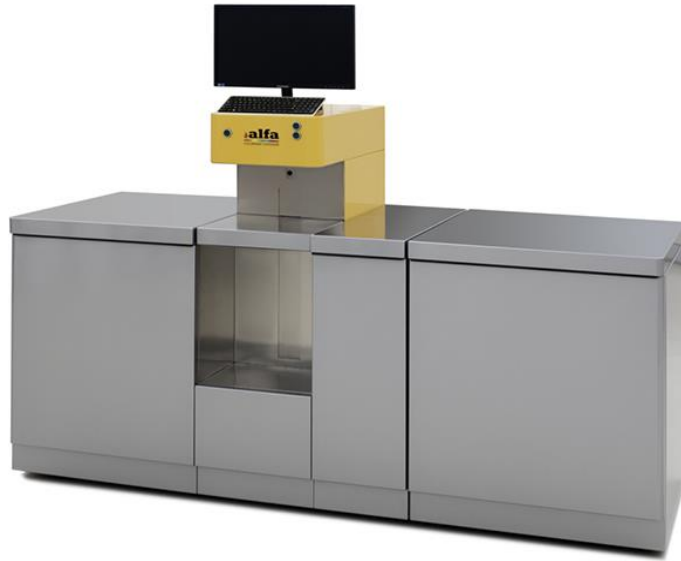


## Operatör Kılavuzu

# Desk



ORİJİNAL DİLDE TALİMATLAR

Kod:

Yıl:  2019

Rev.:  04

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

Alfa Srl'nin yazılı izni olmadan bu kılavuzun kopyalanması, tamamen veya kısmen değiştirilmesi ve tercüme edilmesi kesinlikle yasaktır.

**ÖNEMLİ:**

Alfa Srl, bu kılavuzda yer alabilecek baskı veya ihmal sebepli muhtemel teknik hatalardan sorumlu değildir.

**ÖNEMLİ:**

Alfa, Alfa Srl tarafından garanti altına alınmamış veya uygun görülmemiş yedek parça ve aksesuarların kullanımı sebebi ile oluşan zarar ve hatalardan sorumlu değildir.

**Bilinçli olarak boş bırakılmış sayfa**

**Endeks**

<b>0. ÖNSÖZ</b>	<b>7</b>
0.1. KILAVUZUN KULLANIMI	7
0.1.1. KILAVUZUN ÖNEMİ	7
0.1.2. KILAVUZUN MUHAFAZA EDİLMESİ	7
0.1.3. KILAVUZA DANIŞMA	7
0.1.4. KULLANILAN SEMBOLLER	8
0.1.5. KILAVUZUN, MAKİNE İLE İLGİLİ DEĞİŞİKLER OLDUĞUNDA GÜNCELLENMESİNE İLİŞKİN YÖNTEMLER	8
0.2. ORJİNAL YEDEK PARÇALARIN VE KULLANILAN MALZEMELERİN SİPARİŞİ İÇİN NORMLAR	8
0.3. GÜVENLİK İLE İLGİLİ BİLGİLER	9
0.3.1. KULLANIM İLE İLGİLİ ÖNLEMLER VE NORMLAR	9
0.3.2. GENEL GÜVENLİK UYARILARI	9
0.3.3. KULLANICILAR VE ERİŞİM SEVİYELERİ	10
<b>1. GENEL ÖZELLİKLER</b>	<b>11</b>
1.1. GİRİŞ	11
1.1.1. MODELLER VE VERSİYONLAR	11
1.1.2. RENKLENDİRİCİ MODÜLLERİ	12
1.1.3. MASTER MODÜLLERİ	12
1.1.4. KARMAŞIK YAPILANDIRMALAR	13
1.2. ÖNGÖRÜLEN KULLANIM VE YASAKLAR	13
1.3. MAKİNE AÇIKLAMASI	13
1.3.1. ANA BİLEŞENLER	13
1.3.2. RENKLENDİRİCİ GRUPLARI	14
1.3.3. NEMLENDİRME SİSTEMLİ DAĞITIM KAFASI	14
1.3.4. AUTOCAP	15
1.3.5. TABURE	15
1.3.6. MASTER MODÜL	15
1.3.7. ELEKTRİK PANELİ	16
1.3.8. MODEM ROUTER LTE	16
1.4. ÇALIŞMA DÖNGÜSÜ	16
1.4.1. ÇALIŞTIRMA - RESET	16
1.4.2. İŞLEM ARAYÜZÜ VE BAKIM TEKNİSYENİ ARAYÜZÜ	16
1.4.3. ALARMLAR	17
1.4.4. STAND BY	17
1.4.5. ÜRÜNLERİN KARIŞTIRILMASI VE DEVRİDAİMİ	17
1.4.6. ÇALIŞMA DÖNGÜSÜ	18
1.5. TEKNİK ÖZELLİKLER	18
1.5.1. ELEKTRİK İLE İLGİLİ ÖZELLİKLER	18
1.5.2. CİHAZIN SINIFLANDIRMASI VE REFERANS STANDARTLARI	18
1.5.3. KULLANIM KOŞULLARI	18
1.5.4. BOYUTLAR VE AĞIRLIK	19
1.5.5. ÜRETİM KAPASİTESİ VE TEKNİK ÖZELLİKLER	20
1.5.6. KULLANILAN MALZEMELERİN DEPOLANMASI	20
1.6. ARTIK RİSKLER VE TEHLİKELİ ALANLAR	21
1.6.1. RENKLENDİRİLER VEYA BAZLAR İLE TEMAS	21
1.6.2. İLK MÜDAHELE İLE İLGİLİ GENEL ÖNLEMLER	22
1.7. SERTİFİKALAR	23
1.7.1. KULLANIM SONA ERDİĞİNDE YAPILACAKLAR - TALİMAT RAEE/WEEE	23
1.7.2. FCC	23
1.7.3. ROHS CHINA BEYANI	23
1.7.4. AB BEYANI	24

<b>2. PAKETTEN ÇIKARMA</b> .....	<b>25</b>
2.1. GENEL TAVSİYELER .....	25
2.1.1. PAKET BOYUTLARI .....	25
2.2. PAKETTEN ÇIKARMA .....	25
2.3. İÇERİĞİN AÇILMASI VE KONTROLÜ .....	27
2.4. MAKİNEİN HAREKET ETTİRİLMESİ .....	28
<b>3. KURULUM</b> .....	<b>29</b>
3.1. YER SEÇİMİ .....	29
3.2. VERİ PLAKASI VE ELEKTRİK ŞEBEKESİNE BAĞLAMA .....	29
3.3. ÇALIŞTIRMA - KURULUM .....	30
3.3.1. MEKANİK BLOKLARIN ÇIKARILMASI .....	30
3.3.2. MAKİNEİN KONUMLANMASI .....	30
3.3.3. İSTEĞE BAĞLI MASTER MODULE (YA DA RENKLENDİRİCİLER) MODÜLÜNÜN MEKANİK BAĞLANTISI .....	31
3.3.4. OPSİYONEL MODÜLÜN DEVRELERİNİN BAĞLANMASI .....	31
3.3.5. ELEKTRİK BAĞLANTILARI .....	31
3.3.6. KONTROL PC'SİNİN KURULUMU .....	32
3.3.7. MODEM ROUTER LTE KURULUMU (İSTEĞE BAĞLI) .....	33
3.4. ÇALIŞTIRMA VE BAŞLATMA .....	34
3.5. KAPATMA.....	34
3.6. ÇALIŞTIRMA - HAZIRLIK.....	35
3.6.1. RENKLENDİRİCİ SEPETLERİNİ YÜKLEME .....	35
3.6.2. YARI İŞLENMİŞLERİN DOLDURULMASI (DESK MASTER VERSİYONU) .....	36
3.6.3. NEMLENDİRİCİ .....	36
3.6.4. YARI İŞLENMİŞ DEVRELERİ AÇMA .....	36
3.6.5. DEVRELERİN DEVRİDAİMİ VE ETKİNLEŞTİRİLMESİ .....	37
3.6.6. DEVRELERİN SETUP'I .....	37
<b>4. NASIL BİR RENK ÜRETİLİR</b> .....	<b>38</b>
4.1. MAKİNE İLE İLGİLİ DURUMLAR .....	38
4.2. BİR RENK ÜRETME .....	38
4.2.1. TABURE YÜKSEKLİĞİ AYARLAMASI .....	38
4.2.1.1. MANUEL TABURE .....	38
4.2.1.2. OTOMATİK TABURE .....	39
4.2.2. BİR FORMÜLÜN SEÇİMİ VE DAĞITIMI .....	40
4.2.3. YENİ BİR FORMÜLÜN OLUŞTURULMASI VEYA VAR OLAN BİR FORMÜLÜN DEĞİŞTİRİLMESİ .....	41
4.3. SERVICE İÇİN İLERİ FONKSİYONLAR .....	42
4.4. İLERİ YAPILANDIRMA FONKSİYONLARINA ERİŞİM .....	42
<b>5. OLAĞAN BAKIM VE AYARLAMALAR</b> .....	<b>43</b>
5.1. GİRİŞ .....	43
5.2. MASTER TANKLARININ VE RENKLENDİRİCİ SEPETLERİNİN DOLDURULMASI .....	43
5.3. MÜDAHELENİN KAYDEDİLMESİ .....	44
5.4. MİNİMUM SEVİYE VE YEDEK SEVİYE .....	44
5.5. MİNİMUM SEVİYELERİN AYARLAMASI (OPSİYONEL) .....	44
5.6. ÜRÜNLERİN İMHASI .....	44
<b>6. OLAĞAN BAKIM VE TEMİZLİK</b> .....	<b>45</b>
6.1. PROGRAMLANMIŞ BAKIM .....	45
6.2. BAKIM İÇİN ALETLER .....	46
6.3. YAĞLAMA .....	46
6.4. AUTOCAP'IN TEMİZLİĞİ VE NEMLENDİRİLMESİ .....	47
6.5. NOZÜLLERİN TEMİZLİĞİ .....	47
6.6. PURGE .....	48
6.7. HARİCİ TEMİZLİK .....	48
6.8. DAHİLİ TEMİZLİK .....	48
6.8.1. BOYA VEYA RENKLENDİRİCİ ARTIKLARI .....	48
6.8.2. YARI İŞLENMİŞ DEVRELERİN FİLTRESİ .....	49

