

Instrukcja dla Operatora

Color Lab



INSTRUKCJA W JĘZYKU ORYGINALNYM

Kod:

Rok: 2019

Kor.: 05

Celowo pozostawiona pusta strona

Alfa Srl
Via Caduti di Ustica, 28 - Calderara di Reno
40012 BOLOGNA – Italy
Tel +39 051 0828494 Fax +39 051 0823283

© Copyright 2015 Tutti i diritti riservati
© Copyright 2015 All rights reserved

Powielanie, zmiany całkowite bądź częściowe oraz tłumaczenia niniejszej instrukcji, bez pisemnej zgody **Alfa Srl**, są surowo wzbronione.

WAŻNE:

Alfa Srl nie odpowiada za ewentualne błędy techniczne, błędy drukarskie lub pominięcia w niniejszej instrukcji.

WAŻNE:

Alfa nie odpowiada za błędy lub szkody spowodowane stosowaniem wyposażenia lub części wymiennych nie zatwierdzonych lub zapewnionych przez **Alfa Srl**.

Celowo pozostawiona pusta strona

Spis treści

0. WPROWADZENIE	7
0.1. STOSOWANIE INSTRUKCJI	7
0.1.1. ZNACZENIE INSTRUKCJI	7
0.1.2. PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI	7
0.1.3. KONSULTOWANIE INSTRUKCJI	7
0.1.4. ZASTOSOWANE SYMBOLE	8
0.1.5. SPOSOBY AKTUALIZACJI INSTRUKCJI W PRZYPADKU ZMIAN WPROWADZONYCH W MASZYNIE	8
0.2. ZASADY ZAMAWIANIA ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH I MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH	8
0.3. INFORMACJE DOT. BEZPIECZEŃSTWA	9
0.3.1. ŚRODKI OSTROŻNOŚCI PRZY OBSŁUDZE I ZASADY UŻYTKOWANIA	9
0.3.2. OGÓLNE OSTRZEŻENIA DOT. BEZPIECZEŃSTWA	9
0.3.3. UŻYTKOWNICY I POZIOMY DOSTĘPU	10
1. SPECYFIKACJE OGÓLNE	11
1.1. WSTĘP	11
1.2. PRZEWDZIANE UŻYTKOWANIE I ZAKAZY	11
1.3. OPIS MASZINY	12
1.3.1. KOMPONENTY ZEWNĘTRZNE	12
1.3.1.1. GRUPY BARWNIKÓW	12
1.3.1.2. PANEL ELEKTRYCZNY	12
1.3.1.3. RAMIĘ WSPORNIKOWE POJEMNIKA	13
1.3.1.4. SZAFKA WSPORNIKOWA (OPCJA)	13
1.3.2. KOMPONENTY WEWNĘTRZNE - PRZEGLĄD	13
1.3.2.1. WYSUWANY WÓZEK ZBIORNIKÓW PODKŁADÓW LUB PÓŁPRODUKTÓW	13
1.3.2.2. ZBIORNIKI PODKŁADÓW LUB PÓŁPRODUKTÓW	13
1.3.2.3. AUTOCAP	14
1.4. STANY MASZINY I CYKL PRACY	14
1.4.1. WŁĄCZENIE – RESET	14
1.4.2. INTERFEJS OPERACYJNY I INTERFEJS KONSERWATORA	14
1.4.3. ALARMY	15
1.4.4. STAND-BY (Czuwanie)	15
1.4.5. MIESZANIE I RECYRKULACJA PRODUKTÓW	15
1.4.6. CYKL OBRÓBKI	16
1.4.7. BŁĘDY	16
1.5. SPECYFIKACJE TECHNICZNE	16
1.5.1. SPECYFIKACJE ELEKTRYCZNE	16
1.5.2. KLASYFIKACJA URZĄDZENIA I NORMY ODNIESIENIA	16
1.5.3. WARUNKI UŻYTKOWANIA	16
1.5.4. WYMIARY I WAGA	17
1.5.5. WYDAJNOŚCI PRODUKCYJNE I SPECYFIKACJE TECHNICZNE	17
1.5.6. PRZECHOWYWANIE PRODUKTÓW ZUŻYWAJĄCYCH SIĘ	17
1.6. RYZYKO RESZTKOWE I STREFY NIEBEZPIECZNE	18
1.6.1. KONTAKT Z BARWNIKAMI LUB PODKŁADAMI	18
1.6.2. OGÓLNE ZASADY PIERWSZEJ POMOCY	18
1.7. CERTYFIKATY	19
1.7.1. PRZETWARZANIE PO WYCOFANIU Z EKSPLOATACJI - DYREKTYWA RAEE/WEEE	19
1.7.2. FCC	19
1.7.3. DEKLARACJA ROHS CHINA	19
1.7.4. DEKLARACJA CE	20
2. ROZPAKOWANIE	21
2.1. ZALECENIA OGÓLNE	21
2.1.1. WYMIARY OPAKOWANIA	21
2.2. ROZPAKOWANIE	21
2.2.1. COLOR LAB WYPOSAŻONY W SZAFKĘ Z PODKŁADAMI	22
2.2.2. COLOR LAB WERSJA STOŁOWA	22

2.3.	OTWARCIE I KONTROLA ZAWARTOŚCI	23
2.4.	PRZENOSZENIE MASZYNY	23
3.	INSTALACJA	24
3.1.	WYBÓR POMIESZCZENIA.....	24
3.2.	TABLICZKA ZNAMIONOWA I PODŁĄCZENIE DO SIECI ELEKTRYCZNEJ	24
3.3.	USUNIĘCIE BLOKAD MECHANICZNYCH.....	25
3.3.1.	ODBLOKOWANIE KANISTRÓW Z BARWNIKAMI.....	25
3.3.2.	ODBLOKOWANIE ZBIORNIKÓW Z PODKŁADAMI.....	25
3.3.3.	PRZYŁĄCZENIE OBIEGÓW PODKŁADÓW	25
3.3.4.	INSTALACJA PC KONTROLNEGO.....	26
3.3.5.	OPROGRAMOWANIE KONTROLNE	27
3.3.6.	INSTALACJA MODEMU ROUTER LTE (OPCJA).....	27
3.4.	WŁĄCZENIE I INICJALIZACJA.....	29
3.5.	WYŁĄCZANIE	29
3.6.	URUCHOMIENIE - PRZYGOTOWANIE	30
3.6.1.	NAPEŁNIANIE KANISTRÓW Z BARWNIKAMI	30
3.6.2.	ZAŁADUNEK PÓŁPRODUKTÓW	31
3.6.3.	NAWILŻACZ.....	31
3.6.4.	OTWARCIE OBIEGÓW PÓŁPRODUKTÓW	32
3.6.5.	WŁĄCZENIE I KONTROLA.....	32
3.6.6.	POCZĄTKOWE NAPEŁNIENIE I RECYRKULACJA OBIEGÓW	32
3.6.7.	WYBÓR USTAWIEŃ OBIEGÓW	33
3.6.8.	OBSŁUGA WAGI.....	33
4.	SPOSÓB PRODUKCJI KOLORU.....	34
4.1.	STANY MASZYNY	34
4.2.	PRODUKCJA KOLORU	34
4.2.1.	WYBÓR FORMUŁY I WYDAWANIE.....	34
4.2.2.	TWORZENIE NOWEJ FORMUŁY I ZMIANA ISTNIEJĄCEJ	35
4.3.	MIESZANIE PRÓBKI KOLORU	35
4.4.	FUNKCJE ZAAWANSOWANE DOT. SERWISU	36
4.5.	DOSTĘP DO ZAAWANSOWANYCH FUNKCJI KONFIGURACYJNYCH	36
5.	KONSERWACJA ZWYCZAJNA I REGULACJE	37
5.1.	WSTĘP	37
5.2.	UZUPEŁNIANIE ZBIORNIKÓW BARWNIKAMI I PODKŁADAMI	37
5.3.	ZAPIS INTERWENCJI.....	38
5.4.	MINIMALNY POZIOM I POZIOM REZERWY	38
5.5.	REGULACJA MINIMALNEGO POZIOMU.....	39
5.5.1.	REGULACJA REZERWY BARWNIKÓW	39
5.5.2.	REGULACJA REZERWY PODKŁADÓW	39
5.6.	UTYLIZACJA PRODUKTÓW	40
6.	SMAROWANIE I CZYSZCZENIE	41
6.1.	KONSERWACJA ZAPLANOWANA	41
6.2.	NARZĘDZIA DO PRZEPROWADZANIA KONSERWACJI.....	42
6.3.	SMAROWANIE	42
6.4.	CZYSZCZENIE I NAWILŻANIE AUTOCAPA.....	43
6.5.	CZYSZCZENIE DYSZ	43
6.6.	PURGE (CZYSZCZENIE).....	44
6.7.	CZYSZCZENIE ZEWNĘTRZNE.....	44
6.8.	CZYSZCZENIE WEWNĘTRZNE	44
6.8.1.	WYCIEK BARWNIKÓW LUB FARB	44
6.8.2.	ZBIORNIK GROMADZĄCY POD PODKŁADAMI	45
6.8.3.	FILTR OBIEGÓW PÓŁPRODUKTÓW	45
6.9.	WYMIANA BEZPIECZNIKÓW SIECIOWYCH	46
7.	KONSERWACJA NADZWYCZAJNA.....	47
8.	DIAGNOSTYKA	48

0. WPROWADZENIE

0.1. STOSOWANIE INSTRUKCJI

0.1.1. ZNACZENIE INSTRUKCJI

Niniejsza instrukcja zawiera wytyczne dotyczące uruchomienia i obsługi produktu Color Lab.

Przed instalacją i uruchomieniem systemu, należy obowiązkowo dokładnie zapoznać się z informacjami i instrukcjami umieszczonymi w niniejszej instrukcji, a w szczególności z tymi zawartymi w rozdziałach „SPECYFIKACJE OGÓLNE”, „INSTALACJA” I „SPOSÓB PRODUKCJI KOLORU”, zwracając większą uwagę na punkty dotyczące środków ostrożności i bezpieczeństwa.

Należy pamiętać, że w przypadku wystąpienia trudności lub nieoczekiwanych usterek, DZIAŁ POMOCY TECHNICZNEJ Alfa Srl pozostaje do dyspozycji, aby udzielić wszelkich wyjaśnień lub dokonać interwencji.

Alfa Srl zastrzega sobie prawo do dokonywania zmian w celu udoskonalania własnych produktów bez żadnego uprzedzenia.

Nieprawidłowe użytkowanie systemu może spowodować utratę gwarancji w każdej formie i terminie.

0.1.2. PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI

Pod żadnym pozorem nie usuwać, nie drzeć ani nie przerabiać części instrukcji.

Przechowywać instrukcję w miejscu chronionym przed wilgocią i ciepłem.

0.1.3. KONSULTOWANIE INSTRUKCJI

Niniejsza instrukcja składa się z:

- OKŁADKA Z OKREŚLENIEM RODZAJU PRODUKTU
- SPIS TREŚCI
- INSTRUKCJI I/LUB INFORMACJI NA TEMAT PRODUKTU

Na OKŁADCE umieszczony jest model produktu, który został opisany w instrukcji.

Ze SPISU TREŚCI można przejść do ROZDZIAŁU lub PUNKTU, w którym umieszczone są wszystkie informacje dotyczące określonego zagadnienia.

Wszystkie INSTRUKCJE I/LUB INFORMACJE NA TEMAT PRODUKTU służą do wskazania ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa, prawidłowych procedur oraz kwalifikacji operacyjnych koniecznych do zapewnienia prawidłowego użytkowania i konserwacji systemu.






Niektóre znajdujące się w instrukcji rysunki, zamieszczone w celu ułatwienia wyszukiwania opisanych części, mogą nie być identyczne z zakupionym przez Państwa Systemem.

0.1.4. ZASTOSOWANE SYMBOLE

Poniżej opisane zostały symbole zastosowane w niniejszej instrukcji, aby wskazać ostrzeżenia ważne dla celów bezpieczeństwa lub prawidłowego użytkowania maszyny.

Symbole mogą znajdować się na maszynie, aby wskazać niebezpieczne strefy oraz jako odniesienie do odpowiednich uwag na temat bezpieczeństwa zawartych w instrukcji.

ZNACZENIE SYMBOLI

	UWAGA! OGÓLNY ZNAK OSTRZEGAWCZY
	UWAGA! NIEBEZPIECZNE NAPIĘCIE
	UWAGA! RYZYKO ZGNIECENIA.
	UWAGA! NIEBEZPIECZEŃSTWO WYSTĘPOWANIA PROMIENIOWANIA LASEROWEGO
	PRZEWODY UZIEMIAJĄCE TEN SYMBOL WSKAZUJE PUNKT ODNIESIENIA UZIEMIENIA.

0.1.5. SPOSOBY AKTUALIZACJI INSTRUKCJI W PRZYPADKU ZMIAN WPROWADZONYCH W MASZYNIE

W przypadku ZMIAN dokonywanych w MASZYNIE lub niniejszej INSTRUKCJI może zostać wysłana AKTUALIZACJA, która będzie musiała zostać umieszczona w Instrukcji papierowej.

0.2. ZASADY ZAMAWIANIA ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH I MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH




Aby otrzymać szybką i dokładną usługę, zamówienia muszą być składane wraz z poniższymi informacjami:

- **Rodzaj maszyny:** wskazany na tabliczce.
- **Numer maszyny:** wskazany na tabliczce.
- **Ilość** potrzebnych elementów.
- **Kod** potrzebnego elementu.
- **Opis** potrzebnego elementu.






0.3. INFORMACJE DOT. BEZPIECZEŃSTWA



0.3.1. ŚRODKI OSTROŻNOŚCI PRZY OBSŁUDZE I ZASADY UŻYTKOWANIA

Maszyna musi być umieszczona w pomieszczeniu zamkniętym i zgodnym z przepisami środowiskowymi przedstawionymi w odpowiednim punkcie.

	<p>Nie instalować maszyny w pomieszczeniach charakteryzujących się obecnością pyłów. Nie umieszczać maszyny w pobliżu źródeł ciepła i nadmiernego zimna, źródeł wody, źródeł fal elektromagnetycznych i dymu. Maszyna musi być ustawiona na całkowicie płaskim podłożu.</p>
	<p>Zawsze należy się upewniać czy przewód zasilania jest nienaruszony i pozbawiony nacięć i pęknięć. W przypadku uszkodzenia, należy wymienić przewód na oryginalną część zamienną.</p>
	<p>Poziom hałasu wytwarzanego przez maszynę jest niższy niż 70 DB (mierzony w odległości 1 m i na wysokości 1,60 m od podłoża). Powyższa wartość może być przekroczona w szczególnych środowiskach roboczych. W przypadku kiedy hałas, na który operator jest codziennie wystawiany, mógłby przekroczyć 85 DB, należy koniecznie zastosować skuteczne środki ochrony słuchu przewidziane zgodnie z normą 86/188/WEE.</p>

0.3.2. OGÓLNE OSTRZEŻENIA DOT. BEZPIECZEŃSTWA

	<p>Color Lab jest zgodny ze wszystkimi wymogami bezpieczeństwa przewidywanymi przez główne przepisy europejskie i pozaeuropejskie. Mimo to, zalecamy dokładne zapoznanie się ze wskazówkami umieszczonymi na kolejnych stronach, na których opisane są sytuacje potencjalnego niebezpieczeństwa i środki ostrożności, które należy zastosować.</p>
	<p>Maszyna jest wyposażona w drzwi i osłony, które uniemożliwiają dostęp do niebezpiecznych części mechanicznych i elektrycznych. Zaleca się okresową kontrolę prawidłowego funkcjonowania urządzeń zabezpieczających zgodnie z tym co opisano w niniejszej instrukcji. W przypadku uszkodzonych systemów zabezpieczających, należy wyłączyć maszynę i poprosić o interwencję dział pomocy.</p>
	<p>Części pod wysokim napięciem - Ryzyko porażenia Ze strefy Użytkownika nie można dostać się do żadnej części pod wysokim napięciem. Wszystkie obwody wysokiego napięcia znajdują się w strefach zamkniętych i zabezpieczonych osłonami stałymi. Wewnętrzne części będące pod niebezpiecznym napięciem, dostępne dla konserwatora, są chronione przed bezpośrednim kontaktem z częściami niebezpiecznymi stopniem ochrony IP 2X lub wyższym. Niebezpieczne części są oznaczone symbolem wskazanym obok.</p>
	<p>Niebezpieczne części mechaniczne - Ryzyko zgniecenia lub wciągnięcia. Wewnętrzne ruchome części są dostępne wyłącznie dla personelu technicznego. Należy uważać, aby nie wkładać rąk do obszarów obróbczych. Nosić spięte włosy, aby uniknąć ryzyka ich wciągnięcia przez maszynę. Z tego samego powodu należy trzymać z dala od maszyny wiszące przedmioty, które można mieć na sobie, takie jak krawaty, łańcuszki, wisiorki lub inne.</p>
	<p>Części o wysokiej temperaturze - Ryzyko poparzenia Maszyna nie posiada komponentów lub stref charakteryzujących się wysokimi temperaturami, które mogłyby stanowić niebezpieczeństwo dla użytkownika, konserwatora lub technika. Strefy, gdzie to niebezpieczeństwo może wystąpić w warunkach nieprawidłowych są oznaczone symbolem wskazanym obok.</p>
	<p>Części łatwopalne - Ryzyko pożaru Maszyna jest zbudowana z materiałów ognioodpornych tak, aby zminimalizować ryzyko pożarów. Mimo to, należy zainstalować maszynę w pomieszczeniach odpowiednio wentylowanych i odpowiadających wymogom instalacyjnym przewidzianym przez producenta. Nie zostawiać na maszynie materiałów, płynów lub przedmiotów obcych, które mogą zwiększać ryzyko rozprzestrzeniania się ognia.</p>

