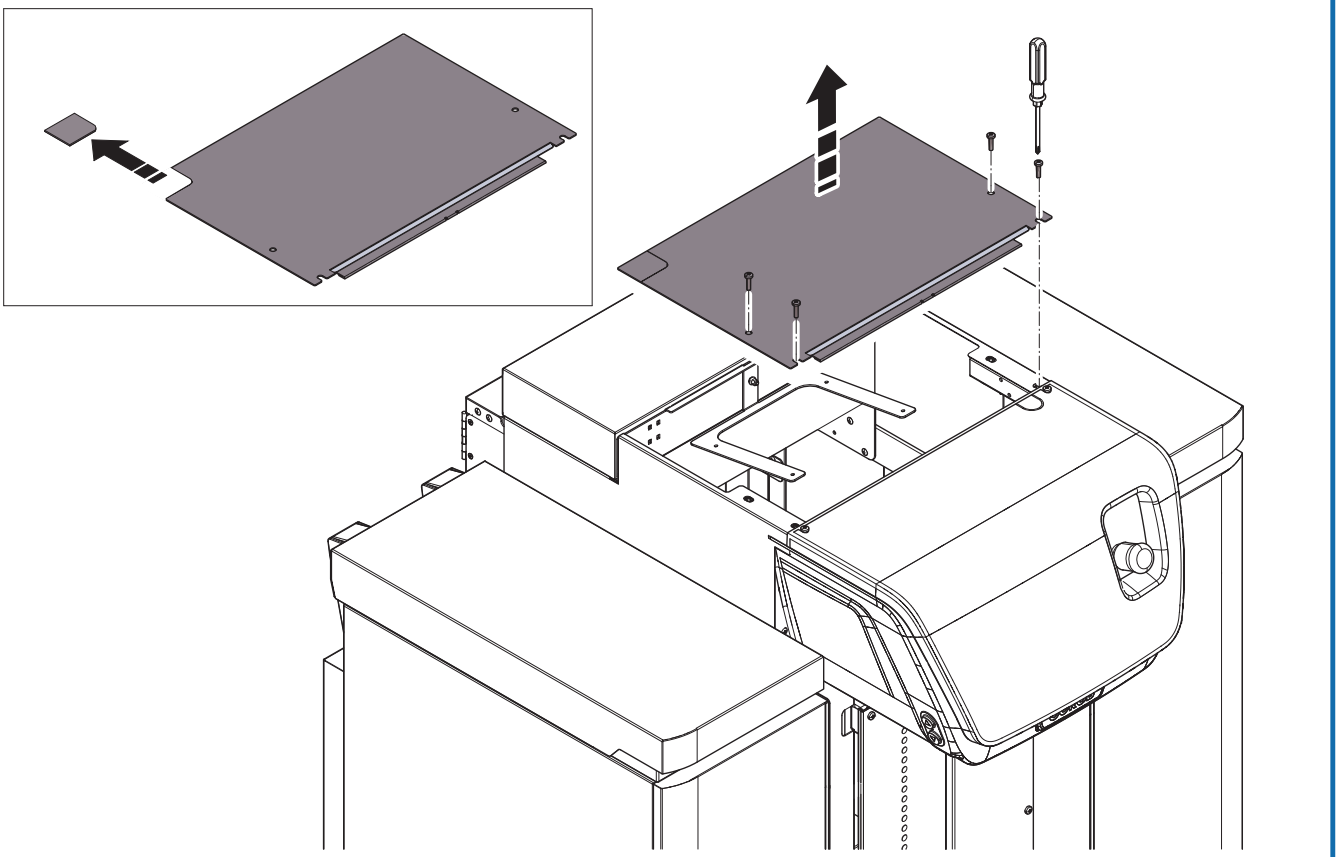
2



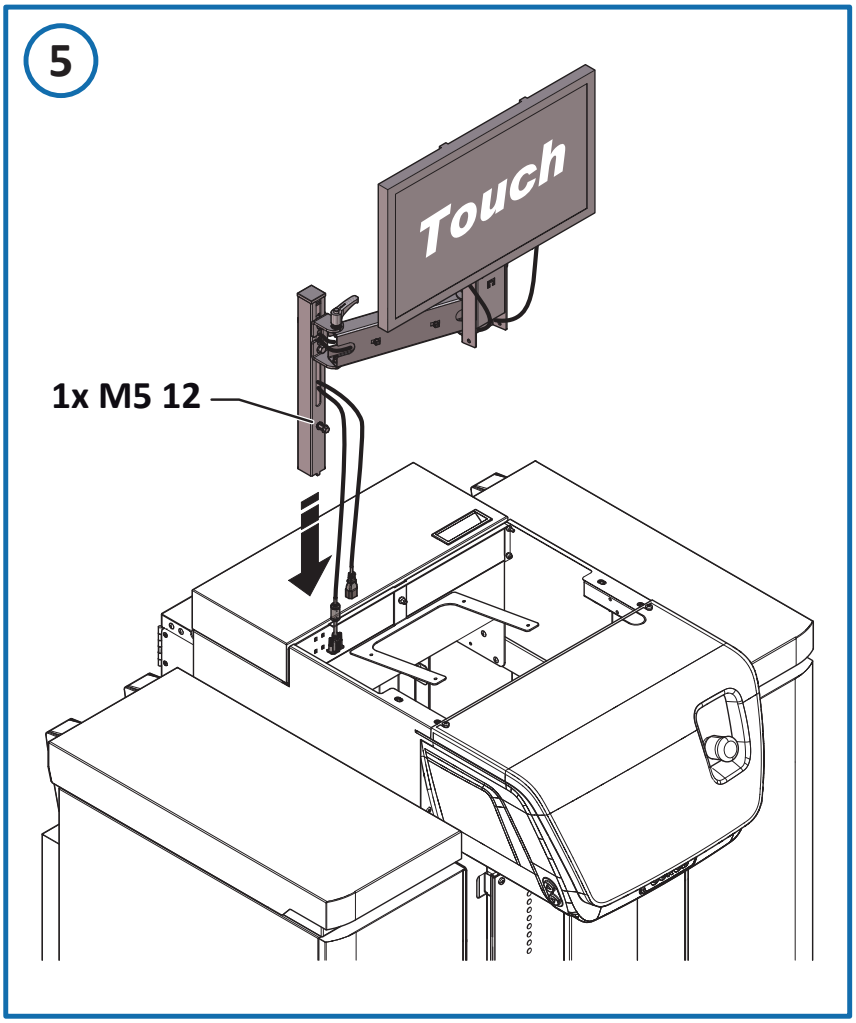