6.9. ŞEBEKE SİGORTALARININ DEĞİŞTİRİLMESİ .....	49
<b>7. OLAĞANDIŞI BAKIM .....</b>	<b>50</b>
<b>8. TEŞHİS .....</b>	<b>51</b>

## 0. ÖNSÖZ

### 0.1. KILAVUZUN KULLANIMI

#### 0.1.1. KILAVUZUN ÖNEMİ

Bu kılavuz, Desk ürününün devreye alınması ve kullanımı için gerekli talimatları içerir.

Makineyi kurmadan ve devreye almadan önce, bu kılavuzda yer alan bütün bilgi ve talimatların ve özellikle de "GENEL ÖZELLİKLER", "KURULUM" ve "BİR RENK NASIL ÜRETİLİR" bölümlerinde yer alan güvenlik ve önlemler ile ilgili kısımlara daha da büyük bir önem vererek dikkatlice okunması gerekmektedir.

Herhangi bir zorluk veya sorun ile karşılaşıldığında, Alfa Srl TEKNİK SERVİSİ'nin her türlü açıklama ve müdahale için hizmetinizde olduğunu hatırlatırız.

Alfa Srl, ürünlerini daha iyi bir hale getirmek amacı ile, herhangi bir ön uyarı yapmadan, değişiklikler yapma hakkını saklı tutar.

Sistemin hatalı kullanımı, garantinin sona ermesine sebebiyet verebilir.

#### 0.1.2. KILAVUZUN MUHAFAZA EDİLMESİ

Kılavuzu hiç bir nedenle başka bir yere götürmeyin, yırtmayın veya üzerine yazmayın.  
Kılavuzu, nem ve ısıdan korunan bir yerde muhafaza edin.

#### 0.1.3. KILAVUZA DANIŞMA

Bu kılavuz, şunlardan oluşur:

- ÜRÜN TİPİ TANIMLAMASINA SAHİP KAPAK
- ENDEKS
- ÜRÜN İLE İLGİLİ TALİMAT VE/VEYA NOTLAR

KAPAK, kılavuzun içerisinde bahsi geçen ürün modelini göstermektedir.

ENDEKSTEN, belirli bir konu ile ilgili bütün notlara ulaşılabilen BÖLÜMLERE ve PARAGRAFLARA erişilebilir.






ÜRÜN İLE İLGİLİ bütün TALİMAT VE/VEYA NOTLAR, sistemin doğru şekilde kullanımı ve bakımı için gerekli görülen işlemlerin özellikleri, doğru prosedürler ve güvenlik konusundaki uyarılara ilişkindir.

Açıklanan parçaların bulunmalarını kolaylaştırmak amacı ile kılavuza yerleştirilen şekillerin bazıları, Tarafınızdan satın alınan Sistemdekiler ile tam olarak aynı olmayabilirler.

### 0.1.4. KULLANILAN SEMBOLLER

Aşağıda, makinenin doğru şekilde kullanılması ve güvenlik için önem arz eden işaretlerin tanımlanabilmesi amacı ile, bu kılavuzun içerisinde kullanılan semboller açıklanmıştır. Aynı semboller, tehlikeli alanları belirtmek ve kılavuzda yer alan ilgili güvenlik notlarına gönderme yapmak için makinenin üzerinde de bulunabilirler.

#### SEMBOLLERİN ANLAMLARI

	<b>DİKKAT! GENEL TEHLİKE</b>
	<b>DİKKAT! TEHLİKELİ GERİLİM</b>
	<b>DİKKAT! EZİLME TEHLİKESİ.</b>
	<b>DİKKAT! LAZER RADYASYONU TEHLİKESİ</b>
	<b>TOPRAKLAMA KABLOLARI BU SEMBOL, TOPRAKLAMA REFERANS NOKTASINI BELİRTİR.</b>

### 0.1.5. KILAVUZUN, MAKİNE İLE İLGİLİ DEĞİŞİKLER OLDUĞUNDA GÜNCELLENMESİNE İLİŞKİN YÖNTEMLER

MAKİNENİN veya KILAVUZUN DEĞİŞİKLİĞE UĞRATILMASI söz konusu olur ise, kağıttan Kılavuza eklenmesi gereken bir GÜNCELLEME gönderilebilir.

### 0.2. ORJİNAL YEDEK PARÇALARIN VE KULLANILAN MALZEMELERİN SİPARİŞİ İÇİN NORMLAR

Hızlı ve iyi bir hizmet almak için, siparişler, aşağıda belirtilenlere sahip olmalıdırlar:




- **Makine tipi:** plakada belirtilmiştir.
- **Kimlik numarası:** plakada belirtilmiştir.
- Gereksinim duyulan parça **miktarı:**
- Gereksinim duyulan parçanın **kodu.**
- Gereksinim duyulan parça ile ilgili **açıklama.**









### 0.3. GÜVENLİK İLE İLGİLİ BİLGİLER



#### 0.3.1. KULLANIM İLE İLGİLİ ÖNLEMLER VE NORMLAR

Makine, kapalı ve ilgili paragrafta belirtilen ortam koşullarına uygun bir yere konumlandırılmalıdır.

	Makinenin kurulumunu tozlu ortamlarda yapmayın. Makineyi, duman, elektromanyetik, su, ısı ve aşırı soğutma kaynaklarının yakınlarında bulundurmeyin. Makine, tamamen düz bir zemin üzerine konumlandırılmalıdır.
	Besleme kablosunda kesik ve çatlaklar olmadığından daima emin olun. Kablo hasarlı ise onu, orijinal yedek parça ile değiştirin.
	Makine tarafından üretilen gürültü seviyesi, 70 DB'nin altındadır (1m mesafede ve zeminden 1,60 m'lik yükseklikte ölçülmüştür). Bahsi geçen değer, bazı çalışma ortamlarında aşılabılır. Operatörün günlük olarak maruz kaldığı gürültü 85 DB'yi aşıyor ise, 86/188/CEE standartınca öngörülen etkili kulak koruma araçlarının kullanılması gerekir.