	<p>Zakaz dokonywania zmian w zewnętrznych i wewnętrznych osłonach maszyny. W razie konieczności, należy zwrócić się do Działu Pomocy Technicznej Alfa.</p> <p>Alfa Srl uchyla się od wszelkiej odpowiedzialności za szkody, jakie mogłyby zostać spowodowane brakiem przestrzegania powyższych instrukcji.</p> <p>W przypadku nieprawidłowego działania, należy zwrócić się do działu pomocy technicznej.</p>
	<p>PODŁĄCZENIE UZIEMIAJĄCE</p> <p>Punkt podłączenia zabezpieczającego przewodu uziemiającego.</p> <p>Zawsze należy się upewnić czy przewody uziemiające żółto-zielone są odpowiednio przymocowane do punktu uziemienia oznaczonego przez symbol wskazany obok.</p> <p>POD ŻADNYM POZOREM NIE USUWAĆ PODŁĄCZEŃ UZIEMIAJĄCYCH.</p> <p>W przypadku uszkodzenia przewodów, należy wyłączyć maszynę i natychmiast skontaktować się z działem pomocy technicznej.</p>

JEŚLI URZĄDZENIE BĘDZIE UŻYTKOWANE W SPOSÓB NIEWSKAZANY PRZEZ PRODUCENTA, TO OCHRONA ZAPEWNIANA PRZEZ URZĄDZENIE MOŻE ZOSTAĆ NARUSZONA

0.3.3. UŻYTKOWNICY I POZIOMY DOSTĘPU

Maszyna przewiduje trzy różne interfejsy obsługi:

- UŻYTKOWNIK: użytkownik mający dostęp do maszyny, aby wyprodukować próbkę koloru;
- KONSERWATOR: użytkownik, którego zadaniem jest przeprowadzanie konserwacji zwyczajnej, takiej jak napełnianie kanistrów i zbiorników, czyszczenie dysz i nawilżanie autocapa. Dostęp do specjalnego trybu oprogramowania jest zabezpieczony hasłem pierwszego poziomu;
- TECHNIK: wyspecjalizowany i upoważniony użytkownik mający dostęp do specjalnych funkcji diagnostyki, kalibracji, konfiguracji, naprawy uszkodzeń i konserwacji nadzwyczajnej. Dostęp jest zabezpieczony hasłem drugiego poziomu.
- ADMINISTRATOR: użytkownik z uprawnieniami administratora, który ma dostęp do poziomu oprogramowania, umożliwiającego mu wprowadzanie lub kasowanie użytkowników, zmienianie uprawnień użytkowników, resetowanie hasła itp...

Aby określić różne strefy interwencji, należy wziąć pod uwagę następujące definicje:

- STREFA UŻYTKOWNIKA: strefa na zewnątrz maszyny, do której dostęp ma użytkownik, aby wyprodukować próbkę koloru i przeprowadzić konserwację zwyczajną;
- STREFA KONSERWATORA: strefa wewnątrz maszyny, dostępna przy użyciu klucza, zazwyczaj powiązana z wykonywaniem prac konserwacji zwyczajnej (czynności konserwacji zwyczajnej na Color Lab wykonywane są przez KONSERWATORA; czynności konserwacji nadzwyczajnej wymagają dostępu do STREFY SERVICE i są wykonywane przez TECHNIKA (wymiana zespołów wydawania, obiegów, części elektrycznych);
- STREFA SERVICE (TECHNICZNA): strefy wewnątrz maszyny, do których nie można się dostać przy użyciu tylko jednego klucza, ale do których dostęp wymaga użycia innych urządzeń (obwodów, rozdzielnic elektrycznych);

1. SPECYFIKACJE OGÓLNE

1.1. WSTĘP

Color Lab to maszyna przeznaczona do laboratoriów i używana do produkcji próbek koloru o zmiennej objętości od 100 ml do 1 l.

Maszyna jest wyposażona w 16 obiegów dozowania barwników i efektów, i nie więcej niż 4 podkładów lub półproduktów umieszczonych w szafce dolnej (opcja).

Załadunek półproduktu lub pustej puszkę wykonywany jest ręcznie przez operatora.

Jest dostępna z szafką lub w konfiguracji stołowej.

Dzięki dokładności i wysokiej rozdzielczości nowo opracowanych systemów dozowania, opracowanych i opatentowanych przez Alfa, maszyna może odtworzyć prawie każdą paletę kolorów z maksymalną precyzją i całkowitą powtarzalnością.



Color Lab

1.2. PRZEWDZIANE UŻYTKOWANIE I ZAKAZY

Maszyna została zaprojektowana do wydawania płynnych farb wodnych do pojemnika o znacznej pojemności. Użytkowanie inne od wyraźnie przewidzianego w niniejszej instrukcji jest surowo wzbronione.

NIE STOSOWAĆ FARB LUB BARWNIKÓW NIEZATWIERDZONYCH PRZEZ PRODUCENTA

NIE STOSOWAĆ PŁYNÓW PALNYCH

NIE STOSOWAĆ POJEMNIKÓW O POJEMNOŚCI PONIŻEJ 100 ML LUB POWYŻEJ 1 LITRA

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO INSTALACJI, NALEŻY SPRAWDZIĆ ZGODNOŚĆ SPECYFIKACJI ELEKTRYCZNYCH ORAZ WARUNKÓW UŻYTKOWANIA PRZEWDZIANYCH PRZEZ PRODUCENTA (ROZDZ. 1.5).

1.3. OPIS MASZYNY

Punkt przedstawia główne komponenty zewnętrzne i wewnętrzne maszyny i opisuje ich działanie.

1.3.1. KOMPONENTY ZEWNĘTRZNE

WYKAZ GŁÓWNYCH ELEMENTÓW

1. Grupy barwników
2. Panel elektryczny
3. Ramię wspornikowe próbki koloru
4. Szafka wspornikowa (opcja)
5. Obiegi podkładów lub półproduktów
6. Autocap



Maszyna z szafką i wózkami

1.3.1.1. GRUPY BARWNIKÓW

Maszyna może posiadać do 16 grup barwników.

Obiegi, identyczne ze sobą, są przymocowane do stołu barwników przy użyciu jednego uchwyty przykręconego pod stołem i są skierowane w kierunku jednego centrum dozowania (środek dysz). Są podłączone elektrycznie do maszyny przy użyciu jednego złącza znajdującego się w tylnej części grupy.

Każda grupa posiada zbiornik o pojemności 1,5 litra i jest wyposażona w własny system alarmowy informujący o rezerwie barwnika.

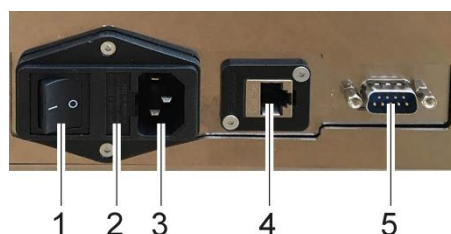


Zewnątrz Obiegów Barwników

1.3.1.2. PANEL ELEKTRYCZNY

Znajduje się z tyłu maszyny i są tam umieszczone wszystkie główne połączenia elektryczne systemu.

1. Wyłącznik zasilania
2. Skrzynka bezpiecznikowa 5x20 mm T4A 250 V AC
3. Gniazdo 100-240 V AC standard CT-120
4. Gniazdo Ethernet RJ45
5. Gniazdo RS-232 (do wagi)



Podłączenia elektryczne

1.3.1.3. RAMIĘ WSPORNIKOWE POJEMNIKA

Maszyna produkuje próbki koloru o wielkości od 100 cm³ do 1 litra.

Ramię wspornikowe (1) może być ustawiane na różnych wysokościach, aby umożliwić ustawianie pojemników o odpowiedniej wielkości, w odniesieniu do ilości do podania. Uchwyt pozwala na łatwe wyciąganie oraz prawidłowe ustawianie pojemnika w pozycji dozowania.



1.3.1.4. SZAFKA WSPORNIKOWA (OPCJA)

Maszyna może być dostarczona na szafce wyposażonej w parę drzwiczek przednich. Wewnątrz szafki można umieścić do dwóch wózków do podkładów lub półproduktów załadunkowych i Tytanowych.

1.3.2. KOMPONENTY WEWNĘTRZNE - PRZEGLĄD

1. Wózki na podkłady (opcja)
2. Zbiorniki podkładów lub półproduktów
3. Autocap

1.3.2.1. WYSUWANY WÓZEK ZBIORNIKÓW PODKŁADÓW LUB PÓŁPRODUKTÓW

Szafka może pomieścić 2 wózki, na których można ustawić do 4 zbiorników ze stali nierdzewnej o pojemności 22 litrów (1) do przechowywania podkładów lub półproduktów. Wózki wyposażone są w kółka i uchwyty (2), aby ułatwić ich wyciąganie z szafki oraz uzupełnianie obiegów.



1.3.2.2. ZBIORNIKI PODKŁADÓW LUB PÓŁPRODUKTÓW

Każdy zbiornik jest przymocowany do wspornika przechyłnego, wyposażonego w system wykrywania poziomu rezerwy.

Pod zbiornikiem, solidnie do niego przymocowane, znajdują się kurek odcinający z zintegrowanym filtrem i jednostka pompująca, wyposażona w kran doprowadzający.

Pod zbiornikami mogą być umieszczone niskoprofilowe wyjmowane tace gromadzące.

1.3.2.3. AUTOCAP

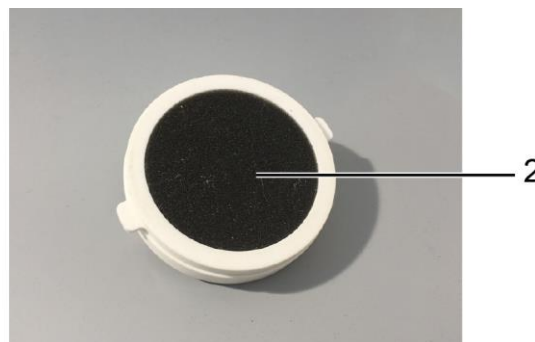
Jednostka zazwyczaj utrzymuje zamkniętą i nawilżoną ilość pod dyszami dozowania, aby zmniejszyć ich wysuszenie.

Automatyczny system nawilżania zapewnia stałe i optymalne nawilżanie strefy dozowania, uszczelnionej przez okrągłą uszczelkę zapewniającą hermetyczne uszczelnienie (patrz również rozdział 3 - NAWILŻACZ).

Jednostka jest sterowana elektronicznie i jest otwierana na kilka sekund przed dozowaniem i zamyka się bezpośrednio po nim.

Autocap może przyjmować różne stany odpowiadające dwóm różnym pozycjom: ZAMKNIĘTY (nawilżanie) i OTWARTY (dozowanie/konserwacja).

Niewielka gąbka (2) umieszczona wewnątrz korka autocapa (1) pełni funkcję magazynowania wilgoci wytworzonej przez nawilżacz i zbiera ewentualne krople produktu, które skapnęły z dysz.



1.4. STANY MASZYNY I CYKL PRACY

Stany w jakich może znajdować się maszyna są następujące:

STANDBY (Czuwanie): maszyna gotowa w oczekiwaniu na komendy

DISPENSING (Dozowanie): dozowanie w toku

RESET: reset w toku

ALARM: błąd maszyny

DIAGNOSTIC (Diagnostyka): maszyna w oczekiwaniu na komendy bezpośrednie

Dodatkowe szczegóły zawarte są w dalszej części punktu.

1.4.1. WŁĄCZENIE – RESET

Przy włączeniu, system wykonuje reset i ustawia tryb czuwania, pozwalając operatorowi na wydanie, poprzez interfejs do sterowania Oprogramowaniem, polecenia produkcji jednej lub większej liczby próbek koloru.

1.4.2. INTERFEJS OPERACYJNY I INTERFEJS KONSERWATORA

Obsługa i konserwacja maszyny są zarządzane poprzez interfejsy sieci web. Należy zapoznać się z rozdziałem 3 - INSTALACJA - dla czynności inicjalizacji maszyny i z rozdziałem 4 - SPOSÓB PRODUKCJI KOLORU - dla opisu podstawowych funkcji. Dla uzyskania opisu funkcji niskiego poziomu należy odnieść się do „instrukcji oprogramowania”.

1.4.3. ALARMY

Interfejs zainstalowany na maszynie i wyświetlany przez wyszukiwarkę internetową (np. Google Chrome) pokazuje, w czasie rzeczywistym, obecność alarmów krytycznych maszyny, które wymagają natychmiastowej interwencji operatora i które uniemożliwiają obsługę maszyny, oraz alarmów niekrytycznych, które przypominają o konieczności konserwacji, również nienatychmiastowej.

Alarmy krytyczne to:

- Brak otwarcia lub zamknięcia Autocapa
- Błąd komunikacji
- Błąd ruchu silników (np. utrata kroków)
- Błąd wykrywania pojemnika

Alarmy niekrytyczne to:

- ilość barwnika poniżej poziomu rezerwy
- ilość barwnika poniżej poziomu minimalnego*

* alarm nie uniemożliwia obsługi maszyny, chyba że wymagane będzie podanie formuły, która wymaga większej ilości barwnika od dostępnej (patrz rozdział 5 w celu uzyskania dodatkowych szczegółów).

1.4.4. STAND-BY (Czuwanie)

Maszyna podczas przerw w użytkowaniu wykonuje czynności konieczne do zachowania prawidłowego działania systemu. Poniższe funkcje, opisane lepiej w dalszej części, to:

- Mieszanie barwników;
- Mieszanie podkładów;
- Recyrkulacja podkładów;
- Recyrkulacja barwników;

1.4.5. MIESZANIE I RECYRKULACJA PRODUKTÓW

Funkcje mieszania i recyrkulacji produktów zachodzą cyklicznie we wszystkich obiegach, z okresowymi przerwami programowanymi poprzez oprogramowanie.

Wartości domyślne zmiennego czasu i przerwy każdej funkcji są umieszczone w poniższej tabeli:

	Mieszanie	Recyrkulacja
Barwniki	30" co 30'	1' co 30'
Podkłady lub Półprodukty	30" co 30'	1' co 30'

Parametry mogą być ustawiane w sposób niezależny dla każdego obiegu znajdującego się w maszynie po wejściu do interfejsu ADMIN (patrz rozdz. 4 - DOSTĘP DO ZAAWANSOWANYCH FUNKCJI KONFIGURACYJNYCH i „instrukcja oprogramowania”).

Przy uruchamianiu, TECHNIK instalator musi skorygować parametry mieszania i recyrkulacji w zależności od parametrów zalecanych dla każdego zainstalowanego produktu. Sposoby uzyskania dostępu do programowalnych funkcji opisane są w „instrukcji oprogramowania”.

Każdy produkt jest mieszany po każdym dozowaniu. Ten dodatkowy cykl mieszania resetuje czas odpowiedniej „przerwy w mieszaniu”.

Prędkość mieszania jest równa około 15 rpm, niemodyfikowalna.

1.4.6. CYKL OBRÓBK

Po wybraniu koloru i wydaniu komendy rozpoczęcia produkcji, maszyna przeprowadza kontrolę obecności pojemnika pod środkiem dysz, a następnie wykonuje następujące czynności:

1. **OTWARCIE AUTOCAPA**
2. **DOZOWANIE FARB**
3. **ZAMKNIĘCIE AUTOCAPA**
4. **POWRÓT DO TRYBU CZUWANIA.**

UWAGA: maszyna nie kontroluje czy pojemność pojemnika jest dostosowana do ilości, która ma zostać wydana!

1.4.7. BŁĘDY

W trakcie użytkowania mogą występować błędy maszyny, takie jak brak ruchów któregoś z mechanicznych elementów (np. autocapu) lub nieprawidłowe działanie któregoś z obiegów.

Takie błędy są natychmiast sygnalizowane przez interfejs (w aplikacji alarmów zarządzania maszyną) i powodują anulowanie bieżącego cyklu pracy.