3



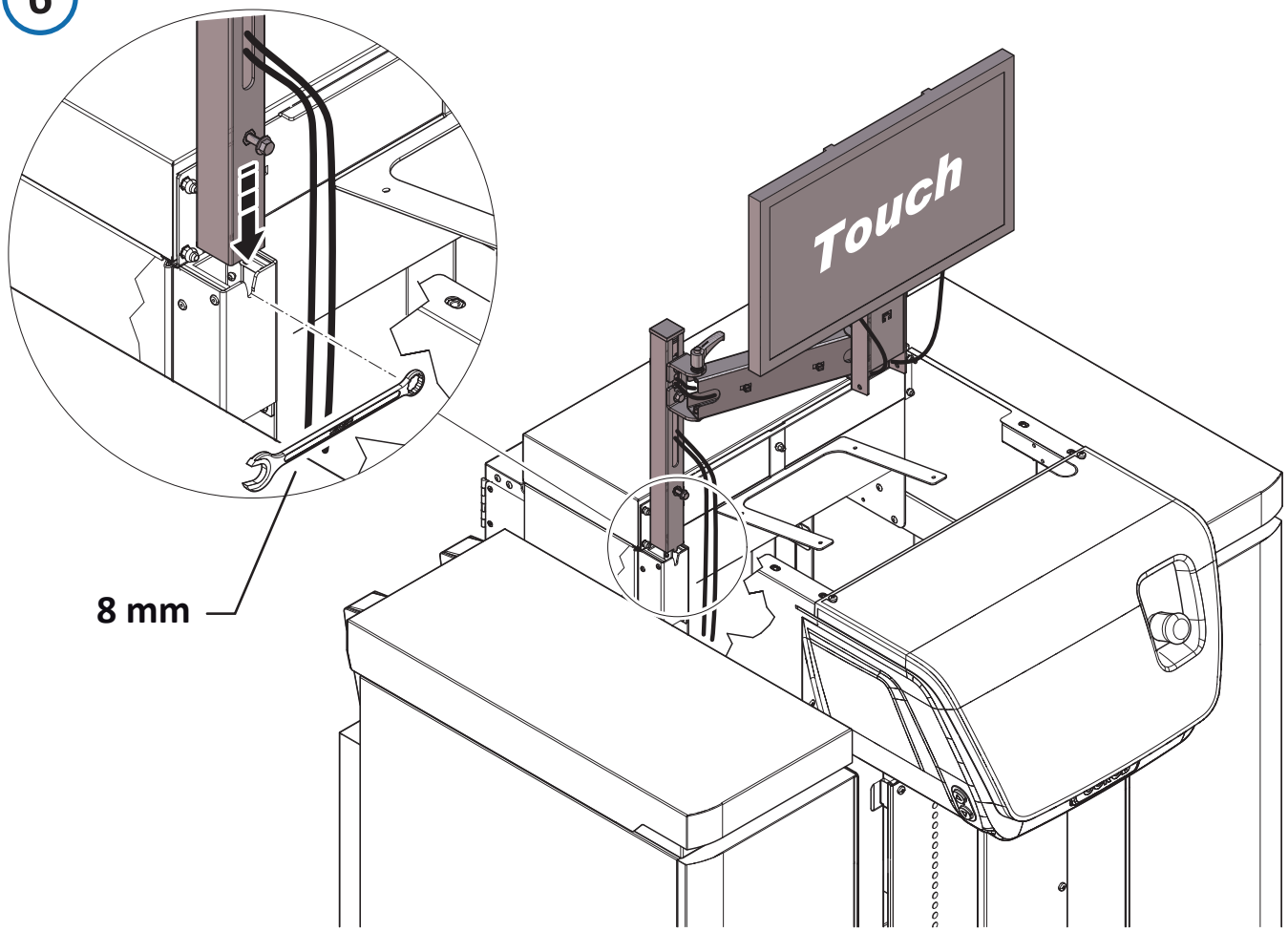
4



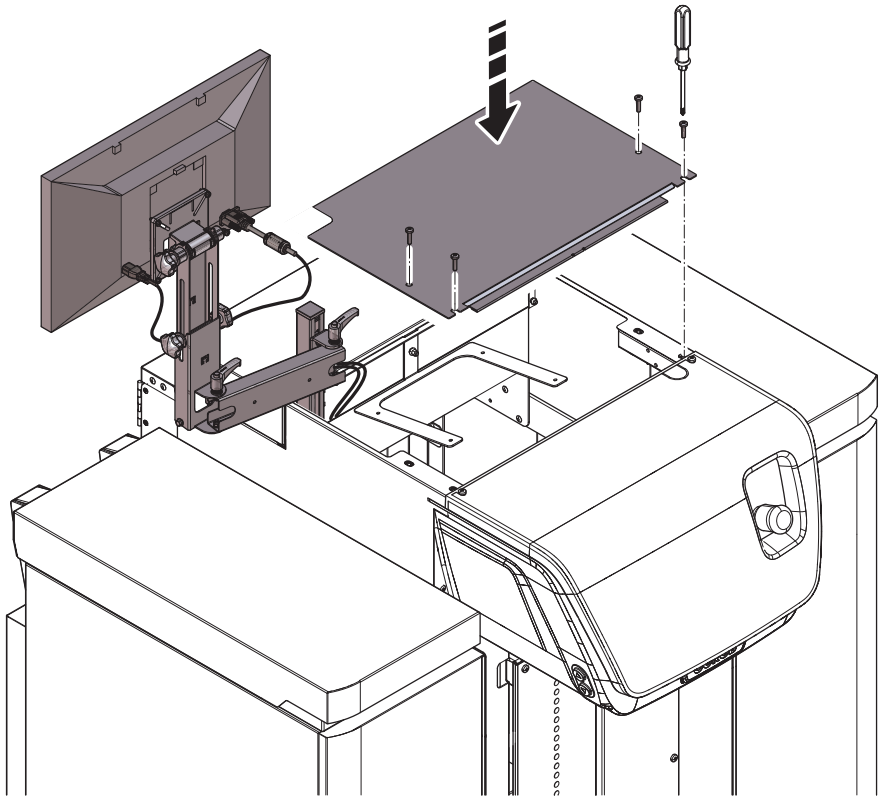