#### 0.3.2. GENEL GÜVENLİK UYARILARI

	Desk, temel Avrupa ve Avrupa dışı düzenlemelerce öngörülen bütün güvenlik gereksinimlerini karşılamaktadır. Böyle olmakla beraber ileriki sayfalarda, potansiyel olarak tehlike arz eden konuların ve uygulanacak önlemlerin açıklandığı içeriği dikkatlice okumanız tavsiye edilir.
	Makine, tehlikeli mekanik ve elektrikli kısımlara erişimi engelleyen kapı ve korumalar ile donatılmıştır. Bu kılavuzda açıklandığı şekilde, güvenlik donanımlarının doğru şekilde işlediklerini periyodik olarak kontrol edilmesi tavsiye edilir. Eğer güvenlik sistemleri hasar görmüş ise, makineyi kapatın ve teknik servisten yardım isteyin.
	<b>Yüksek gerilim barındıran kısımlar - Elektrik çarpma tehlikesi</b> Kullanıcı alanından, yüksek gerilime tabi hiçbir kısma erişilemez. Yüksek gerilime tabi bütün devreler, kapalı alanlarda yer alırlar ve sabit korumalar tarafından korunurlar. Bakım operatörü, tehlikeli gerilime sahip iç kısımlara erişebilir, bu kısımlar, IP 2x veya daha iyi koruma derecesine sahip olup, direkt temaslardan korunurlar. Tehlikeli kısımlar, yandaki sembol ile belirtilmişlerdir.
	<b>Tehlikeli mekanik kısımlar - Ezilme veya kaptırma tehlikesi.</b> İçeride bulunan hareketli kısımlara, sadece teknik personel erişebilir. Çalışma alanına ellerinizi sokmamaya özen gösterin. Makineye kaptırılma riskini ortadan kaldırmak için saçlarınızı toplayın. Aynı sebepten dolayı üzerinizde bulanabilecek kravat, kolye, askı veya benzer sarkan objeleri makineden uzak tutun.
	<b>Yüksek sıcaklığa sahip kısımlar - Yanma tehlikesi</b> Makine, kullanıcı, bakım operatörü veya teknisyen için tehlike oluşturabilecek yüksek sıcaklığa sahip alan veya bileşenlere sahip değildir. Anormal durumlarda bahsi geçen tehlikenin ortaya çıkabileceği alanlar, yandaki sembol ile belirtilmiştir.
	<b>Alev alabilen kısımlar - Yangın tehlikesi</b> Makine, yangın riskini minimuma indirecek şekilde, alevlerin yayılmasına mani olan malzemeler ile üretilmiştir. Yine de makinenin, yeterli havaya sahip ve üretici tarafından öngörülen kurulum gereksinimlerinin sağlandığı yerlere kurulması gerekmektedir. Yangın riskinin artmasına ve yayılmasına sebep olabilecek malzemeleri, sıvıları veya yabancı cisimleri makinenin içersinde bırakmayın.

	<p>Makinenin iç ve dış korumalarında değişiklik yapmak yasaktır. Gerekli olduğu takdirde, Alfa Teknis Servis'i ile irtibata geçin. Alfa Srl, yukarıda belirtilen talimatlara uyulmaması sebebi ile ortaya çıkabilecek zararlardan sorumlu değildir. Çalışma ile ilgili anormallik durumunda, teknik servise başvurun.</p>
	<p><b>TOPRAKLAMA BAĞLANTISI</b> Koruma işlevi gören toprak hattının bağlantı noktası. Sarı-yeşil topraklama hattının daima yandaki sembol tarafından belirtilen topraklama noktasına doğru şekilde sabitlendiğinden emin olun. <b>TOPRAKLAMA BAĞLANTILARINI HİÇBİR SEBEP İLE BOZMAYIN.</b> Hatların hasar görmesi durumunda, makineyi kapatın ve derhal teknik servis ile irtibata geçin.</p>

**EĞER CİHAZ, ÜRETİCİ TARAFINDAN BELİRTİLMİYEN BİR BİÇİMDE KULLANILIR İSE, CİHAZ TARAFINDAN ÖNGÖRÜLEN KORUMA ETKİSİZ HALE GELEBİLİR.**

### 0.3.3. KULLANICILAR VE ERİŞİM SEVİYELERİ

Makine, aşağıdakiler için üç farklı arayüz öngörür:

- **KULLANICI:** renk örneği üretimi için makineye erişimi olan kullanıcı;
- **BAKIM OPERATÖRÜ:** olağan bakım ile ilgili olarak sepetlerin ve tankların doldurulması, nozüllerin temizliği ve autocap'ın nemlendirilmesi görevlerine sahip kullanıcı. İlgili software moduna erişim, birinci seviye şifre tarafından korunur;
- **TEKNİSYEN:** teşhis, kalibrasyon, yapılandırma, arızaların çözümü ve olağandışı bakım işlemleri özel fonksiyonlarına erişimi olan uzman ve yetkili kullanıcı. Erişim, ikinci seviye şifre tarafından korunur;
- **YÖNETİCİ:** kullanıcı silmek veya girmek, kullanıcıların imtiyazlarını değiştirmek, şifreleri resetlemek v.b işlemler için software seviyesine erişebilen süper-kullanıcı.

Farklı müdahale alanlarını tanımlamak için aşağıdaki açıklamalar dikkate alınır:

- **KULLANICI ALANI:** bir renk örneği üretimi ve olağan bakım için kullanıcının eriştiği, makinenin dışında kalan alan;
- **OPERATÖRÜ ALANI:** olağan bakım işlemlerinin gerçekleştirildiği, bir anahtar vasıtası ile erişilen makinenin içerisinde bulunan alan (Desk ile ilgili olağan bakım işlemleri, BAKIM OPERATÖRÜNE aittir); olağandışı bakım işlemleri, AREA SERVICE'e erişimi gerektirir ve TEKNİSYEN tarafından yapılır (dağıtım gruplarının, devrelerin, elektrikli kısımların değiştirilmesi)  
**SERVICE ALANI (TEKNİK KULLANIM):** tek bir anahtar ile erişilemeyen fakat erişim için başka aletlere (devreler, elektrik panelleri) gereksinim duyulduğu, makinenin içinde yer alan alanlar.

## 1. GENEL ÖZELLİKLER

### 1.1. GİRİŞ

Desk sistemleri, hacimleri 500 ml ile 20 litre arasında değişen boydaki boya kaplarının gerçekleştirilmesi için kullanılabilen, satış noktalarına ya da üretime tahsis edilebilen operatörlü makinelerdir.

Yapılandırmaya bağlı olarak, renklendiricilerin ve yarı mamullerin dağıtımı için değişken sayıda devre ile donatılabilirler.

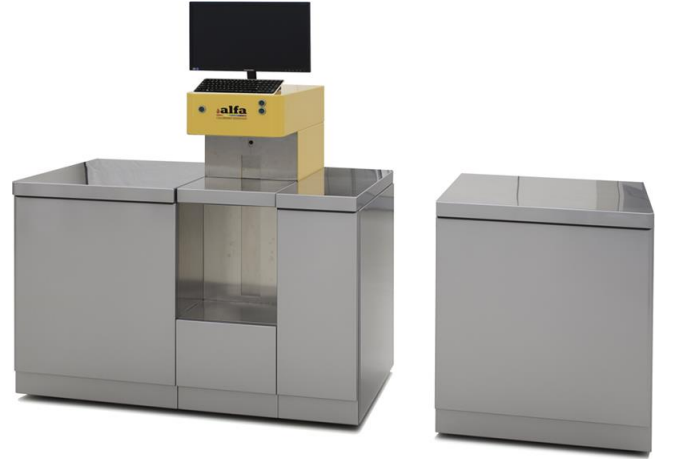
Beher sistem farklı modüllerden oluşabilir:

- Renklendirici modüller (8-12-16 devreye kadar);
- “Master Module” (4 devreye kadar);
- Eşzamanlı dağıtım kafası.

Devreler, aşağıda daha detaylı şekilde izah edildiği üzere farklı debili pompalar ve farklı kapasiteye sahip depolar ile yapılandırılabilir.

Ön dolumlu kabın doldurulması, kabın, yükseklik olarak ayarlanabilir ilgili tabureye konması vasıtası ile operatör tarafından manuel olarak gerçekleştirilir.

Alfa patentine sahip ve Alfa tarafından geliştirilmiş yeni nesil dağıtım sistemlerinin yüksek çözünürlük ve kesinlikleri sayesinde makine, herhangi renk tablosunu mutlak tekrar edilebilirlik ve kesinlik ile yeniden üretebilir.



Desk Tinting + Master Module (opsiyonel)

#### 1.1.1. MODELLER VE VERSİYONLAR

Dağıtım kafası ve sadece renklendirici devresi ile donatılan versiyon Desk Tinting olarak adlandırılmaktadır.

Bir Master Module eklemek sureti ile Desk Master denilen komple bir sistem elde edilmektedir.

Aşağıda ifade edildiği üzere, bir Master Module tarafından başlayarak bir Desk Master'in oluşturulması mümkündür.



Desk Tinting + Master Module

Dağıtım kafası ve sadece Master Module devresi ile donatılan versiyon Master Module Head olarak adlandırılmaktadır.

Kavramsal olarak Desk Master ile aynı bir sistemin elde edilebilmesi için bu yapılandırmaya bir renklendirici modülün eklenmesi mümkündür.