1.5. SPECYFIKACJE TECHNICZNE

1.5.1. SPECYFIKACJE ELEKTRYCZNE

Zasilanie	100-240 V AC 50-60 Hz
Max napięcie prądu	3,0 ÷ 1,7 A
Pobierana moc:	400 W max
Bezpieczniki 5X20 mm	T3.15 A-250 V Ilość 2 szt.
Hałas roboczy (*)	Poniżej 70 dB (A)

(*) Poziom ciśnienia akustycznego ważonego A, określonego w czasie normalnego użytkowania w odległości 1 m od powierzchni maszyny i na wysokości 1,60 m od podłoża.

1.5.2. KLASYFIKACJA URZĄDZENIA I NORMY ODNIESIENIA

Kategoria przepięcia	II Patrz Uwaga (1)
Klasyfikacja Ochrony	IP 20
Klasa urządzenia	I
Normy odniesienia	IEC 61010-1 IEC EN 61326-1
Wytwarzany hałas (*)	Poniżej 70 dB (A)

Uwaga (1):

Urządzenie chronione przed przepięciem do 1500 V. Dla linii zasilania podlegających tranzystorom ze skokami napięcia > 1500 V zaleca się stosowanie odpowiednich zewnętrznych urządzeń ochronnych.

1.5.3. WARUNKI UŻYTKOWANIA

Temperatura robocza (*)	+5 ÷ +35 °C
Wilgotność względna	30 % ÷ 90 % bez skroplin
Temperatura magazynowania	-25 ÷ +55 °C
Wysokość	2000 m

(*) Produkty (barwniki i półprodukty) tracą swoje właściwości reologiczne poza zakresem temperatur + 15 ÷ +35 °C.

1.5.4. WYMIARY I WAGA

Wysokość	750 mm
Wysokość z szafką	1540 mm
Szerokość	800 mm
Głębokość	800 mm
Masa z szafką (masa własna) bez podkładów	190 Kg
Masa z szafką (przy pełnym obciążeniu) bez podkładów	około 220 Kg
Masa wózka z podkładami (masa własna)	

1.5.5. WYDAJNOŚCI PRODUKCYJNE I SPECYFIKACJE TECHNICZNE

Pojemność netto próbki koloru	Od 100 ml (0,4 fl oz) do 1 l (4 fl oz)
Minimalne wielkości pojemnika	Średnica 69 mm wysokość 69 mm
Pojemność kanistra barwników	1,5 litra
Pojemność zbiorników ze stali nierdzewnej	22 litra
Maksymalna liczba obiegów barwników	16
Maksymalna liczba obiegów półproduktów	4
Rodzaje używanych barwników	Wodne
Kolory dozowane	Nieskończone
Przepływ półproduktów	0,28 litra/min
Przepływ barwników	0,076 litra/min
Minimalna dozowana ilość	1/2304 fl oz (0,012 cm ³)
Filtr półproduktów	0,8 mm
Filtr barwnika	0,9 mm
Rodzaj dozowania	Równoczesny
Wydajność (*)	100 cm ³ w 35 sekund

(*) Wydajność jest powiązana z rodzajem formuły i konfiguracją oprogramowania.

1.5.6. PRZECHOWYWANIE PRODUKTÓW ZUŻYWAJĄCYCH SIĘ

Barwniki i półprodukty	Patrz wytyczne producenta
------------------------	---------------------------

1.6. RYZYKO RESZTKOWE I STREFY NIEBEZPIECZNE

UŻYTKOWNIK I KONSERWATOR

Poniżej wskazano potencjalne niebezpieczne strefy związane z ruchomymi częściami mechanicznymi:

- autocap: ryzyko wciągnięcia rąk, palców, włosów lub ubrań z powodu ruchu otwierania/zamykania autocapa.
- ruch ramienia załadunkowego; ruch w konfiguracji ręcznej nie stanowi ryzyka, które nie byłoby oczywiste; ruch w konfiguracji z „ramieniem automatycznym” stanowi niewielkie ryzyko zgniecenia między ramieniem a pionową prawą ścianką tunelu.
- zbiorniki farb: ryzyko zgniecenia ramion, rąk lub palców z powodu ruchu łopatkii mieszającej. Moment uruchomienia mieszania jest ustawiony przez oprogramowanie i jest on niespodziewany. Nie wkładać rąk do zbiorników z podkładami lub barwnikami. W razie konieczności wyłączać maszynę przed przeprowadzeniem jakiegokolwiek czynności.

TECHNIK: Upoważniony technik może usunąć nieruchome osłony maszyny i dostać się do wewnętrznych części, gdzie znajdują się części pod napięciem.

- Strefa rozdzielniczy elektrycznej: ryzyko porażenia prądem.

Jakakolwiek czynność, która wymaga dostępu do stref zagrożonych porażeniem musi być wykonywana przy wyłączonej maszynie.



POMOC ZDALNA: Maszyna może być włączana również zdalnie za pomocą komputera lub urządzenia smart. Należy zachować szczególną ostrożność w razie konieczności dostania się do części potencjalnie niebezpiecznych.

1.6.1. KONTAKT Z BARWNIKAMI LUB PODKŁADAMI

Zachować ostrożność w przypadku wycieku produktów, wycieku z obiegów lub na etapie produkcji i konserwacji. Niewłaściwy kontakt z produktami (barwniki lub podkłady) może spowodować podrażnienie lub obrażenia. W razie konieczności, należy zawsze odnosić się do karty charakterystyki danego płynu, dostępnej u kierownika.

1.6.2. OGÓLNE ZASADY PIERWSZEJ POMOCY


W przypadku kontaktu z oczami: sprawdzić i usunąć ewentualne soczewki kontaktowe. Natychmiast przepłukać oczy bieżącą wodą przez co najmniej 15 minut, trzymając otwarte powieki. Natychmiast skontaktować się z lekarzem.

W przypadku kontaktu ze skórą: zdjąć zanieczyszczoną odzież. Umyć skórę przy użyciu dużej ilości wody i mydła.

Połknięcie: natychmiast skontaktować się z lekarzem i pokazać pojemnik, etykietę lub kartę charakterystyki produktu. Osoba musi przebywać w ciepłe i odpoczywać. Nie wywoływać wymiotów.


1.7. CERTYFIKATY
1.7.1. PRZETWARZANIE PO WYCOFANIU Z EKSPLOATACJI - DYREKTYWA RAEE/WEEE

Niniejszy produkt jest zgodny z Dyrektywą 2012/19/UE dotyczącą odpadów z urządzeń elektrycznych i elektronicznych, która uchylila Dyr. 2002/96/WE.

	<p>Symbol umieszczony na urządzeniu lub na opakowaniu wskazuje, że po wycofaniu z eksploatacji nie może być ono traktowane jako odpad ogólny, ale musi być przekazane do jednego z punktów rozbiórkowych dla urządzeń elektrycznych i elektronicznych przygotowanych przez Administrację Publiczną.</p> <p>Użytkownik chcący usunąć niniejszą maszynę będzie musiał skontaktować się z producentem i otrzymać dokładniejsze instrukcje w celu przeprowadzenia prawidłowej segregacji odpadów z maszyny po zakończeniu jej żywotności.</p> <p>Odpowiednia segregacja odpadów w celu przyszłego uruchomienia maszyny poddanej recyklingowi, po przetworzeniu i ekologicznej kompatybilnej utylizacji wpływa na uniknięcie możliwych negatywnych oddziaływań na środowisko i zdrowie ludzkie oraz ułatwia ponowny odzysk materiałów, z których zbudowany jest produkt.</p> <p>Ponadto, powyższy obowiązek, poza cywilnym, jest również obowiązkiem moralnym każdego obywatela.</p> <p>Nielegalna utylizacja produktu przez posiadacza skutkuje nałożeniem kar administracyjnych przewidzianych przez obowiązujące przepisy prawa.</p> <p>Do bezpiecznego rozpakowania i przemieszczania maszyny zaleca się stosowanie palety dla Color Lab, wyposażonej w wymagane punkty mocowania (patrz rozdz. 2).</p> <p>Wszystkie przemieszczania muszą być wykonywane przy użyciu wózka przemysłowego lub paletowego o odpowiednim udźwigu.</p>
---	--

1.7.2. FCC

Producent Alfa Srl – Via Santa Chiara 2 – 40137 – Bologna – Włochy oświadcza, na własną odpowiedzialność, że system Color Lab jest zgodny z międzynarodowymi normami, a w szczególności: Dla urządzeń zasilanych 100-120 V 60 Hz oświadcza się, że system Alfa:

	<p>Color Lab jest zgodny z częścią 15 norm FCC, Podrozdziały A i B – sekcje 15.107 (b) (e) i 15.109 (b) (g) – dotyczące urządzeń cyfrowych Klasy A</p>
---	---

Urządzenie jest zgodne z przepisami zawartymi w części 15 norm FCC. Działanie podlega dwóm poniższym warunkom: (1) Poniższe urządzenie nie może powodować szkodliwych interferencji, oraz (2) Poniższe urządzenie musi być wytrzymałe na ewentualne interferencje, włącznie z tymi, które mogłyby spowodować działanie niepożądane.

1.7.3. DEKLARACJA ROHS CHINA


	<p>Color Lab jest zgodny z wymogami standardu RoHS Chiny dotyczącymi zanieczyszczenia powodowanego Informatycznymi Produktami Elektronicznymi (SJ/T11363-2006, SJ/T11364-2006, SJ/T11365-2006).</p>
---	--

Nazwa Części	Substancje lub Elementy Toksyczne lub Szkodliwe					
	Ołów (Pb)	Rtęć (Hg)	Kadm (Cd)	Sześciowartościowy chrom (Cr VI)	Polibromowane bifenyle (PBB)	Polibromowane etery difenylowe (PBDE)
Color Lab	O	O	O	O	O	O

O: Wskazuje, że ta substancja toksyczna lub szkodliwa zawarta we wszystkich materiałach jednorodnych dla tej części znajduje się poniżej progu wymaganego przez rozporządzenie SJ/T11363-2006.

X: Wskazuje, że ta substancja toksyczna lub szkodliwa zawarta w co najmniej jednym z materiałów jednorodnych użytych dla tej części znajduje się powyżej progu wymaganego przez rozporządzenie SJ/T11363-2006.

1.7.4. DEKLARACJA CE

	Urządzenia są zgodne z poniższymi Dyrektywami europejskimi: 2006/42/WE, 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/UE.
--	---



DECLARATION OF 'CE' CONFORMITY

The manufacturer **Alfa Srl** - Via Caduti di Ustica, 28 - 40012 Calderara di Reno - Bologna - Italy,
DECLARES UNDER SOLE RESPONSABILITY THAT THE PRODUCTS

DISPENSER

MODEL

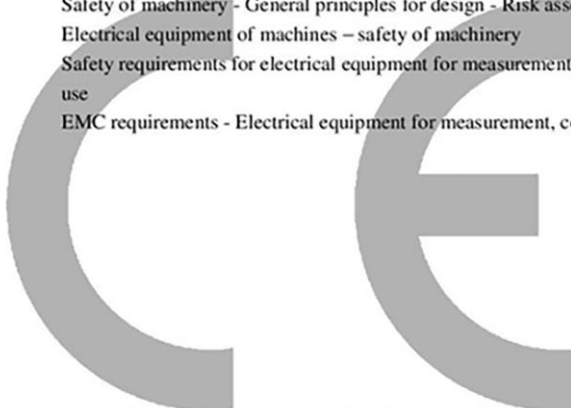
COLOR LAB

**TO WHICH THIS DECLARATION REFERS, ARE IN CONFORMITY WITH
 THE FOLLOWING EUROPEAN UNION DIRECTIVES:**

N° 2006/42/EC	of 17 May 2006 on machinery, and amending Directive 95/16/EC
N° 2006/95/EC	of 12 December 2006 on the harmonization of the laws of Member States relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits
N° 2004/108/EC	of 15 December 2004 on the approximation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility and repealing Directive 89/336/EEC
N° 2011/65/EU	of 8 June 2011 on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment (recast), replacing Dir. 2002/95/EC

AND WITH PARTICULAR REFERENCE TO THE FOLLOWING IEC STANDARDS:

EN ISO12100	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment
EN 60204-1	Electrical equipment of machines – safety of machinery
IEC 61010	Safety requirements for electrical equipment for measurement, control, and laboratory use
EN 61326-1	EMC requirements - Electrical equipment for measurement, control and laboratory use



PLACE AND DATE	Calderara di Reno, October 30, 2015	
NAME	Marco ROSSETTI	SIGNATURE
POSITION	President	

Person authorised to compile the technical file:

Mr Marco ROSSETTI

Via Caduti di Ustica 28 - Calderara di Reno (BO) - Italy

Last two digits of the year in which the CE marking was affixed: 15

Alfa S.r.l.
 Headquarters: Via Caduti di Ustica, 28 I-40012 - Calderara di Reno (BO), Italy
 Tel. +39 (0)51 0828494 Fax +39 (0)51 0823283
 Registered Office: Via Santa Chiara, 21- 40137 - Bologna, Italy
 VAT: IT-03364471205 - REA BO: 513367 - Shared Capital € 500.000,00 f.p.
 Website: www.alfadispenser.com - E-mail: info@alfadispenser.com - Certified e-mail: alfa14srl@legalmail.it

2. ROZPAKOWANIE




2.1. ZALECENIA OGÓLNE

Aby uniknąć uszkodzenia w trakcie transportu, maszyna dostarczana jest na drewnianej paletce i zabezpieczona listwami ochronnymi i trzy warstwową tekturą falistą.

Wszystkie akcesoria będące na wyposażeniu umieszczone są w tej samej skrzyni.

2.1.1. WYMIARY OPAKOWANIA

Wysokość na paletce	1730 mm
Szerokość palety	930 mm
Głębokość palety	930 mm
Masa własna:	280 Kg

	UWAGA: NIE WYKONYWAĆ ŻADNEJ CZYNNOŚCI PRZED DOKŁADNYM ZAPOZNANIEM SIĘ Z CAŁĄ INSTRUKCJĄ.
	UWAGA: PRZEMIESZCZANIE MUSI ODBYWAĆ SIĘ ZA POMOCĄ DWUWIDŁOWEGO WÓZKA PODNOŚNIKOWEGO, PALETOWEGO LUB PODOBNEGO URZĄDZENIA DO PODNOSZENIA O MINIMALNYM UDŹWIGU RÓWNYM 500 KG.
	UWAGA: NIE ZAŚMIECAĆ ŚRODOWISKA OPAKOWANIAMI MASZINY, NALEŻY PRZEKAZAĆ JE DO ODPOWIEDNIH PUNKTÓW ROZBIÓRKOWYCH.

2.2. ROZPAKOWANIE

- Przy użyciu noża usunąć ostrożnie taśmy ściągające, a następnie:
 - w przypadku maszyny z szafką: wysunąć do góry karton i usunąć wewnętrzne osłony (kątowniki polietylenowe).
 - w przypadku maszyny stołowej: rozerwać karton i usunąć wewnętrzne osłony (kątowniki polietylenowe).

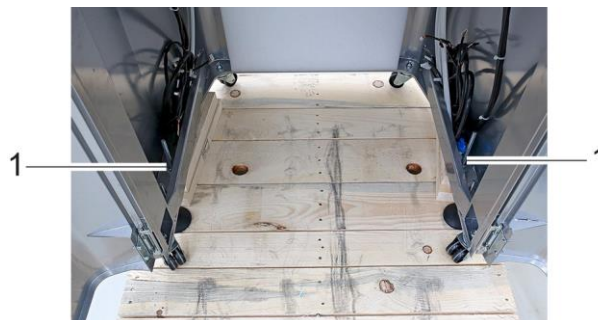


2.2.1. COLOR LAB WYPOSAŻONY W SZAFKĘ Z PODKŁADAMI

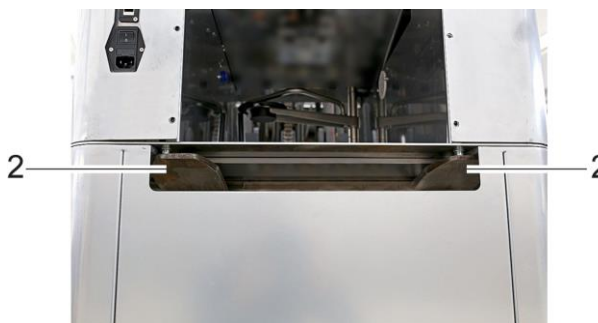
- Postępować według poniższych instrukcji
- Otworzyć drzwiczki szafki i wyciągnąć ewentualne wózki ze zbiornikami, początkowo odłączone.



- Usunąć 2 śruby M10x20, które mocują maszynę do palety (1), odkręcając nakrętki blokujące znajdujące się na stole wewnętrznym i blokując odpowiednią nakrętkę pod paletą przy użyciu klucza 17 mm.