5

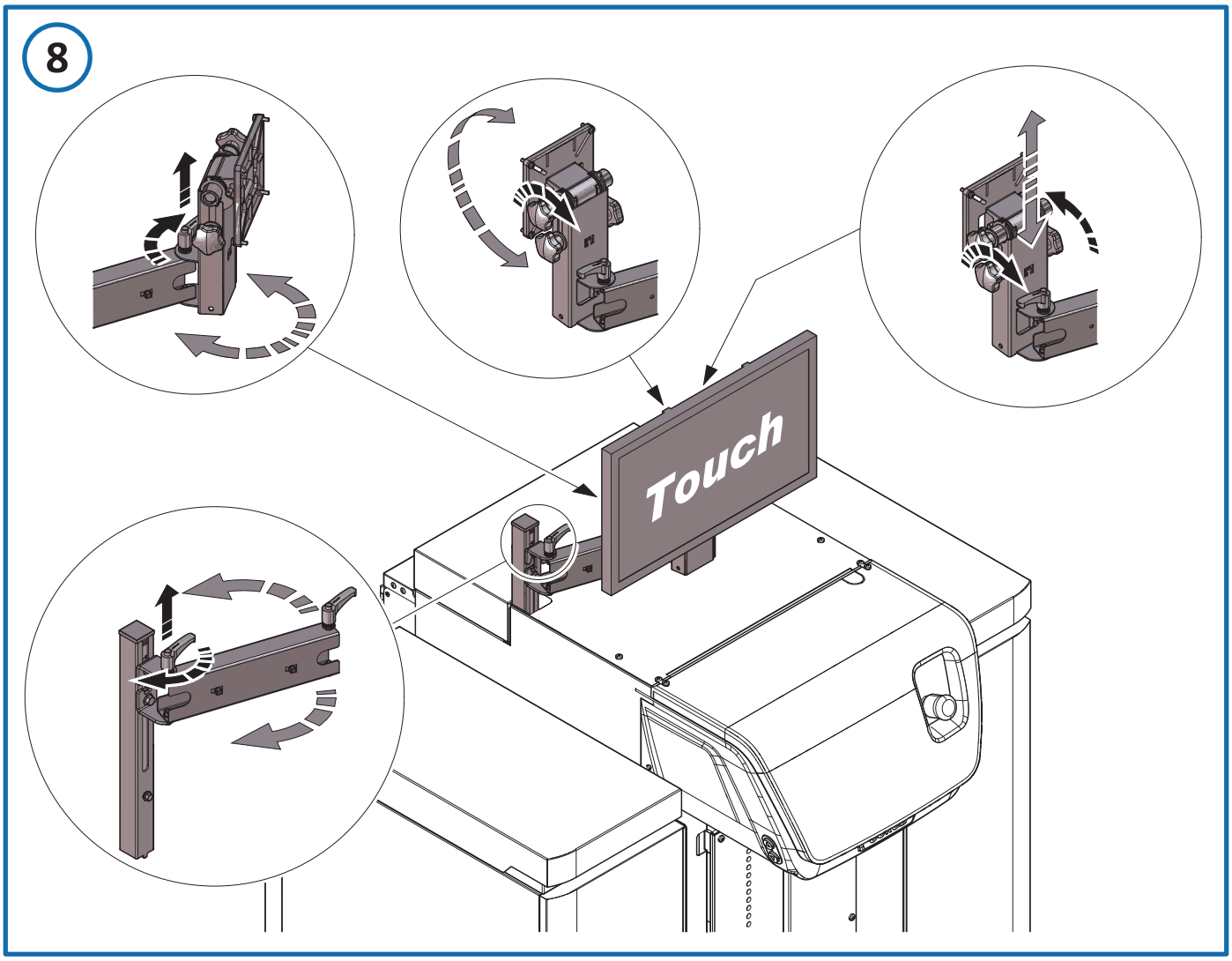


6



7




8
Touch

Rear PC support plate assembly instructions 10.3

Installation must be carried out only by qualified personnel.