Master Module Head + Renklendirici Modülü

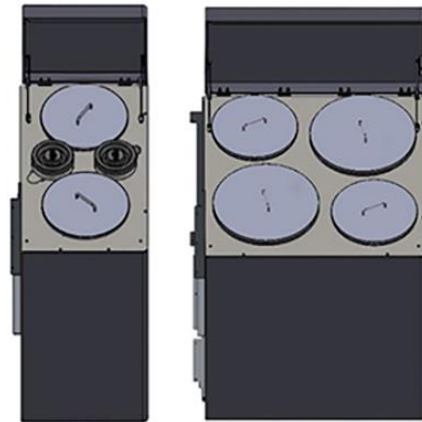
### 1.1.2. RENKLENDİRİCİ MODÜLLERİ

Öngörülmesi durumunda renklendirici modülü 8, 12 ya da 16 devrelik yapılandırmalar halinde mevcuttur. Daha fazla Detaylar için bakınız bölüm 1 - RENKLENDİRİCİ GRUPLAR



### 1.1.3. MASTER MODÜLLERİ

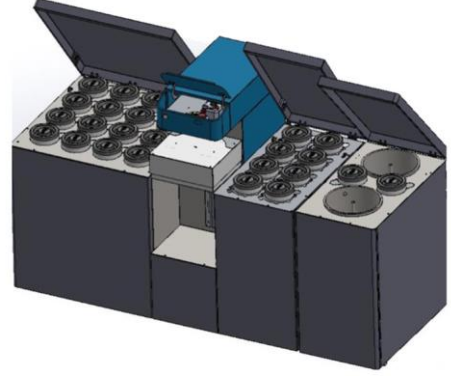
Master Module, 6 ya da 30 litrelik depolu LP (Düşük Üretim) yapılandırması ya da 50 ve 30 litrelik depolu HP (Yüksek Üretim) yapılandırması ile mevcuttur (daha fazla detay için bkz. bölüm 1 - MASTER MODULE).



### 1.1.4. KARMAŞIK YAPILANDIRMALAR

İhtiyaca bağlı olarak kafanın sağına ilave renklendirici modülü yerleştirmek sureti ile birden fazla devreli yapılandırmalar mevcuttur.

Aynı dağıtım kafasına eşleştirilen 16+8 renklendirici devresine ve 4 master devresine (LP ya da HP) ulaşmak mümkündür.



## 1.2. ÖNGÖRÜLEN KULLANIM VE YASAKLAR

Makine, sulu likit boya için belli bir kapasiteye sahip bir kabın içerisine dağıtım için tasarlanmıştır. Bu kılavuzda açıkça öngörülen kullanımlardan farklı uygulamalar kesinlikle yasaktır.

ÜRETİCİ TARAFINDAN ONAYLANMAMIŞ BOYA VEYA RENKLENDİRİCİLER KULLANMAYIN

YANICI SIVILAR KULLANMAYIN

500 ML'İN ALTINDA VEYA 20 LİTRE'Yİ AŞAN KAPASİTELERE SAHİP KAPLARI KULLANMAYIN

KURULUMA GEÇMEDEN ÖNCE, ELEKTİRİK İLE İLGİLİ NORMLARA UYULDUĞUNU VE ÜRETİCİ TARAFINDAN ÖNGÖRÜLEN KOŞULLARIN SAĞLANDIĞINI KONTROL EDİN (Par. 1.5).

## 1.3. MAKİNE AÇIKLAMASI

Bu paragraf, makinenin ana dahili ve harici bileşenlerini gösterir ve işlevlerini açıklar.

### 1.3.1. ANA BİLEŞENLER

1. Renklendirici modülü ya da Master Module
2. Dağıtım kafası
3. Autocap
4. Tabure (otomatik ve manuel)
5. Mobile Master module (opsiyonel)
6. Elektrik paneli (arkada)

Makinenin kontrol PC'si genelde makinenin içine, elektrik panosunu ihtiva eden arka paneli söktükten sonra, yerleştirilmektedir.

Klavye ve monitör dağıtım kafasının üzerine yerleştirilebilir.



Desk Master

### 1.3.2. RENKLENDİRİCİ GRUPLARI

Makine, her biri 3 veya 6 litrelik kapasiteye sahip kendi tankı ile donatılmış, 16+8 renklendirici grubu barındırabilir. Yan tarafta görünen yapılandırmada sepetler, dağıtım kafasının soluna (12pz) ve sağına (4pz) konumlandırılmışlardır.

Her devre, pompa desteğinin alt tarafında yer alan tek bir konektör vasıtası ile makineye elektrik ile bağlıdır.



### 1.3.3. NEMLENDİRME SİSTEMLİ DAĞITIM KAFASI

Dağıtım kafası, dağıtım devrelerinin son kısımlarını bulundurur.

Autocap ve tüm grupların besleme devrelerinin yönlendirildiği alt kısımda, nozüllerin merkezi (1) yer alır. Kafanın içerisinde, sabit metalik kaplamanın altında, devrelerin elektro valfleri bulunurlar (2).

Üst düzlem (2) bir PC monitörünün yerleştirilmesi için kullanılabilirken, eğik açılabilir kapağın (3) üzerine bir klavye konulabilir.

Ön kısımda, stop komutu (4) olarak da çalışan bir düğme-çalışma/durum ikaz lambası ile isteğe bağlı nemlendiricinin seviye kontrol penceresi (5) bulunmaktadır.

Işıklı ikaz lambası üç farklı durumda olabilir:

Sabit = makine ON (STANDBY/DAĞITIM)  
 Fasıllı 1 san ON /1 san OFF = RESET sürüyor  
 Fasıllı 0.5 san ON /0.5 san OFF = ALARM

Stop düğmesine basılması ile makine hata durumuna (ERR.10) geçer; bundan çıkmak için bir RESET yapılması gerekmektedir.

Açılabilir kapağın içinden bakıma tabi parçalar ile nemlendiriciye ulaşılabilmektedir.

1. Kafa Kapağı
2. Distile su tankı
3. Dolum tapası
4. Seviye kontrol penceresi
5. Sepet hizalama lazer sistemi



### 1.3.4. AUTOCAP

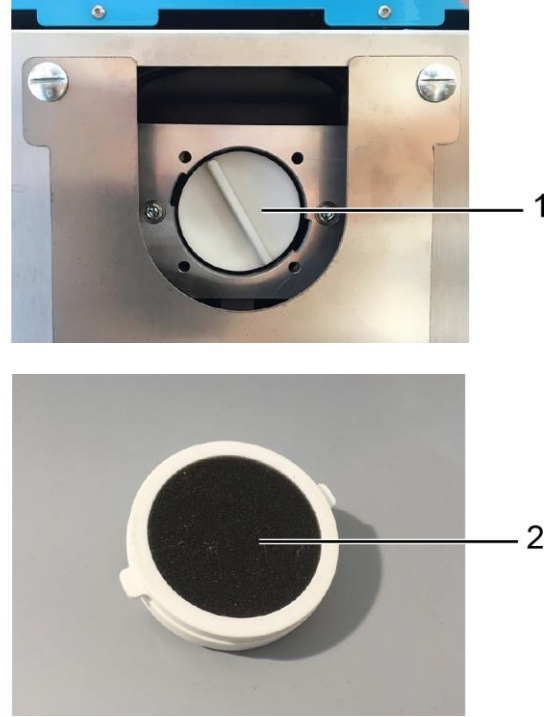
Ünite normal şartlarda hacmi, nozüllerin kuruma oranını azaltmak için dağıtım nozüllerin altında kapalı ve kuru tutar.

Bir otomatik nemlendirme sistemi, hermetik yuvarlak conta ile tecrit edilen dağıtım alanın sürekli ve optimum seviyede nemlendirilmesini garanti eder (bkz. ayrıca bölüm 3 - NEMLENDİRİCİ).

Ünite, elektronik olarak komuta edilir ve dağıtımdan bir kaç saniye önce açılır ve hemen sonra kapanır.

Autocap iki farklı konuma tekabül eden iki farklı durumda bulunabilir: KAPALI (nemlendirme) ve AÇIK (dağıtım/bakım).

Autocap tapasının (1) içinde bulunan ufak bir sünger (2), nemlendiricinin meydana getirdiği nemi depolama ve memelerden akadan olası ürün damlalarını toplama görevi bulunmaktadır.



### 1.3.5. TABURE

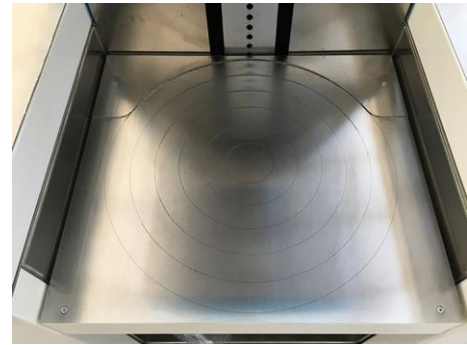
Makine, hacmi 500cc'den 20 litreye kadar değişen renk örnekleri üretir.

Tabure, doldurulacak kabın bulunması gerektiği ayarlanabilir yük düzlemidir. Dağıtılacak miktara göre uygun hacme sahip kapları barındırabilmesini sağlamak için farklı uzunluklara ayarlanabilir.

Destek yüzeyinin üzerinde, kabın çapa göre hangi noktaya konumlandırılması gerektiğini belirten küçük daireler mevcuttur.

Tabure hareketi aşağıdaki biçimlerde olabilir:

- Otomatik komut ile: makine, yüksekliği otomatik olarak değiştirir
- Manuel komut ile: operatör, tabureyi manuel olarak yükseltir ve alçaltır.