- Przy użyciu wózka podnośnikowego z przechylnymi widłami, wsunąć widły do szafki i podnieść maszynę. Obok przedstawiono ułożenie widel (2) widziane z tyłu maszyny.
- Uważać, aby nie uszkodzić przewodów i kabli znajdujących się w dolnej wnęce!



OSTROŻNIE PODNIEŚĆ, UWAŻAJĄC, ABY MASZYNA BYŁA PODNOSZONA PRAWIDŁOWO I NIE MOGŁA SIĘ PRZEWRÓCIĆ

- Przenieść maszynę przy użyciu wózka podnośnikowego i ustawić ją w przewidzianym miejscu instalacji.

Ustawić maszynę na powierzchni mogącej unieść jej ciężar lub na płaskim i gładkim podłożu.



2.2.2. COLOR LAB WERSJA STOŁOWA

- Podnieść maszynę z palety przy użyciu wózka widłowego, postępując zgodnie z poniższymi instrukcjami.
- Wsunąć widły pod dolny poziom i podnieść maszynę.
- Uważać, aby nie uszkodzić nóg podporowych.
- Po ustawieniu maszyny w odpowiednim miejscu, wyregulować przednie nóżki podporowe (i tylne dla wersji stołowej) tak, aby maszyna była dobrze wypoziomowana.
- Użyć poziomicy, aby skorygować ustawienie.

2.3. OTWARCIE I KONTROLA ZAWARTOŚCI

Po zdjęciu opakowania należy sprawdzić czy komponenty znajdują się na swoim miejscu i czy maszyna nie posiada, na zewnątrz lub wewnątrz, żadnych widocznych uszkodzeń lub wad.

W dobrze widocznym miejscu umieszczone są akcesoria.

Sprawdzić czy znajdują się wszystkie poniższe akcesoria:

- Przewód zasilania;
- Kabel Ethernet;
- Instrukcja obsługi;
- Zestaw bezpieczników zamiennych;
- Zestaw gąbek do autocapa.



2.4. PRZENOSZENIE MASZINY

Przenoszenie Color Lab musi być wykonywane w sposób bezpieczny.

Aby przesunąć maszynę z szafką, można podnieść nóżki i użyć odpowiednich kółek.

ABY UNIKNĄĆ RYZYKA WYLANIA SIĘ FARBY WEWNĄTRZ MASZINY, NIE NALEŻY PRZESUWAĆ MASZINY Z PEŁNYMI OBIEGAMI BARWNIKÓW.

NALEŻY ZWRÓCIĆ UWAGĘ NA MOŻLIWĄ OBECNOŚĆ STOPNI LUB NIERÓWNOŚCI TERENU, KTÓRE MOGĄ SPOWODOWAĆ NIEPRZEWIDZIANE ZATRZYMANIE, A ZATEM BRAK RÓWNOWAGI MASZINY. ZAWSZE NALEŻY DZIAŁAĆ Z MAŁĄ PRĘDKOŚCIĄ I PRZESUWAĆ MASZYNĘ W DWIE OSOBY.

Aby podnieść maszynę, należy postępować zgodnie z tym co opisano poniżej:

- Należy wyłączyć maszynę;
- Odłączyć obwody hydrauliczne i elektryczne opisane w punkcie 2.5, pamiętając o zamknięciu zaworów wody, aby uniknąć rozlania farb znajdujących się w przewodach rurowych;
- Wyjąć wózki z szafki;
- Podnieść maszynę przy użyciu wózka podnośnikowego z przechylonymi widłami, postępując zgodnie z tym co opisano w punkcie 2.2.1
- Po przemieszczeniu, opuścić nóżki podporowe aż do ustabilizowania maszyny i przywrócić podłączenie wcześniej odłączonych obwodów.

3. INSTALACJA

3.1. WYBÓR POMIESZCZENIA

Maszyna musi zostać zainstalowana w miejscach kontrolowanych i zgodnych z wytycznymi określonymi w rozdziale 1.

NIE INSTALOWAĆ MASZYNY NA ZEWNĄTRZ LUB W MIEJSCACH, W KTÓRYCH MOŻE BYĆ WYSTAWIONA NA DZIAŁANIE CZYNNIKÓW ATMOSFERYCZNYCH.

NIE INSTALOWAĆ I NIE UŻYTKOWAĆ URZĄDZENIA W STREFACH, W KTÓRYCH MOGĄ BYĆ UŻYWANE STRUMIENIE WODY.

INSTALOWAĆ WYŁĄCZNIE NA PODŁOŻACH PŁASKICH, GŁADKICH I STABILNYCH BĘDĄCYCH W STANIE UTRZYMAĆ CIĘŻAR MASZYNY PRZY PEŁNYM OBCIĄŻENIU.

MASZYNA MUSI ZOSTAĆ USTAWIONA NA POWIERZCHNI POZIOMEJ (NACHYLENIE PODŁOŻA PONIŻEJ 2 %)

EWENTUALNE INSTALACJE NA PODDASZU MOGĄ ZOSTAĆ WYKONANE DOPIERO PO WCZEŚNIEJSZEJ KONTROLI WYMAGANEGO UDŹWIGU (>1000 KG/MQ).

ZAINSTALOWAĆ MASZYNĘ W ODLEGŁOŚCI 5-10 CM OD NAJBLIŻSZYCH ŚCIAN I SPRAWDZIĆ CZY OTOCZENIE POZWALA NA SWOBODNE OTWIERANIE WNĘK KONSERWACYJNYCH ORAZ NA ŁATWY DOSTĘP DO URZĄDZENIA WYŁĄCZAJĄCEGO.

3.2. TABLICZKA ZNAMIONOWA I PODŁĄCZENIE DO SIECI ELEKTRYCZNEJ

Sprawdzić czy maszyna spełnia wymogi elektryczne umieszczone na tabliczce znamionowej maszyny, a następnie podłączyć przewód zasilania do gniazda elektrycznego.

- Model: model maszyny
- Type: rodzaj maszyny
- Vnom: napięcie zasilania
- Hz: częstotliwość Sieci
- I_{max}: pobierany prąd
- SN: numer identyfikacyjny
- Made in Italy: rok produkcji
- Fuse Rate: wartość bezpiecznika

Maszyna jest wyposażona w rozłączny przewód zasilania do podłączenia z siecią elektryczną.

Podłączyć maszynę do sieci wyłącznie przy użyciu przewodu dostarczonego w zestawie.

Zawsze sprawdzać czy napięcie dostarczane z sieci jest kompatybilne z tym wskazanym na tabliczce.

  	
<small>COLORPAINT DISPENSER Headquarters: Via Caduti di Ustica 28 I-40012 Calderara di Reno (BO) Italy 051 0828494 - www.alfacolorpaints.it</small>	
Model	COLOR LAB
Type	AUTOMATIC DISPENSER
V _{nom} ~	100-240V Hz. 50/60
I _{max} ~	3.0-1.7A
SN	20150200102
Made in Italy	2015
 WARNING 	
<small>TO AVOID ELECTRIC SHOCK THE POWER CORD PROTECTIVE GROUNDING CONNECTOR MUST BE CONNECTED TO GROUND DO NOT REMOVE COVERS. REFER SERVICING TO QUALIFIED PERSONNEL</small>	
FUSE RATED T3.15 A - 250V	
<small>For continued protection against risk of fire replace only with the same type and rating fuse</small>	



UŻYWAĆ WYŁĄCZNIE PRZEWODÓW ZASILANIA O DŁUGOŚCI NIEPRZEKRACZAJĄCEJ 4,6 M, RODZAJ SVT LUB SJT, 3X18 AWG 10 A, WYPOSAŻONYCH W PRZEWÓD UZIEMIAJĄCY.

Aby zapewnić prawidłowe działanie maszyny oraz maksymalny poziom bezpieczeństwa operatora, maszyna musi być obowiązkowo podłączona do uziemienia. Upewnić się czy system jest podłączony do zasilania o wydajnym uziemieniu.



UWAGA, PODŁĄCZAĆ WYŁĄCZNIE DO MASZYN WYPOSAŻONYCH W OBWÓD UZIEMIENIA ZGODNY Z KRAJOWYMI PRZEPISAMI INSTALACYJNYMI.

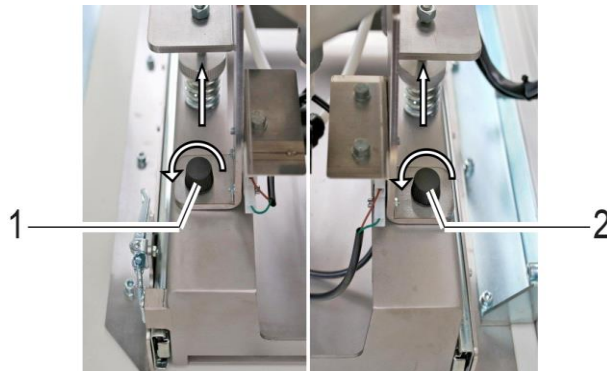
3.3. USUNIĘCIE BLOKAD MECHANICZNYCH

Niektóre blokady mechaniczne uniemożliwiają ruch komponentów maszyny i ich uszkodzenie w czasie transportu. Po rozpakowaniu maszyny i przed jej uruchomieniem, należy usunąć wszystkie blokady mechaniczne, postępując zgodnie z poniższym opisem:

3.3.1. ODBLOKOWANIE KANISTRÓW Z BARWNIKAMI

Zbiorniki są przymocowane do wyciąganej dolnej wanny za pomocą odkręcanych uchwytów.

- Należy usunąć uchwyt mocujący zbiornika lewego (1) i prawego (2) tak, aby zapewnić działanie systemu wykrywania rezerwy podkładów.



3.3.2. ODBLOKOWANIE ZBIORNIKÓW Z PODKŁADAMI

W czasie transportu wsporniki kanistrów są przymocowane do znajdującego się poniżej zespołu pompy.

- Każda grupa barwników jest przymocowana przy użyciu śruby (4).
- Należy usunąć wszystkie śruby mocujące (4) grup barwników przy użyciu klucza imbusowego 4 mm.
- Ponadto, należy usunąć osłonę poliuretanową umieszczoną między jednym kanistrem a drugim.

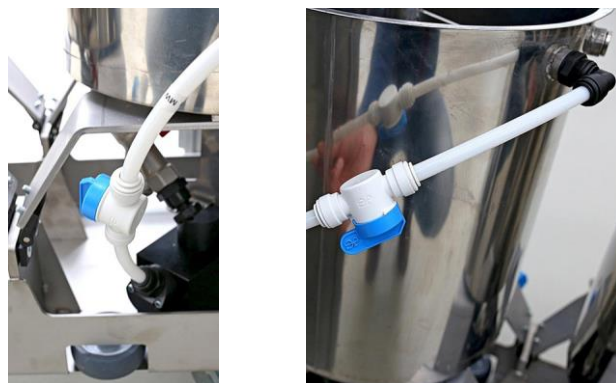
Aby ułatwić dostęp do grup, zaleca się usunięcie górnego panelu znajdującego się z tyłu maszyny, montując go z powrotem po zakończeniu czynności.



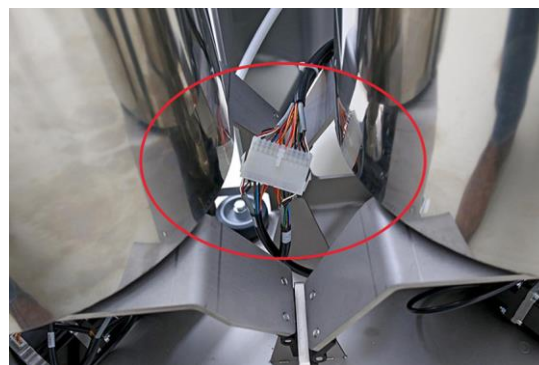
3.3.3. PRZYŁĄCZENIE OBIEGÓW PODKŁADÓW

Jeśli maszyna jest wyposażona w obiegi podkładów, należy zakończyć instalację przez dokonanie podłączeń elektrycznych i hydraulicznych wyciąganych wózków.

Dla każdego wózka obecne są dwa obiegi półproduktów, maksymalnie dwa wózki na maszynie. Każdy obieg składa się z przewodu doprowadzającego (oznaczonego literą „M”) i przewodu recyrkulacji (oznaczonego literą „R”). Podłączyć każdy przewód do odpowiedniego obiegu, a następnie upewnić się, że są otwarte odpowiednie zawory (4).



Na końcu podłączyć część elektryczną za pomocą specjalnego złącza.



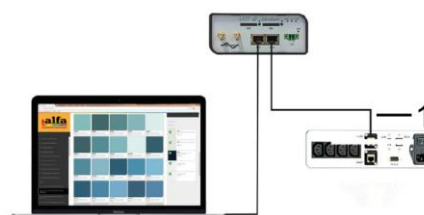
Zakończyć powyższe czynności, ustawić z powrotem wózek w szafce i zablokować je przy użyciu hamulca znajdującego się na kółkach.

Na końcu zamknąć drzwiczki.

3.3.4. INSTALACJA PC KONTROLNEGO

Podłączyć PC do gniazda sieciowego o odpowiednim napięciu. W razie korzystania z wejść AUX dostępnych w kolorymetrze Alfa, należy sprawdzić charakterystyki elektryczne na tabliczce znamionowej.

Następnie podłączyć gniazdo Ethernet PC do gniazda Ethernet maszyny (lub modemu LTE, jeśli obecny) przy użyciu kabla dostarczonego na wyposażeniu. Podczas pierwszego ustawiania maszyny lub w celu odzyskania adresu IP DHCP przyznanego przez sieć maszynie połączonej przez LAN, należy obowiązkowo połączyć się z portem „0.100” (1) maszyny.



W razie korzystania modemu routera LTE, należy przeczytać kolejny akapit.

Podłączyć potrzebne urządzenia, takie jak monitor, myszka, klawiatura i, w razie potrzeby, drukarka.

OŚWIADCZENIE O WYŁĄCZENIU ODPOWIEDZIALNOŚCI

Maszyny Alfa są przygotowane do komunikacji za pomocą sieci lokalnej, z wykorzystaniem urządzeń stron trzecich, a także do dostępu do usług za pośrednictwem Internetu (alfa-cloud, alfa-service przez VPN, itd.), z wykorzystaniem interfejsu ethernet lub bezprzewodowo.

Systemy te NIE zostały zaprojektowane do bezpośredniego łączenia się z Internetem, gdyż nie gwarantują niezbędnej ochrony z zakresu bezpieczeństwa informatycznego.

Bezpośrednie łączenie interfejsów sieciowych maszyny z Internetem, bez korzystania z zabezpieczeń typu firewall i podobnych, wiąże się z zagrożeniem bezpieczeństwa informatycznego, którego można uniknąć za pomocą odpowiedniej konfiguracji w momencie instalacji. Alfa Srl nie bierze za nią żadnej odpowiedzialności.

3.3.5. OPROGRAMOWANIE KONTROLNE

Do sterowania dozownikiem Alfa oddaje do dyspozycji wszystkich swoich klientów internetowy interfejs o nazwie AlfaTint.

Użytkownikom pragnącym korzystać z własnego oprogramowania Alfa udostępnia listę połączeń (API Rest), pozwalających na połączenie maszyny z dowolnym oprogramowaniem zewnętrznym.

Aby uzyskać więcej informacji o API Rest, należy zapoznać się z instrukcją techniczną lub skontaktować się z działem pomocy Alfa.



W dalszej części instrukcji znajdują się odwołania do poleceń znajdujących się w interfejsie AlfaTint.

3.3.6. INSTALACJA MODEMU ROUTER LTE (OPCJA)

Modemy LTE dostarczane przez Alfa zawsze skonfigurowane są w taki sposób, by połączyć router i maszynę pod adresem 192.168.0.100.

W razie korzystania z routera należy włączyć połączenie VPN za pomocą odpowiedniego certyfikatu oraz połączyć się z adresem IP routera, ustawiając ostatnie cyfry IP na 100 (więcej informacji znajduje się w instrukcji technicznej).

W zależności od rynku przeznaczenia maszyny, mogą być dostarczane różne Routery LTE.

W odniesieniu do rysunku znajdującego się obok, model na górze (1) jest odpowiedni dla rynków Ameryki Północnej (Meksyk, USA, Kanada), natomiast model na dole (2) jest używany w pozostałych częściach świata. Dodatkowe modele mogą być używane na konkretnych obszarach, gdzie wymagane są specjalne wymogi homologacyjne (np. Australia).



- Podłączyć gniazdo Ethernet 0.100 maszyny do jednego z dwóch gniazd Ethernet Routera, a gniazdo Ethernet PC do drugiego gniazda Ethernet Routera;
- Podłączyć przewód zasilania znajdujący się wewnątrz pudełka routera między złączem PWR modemu i 24 V DC dostępnym na zasilaczu wewnętrznym; Ewentualnie można zastosować zasilacz znajdujący się w opakowaniu, do podłączenia bezpośrednio do gniazda sieci zewnętrznej.
- Przykręcić antenę będącą na wyposażeniu (3) do gwintowanego złącza ANT;
- Włożyć kartę danych SIM do gniazda SIM1, sprawdzając wcześniej czy nie jest aktywny żaden PIN (przed włożeniem karty SIM do routera, należy włożyć kartę SIM do telefonu i w razie konieczności wyłączyć PIN).