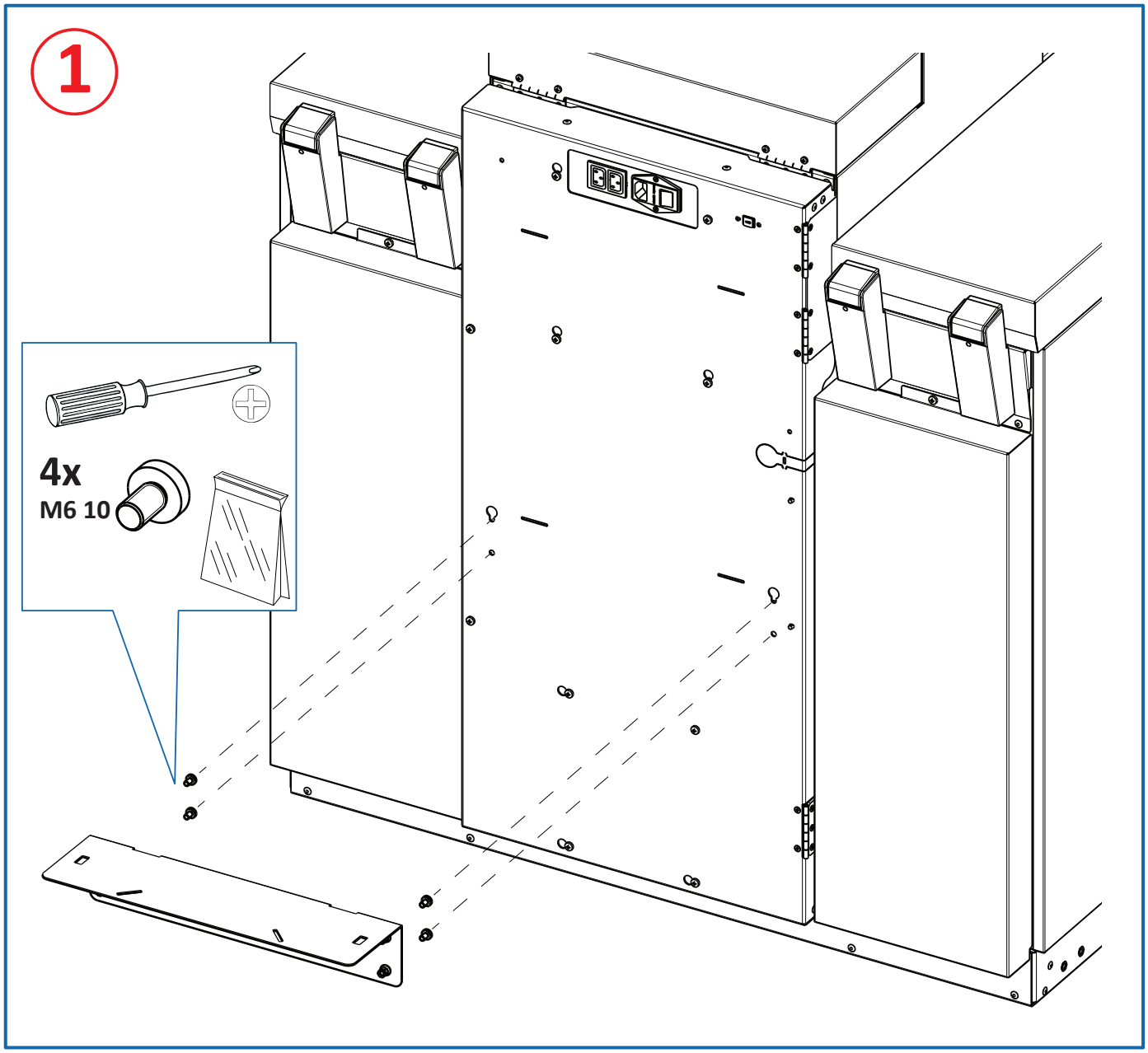
Personnel in charge of these operations must wear the following personal protective equipment:

MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, WEAR)

ATTENTION

Do not place any objects other than the PC on the support plate. Secure with the belts provided.