### 1.3.6. MASTER MODÜL

Makine, iki farklı ebada sahip opsiyonel bir "Master module" ile donatılabilir.

Standart master module ("LP" olarak adlandırılan), 30 ya da 60 litrelik yükleme ve titanyum yarı mamulleri için dört depo ile donatılmıştır. Yüksek üretim ("HP" bkz. yandaki şekil) versiyonunda ise 50 ve 30 litrelik depolar öngörülmektedir.

Beher tankın altında tanka sağlamca bağlanmış olan, entegre filtreye sahip bir durdurma musluğu ve pompalama ünitesi vardır.

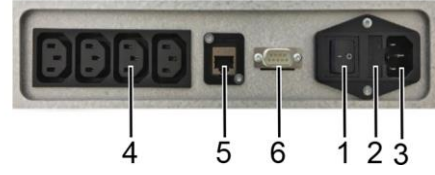
Pompalar, tankın kapasitesine göre farklı kapasitelere sahip olabilirler.



### 1.3.7. ELEKTRİK PANELİ

Makinenin arkasında bulunur ve burada sistemin bütün ana elektrik bağlantıları yer alır.

1. Çalıştırma şalteri
2. Sigorta yuvası 5x20mm T4A 250Vac
3. Soket 100-240Vac standart CT-120
4. 4 x standart konektör C14 (200W MAKST\*)
5. Ethernet Soketi RJ45
6. Fiş RS-232 (terazi için)



\* elektrik panosunun 4 harici prizi + 1 dahili prizinden alınabilen azami güç.

### 1.3.8. MODEM ROUTER LTE

Ürün ethernet kablo bağlantısı olmadan da onu uzaktan kolaylık ile görüntüleyebileceğiniz ve yönetebileceğiniz bir LTE bağlantı donanımına sahip olabilir.



## 1.4. ÇALIŞMA DÖNGÜSÜ

Makinenin içerisinde bulunabileceği durumlar aşağıdakilerdir:

- STANDBY: makine hazır ve komutları bekliyor
- DISPENSING: dağıtım sürüyor
- RESET: reset sürüyor
- ALARM: makine hata veriyor
- DIAGNOSTIC: makine direkt komutları bekliyor
- POSITIONING: tabure konumlama (sadece otomatik tabureli versiyonlarda)

Daha fazla bilgi başlık 4 ve paragrafın devamında yer almaktadır.

#### 1.4.1. ÇALIŞTIRMA - RESET

Çalıştırma sırasında makine, bir reset gerçekleştirir ve operatöre, Software yönetimi arayüzü vasıtası ile bir veya daha fazla renk örneği üretimini başlatma imkanı vererek, standby durumunda hazır hale gelir.

#### 1.4.2. İŞLEM ARAYÜZÜ VE BAKIM TEKNİSYENİ ARAYÜZÜ

Makinenin kullanımı ve bakımı, web arayüzleri vasıtası ile yönetilir. Makineyi başlatma işlemleri için bölüm 3 - KURULUM, temel fonksiyonlar ile ilgili açıklamalar için ise bölüm 4 - BİR RENK NASIL ÜRETİLİR kısmını referans alın. Alt seviye fonksiyonlar ile ilgili açıklamalar için, "software kılavuzu" nu referans alın.



### 1.4.3. ALARMLAR

Makineye yüklenen ve Internet Browser (ör. Google Chrome) vasıtası ile görülebilen arayüz, operatörün derhal müdahale etmesini gerektiren ve makinenin kullanılmasını engelleyen alarmları ve ayrıca, hemen yerine getirilmesi gerekmeyen bakım işlemleri ile ilgili kritik olmayan alarmları da gerçek zamanlı olarak görüntüler.

Kritik alarmlar şunlardır:

- Autocap'ın açılmaması veya kapanmaması
- İletişim hataları
- Motor hareketlerinde hata (ör. adım kaybı)
- Kap algılama ile ilgili hata

Kritik olmayan alarmlar ise şunlardır:

- renklendirici miktarı, yedek seviyenin altında
- renklendirici miktarı, minimum seviyenin\* altında

\*: mevcut olandan daha fazla bir miktarda renklendiriciye ihtiyaç duyan bir formülün dağıtımı istenmiyor ise, bu alarm makinenin kullanımına mani olmaz (daha fazla detay için bkz. bölüm 5).

### 1.4.4. STAND BY

Makine eylemsizlik anlarında, sistemin doğru şekilde muhafaza edilmesi için gerekli işlemleri uygular. Bu fonksiyonlar, aşağıda daha detaylı olarak açıklanmışlardır:

- Renklendiricilerin karıştırılması;
- Yarı mamullerin karıştırılması;
- Yarı mamullerin devridaimi;
- Renklendiricilerin devridaimi;

### 1.4.5. ÜRÜNLERİN KARIŞTIRILMASI VE DEVRİDAİMİ

Ürünlerin karıştırılması ve devridaimi fonksiyonları, software vasıtası ile programlanabilir periyodik aralar ile bütün devreler üzerinde döngüsel olarak gerçekleşir.

Değişkenlerin default değerleri ve her fonksiyonun süresi ve durma süresi, aşağıdaki tabloda belirtilmiştir:

	Karıştırma	Devridaim
Renklendiriciler	Her 30' 30"	Her 30' 1"
Bazlar veya Yarı İşlenmişler	Her 30' 30"	Her 30' 1"

Parametreler, ADMIN arayüzüne erişilerek, makinede bulunan her devre için bağımsız olarak ayarlanabilir (bkz. böl. 4 - İLERİ YAPILANDIRMA FONKSİYONLARINA ERİŞİM ve "software kılavuzu").

Devreye alma esnasında kurulumu yapan TEKNİSYEN, karıştırma ve devridaim parametrelerini, kurulumu yapılmış her ürün için tavsiye edilen parametrelere göre düzeltilmelidir. Programlanabilir fonksiyonlara erişim yöntemleri, "software kılavuzu" nda açıklanmıştır.

Her ürün, her dağıtımdan sonra karıştırılır. Bu ek karıştırma döngüsü, ilgili "karıştırmayı durdurma" zamanlayıcısını resetler.

Karıştırmanın hızı yaklaşık 15 rpm'dir, değiştirilemez.

### 1.4.6. ÇALIŞMA DÖNGÜSÜ

Bir renk üretim komutu verildiğinde makine, aşağıdaki çalışma safhalarını gerçekleştirir:

1. **KAP MEVCUDİYETİ KONTROLÜ (OTOMATİK VERSİYON)**
2. **TABURENİN KONUMLANDIRILMASI (OTOMATİK VERSİYON)**
3. **NOZÜL MERKEZİNİN ALTINDA KAP MEVCUDİYETİ KONTROLÜ**
4. **AUTOCAP'IN AÇILMASI**
5. **BOYA DAĞITIMI**
6. **AUTOCAP'IN KAPANMASI**
7. **STANDBY'A GERİ DÖNÜŞ**

Manuel ve yarı otomatik versiyonlarda taburenin konumlanması, operatör eli ile gerçekleştirilmelidir (bkz. bölüm 4 - TABURE YÜKSEKLİĞİ AYARLAMASI).

NOT: makinenin otomatik versiyonu, taburenin konumunu bir kodlayıcı vasıtası ile kontrol eder ve düzlem üzerine konumlanmış kabın kapasitesinin, seçilen hacme uygun olup olmadığını kontrol eder. Farklı olarak manuel ve yarı otomatik versiyonlarda ise sistem, kabın kapasitesinin, dağıtılacak miktara uygun olup olmadığını kontrol etmez!

### 1.5. TEKNİK ÖZELLİKLER

#### 1.5.1. ELEKTRİK İLE İLGİLİ ÖZELLİKLER

Besleme	100-240Vac ±10% 50/60Hz
Maks akım	5.0÷2.5A
Emilen güç	400W maks (+200W AUX)
Sigortalar 5X20 mm	T6.0A-250V Miktar 2par
İşlem Gürültüsü (*)	70 dB'den (A) düşük

(\*) A olarak ele alınan ses basınç seviyesi, makinenin yüzeyinden 1 m mesafede ve zeminden 1,60 m yükseklikte, normal kullanım esnasında belirlenmiştir.

#### 1.5.2. CİHAZIN SINIFLANDIRMASI VE REFERANS STANDARTLARI

Yüksek gerilim kategorisi	II Nota bakınız (1)
Korumanın sınıflaması	IP 20
Cihaz sınıfı	I
Referans standartları	IEC 61010-1 IEC EN 61326-1
Hava gürültüsü (*)	70 dB'den (A) düşük

Not (1):

Cihaz, 1500V'lık aşırı gerilime kadar korunur. 1500 V'yi aşan geçici gerilim yükselişlerine tabi besleme hatları için, uygun harici koruma donanımlarının kullanılması tavsiye edilir.