UWAGA: W niektórych rodzajach modemu, gniazdo SIM1 może znajdować się z tyłu modemu.

Sprawdzić, czy zestaw akcesoriów zawiera:

- Modem
- Kabel sieciowy
- Nr 2 Anteny

W razie potrzeby można użyć anteny mocowanej za pomocą linki i magnesu.



3.4. WŁĄCZENIE I INICJALIZACJA

Podłączyć PC do gniazda ethernet „0.100” maszyny przy użyciu kabla Ethernet będącego na wyposażeniu, a następnie postępować zgodnie z tym co wskazano poniżej.

- Należy zaktualizować konfigurację sieciową PC tak, aby adres IP znajdował się w tej samej podsieci co maszyna (patrz przykład obok).
- Domyślny adres IP maszyny to 192.168.0.100.
- Dla uzyskania informacji o sposobie zmiany IP Państwa PC, należy skontaktować się z Państwa administratorem IT.
- Należy włączyć maszynę przełączając włącznik na „I”.

MASZYNA:

IP: 192.168.0.100
NETMASK: 255.255.255.0

PC:

IP: 192.168.0.XXX
NETMASK: 255.255.255.0

xxx = wolny adres w podsieci



- Należy otworzyć interfejs komend Alfa TINT w przeglądarce internetowej (zalecana Chrome lub Mozilla Firefox), wpisując adres wskazany na rysunku.
- Maszyna jest gotowa do uruchomienia i użytkowania, kiedy interfejs wskazuje ekran przedstawiony na rysunku.
- Jeśli ekran się nie wyświetli, to należy sprawdzić połączenie Ethernet.

W prawym górnym rogu wskazywany jest zawsze stan maszyny (1).

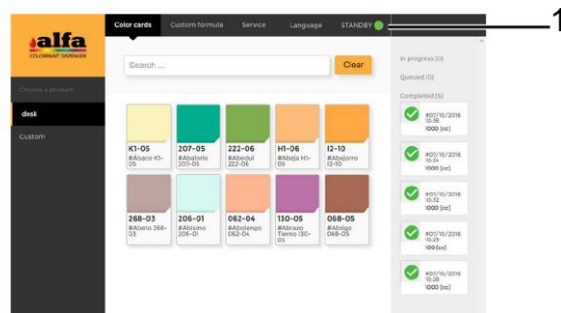
Po włączeniu, maszyna znajduje się w stanie ALERT (wskaźnik stanu w kolorze czerwonym).

W celu użytkowania maszyny należy wykonać RESET. Po zakończeniu czynności, należy sprawdzić czy wyświetlany jest stan STANDBY (czuwanie).

Jeśli maszyna wyświetla alarmy lub błędy, należy sprawdzić rodzaj błędu i wykonać najodpowiedniejszą czynność w celu przywrócenia warunków operacyjnych (patrz rozdział 8 - Diagnostyka).

Jeśli maszyna się nie włącza, należy sprawdzić czy napięcie zasilania jest prawidłowe i sprawdzić integralność bezpiecznika.

W przypadku występowania innych nieprawidłowości, proszę zapoznać się z rozdziałem 8 „Diagnostyka”.



UWAGA: w przypadku braku możliwości komunikacji z maszyną poprzez przeglądarkę internetową, należy ją wyłączyć i skontaktować się z działem pomocy.

3.5. WYŁĄCZANIE

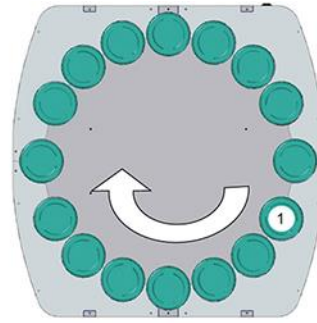
Aby wyłączyć maszynę, należy przełączyć włącznik główny na „O” i odłączyć przewód zasilania od gniazda.

UWAGA: aby wyłączyć maszynę, nie wystarczy użyć jedynie włącznika zasilania, ale konieczne jest odłączenie złącza przewodu zasilania od maszyny.

3.6. URUCHOMIENIE - PRZYGOTOWANIE

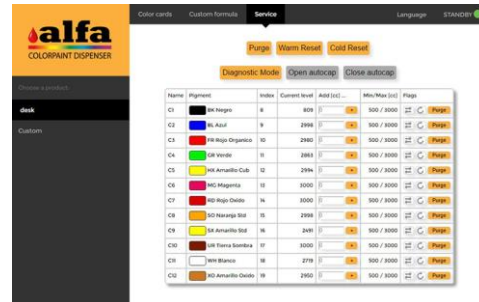
3.6.1. NAPEŁNIANIE KANISTRÓW Z BARWNIKAMI

Każda grupa barwników jest przypisana do adresu sprzętu. Kolejność barwników jest taka, jak wskazana na rysunku. Kanistry są zawsze oznaczone etykietami od C1 do Cn, na podstawie rzeczywistej liczby obecnych obiegów.



Przypisania pozycji do barwnika można wyświetlić, włączając odpowiedni element oprogramowania.

Powyższe przypisania mogą być zmieniane przez wykwalifikowany personel techniczny. W celu uzyskania dodatkowych informacji należy odnieść się do instrukcji oprogramowania.



Name	Pigment	Index	Current level	Add (cc)	Min/Max (cc)	Flags
C1	Black Negro	8	809	0	500 / 3000	⚙️
C2	Bl. Azul	9	2998	0	500 / 3000	⚙️
C3	Bl. Naranja	10	2999	0	500 / 3000	⚙️
C4	Bl. Verde	11	2999	0	500 / 3000	⚙️
C5	Bl. Amarillo	12	2999	0	500 / 3000	⚙️
C6	Bl. Magenta	13	3000	0	500 / 3000	⚙️
C7	Bl. Naranja Oscuro	14	3000	0	500 / 3000	⚙️
C8	Bl. Naranja Claro	15	2998	0	500 / 3000	⚙️
C9	Bl. Verde Oscuro	16	2997	0	500 / 3000	⚙️
C10	Bl. Verde Claro	17	3000	0	500 / 3000	⚙️
C11	Bl. Blanco	18	2779	0	500 / 3000	⚙️
C12	Bl. Amarillo Oscuro	19	2950	0	500 / 3000	⚙️

Przy pierwszej instalacji, technik musi ustawić prawidłowy system do barwienia i napełnić zbiorniki w odpowiedniej kolejności.

Informacje dotyczące ładowania produktów podane są w rozdziale 5.

UWAGA: Nie napełniać zbiorników powyżej ich pojemności znamionowej.

Następnie, należy wykonać początkowe napełnianie i zostawić je w recyrkulacji przez wymagany czas (patrz rozdział 3 - RECYRKULACJA).

Wgrany do maszyny system do barwienia może zostać zmieniony tak, jak adresowanie oprogramowania barwników. Powyższe czynności są zastrzeżone do upoważnionego personelu technicznego.

Aby zobaczyć lub zmienić pozycje przypisane do poszczególnych barwników, należy odnieść się do konfiguracji maszyny (odn. „instrukcja oprogramowania”).

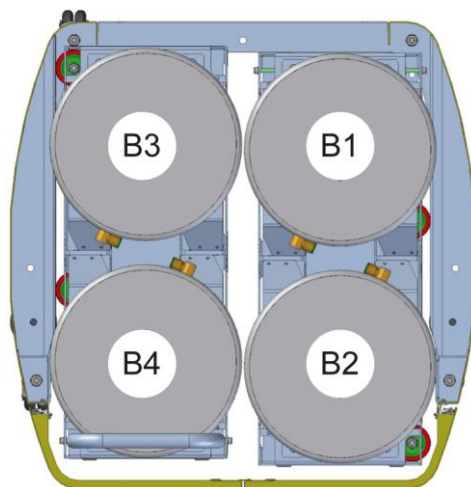


3.6.2. ZAŁADUNEK PÓLPRODUKTÓW

Półprodukty muszą zostać załadowane do 22 litrowych zbiorników ze stali nierdzewnej znajdujących się w dolnej części maszyny.

- W celu napełniania, należy postępować zgodnie z poniższymi krokami:
- Otworzyć przednie drzwiczki maszyny i wyciągnąć wózki podkładów (pamiętać o zdjęciu hamulca z kółek).
- Ustawić ewentualne pojemniki, które można myć lub folie zbierające pod zbiornikami.
- Usunąć pokrywy i napełnić zbiorniki produktem przewidzianym przez oprogramowanie.

UWAGA: Pojemność każdego z pojemników jest równa 22 litrom. Nie napełniać zbiorników powyżej ich pojemności znamionowej. Odnieść się do rozdz. 5.2, aby zapoznać się z prawidłowymi sposobami napełniania). W razie przypadkowego wylania produktu na zewnątrz zbiornika, należy usunąć i wyczyścić specjalne wyciągane wanny gromadzące.



- Konfiguracja standardowa przewiduje użycie środka neutralnego w zbiorniku po lewej stronie i białego w zbiorniku po stronie prawej.

Poinformować oprogramowanie o dokonanym załadunku poziomym barwników i podkładów

3.6.3. NAWILŻACZ

Celem zespołu nawilżacza, o ile jest obecny, jest produkcja pary wewnątrz autocapa, aby zachować wilgotność dysz. Pracuje zarówno przy autocapie zamkniętym, jak i otwartym, uniemożliwiając lub zmniejszając wysuszenie produktów w końcowych częściach dysz.

System zbudowany jest ze zbiornika wody destylowanej, który musi być okresowo napełniany, pompy i rozpylacza.

Bezpieczne działanie

Czujnik poziomu umożliwia wykrywanie pustego zbiornika i pozwala maszynie na wyłączenie funkcji nawilżania dopóki poziom płynu nie zostanie uzupełniony. Na poziomie oprogramowania nie są wskazywane alarmy bądź błędy.

Przerwy w działaniu

Maszyna okresowo uruchamia nawilżacz, zgodnie z wcześniej ustawionymi i zaprogramowanymi w fabryce odstępami czasowymi, zgodnie z tym, co przedstawiono w poniższej tabeli.

Czas w sekundach	Autocap zamknięty	Autocap otwarty
Wydawanie pary	1	2
Odstępy powtarzania	1200	30

Odstępy mają ustawione parametry i mogą zostać zmienione przez upoważnionych operatorów (patrz instrukcja techniczna i/lub instrukcja oprogramowania).

Przy uruchamianiu maszyny, należy wykonać nawilżenie autocapa, tak, jak opisano w rozdz. 6 - CZYSZCZENIE I NAWILŻANIE AUTOCAPA.

3.6.4. OTWARCIE OBIEGÓW PÓŁPRODUKTÓW

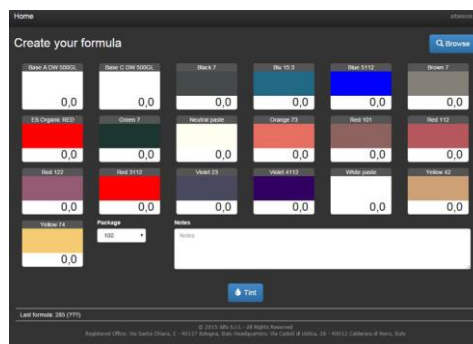
Pod zbiornikami znajdują się odpowiednie zespoły pompujące, które są wyposażone w zawory odcinające (1). Przy uruchamianiu i przed wykonaniem jakiegokolwiek próby na obiegach, należy sprawdzić czy zawory są otwarte.



3.6.5. WŁĄCZENIE I KONTROLA

Po zakończeniu wyżej opisanych kroków instalacyjnych, maszyna może zostać włączona przy pomocy włącznika głównego, umieszczonego na panelu tylnym (patrz 1.4.2). Zdjąć pokrywy i napełnić zbiorniki produktem przewidzianym przez oprogramowanie.

Po uruchomieniu, po około minucie, można dostać się do maszyny tak, jak opisano w punkcie 3.4. Jeśli w maszynie nie występują błędy lub nieprawidłowości, zostanie wyświetlony ekran przedstawiony na rysunku (uruchomienie aplikacji Lab).



Jeśli maszyna wyświetla alarmy lub błędy, należy sprawdzić rodzaj błędu i wykonać najodpowiedniejszą czynność w celu przywrócenia warunków operacyjnych (patrz rozdział 8 - Diagnostyka).

Jeśli maszyna się nie włącza, należy sprawdzić czy napięcie zasilania jest prawidłowe i sprawdzić integralność bezpiecznika.

W przypadku występowania innych nieprawidłowości, proszę zapoznać się z rozdziałem 8 „Diagnostyka”.

3.6.6. POCZĄTKOWE NAPEŁNIENIE I RECYRKULACJA OBIEGÓW

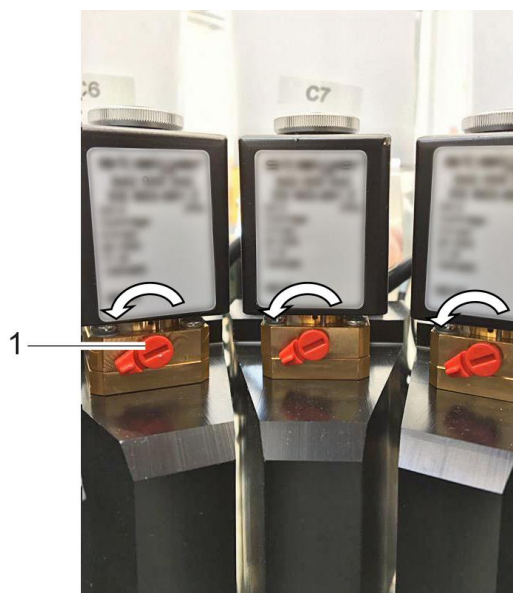
Przed użyciem maszyny konieczne jest początkowe napełnienie obiegów i pozostawienie ich w stanie recyrkulacji przez co najmniej 12 godzin.

Aby usunąć powietrze znajdujące się w pompach obiegów barwnika, zaleca się ręczne sterowanie zaworem każdego obiegu i odczekanie aż barwnik, pod wpływem ciśnienia, wypłynie z odpowiedniej dyszy.

Zaleca się w kolejności:

- Otworzyć autocap;
- Ustawić zbiornik o odpowiedniej pojemności pod środkiem dyszy;
- Zdjąć pokrywy kanistrów;
- Otworzyć zawory (1) obiegów barwników, które mają zostać poddane początkowemu napełnianiu;

Po zakończeniu czynności, zamknąć zawory, wyczyścić dyszę przy użyciu suchej i czystej szmatki uważając, aby nie zabrudzić dyszy i zamknąć autocap.



Na końcu zaleca się kilkukrotne przeprowadzenie procesu czyszczenia i pozostawienie maszyny włączanej w stanie czuwania na co najmniej 12 godzin, okres zazwyczaj wystarczający do usunięcia z obiegów całego pozostałego powietrza.

3.6.7. WYBÓR USTAWIEŃ OBIEGÓW

Maszyna jest gotowa do zainicjowania i produkcji pierwszej próbki.

Normalnie maszyny wychodzą z fabryki z już scharakteryzowanymi obiegami i gotowymi do użytku z barwnikami systemu do barwienia określonego na etapie zamówienia.

W przypadku stosowania barwników jeszcze niescharakteryzowanych na poziomie oprogramowania, najpierw należy wykonać programowanie ustawień obiegów.

Niepoprawnie scharakteryzowana maszyna może powodować błędy przy produkcji koloru, również znaczące. Wybór ustawień obiegów jest procedurą zastrzeżoną dla wyspecjalizowanych techników, dlatego w razie konieczności należy zwrócić się do Autoryzowanego Serwisu Technicznego Alfa. Sposoby programowania ustawień obiegów opisane są w Instrukcji Oprogramowania.

Po zakończeniu etapów recyrkulacji i wyboru ustawień, maszyna jest gotowa do wydania próbki i uruchomienia.

Należy zapoznać się z rozdziałem „Sposób produkcji próbki”, aby wykonać próbny cykl produkcji.

3.6.8. OBSŁUGA WAGI

W razie konieczności połączenia wagi z maszyną, należy wykorzystać gniazdo RS-232, znajdujące się na tylnym panelu.

Maszyna jest kompatybilna z wagami Mettler-Toledo z protokołem SICS.

Podłączyć przewód szeregowy wagi do PC, a następnie ustawić wagę pod dyszą wydawania.

Parametry konfiguracyjne RS- 232 wagi Mettler:

HOST
9600
8/NO
STOP 1/B
SINCRO OFF
FLR-TX:CR

Odnieść się do instrukcji oprogramowania w celu uzyskania szczegółowych informacji na temat funkcji zarządzania odczytami.