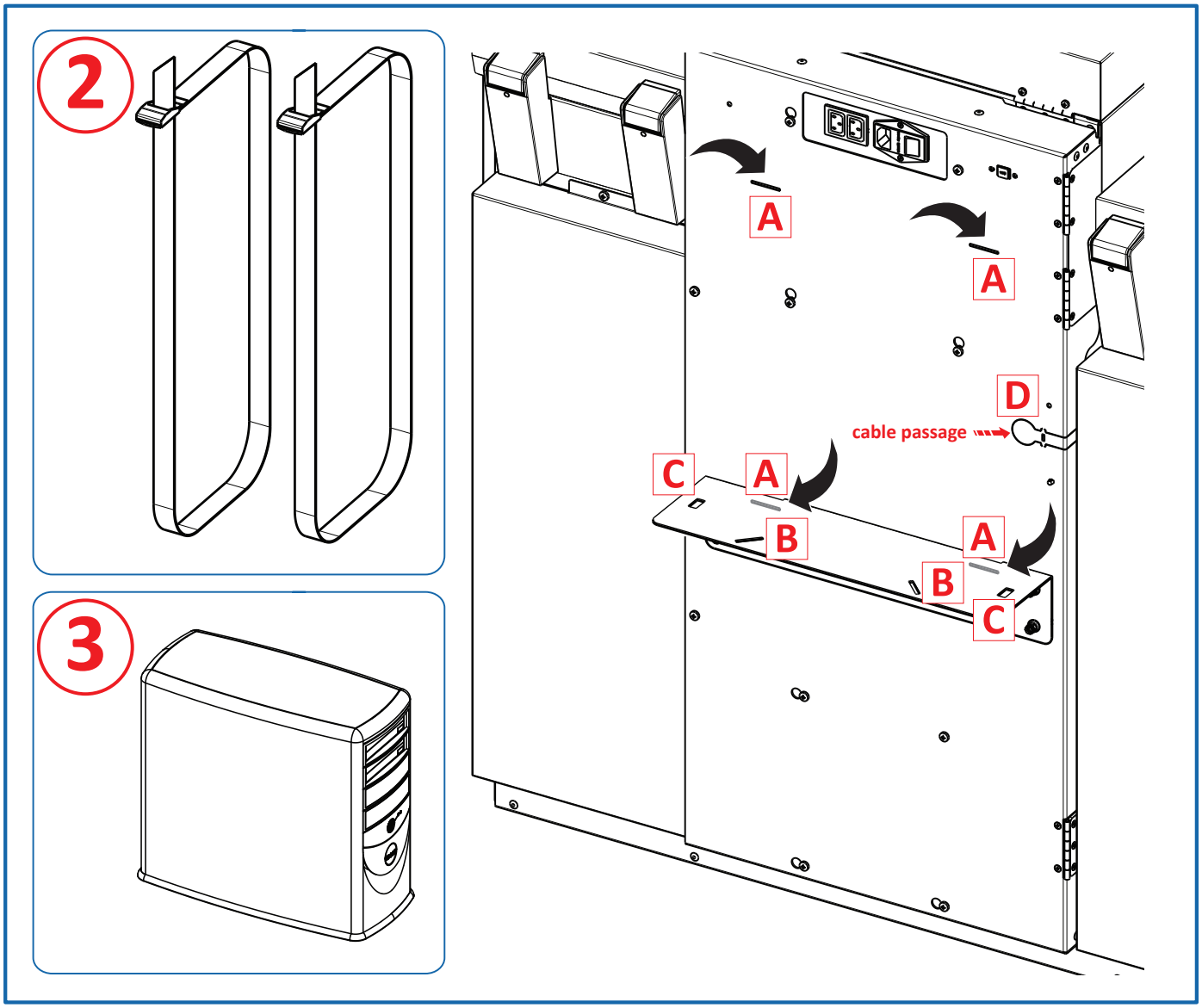
.Open the machine rear door and fasten the pc support plate using the 4 screws provided .1



.Insert the belts in the slots provided **A**, **B** or **C**, depending on the size of the PC to be placed .2

.Fasten and tighten the belts to secure the PC in place .3

.The cables can be arranged to pass through slot **D** .4



Mouse / label printer / barcode reader assembly instructions 10.4

Installation must be carried out only by qualified personnel.

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

MECHANICAL RISK PROTECTION GLOVES (TEAR, WEAR)

ATTENTION

Do not place any objects other than mouse, label printer or barcode reader on top of the support kit.