#### 1.5.3. KULLANIM KOŞULLARI

İşlem sıcaklığı (*)	+5 ÷ +35°C
İlgili Nem	Yoğuşma olmadan %30 ÷ %90
Depolama Sıcaklığı	-25 ÷ +55°C
Yükseklik	2000 m

(\*) Ürünler (renklendirici ve yarı işlenmişler) + 15÷ +35°C aralığı dışındaki sıcaklıkta karakteristik akışkanlıklarını kaybederler.

#### 1.5.4. BOYUTLAR VE AĞIRLIK

RENKLENDİRME MÖDÜLLERİ	C8	C12	C16	
Yükseklik (mm)	950	950	950	
Genişlik (mm)	500	640	840	
Derinlik (mm)	870	870	870	
Boş iken ağırlık (kg)	97	125	152	
<b>MASTER MODÜL</b>	<b>MM LP</b>	<b>MM HP</b>		
Yükseklik (mm)	950	950		
Genişlik (mm)	500	840		
Derinlik (mm)	870	870		
Boş iken ağırlık (kg)	96	168		
<b>DESK TINTING</b>	<b>DT12</b>	<b>DT16</b>	<b>DT20</b>	<b>DT24</b>
Yükseklik (mm)	1340	1340	1340	1340
Genişlik (mm)	1040	1240	1540	1740
Derinlik (mm)	870	870	870	870
Boş iken ağırlık (kg)	230	257	327	343
<b>MASTER MODÜL BAŞLIK</b>	<b>MMH HP</b>			
Yükseklik (mm)	1340			
Genişlik (mm)	1240			
Derinlik (mm)	870			
Boş iken ağırlık (kg)	245			
<b>DESK MASTER</b>	<b>DM 12+4LP</b>	<b>DM 16+4LP</b>	<b>DM 12+4HP</b>	<b>DM 16+4HP</b>
Yükseklik (mm)	1340	1340	1340	1340
Genişlik (mm)	1540	1740	1880	2080
Derinlik (mm)	870	870	870	870
Boş iken ağırlık (kg)	305	332	377	404

### 1.5.5. ÜRETİM KAPASİTESİ VE TEKNİK ÖZELLİKLER

Renk örneğinin net kapasitesi	500ml'den (1/4 galon) 20'l'ye (5 galon)
Renklendirici sepeti kapasitesi	3, 6 litre
Yarı işlenmişler tanklarının kapasitesi	50, 30 litre (HP) / 30, 6 litre (LP)
Maks. renklendirici devresi sayısı	16+8
Maks. yarı işlenmiş devrelerin sayısı	4
Kullanılabilir tip renklendiriciler	Üniversal olanlar ve sulu (çözücülü opsiyonel)
Yarı işlenmişlerin kapasitesi	0,4 veya 2 litre/dak
Renklendiricilerin kapasitesi	0,2 veya 0,4 litre/dak
Dağıtılabilir minimum miktar	1/768 fl oz (0.038 cc)
Yarı işlenmişler filtresi	1,2 mm
Renklendirici filtresi	0,9 mm
Dağıtım tipi	Eşzamanlı

### 1.5.6. KULLANILAN MALZEMELERİN DEPOLANMASI

Renklendirici ve yarı işlenmişler	Bkz. üretici talimatları
-----------------------------------	--------------------------

## 1.6. ARTIK RİSKLER VE TEHLİKELİ ALANLAR

**KULLANICI VE BAKIM OPERATÖRÜ** - hareket halindeki mekanik kısımlara ilişkin potansiyel tehlike alanları:

- yük teneke kaldırıcının hareketi; manuel yapılandırılmada hareket, belirli olmayan tehlikeler barındırmaz; "otomatik teneke kaldırıcı" yapılandırılmada hareket, aynı teneke kaldırıcı ve sabit mekanik kısımlar arasında, sınır anahtarlarının yakınlarında ezilme tehlikesi barındırır (bkz. yandaki şekil).
- boya tankları: karıştırma bıçağının hareketi sebebi ile kol, el veya parmak ile ilgili ezilme tehlikesi. Karıştırma başlangıcı, software tarafından zamanlanmıştır ve anidir. Tanklarının içerisine ellerinizi sokmayın. Gerek olur ise, herhangi bir müdahale gerçekleştirmeden önce makineyi kapatın.
- Açılır kapılar: kapıların kapanışı esnasında dikkatli olun; el ve parmaklar için ezilme tehlike söz konusu olabilir (yandaki şekil).
- Autocap hareket ettirme; olası ezilme risklerine dikkat edin. Sabit siper (1) ile hareketli autocap (2) arasına ellerinizi ya da parmaklarınız sokmayın.



**TEKNİSYEN:** Yetkili teknisyen, makinenin sabit korumalarını çıkarabilir ve gerilim altında bulunan iç kısımlara erişebilir.

- Elektrik paneli alanı: elektrik çarpması tehlikesi.

Elektrik çarpması tehlikesi barındıran alanlara erişim gerektiren her işlem, makine kapalı iken gerçekleştirilmelidir.



**TELE-YARDIM: Makine, Personal Computer veya smart device vasıtası ile uzaktan çalıştırılabilir. Potansiyel olarak tehlike barındıran kısımlara erişilmesi gerektiğinde çok dikkatli olun.**

### 1.6.1. RENKLENDİRİLER VEYA BAZLAR İLE TEMAS

Ürün sızıntısı olduğunda, devrelerden kaçak durumunda veya temizlik ve bakım esnasında çok dikkatli olun.

Ürünler (renklendiriciler veya bazlar) ile temas, doğru şekilde tedavi edilmediği takdirde, irritasyon ve lezyonlara sebep olabilir.

İhtiyaç duyulur ise daima, yöneticide bulunan, ilgili sıvının güvenlik kağıdını referans alın.

## 1.6.2. İLK MÜDAHELE İLE İLGİLİ GENEL ÖNLEMLER

Gözler ile temas durumunda: kontak lens kullanılıyor ise, lensleri kontrol edin ve çıkarın. Gözleri derhal su ile, göz kapaklarını açık tutarak, en azından 15 dakikalığına yıkayın. Derhal bir hekime başvurun.


Cilt ile temas durumunda: maruz kalan giysileri çıkarın. Cildinizi bol su ve sabun ile yıkayın.

Yutma: derhal bir hekime başvurun ve kabı, ürünün güvenlik kağıdını veya etiketi gösterin. Kişiyi dinlendirin ve sıcakta tutun. Kusturmaya çalışmayın.

## 1.7. SERTİFİKALAR


### 1.7.1. KULLANIM SONA ERDİĞİNDE YAPILACAKLAR - TALİMAT RAE/WE/EE

Bu ürün, Yön.2002/96/EC'nin yerine geçen, elektronik ve elektrikli cihazların atıkları ile ilgili 2012/19/AB Yönetmeliğine uygundur.

	<p>Cihazların veya paketin üzerinde bulunan sembol, cihazın kullanım süresi sona erdiğinde, genel bir atık olarak değerlendirilmemesi gerektiğini ama yerel yönetim tarafından organize edilen elektrikli ve elektronik cihazlara ayrılmış, bir geri dönüşüm merkezine gönderilmesi gerektiğini belirtir.</p> <p>Bu cihazı hurdaya çıkarmak isteyen kullanıcı ayrıca üretici ile temas kurup, ömrü sona eren cihazın geri dönüşümü ile ilgili daha net talimatlar elde edebilir.</p> <p>Geri dönüşüm, tasfiye ve çevreye uygun imha için cihazın uygun şekilde ayrı toplanması, çevre ve insan sağlığı açısından muhtemel negatif etkilerin ortadan kaldırılmasını ve ürünü oluşturan malzemelerin geri dönüşümünü sağlar.</p> <p>Bu anlamda işlemin yerine getirilmesi, her uygar yurttaşın ahlaki zorunluluğudur.</p> <p>Ürünün kullanıcı tarafından uygun olmayan biçimde bertaraf edilmesi, kullancının, yürürlükteki kanunlar gereğince idari yaptırıma maruz kalmasına sebep olur.</p> <p>Makinenin paketlenmesi ve güvenli bir şekilde taşınması için, gerekli sabitleme noktalarına sahip Desk'e uygun bir palet kullanılması önerilir (bkz böl. 2).</p> <p>Bütün taşıma işlemleri, endüstriyel forklift ve uygun kapasiteye sahip transpallet vasıtası ile yapılmalıdır.</p>
-----------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------


### 1.7.2. FCC

Üretici Alfa Srl – Via Santa Chiara 2 – 40137 – Bologna – İtalya, Desk sisteminin uluslararası ana standartlara uygunluğunun kendi sorumluluğunda olduğunu beyan eder, özellikle de:  
Alfa, 100-120V 60 Hz'de beslenen cihazlar için Alfa sisteminin:

	<p>Desk'in, A Sınıf dijital donanımlar ile ilgili – bölümler 15.107 (b) (e) ve 15.109 (b) (g) – Alt bölümler A ve B, FCC standartları kısım 15'e uygun olduğunu beyan eder</p>
-------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Donanım, FCC standartları kısım 15'deki düzenlemelere uygundur. Çalışma, aşağıdaki iki koşula bağlıdır: (1) Bu donanım, zararlı enterferanslara sebep olmaz ve (2) bu donanım, arzu edilmeyen çalışma koşullarına sebep olabilenler de dahil olmak üzere muhtemel enterferansları tolere etmelidir.