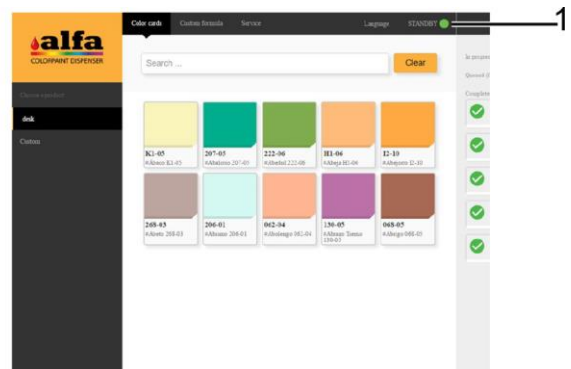
4. SPOSÓB PRODUKCJI KOLORU

4.1. STANY MASZyny

W prawym górnym rogu interfejsu oprogramowania Alfa TINT wskazywany jest zawsze stan maszyny (1). Stany w jakich może znajdować się maszyna są następujące:

- STANDBY (Czuwanie): maszyna gotowa w oczekiwaniu na komendy
- DISPENSING (Dozowanie): dozowanie w toku
- RESET: reset w toku
- ALARM: błąd maszyny
- DIAGNOSTIC (Diagnostyka): maszyna w oczekiwaniu na komendy bezpośrednie
- POSITIONING (Pozycjonowanie): pozycjonowanie stołka (tylko dla wersji ze stołkiem automatycznym)

Komendy bezpośrednie opisane są w kolejnych punktach.



4.2. PRODUKCJA KOLORU

Po zainstalowaniu systemu, można rozpocząć produkcję. Aby stworzyć kolor, należy postępować zgodnie z instrukcjami umieszczonymi w dalszej części niniejszego rozdziału.

4.2.1. WYBÓR FORMUŁY I WYDAWANIE

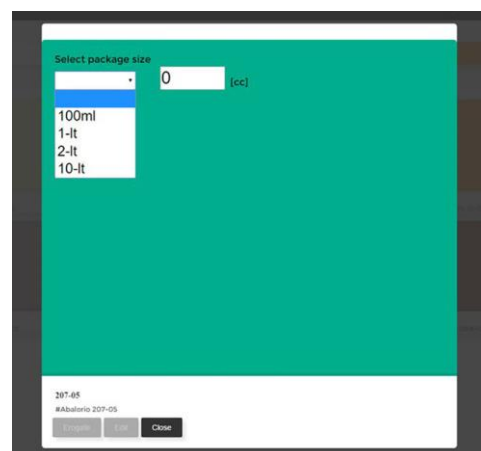
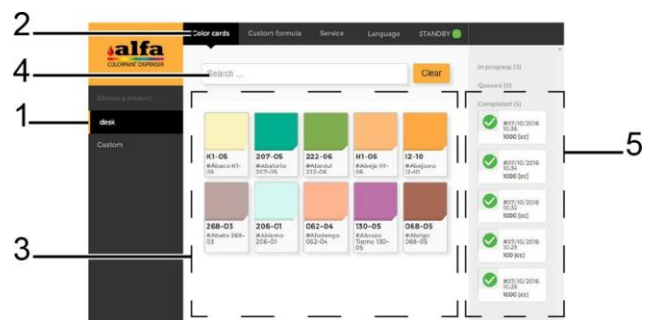
Do maszyny można załadowywać formuły dotyczące różnych rodzajów produktów (np. farby zmywalne do użytku zewnętrznego / farby zmywalne do wewnątrz / kwarcowe / ...), każdy charakteryzujący się własnym zestawem oryginalnych formuł. Rodzaje produktów są wymienione w kolumnie po lewej stronie (1).

Należy uruchomić interfejs komendy Alfa TINT w przeglądarce internetowej

- Wybrać rodzaj pożądanego produktu (1).
- Zakładka Color cards (2) wyświetla podgląd dostępnych kolorów (3) i pasek wyszukiwania (4), gdzie można wprowadzić nazwę lub kod pożądanego koloru.

W kolumnie po prawej stronie (5) umieszczona jest kolejność ostatnich dozowań.

- Wybierając jeden kolor, wyświetli się ekran dozowania (rysunek obok).
- Z rozwijanego menu „Select package size” (Wybierz rozmiar opakowania) należy wybrać pożądaną ilość, upewniając się czy jest ona zgodna z pojemnością używanego pojemnika.
- Następnie, aby uruchomić dozowanie, należy nacisnąć „Erogate”, lub „Edit”, aby zmienić formułę.
- Przed uruchomieniem dozowania, maszyna przy pomocy czujnika sprawdzi rzeczywistą obecność pojemnika pod dyszą; w przypadku jego braku zostanie wyświetlony komunikat „Please Insert Can” (Umieść puszkę).
- Aby dodać opakowanie o innej pojemności, nieobecnej w rozwijanym menu, należy odnieść się do instrukcji oprogramowania (Recipes >> Packages).
- W trakcie dozowania maszyna znajduje się w stanie DISPENSING (Dozowanie). Po zakończeniu dozowania, o ile nie występują błędy, maszyna wraca do trybu STANDBY (Czuwanie).



4.2.2. TWORZENIE NOWEJ FORMUŁY I ZMIANA ISTNIEJĄCEJ

W przypadku zmiany formuły, począwszy od formuły laboratoryjnej, lub w przypadku tworzenia formuły od zera, nie zostanie ona zapisana wśród formuł laboratoryjnych, a w utworzonym specjalnym i wyznaczonym miejscu (np. Własne Formuły).

Po wybraniu istniejącej formuły, komenda Edit umożliwia dostęp do „Własnych formuł”, zawierających funkcje edycji formuł.

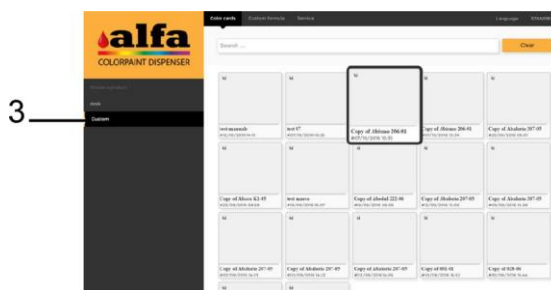
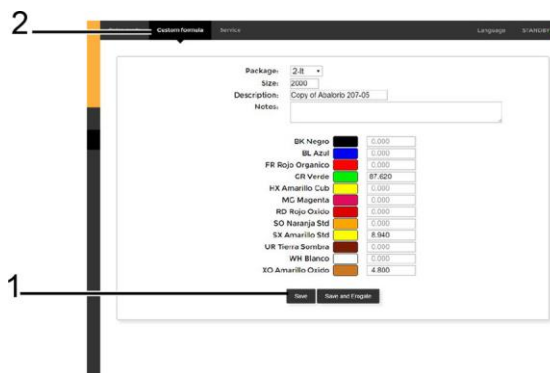
Aby zmienić recepturę, zaczynając od wybranej formuły, należy wprowadzić wartości w cm^3 odpowiednich komponentów.

Oprogramowanie daje możliwość zapisania formuły bez jej dozowania, poprzez komendę „Save” (1) lub zapisania formuły i jej dozowanie (komenda „Save and Erogate”).

Przypisana domyślnie nazwa formuły to „Kopia staranazwaformuły”. Nazwa może być zmieniona według uznania wraz z polem uwag, które zostanie zapisane z nową formułą.

Ekran, o którym mowa powyżej, jest również bezpośrednio dostępny z ekranu początkowego przez naciśnięcie „Własne formuły” (2) i może być wykorzystywany do tworzenia nowej formuły. W ten sposób wartości domyślne komponentów będą zerowe.

Wszystkie formuły dostosowane przez użytkownika są widoczne, nawet jeśli pozbawione kolorowej etykiety, w menu produktu „Własne formuły” (3).



Po zakończeniu dozowania, należy wyjąć pojemnik, dokładnie go zamknąć i umieścić w jednostce mieszającej, aby wymieszać farbę.

4.3. MIESZANIE PRÓBKI KOLORU

Przed możliwością użycia próbki wyprodukowanego produktu, należy go odpowiednio wymieszać.

Przed możliwością użycia próbki wyprodukowanego produktu, należy go odpowiednio wymieszać.

Przed użyciem próbki farby, po dokładnym zamknięciu pojemnika lub standardowego opakowania (np. o pojemności 100 cm^3), należy nim energicznie wstrząsać przez kilka minut.

- Obok można zobaczyć nowo wyprodukowaną próbkę, niezmięszaną (po lewej) i tę samą próbkę po odpowiednim wymieszaniu (po prawej).

Po zużyciu produktu, pojemnik musi zostać zamknięty i zutylizowany w odpowiednich punktach zbiórki.



4.4. FUNKCJE ZAAWANSOWANE DOT. SERWISU

Zakładka „Service” pozwala na wejście do funkcji przydatnych do przeprowadzania diagnostyki i konserwacji. W tym interfejsie możliwe jest przesyłanie bezpośrednich komend do maszyny, tj.:

- Purge (Czyszczenie)
- Warm Reset (Reset na ciepło) (bez ruchów)
- Cold Reset (Reset na zimno)
- Open Autocap (Otwórz Autocap)
- Close Autocap (Zamknij Autocap)
- Start/Stop Ricirculate Circuit (2) (Rozpocznij/Zatrzymaj obieg recyrkulacji)
- Start/Stop Stirring Circuit (3) (Rozpocznij/Zatrzymaj obieg mieszania)
- Purge Circuit (4) (Obieg czyszczenia)

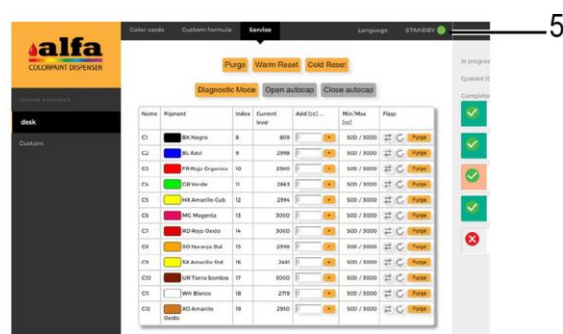
Pierwsze trzy komendy (1) są dostępne również przy maszynie w trybie czuwania.

Pozostałe komendy są dostępne dopiero po przełączeniu maszyny na diagnostyczny (5), poprzez naciśnięcie komendy „Diagnostic Mode”.

W trybie diagnostycznym możliwe jest również wprowadzenie ilości produktu dodanego w trakcie uzupełniania obiegów (patrz rozdział 5 – KONSERWACJA).

Po zakończeniu czynności serwisowych, należy wyjść z trybu DIAGNOSTIC wykonując Reset.

- Cold Reset (Reset na zimno) wykonuje całkowity reset maszyny, aktywując wszystkie ruchy poszukiwania fotokomórek.
- Warm Reset (Reset na ciepło) wychodzi z trybu diagnostycznego bez wykonywania ruchów, które nie są ściśle wymagane.



4.5. DOSTĘP DO ZAAWANSOWANYCH FUNKCJI KONFIGURACYJNYCH

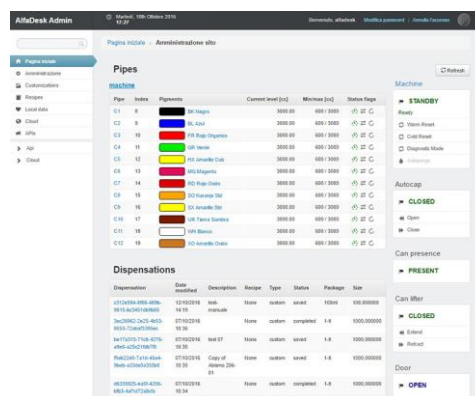
Dostęp do funkcji konfiguracyjnych i diagnostycznych jest dozwolony wyłącznie dla upoważnionych i wykwalifikowanych TECHNIKÓW.

Wyspecjalizowany TECHNIK, poprzez uwierzytelnienie, może wejść do interfejsu „Admin” (rysunek obok), gdzie można zarządzać zaawansowanymi funkcjami konfiguracyjnymi, alarmami i diagnostyką.

Administrator systemu może utworzyć nowych użytkowników o różnych uprawnieniach i przypisać spersonalizowane hasła. Zaleca się zachowanie hasła, ponieważ nie zostanie ono zapamiętane, w związku z czym nie może zostać odzyskane w żaden sposób.

W przypadku utraty hasła, należy skontaktować się z operatorem systemu i poprosić o wydanie nowego hasła tymczasowego.

W celu uzyskania dodatkowych szczegółów, odsyła się do „instrukcji Oprogramowania”.



5. KONSERWACJA ZWYCZAJNA I REGULACJE

5.1. WSTĘP

W kolejnych punktach zostaną przedstawione czynności uzupełniania obiegu oraz instrukcje dotyczące prostych regulacji do wykonania przez operatora.

W szczególności:

- Uzupełnianie zbiorników barwnikami i podkładami
- Regulacja minimalnego poziomu;

Odnosnie do czynności smarowania i czyszczenia maszyny, proszę zapoznać się z rozdziałem 6.

CZYNNOŚCI OPISANE W NINIEJSZYM ROZDZIALE MOGĄ WYMAGAĆ DOSTĘPU DO NIEBEZPIECZNYCH STREF KONSERWACYJNYCH.

DOSTĘP DO STREFY KONSERWACYJNEJ JEST ZASTRZEŻONY DLA PRZESZKOLONEGO I UPOWAŻNIONEGO PERSONELU (KONSERWATOR, PATRZ ROZDZ. 0 - UŻYTKOWNICY I POZIOMY DOSTĘP).

5.2. UZUPEŁNIANIE ZBIORNIKÓW BARWNIKAMI I PODKŁADAMI

Kiedy maszyna sygnalizuje osiągnięcie poziomu rezerwy produktu, należy uzupełnić dany kanister lub zbiornik, a następnie zapisać dokonaną czynność uzupełnienia. W celu wykonania tej czynności, należy postępować w następujący sposób:

Kanistry:

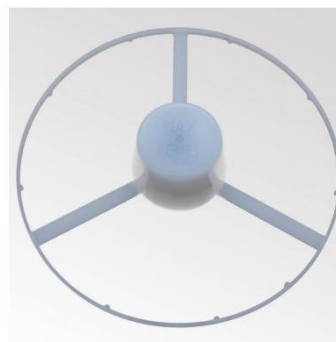
- Zdjąć pokrywę kanistra lub kanistrów, które mają zostać uzupełnione.
- Napełnić kanister odpowiednim pigmentem aż do osiągnięcia maksymalnego wskazanego poziomu (MAX LEVEL).

UWAGA: Rama może być stosowana do pozostawienia na niej pojemnika, aby zapewnić ściekanie. Nie napełniać powyżej zalecanego poziomu.

Zbiorniki:

- Zdjąć pokrywę zbiornika lub zbiorników, które mają zostać uzupełnione.
- Uzupełnić obiegi odpowiednim produktem. Nie napełniać powyżej poziomu wskazanego przez końcową część łopatkę mieszającą (MAX LEVEL).

Po zakończeniu uzupełniania zamknąć pokrywy uzupełnionych obiegu oraz drzwiczki maszyny, a następnie zapisać wykonaną czynność w oprogramowaniu (patrz kolejny punkt).



5.3. ZAPIS INTERWENCJI

Po każdy uzupełnieniu, należy wskazać oprogramowaniu ilość dodanego produktu:

- Włączyć sekcję „Service” i wejść do „Diagnostic Mode”;
- W polu „Add [cm³]” określić, w cm³, ilość produktu wprowadzonego do układu, a następnie nacisnąć „+”;
- Powtórzyć dla każdego uzupełnionego obiegu.
- Wykonać reset, aby wyjść z trybu DIAGNOSTIC.



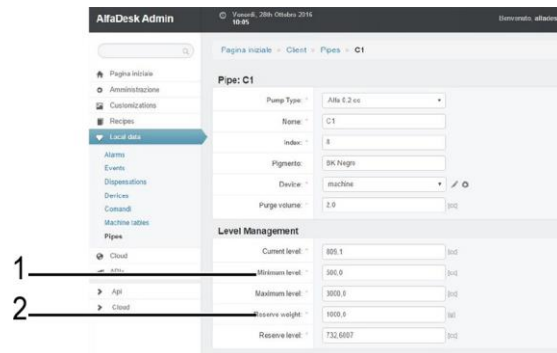
5.4. MINIMALNY POZIOM I POZIOM REZERWY

Dla każdego obiegu można określić poziom rezerwy (kontrolowany przez czujnik sprzętu) i poziom minimalny (kontrolowany przez oprogramowanie).

Jeśli ilość produktu znajduje się poniżej poziomu rezerwy (1), wykrytego przez czujnik, system wyświetli alarm.

Jeśli ilość produktu znajduje się poniżej minimalnego poziomu (2), system wyłączy obieg, w związku z czym nie wyda produktu dopóki obieg nie zostanie uzupełniony.

Za każdym razem kiedy wydawane jest polecenie dozowania, oprogramowanie oblicza czy ilość każdego produktu obecnego w maszynie jest wystarczająca do wykonania formuły tak, aby pozostała ilość nie zeszła poniżej minimalnej ustawionej ilości. W przypadku kiedy choćby jeden z komponentów formuły nie będzie wystarczający, system nakaże operatorowi wybór innej formuły.



5.5. REGULACJA MINIMALNEGO POZIOMU

5.5.1. REGULACJA REZERWY BARWNIKÓW

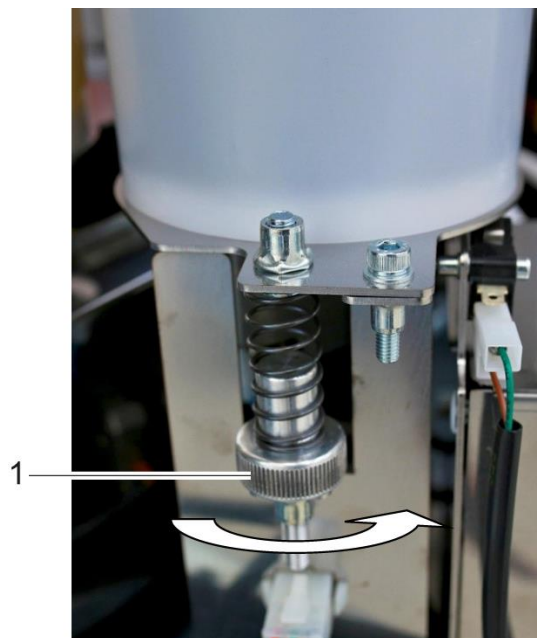
Zbiorniki barwnika są wyposażone w system wykrywania poziomu grawimetrycznego.

Sprężyna jest ściskana przez siłę ciężkości umieszczonego na niej kanistra, w wyniku czego mikro-przełącznik pozostaje zamknięty, wskazując obecność barwnika w zbiorniku.

Alarm „rezerwa Barwnika” jest wyświetlany, kiedy zwolnienie sprężyny powoduje przełączenie mikro-przełącznika. System regulacji wstępnego obciążenia sprężyny umożliwia zmianę progu zadziałania alarmu.

Aby wyregulować poziom rezerwy sugeruje się postępowanie w następujący sposób:

- Zdjąć zewnętrzne panele maszyny, które zakrywają grupy barwników.
- Napełnić kanister barwnikiem do poziomu, na którym musi się uruchamiać alarm;
- Przykręcić sworzeń wstępnego obciążenia sprężyny tak, aby system dawał najmniejszy możliwy opór sprężynie (najniższa sprężyna) tak, aby mikro-przełącznik był naciśnięty;
- Stopniowo odkręcać sworzeń wstępnego obciążenia dopóki nie usłyszysz się mechanicznego przełączenia mikro-przełącznika, przerywając rotację zaraz po dokonanym przełączeniu.
- Zablokować śrubę sworznia wstępnego obciążenia za pomocą przeciwnakrętki, aby zapobiec przypadkowemu przesunięciu się z pożądanej pozycji.
- Zamontować z powrotem zewnętrzne panele, które zakrywają stół i grupy barwników maszyny.



5.5.2. REGULACJA REZERWY PODKŁADÓW

Zbiorniki podkładów, tak jak zbiorniki barwników, są wyposażone w system wykrywania poziomu grawimetrycznego.

System alarmowy i procedura regulacji są takie same jak te opisane dla obiegu barwnika.

Aby wyregulować poziom rezerwy sugeruje się postępowanie w następujący sposób:

- Dostać się do zbiornika, wyciągając z maszyny odpowiedni wózek.
- Napełnić zbiornik farbą do poziomu, na którym musi się uruchamiać alarm;
- Przykręcić sworzeń wstępnego obciążenia sprężyny (1) tak, aby system dawał najmniejszy możliwy opór sprężynie (najniższa sprężyna), a mikro-przełącznik był naciśnięty;
- Stopniowo odkręcać sworzeń wstępnego obciążenia dopóki nie usłyszysz się mechanicznego przełączenia mikro-przełącznika, przerywając rotację zaraz po dokonanym przełączeniu.
- Zablokować śrubę sworznia wstępnego obciążenia za pomocą przeciwnakrętki (2), aby zapobiec przypadkowemu przesunięciu się z pożądanej pozycji.
- Umieścić z powrotem zbiornik w maszynie.



5.6. UTYLIZACJA PRODUKTÓW

Podczas wykonywania prac konserwacyjnych lub naprawczych może okazać się konieczne opróżnienie kanistrów lub zbiorników z farb znajdujących się z obiegach.

Utylizacja barwników i podkładów musi być przeprowadzona w odpowiednich zbiornikach gromadzących, które muszą zostać odpowiednio przetworzone i zutylizowane.

Zakaz rozprowadzania produktów w środowisku lub wylewania ich do odpływów wodociągów publicznych.

6. SMAROWANIE I CZYSZCZENIE





6.1. KONSERWACJA ZAPLANOWANA

W poniższej tabeli umieszczono harmonogram prac konserwacyjnych zalecanych przez Alfa.

CZYNNOŚĆ	CZĘSTOTLIWOŚĆ
Smarowanie	brak
Czyszczenie i nawilżanie autocapa	co tydzień
Czyszczenie dysz + Purge (Czyszczenie)	codziennie
Zewnętrzne czyszczenie maszyny	co miesiąc
Wewnętrzne czyszczenie maszyny	co miesiąc
Czyszczenie filtrów	co 12 miesięcy
Wymiana bezpieczników	w razie potrzeby

W niniejszym rozdziale opisane są czynności do wykonywania w regularnych odstępach czasu w celu zapewnienia prawidłowego działania maszyny.

CZYNNOŚCI OPISANE W NINIEJSZYM ROZDZIALE WYMAGAJĄ DOSTĘPU DO NIEBEZPIECZNYCH STREF KONSERWACYJNYCH. DOSTĘP DO STREFY KONSERWACYJNEJ JEST ZASTRZEŻONY DLA PRZESZKOLONEGO I UPOWAŻNIONEGO PERSONELU (KONSERWATOR, PATRZ ROZDZ. 0 - UŻYTKOWNICY I POZIOMY DOSTĘP).

	<p>ABY ZAPEWNIĆ PRAWIDŁOWE DZIAŁANIE MASZINY, PRACE KONSERWACYJNE OPISANE W NINIEJSZYM ROZDZIALE MUSZĄ BYĆ PRZEPROWADZANE REGULARNIE, STOSUJĄC SIĘ CAŁKOWICIE DO INSTRUKCJI PRODUCENTA.</p>
	<p>W PRZYPADKU BRAKU PRZEPROWADZANIA PRAC KONSERWACYJNYCH ZGODNIE Z TYM CO OKREŚLONO, ALFA UCHYLA SIĘ OD WSZELKIEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA EWENTUALNE PROBLEMY LUB NIEPRAWIDŁOWE DZIAŁANIE MASZINY.</p>
	<p>NALEŻY ZAWSZE PAMIĘTAĆ O WYŁĄCZENIU MASZINY PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO KONSERWACJI I CZYSZCZENIA.</p>
	<p>SUROWO WZBRONIONE JEST USUWANIE OBUDÓW I OSŁON SYSTEMU.</p>

6.2. NARZĘDZIA DO PRZEPROWADZANIA KONSERWACJI

Poniżej przedstawiono wykaz narzędzi potrzebnych do przeprowadzania prac konserwacyjnych.

Papier, czysta szmatka/gąbka



Plastikowa szpatułka



Cienki metalowy drut lub spinacz (do czyszczenia dysz barwników)



Cienkie narzędzie lub śrubokręt prosty 2,5 mm (do czyszczenia dysz podkładów)



Otwarty klucz nastawny 22 mm



Lejek (do uzupełniania nawilżacza)



6.3. SMAROWANIE

Na poziomie zwyczajnej konserwacji maszyna nie wymaga smarowania zaprogramowanego do wykonania przez KONSERWATORA.

6.4. CZYSZCZENIE I NAWILŻANIE AUTOCAPA

Uzupełnianie poziomu nawilżacza (jeśli obecny)

Regularnie sprawdzać, poprzez okno inspekcyjne (1), poziom płynu znajdującego się w zbiorniku (2).

W przypadku niskiego poziomu, należy go uzupełnić odkręcając czerwony korek (3) i dodając wody destylowanej.

Po uzupełnieniu, należy pamiętać o ponownym zakręceniu korka, aby uniknąć zjawisk ewaporacji.



Minimalny poziom jest wskazywany przez linię "MIN" (1).

UZUPEŁNIAĆ WYŁĄCZNIE WODĄ DESTYLOWANĄ

Nie przekraczać poziomu „MAX” (2).

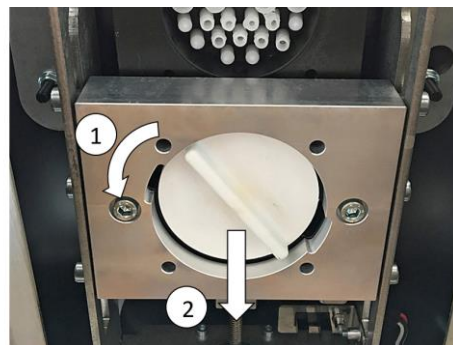


W trakcie uzupełniania zaleca się używanie lejka, aby uniknąć ryzyka rozlania wody na zewnątrz zbiornika. W przypadku niezamierzonego wycieku wody w trakcie uzupełniania, należy dokładnie wysuszyć mokre części przy użyciu ręcznika papierowego.

Czyszczenie gąbki autocapa

Okresowo należy czyścić gąbkę znajdującą się wewnątrz korka autocapa postępując zgodnie z tym, co opisano poniżej:

- Usunąć dolną osłonę autocapa odkręcając dwie śruby o ćwierć obrotu;
- Otworzyć autocap;
- Odkręcić korek z gąbką znajdujący się w dolnej części autocapa (1) i wyjąć go z gniazda (2);
- Wyjąć gąbkę i umyć ją przy użyciu bieżącej wody;
- Umieścić z powrotem gąbkę i korek w początkowej pozycji.
- Zamknąć autocap i przywrócić wcześniej usuniętą osłonę.



6.5. CZYSZCZENIE DYSZ

Okresowo należy sprawdzić czy na dyszach nie znajduje się kamień, osad lub nagromadzony zaschnięty barwnik. UWAGA: Problem może być powodowany słabym nawilżeniem autocapa.

Przed uruchomieniem maszyny, należy przeprowadzać codzienną inspekcję wzrokową dysz.

W razie konieczności, należy wyczyścić dysze dozujące przy użyciu urządzenia z metalowym cienkim końcem, aby usunąć zaschnięte resztki z kanału wyjściowego.

Należy zwrócić uwagę, aby w trakcie czyszczenia usunięty barwnik nie dotykał sąsiednich dysz, zanieczyszczając w ten sposób element dozujący innych obiegów koloru.

Na koniec procedury należy zawsze wykonać cykl czyszczenia (patrz kolejny punkt).

6.6. PURGE (CZYSZCZENIE)

Niniejsza funkcja pozwala na dozowanie niewielkiej ilości produktu z jednego lub większej liczby obiegów tak, aby zagwarantować prawidłową czystość obiegów dozowania i zapobiec wysuszeniu lub tworzeniu się osadu, co może wpłynąć na działanie maszyny.

W czasie czyszczenia, produkty odprowadzane są do pojemnika, który musi być odpowiednio umieszczony pod środkiem dysz.

KONSERWATOR z interfejsu diagnostyki może wydać komendę czyszczenia dla pojedynczego obiegu, ale również wykonać czyszczenie automatyczne, gdzie podawana jest niewielka ilość pigmentu ze wszystkich obiegów znajdujących się w maszynie.

Aby wymusić komendę czyszczenia maszyny, należy postępować w następujący sposób:

- Wejść w interfejs Service (Serwis) (patrz rozdział 5 i wejść do „Diagnostic Mode” (Tryb diagnostyczny));
- Umieścić pojemnik pod środkiem dysz dystrybutora;
- Uruchomić cykl czyszczenia przez naciśnięcie odpowiedniej komendy („Purge” (Czyszczenie));
- Pozwolić maszynie na ukończenie cyklu i sprawdzić czy nie został wyświetlony żaden alarm;
- Po zakończeniu cyklu, usunąć wcześniej ustawiony pojemnik.
- Zresetować maszynę.

6.7. CZYSZCZENIE ZEWNĘTRZNE

Maszyna nie wymaga szczególnej ostrożności przy jej czyszczeniu.

Aby wyczyścić powierzchnie zewnętrzne, należy użyć nasączonej wodą szmatki, odtłuszczacza lub 90 % denaturatu alkoholu etylowego.

Nie stosować rozpuszczalników ani materiałów ściernych.

Nie czyścić maszyny przy użyciu strumieni wody.

6.8. CZYSZCZENIE WEWNĘTRZNE

- Przy użyciu szpatułki należy usunąć z powierzchni zaschnięte resztki barwnika.
- Wnętrze maszyny czyścić poprzez usunięcie pyłów i zabrudzeń. W razie konieczności użyć pędzla.
- Przy użyciu szmatki (lub ręcznika papierowego) zwilżonej wodą należy umyć powierzchnie, których nie udało się wyczyścić w sposób opisany powyżej.

Należy uważać, aby nie uszkodzić części elektrycznych, a w szczególności widełek optycznych maszyny.

6.8.1. WYCIĘK BARWNIKÓW LUB FARB

W trakcie normalnego użytkowania lub podczas uzupełniania mogą wystąpić przypadkowe wycieki barwnika lub farb.

Najlepszym sposobem na wyczyszczenie pozostałości jest usunięcie już zaschniętego produktu przy użyciu szpatułki.

Jeśli konieczne okaże się czyszczenie części, na które wylał się jeszcze płynny barwnik, należy użyć ręcznika papierowego, gąbek lub suchych szmatek, starając się usunąć jak największą ilość produktu bez użycia wody.

Do płukania nie zaleca się stosowania wody czy innych płynów.

6.8.2. ZBIORNIK GROMADZĄCY POD PODKŁADAMI

Na dnie wyciąganego wózka, na którym znajdują się zbiorniki z podkładami, można umieścić wanny lub folie zbierające.

W razie konieczności, wymienić wanny lub folie na czyste elementy i wyrzucić lub wyczyścić usunięte elementy, stosując odpowiednie rozwiązania do utylizacji pozostałości po farbach.

Stosowanie wanien jest zalecane w czasie prac konserwacyjnych, takich jak czyszczenie filtrów.

NIE STOSOWAĆ ROZPUSZCZALNIKÓW ANI MATERIAŁÓW ŚCIERNYCH

Opróżnić i umyć pojemniki w odpowiednim układzie mycia i dostosowanym do gromadzenia odpadów z barwników (NIE ROZPROWADZAĆ W ŚRODOWISKU ANI NIE ODPROWADZAĆ DO PUBLICZNEJ INSTALACJI WODOCIĄGOWEJ).

6.8.3. FILTR OBIEGÓW PÓŁPRODUKTÓW

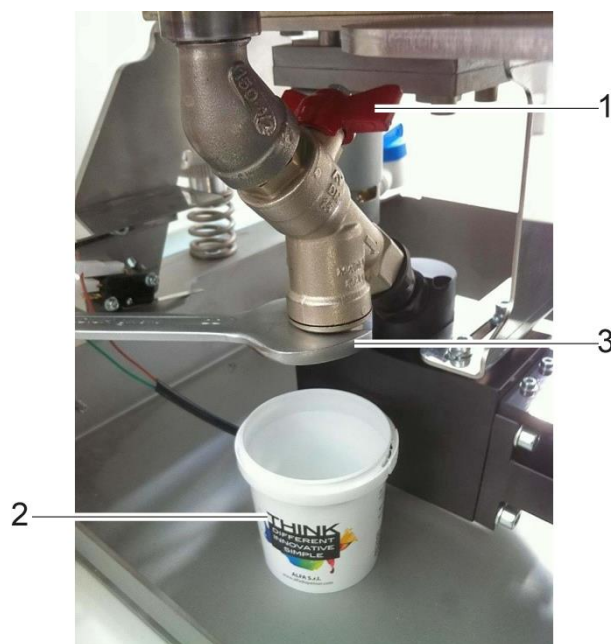
W przedniej części pomp dozowania, na wyjściu ze zbiorników, znajduje się zawór łączony składający się z kranu i filtra.

Zaleca się okresowe czyszczenie filtra, który w trakcie użytkowania wychwytuje wszystkie zanieczyszczenia obecne w produktach.