### 1.7.3. ROHS CHINA BEYANI


	<p>Desk, Elektronik Bilişim Ürünlerinden kaynaklanan kirlenme ile ilgili RoHS Cina standart gereksinimlerine uygundur (SJ/T11363-2006, SJ/T11364-2006, SJ/T11365-2006).</p>
-------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

İsim	Toksik veya Zararlı Madde veya Elementler					
	Kurşun (Pb)	Cıva (Hg)	Kadmiyum (Cd)	Hekzavalan Krom (Cr VI)	Polibromlu bifeniller (PBB)	Polibromlu difenil etilen (PBDE)
<b>Desk</b>	O	O	O	O	O	O

O: Bu kısım için bütün homojen malzemelerin içerisinde bulunan bu toksik veya zararlı maddenin, SJ/T11363-2006 yönetmeliğince istenen limitin altında olduğunu işaret eder.

X: Bu kısım için kullanılan homojen malzemelerden en azından birinde bulunan bu toksik veya zararlı maddenin, SJ/T11363-2006 yönetmeliğince istenen limitin üzerinde olduğunu işaret eder.

## 1.7.4. AB BEYANI

	Cihazlar, aşağıdaki Avrupa Yönetmeliklerine uygundur: 2006/42/CE, 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 DESK PRODUCTS

SERIES

**DESK TINTING**

**DESK MASTER**

**MASTER MODULE HEAD**

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

N° 2006/42/EC	of 17 May 2006 on machinery, replacing Directive 98/37/EC
N° 2014/35/UE	of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits
N° 2014/30/UE	of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility, replacing Directive 2004/108/EC
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 ISO 12100	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment
EN 60204-1	Electrical equipment of machines – safety of machinery
IEC 61010-1	Safety requirements for electrical equipment for measurement, control, and laboratory use
EN 61326-1	EMC requirements - Electrical equipment for measurement, control and laboratory use
EN 61000-3-2	Harmonic current emissions
EN 61000-3-3	Voltage fluctuations and flicker
EN 61000-4-2	Electrostatic discharge immunity
EN 61000-4-3	Immunity to Radio frequency electromagnetic fields
EN 61000-4-4	Immunity to Fast voltage transients on Power AC line and serial data line
EN 61000-4-5	Immunity to surge
EN 61000-4-6	Immunity to conducted disturbances, induced by radio-frequency fields
EN 61000-4-8	Immunity to power frequency magnetic fields
EN 61000-4-11	Immunity to voltage dips, short interruptions and voltage variations

PLACE AND DATE	Calderara di Reno, March 20, 2018	
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: 16

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 I.p.  
 Website: www.alfadispenser.com - E-mail: info@alfadispenser.com - Certified e-mail: alfa14sr@legalmail.it



## 2. PAKETTEN ÇIKARMA

### 2.1. GENEL TAVSİYELER




Makine, nakliye esnasında oluşabilecek herhangi bir hasara karşı tahta palet üzerinde ve üç dalgalı karton ve kenar koruyucu ile kaplanmış olarak sağlanır.

Sağlanan bütün aksesuarlar, aynı kasanın içerisinde yer alırlar.

#### 2.1.1. PAKET BOYUTLARI

Ambalajın ebatları makinenin yapılandırmasına bağlıdır. Desk Master versiyonlarında bir modül, ayrı olarak ambalajlanır ve kurulum aşamasında Tinting kısmına monte edilir.

	DT12/16	DT24	DM12/16+4LP	DM12/16+4HP	MMH	MM HP
Palet uzunluğu (L)	1520 mm	1980 mm	1980 mm	1980 mm	2200 mm	900 mm
Palet derinliği (P)	980 mm	980 mm	980 mm	980 mm	980 mm	980 mm
Palet üzerindeki yükseklik (H)	1530 mm	1530 mm	1530 mm	1530 mm	1530 mm	1150 mm
Boş iken ağırlık	260/290 Kg	390 Kg	350/380 Kg	430/460 Kg	270 Kg	190 Kg

	<b>DİKKAT:</b> <b>BÜTÜN KILAVUZU DİKKATLİCE OKUMADAN HERHANGİ BİR İŞLEM YAPMAYIN.</b>
	<b>DİKKAT:</b> <b>TAŞIMA İŞLEMLERİ, İKİ ÇATALLI FORKLİFT, TRANSPALLET VEYA EN AZ 500 KG KAPASİTEYE SAHİP BENZER ÖZELLİKLERİ TAŞIYAN BİR KALDIRMA ARACI İLE YAPILMALIDIR.</b>
	<b>NOT:</b> <b>MAKİNEİN AMBALAJLARINI ÇEVREYE ATMAYIN, ONLARIN UYGUN TOPLAMA MERKEZLERİNE ULAŞMALARINI SAĞLAYIN.</b>

### 2.2. PAKETTEN ÇIKARMA

Önceki paragrafta tarif edilen ambalaj açma prosedürü, kavramsal olarak yapılandırmadan bağımsız olarak ambalajların her biri için geçerlidir.

- Bir maket bıçağının yardımı ile, kayışları özenli bir biçimde çıkarın;
- Tahta kapağı (1) kaldırın ve onu makinenin yakınlarında bir yere bırakın;
- kartonu yukarı doğru çıkarın ve makineyi koruyan pluriball'daki dahili korumaları çıkarın.



- Kapak (1), makineyi paletten indirmek için kızak olarak kullanılabilir.



- Makineyi palete sabitleyen 4 üzeni (2), 13 mm'lik bir anahtar ile M8 blokaj somunlarını (3) sökerek çıkarın.



- Bir çekiç kullanarak ve makinenin tekerlekler üzerine dayanmaya devam ettiğini kontrol ederek, makinenin (4) yaslandığı şeritleri çıkarın.



- Makineyi yavaşça tekerlekler üzerinde kaydırarak paletin üzerine itin.

**Bu işlemi, iniş esnasındaki dengesizlikleri, devrilmeleri veya kontrol kaybını önlemek için, makineyi her iki tarafından da tutarak, en az iki kişinin yardımı ile yapın. Paletten platforma geçiş esnasında platformun hareket etmediğini kontrol edin.**

- Makineyi öngörülen kurulum yerinde, ağırlığını kaldırabilecek bir yüzeye veya düz ve pürüzsüz bir zemin üzerine konumlandırın.

Konumlama ayaklarını alçaltmak ve kurulumu tamamlamak için bölüm 3 - KURULUM kısmını referans alın.

### 2.3. İÇERİĞİN AÇILMASI VE KONTROLÜ

Paketi çıkarttıktan sonra, bütün bileşenlerin yerli yerinde olduklarını ve makinede harici ve dahili herhangi bir hasar veya belirgin bir anormallik olmadığını kontrol edin.

Verilen aksesuarlar görünür konumda yer almaktadırlar.

Aşağıdaki bütün aksesuarların mevcut olduklarını kontrol edin:

- Besleme kablosu;
- Ethernet kablosu;
- Kullanım kılavuzu;
- Yedek sigorta kit'i;
- Autocap sünger kit'i.



## 2.4. MAKİNEİN HAREKET ETTİRİLMESİ

Desk güvenlikte hareket ettirilmelidir.

Makineyi, hareketli öge ile hareket ettirmek için, konumlama ayakları kaldırılabilir ve ilgili tekerlekler kullanılabilir.

MAKİNEİN İÇERİSİNDE BOYA ARTIKLARI OLUŞMASI RİSKİNE MANİ OLMAK İÇİN MAKİNEYİ, RENKLENDİRİCİLER DOLU İKEN HAREKET ETTİRMEYİN.

MUHTEMEL BASAMAKLARA VEYA ZEMİN BOZUKLUKLARINA, BEKLENMEDİK BİR ŞEKİLDE DURMAYA VE DOLAYISI İLE MAKİNEDE DENGE KAYBINA NEDEN OLABİLECEKLERİ İÇİN DİKKAT EDİN. DAİMA YAVAŞ HAREKET EDİN VE MAKİNEYİ İKİ KİŞİ TAŞIYIN.