Powyższa czynność musi być wykonywana przez wyspecjalizowany personel TECHNICZNY. W celu czyszczenia filtrów, należy co 12 miesięcy kontaktować się z działem pomocy.

W celu czyszczenia filtra, należy postępować zgodnie z poniższym:

- Zamknąć kran znajdujący się w przedniej części filtra (1);
- Ustawić pojemnik pod końcową częścią filtra (2);
- Odkręcić korek zawierający filtr, przy użyciu klucza 22 mm (3);
- Wyjąć filtr i wyczyścić go przy użyciu bieżącej wody;
- Zamontować ponownie filtr i odpowiedni zakręcany korek, a następnie otworzyć obieg działając na kranie;




UWAGA: Prawidłowo ustawiony pojemnik uniemożliwi spadanie produktu znajdującego się we wnętrzu filtrującej i zabrudzenie okolicznych powierzchni.


6.9. WYMIANA BEZPIECZNIKÓW SIECIOWYCH

W przypadku nieprawidłowości lub problemów występujących w sieci, bezpieczniki sieciowe mogą odcinać prąd. Bezpieczniki umieszczone są w skrzynce bezpiecznikowej wbudowanej w gnieździe z wyłącznikiem umieszczonym na panelu tylnym (patrz rozdz. 1 - PANEL ELEKTRYCZNY)

Aby je wymienić, należy wyjąć wtyczkę i otworzyć gniazdo skrzynki bezpiecznikowej przy użyciu śrubokręta prostego włożonego do odpowiedniej szczeliny, który pełni funkcję dźwigni.

Następnie, należy podnieść skrzynkę bezpiecznikową aż do momentu, kiedy będzie ją można wyjąć ręcznie.

	<p>STOSOWAĆ WYŁĄCZNIE BEZPIECZNIKI TEGO SAMEGO RODZAJU I O WARTOŚCI ZNAMIONOWEJ WSKAZANEJ NA TABLICZCE ZNAMIONOWEJ (PUNKT 3.2).</p> <p>Wymogi dotyczące bezpieczników: UE - Dopuszczenie zgodne z IEC 60127 US - Dopuszczenie zgodne z UL248-1 i UL248-14</p>
---	---

	<p>UWAGA BEZPIECZNIK MUSI BYĆ WYMIENIANY PRZY WYŁĄCZONEJ MASZYNIE I Z PRZEWODEM ZASILANIA ODŁĄCZONYM OD ZASILANIA SIECIOWEGO.</p>
---	---

7. KONSERWACJA NADZWYCZAJNA

Konserwacja nadzwyczajna wymaga dostępu do stref serwisowych i jest zastrzeżona dla wyspecjalizowanego personelu technicznego.

W CELU PRZEPROWADZANIA PRAC KONSERWACJI NADZWYCZAJNEJ, NALEŻY ZWRÓCIĆ SIĘ DO AUTORYZOWANEGO CENTRUM SERWISOWEGO.

PRZED DOSTĘPEM DO STREFY SERWISOWEJ I OGÓLNIE PRZED WYKONANIEM JAKIEJKOLWIEK WYMIANY/NAPRAWY NALEŻY ODŁĄCZYĆ PRZEWÓD ZASILANIA OD GNIAZDA SIECIOWEGO. PONADTO, ZALECA SIĘ UŁOŻENIE PRZEWODU TAK, ABY WTYCZKA BYŁA ZAWSZE WIDOCZNA DLA OPERATORA.

ALFA UCHYŁA SIĘ OD WSZELKIEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA EWENTUALNE PROBLEMY LUB NIEPRAWIDŁOWE DZIAŁANIE MASZYNY SPOWODOWANE BRAKIEM LUB BŁĘDNYM PRZEPROWADZANIEM PRAC KONSERWACYJNYCH.

PO ZAKOŃCZENIU PRACY NAPRAWCZEJ:

- **PRZYWRÓCIĆ WSZYSTKIE PRZERWANE POŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE**
- **PRZYWRÓCIĆ WSZYSTKIE PODŁĄCZENIA UZIEMIAJĄCE**
- **PRZYWRÓCIĆ WSZYSTKIE USUNIĘTE OSŁONY**
- **PODŁĄCZYĆ MASZYNĘ DO GNIAZDA ELEKTRYCZNEGO**
- **PRZEPROWADZIĆ KONTROLĘ FUNKCJONALNĄ, ZGODNIE Z TYM CO OPISANO W PUNKCIE 3.4 E W ROZDZIALE 4**

8. DIAGNOSTYKA

KODY BŁĘDU	BŁĄD WYKRYTY	OPIS BŁĘDU	ROZWIĄZANIE PROBLEMU
1	TIMERMG_TEST_FAILED	Test działania Timera nie powiódł się	Niepowodzenie testu objawia się zablokowaniem programu na karcie MAB. Należy uruchomić ponownie program
2	EEPROM_COLOR_CIRC_PARAM_CRC_FAULT	CRC parametrów obiegów nie powiódł się	Sprawdzić brakujące parametry w przypadku wymiany MAB. Wgrać parametry obiegów podkładów/barwników na nową kartę MAB
3	EEPROM_CALIB_CURVES_PARAM_CRC_FAULT	CRC parametrów krzywych kalibracyjnych nie powiódł się	Sprawdzić brakujące parametry w przypadku wymiany MAB. Wgrać parametry kalibracji na nową kartę MAB
5	EEPROM_SLAVES_EN_PARAM_CRC_FAULT	CRC uprawnień slave nie powiódł się	Sprawdzić brakujące parametry w przypadku wymiany MAB. Wgrać uprawnienia SLAVE na nową kartę MAB
10	USER_INTERRUPT	Przerwanie oprogramowania działania maszyny	Został naciśnięty przycisk HALT
11-18	TIMEOUT_COM_MAB_ACT „X”, gdzie „X” = 1..8	Przekroczenie czasu komunikacji z slave PODKŁADU „X” (wykryto po stronie MAB)	Sprawdzić okablowanie zasilania SCCB i wymienić je, jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącze komunikacyjne RS485, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy karty. Jeśli są uszkodzone, należy wymienić kartę Slave PODKŁADU „X”
19-34	TIMEOUT_COM_MAB_ACT „X”, gdzie „X” = 1..16	Przekroczenie czasu komunikacji z slave BARWNIKA „X” (wykryto po stronie MAB)	Sprawdzić okablowanie zasilania SCCB i wymienić je, jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącze komunikacyjne RS485, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy karty. Jeśli są uszkodzone, należy wymienić kartę Slave BARWNIKA „X”
51	AUTOCAP_IDX	Przekroczenie czasu komunikacji z slave AUTOCAPA (wykryto po stronie MAB)	Sprawdzić okablowanie zasilania SCCB i wymienić je, jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącze komunikacyjne RS485, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy karty. Jeśli są uszkodzone, należy wymienić kartę Slave AUTOCAPA
59	TIMEOUT_COM_MAB_MGB	Przekroczenie czasu komunikacji MAB-MGB	Sprawdzić okablowanie zasilania MAB i MGB i wymienić je, jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącza komunikacji SZEREGOWEJ, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy 2 kart.
61-68	B“X”_BASE_TOUT_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Przekroczenie czasu komunikacji z slave PODKŁADU „X” (wykryto po stronie SLAVE)	Sprawdzić okablowanie zasilania SCCB i wymienić je, jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącze komunikacyjne RS485, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy karty. Jeśli są uszkodzone, należy wymienić kartę Slave PODKŁADU „X”
69-82	C“X”_COLOR_TOUT_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Przekroczenie czasu komunikacji z slave BARWNIKA „X” (wykryto po stronie SLAVE)	Sprawdzić okablowanie zasilania SCCB i wymienić je, jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącze komunikacyjne RS485, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy karty. Jeśli są uszkodzone, należy wymienić kartę Slave BARWNIKA „X”
101	AUTOCAP_TOUT_ERROR	Przekroczenie czasu komunikacji z slave AUTOCAPA (wykryto po stronie SLAVE)	Sprawdzić okablowanie zasilania SCCB i wymienić je, jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącze komunikacyjne RS485, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy karty. Jeśli są uszkodzone, należy wymienić kartę Slave AUTOCAPA
201	RESET_TIMEOUT	Przekroczenie czasu w procesie RESETOWANIA	Proces RESETOWANIA NIE został ukończony w ciągu maksymalnego przewidzianego czasu. Sprawdzić czy w dystrybutorach nie wystąpiło mechaniczne zablokowanie i ewentualnie je usunąć

KODY BŁĘDU	BŁĄD WYKRYTY	OPIS BŁĘDU	ROZWIĄZANIE PROBLEMU
202	TIMEOUT_SUPPLY_START	Przekroczenie czasu na początku Dozowania	Proces dozowania NIE rozpoczął się w ciągu maksymalnego przewidzianego czasu. Sprawdzić czy w dystrybutorach nie wystąpiło mechaniczne zablokowanie i ewentualnie je usunąć
203	TIMEOUT_SUPPLY_FAILED	Przekroczenie czasu Dozowania	Proces dozowania nie zakończył się w ciągu maksymalnego przewidzianego czasu. Formuła jest zbyt długa lub należy sprawdzić czy w dystrybutorach nie wystąpiło mechaniczne zablokowanie i ewentualnie je usunąć
301-308	B"X"_BASE_RESET_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Przekroczenie czasu trwania procedury resetowania slave PODKŁADU „X”	Sprawdzić czystość i położenie fotokomórki zamontowanej na PODKŁADZIE „X”, a następnie wyczyścić i ponownie zamontować czujnik. Sprawdzić integralność „chorągiewki”, pchacza, silnika i złączy, wymienić części lub cały zespół w przypadku uszkodzenia lub zużycia mechanicznego. Jeśli komunikacja jest obecna, ale pozostaje problem elektroniczny, to należy wymienić kartę SCCB.
309-324	C"X"_COLOR_RESET_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Przekroczenie czasu trwania procedury resetowania slave BARWNIKA „X”	Sprawdzić czystość i położenie fotokomórki zamontowanej na BARWNIKU „X”, a następnie wyczyścić i ponownie zamontować czujnik. Sprawdzić integralność „chorągiewki”, pchacza, silnika i złączy, wymienić części lub cały zespół w przypadku uszkodzenia lub zużycia mechanicznego. Jeśli komunikacja jest obecna, ale pozostaje problem elektroniczny, to należy wymienić kartę SCCB.
342	AUTOCAP_HOMING_ERROR	Utrata kroków: rozbieżność w wykrywaniu pozycji HOME slave AUTOCAPA	Sprawdzić czystość części mechanicznych i czujników, a następnie przejść do usunięcia pozostałości, o ile konieczne. Sprawdzić integralność silnika i wymienić go w przypadku zniszczenia. Przy występowaniu uszkodzeń lub zablokowania mechanicznego, należy usunąć lub wymienić części mechaniczne. Sprawdzić podłączenia elektryczne i wymienić je, jeśli są uszkodzone. Sprawdzić czujniki na fotokomórce i wymienić je, jeśli są uszkodzone lub ponownie je ustawić.
351-358	B"X"_DATA_SUPPLY_FAILED, gdzie „X” = 1..8	Nieważne parametry w tabelach	Sprawdzić występowanie błędu zgodności między tabelami a obiegami zainstalowanymi w maszynie. Sprawdzić prawidłową instalację tabel kalibracji w menu maszyn.
359-374	C"X"_DATA_SUPPLY_FAILED, gdzie „X” = 1..16	Nieważne parametry w tabelach	Sprawdzić występowanie błędu zgodności między tabelami a obiegami zainstalowanymi w maszynie. Sprawdzić prawidłową instalację tabel kalibracji w menu maszyn.
401-408	B"X"_SUPPLY_CALC_ERROR, gdzie „X” = 1..8	W dystrybucji CONTINUOUS (ciągłej) Liczba kroków do wykonania przez PODKŁAD „X” NIE jest wielokrotnością całej trasy	Sprawdzić występowanie błędu zgodności między tabelami a obiegami zainstalowanymi w maszynie. Sprawdzić prawidłową instalację tabel kalibracji w menu maszyn.
409-424	C"X"_SUPPLY_CALC_ERROR, gdzie „X” = 1..16	W dystrybucji CONTINUOUS (ciągłej) Liczba kroków do wykonania przez BARWNIK „X” NIE jest wielokrotnością całej trasy	Sprawdzić występowanie błędu zgodności między tabelami a obiegami zainstalowanymi w maszynie. Sprawdzić prawidłową instalację tabel kalibracji w menu maszyn.
451-475	DISABLED_REQUIRED_CIRCUIT_“X”_ERROR, gdzie „X” = 0..24	Slave „X” powinien dozować, ale jest błędnie Wyłączony	Wgrać uprawnienia SLAVE na nową kartę MAB.
501-508	B"X"_COLOR_HOME_POS_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Błąd w procedurze HOMING PODKŁADU „X”	Sprawdzić prawidłowe działanie fotokomórki i prawidłowe przemieszczanie steppera PODKŁADU „X”

KODY BŁĘDU	BŁĄD WYKRYTY	OPIS BŁĘDU	ROZWIĄZANIE PROBLEMU
509-524	C"X" _COLOR_HOME_POS_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Błąd w procedurze HOMING BARWNIKA „X”	Sprawdzić prawidłowe działanie fotokomórki i prawidłowe przemieszczanie steppera BARWNIKA „X”
551-558	B"X" _COLOR_HOME_BACK_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Błąd utraty kroków przy Dozowaniu PODKŁADU „X”	Zmniejszyć prędkość dozowania
559-574	C"X" _COLOR_HOME_BACK_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Błąd utraty kroków przy Dozowaniu BARWNIKA „X”	Zmniejszyć prędkość dozowania
601-608	B"X" _COLOR_POS0_READ_LIGHT_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Po zakończeniu przechodzenia z pozycji HOME do POS0, fotokomórka NIE jest zasłonięta w PODKŁADZIE „X”	Sprawdzić działanie fotokomórki steppera
609-624	C"X" _COLOR_POS0_READ_LIGHT_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Po zakończeniu przechodzenia z pozycji HOME do POS0, fotokomórka NIE jest zasłonięta w BARWNIKU „X”	Sprawdzić działanie fotokomórki steppera
651-658	B"X" _COLOR_END_STROKE_READ_DARK_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Po zakończeniu trasy dozowania, fotokomórka jest zasłonięta w PODKŁADZIE „X”	Sprawdzić działanie fotokomórki steppera
659-674	C"X" _COLOR_END_STROKE_READ_DARK_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Po zakończeniu trasy dozowania, fotokomórka jest zasłonięta w BARWNIKU „X”	Sprawdzić działanie fotokomórki steppera
701-708	B_ "X" _OVERCURRENT_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Zbyt wysokie napięcie na silniku steppera PODKŁADU „X”	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera
709-724	C_ "X" _OVERCURRENT_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Zbyt wysokie napięcie na silniku steppera BARWNIKA „X”	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera
751-758	B"X" _SOFTWARE_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Błąd logiczny w stanach procesów na PODKŁADZIE „X”	Wymienić kartę elektroniczną, jeśli problem nadal występuje, należy poprosić o aktualizację oprogramowania firmowego
759-774	C"X" _SOFTWARE_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Błąd logiczny w stanach procesów na BARWNIKU „X”	Wymienić kartę elektroniczną, jeśli problem nadal występuje, należy poprosić o aktualizację oprogramowania firmowego
791	AUTOCAP _SOFTWARE_ERROR	Błąd logiczny w stanach procesów na AUTOCAPIE	Wymienić kartę elektroniczną, jeśli problem nadal występuje, należy poprosić o aktualizację oprogramowania firmowego
801-808	B"X" _COLOR_DRV_OVER_CURR_TEMP_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Zbyt wysoka temperatura na silniku steppera PODKŁADU „X”	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera
809-824	C"X" _COLOR_DRV_OVER_CURR_TEMP_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Zbyt wysoka temperatura na silniku steppera BARWNIKA „X”	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera
841	AUTOCAP _DRV_OVER_CURR_TEMP_ERR	Zbyt wysoka temperatura w silniku steppera AUTOCAPA	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera
851-858	B"X" _COLOR_OPEN_LOAD_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Brak załadunku w stepperze PODKŁADU „X”	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera
859-874	C"X" _COLOR_OPEN_LOAD_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Brak załadunku w stepperze BARWNIKA „X”	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera
891	AUTOCAP _OPEN_LOAD_ERR	Brak załadunku w stepperze AUTOCAPA	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera



Alfa Srl

Headquarters:

Via Caduti di Ustica, 28

I-40012 – Calderara di Reno (BO), Italy

Tel. +39 (0)51 0828494

Fax +39 (0)51 0823283

Registered Office:

Via Santa Chiara, 2

I- 40137 – Bologna, Italy

VAT: IT-03364471205 – REA BO: 513367

Shared Capital € 500.000,00 f.p.

Website: www.alfadispenser.com

E-mail: info@alfadispenser.com

Timbro rivenditore

Sales Mark