Daha fazla deplasman için uygun kaldırma aracının kullanılması şarttır. Bu durumda aşağıda tarif edilen şekilde işlem yapın:

- Makineyi kapatın ve tüm elektrik bağlantılarını sökün (besleme, ethernet, ...);
- PC'yi, klavyeyi, monitörü ve diğer her türlü tertibatı makinenin destek yüzeylerinden uzaklaştırın;
- Makineyi uygun kapasiteye sahip forkliftin ya da transpaletin çatallarının üzerine itin, operatör kılavuzundaki kısım 1.5.4'ten yapılandırma ağırlığını kontrol edin;

MAKİNEYİ KALDIRMADAN VE/VEYA HAREKET ETTİRMEYENDE DEPOLARIN TAMAMINI BOŞALTIN YA DA SEVİYELERİNİ ASGARİYE GETİRİN.

MAKİNEİN DOĞRU ŞEKİLDE OTURDUĞUNDAN VE DEVRİLME RİSKİNİN BULUNMADIĞINDAN EMİN OLARAK DİKKATLİCE KALDIRIN

- Makineyi, forklift vasıtası ile taşıyın ve öngörülen kurulum yerine konumlandırın.

Makineyi daima ağırlığını kaldırabilecek bir yüzeye veya düz ve pürüzsüz bir zemin üzerine konumlandırın.

İşlem tamamlandığında makineyi dengeleyene kadar destek ayaklarını alçaltın ve elektrik kablolarını tekrar bağlayın. Makineyi doğru şekilde seviyelendirmek için bir su terazisini kullanın.

### 3. KURULUM

#### 3.1. YER SEÇİMİ

Makinenin kurulumu, başlık 1'de gösterilmiş gereksinimlere uygun ve korunaklı bir yerde gerçekleştirilmelidir.

**MAKİNENİN KURULUMUNU AÇIK BİR ALANDA VEYA ATMOSFER KOŞULLARINDAN ETKİLENEBİLECEĞİ BİR YERDE YAPMAYIN.**

**CİHAZI, SU JETLERİNİN KULLANILDIĞI YERLERDE KURMAYIN VE KULLANMAYIN.**

**MAKİNE TAMAMEN DOLU OLDUĞUNDA AĞIRLIĞINI KALDIRABİLECEK SADECE SABİT, PÜRÜZSÜZ VE DÜZ BİR ZEMİN ÜZERİNE KURULMALIDIR.**

**MAKİNE, YATAY BİR YÜZEY ÜZERİNE KONUMLANDIRILMALIDIR (ZEMİN EĞİMİ %2'NİN ALTINDA)**

**EĞER KURULUM BİR ASMA KATA YAPILACAK İSE İŞLEM SADECE, ASMA KATIN KAPASİTESİNİN UYGUN OLDUĞU KONTROL EDİLDİKTEN SONRA GERÇEKLEŞTİRİLEBİLİR (>1000KG/MQ).**

**MAKİNEYİ, EN YAKIN DUVARDAN 5-10 CM'LİK MESAFEDE KURUN VE BAKIM BÖLÜMLERİNİN KOLAYLIK İLE AÇILABİLMESİ VE AYIRMA DONANIMINA (SEKSİYONERE) RAHATÇA ERİŞİM İÇİN YETERLİ ALAN OLDUĞUNU KONTROL EDİN.**

#### 3.2. VERİ PLAKASI VE ELEKTRİK ŞEBEKESİNE BAĞLAMA

Tesisatın, makinenin veri plakasında belirtilen elektrik ile ilgili gereksinimlere cevap verdiğini kontrol edin, daha sonra besleme kablosunu, elektrik prizine takın.

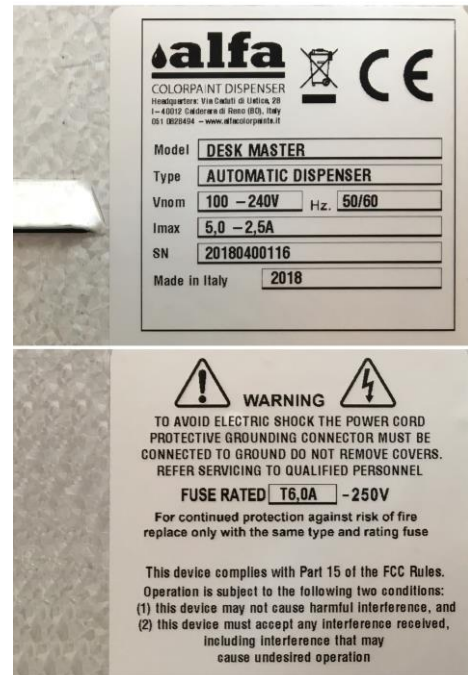
- Model: makinenin modeli
- Type: makine tipi
- Vnom: Besleme gerilimi
- Hz: Şebeke frekansı
- Imax: emilen akım\*
- SN: kimlik numarası
- Made in Italy: üretim yılı
- Fuse Rate: sigorta değeri

Makine, elektrik şebekesine bağlantı için ayrılabılır bir besleme kablosu ile donatılmıştır.

Makineyi, sadece verilen kabloyu kullanarak şebekeye bağlayın.

Şebekeden sağlanan gerilimin, plakada belirtilen ile uyumlu olduğunu daima kontrol edin.

\* 200W'lık yük ile Desk'in tam rejimde ve AUX prizlerinin kullanılması durumunda emilen azami akım (bkz. böl.1 – ELEKTRİK PANOSU).



**SADECE TOPRAKLAMA KABLOSUNA SAHİP, 3X18 AWG 10 A, SVT VEYA SJT TİP, 4,6 M'LİK UZUNLUĞU AŞMAYAN KABLOLAR KULLANIN.**

Makine doğru bir şekilde çalışmasını ve operatörün güvenliğini maksimum seviyede garanti altına almak için, makinenin topraklama bağlantısı mutlaka yapılmalıdır. Sistemin, yeterli topraklamaya sahip bir beslemeye bağlandığını kontrol edin.

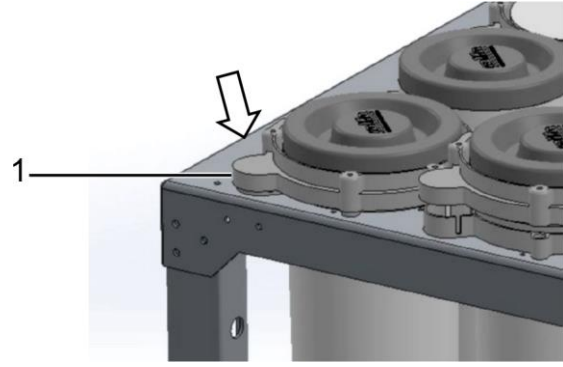


**DİKKAT: SADECE MAKİNELER İLE İLGİLİ ULUSAL MEVZUATLARA UYGUN TOPRAKLAMA DEVRESİNE SAHİP TESİSATA BAĞLAYIN.**

### 3.3. ÇALIŞTIRMA - KURULUM

#### 3.3.1. MEKANİK BLOKLARIN ÇIKARILMASI

- Bazı versiyonlarda sepetler (1) üzerinde mekanik bloklar olabilir, bunlar kullanımdan önce çıkarılmalıdır.



#### 3.3.2. MAKİNENİN KONUMLANMASI

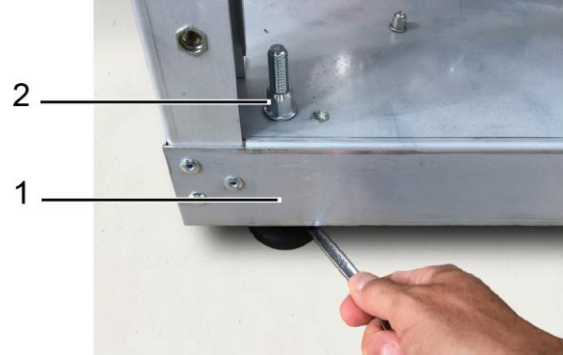
Makine arzu edilen yere konumlandırıldıktan sonra, ayarlanabilir destek ayakları üzerine aşağıda belirtildiği biçimde sabitlenmelidir:

- İki vidayı (1) 2.5 mm'lik bir alyan anahtarı ile çıkarın;
- Paneli, ok ile gösterildiği gibi ters çevirerek ve yapının alt kısmında bulunan birleşme yerlerinden kurtararak çıkarın.
- Makinenin diğer tarafında bulunan paneli çıkartmak için de yukarıda açıklanan işlemleri aynı şekilde tekrar edin ve ayarlanabilir 4 ayağı erişilebilir kılın.



Mevcut olan 4 ayağın her biri için:

- Ayağı alt kısımdaki tekeri tamamen yükseltene kadar alçaltmak amacı ile vidanın (1) ayağında bulunan çentiğe 10 mm'lik tornavida ile müdahale edin. Alternatif olarak eklentiye (2) dayanana kadar M12 somun ile sıkın ve ayağı yükseltmek ya da alçaltmak için aynı somunda 19 mm'lik anahtar ile müdahale edin.
- Tatmin edici bir hizalama elde edene kadar 4 ayağın yüksekliğini düzeltmek için bir tesviye ruhu kullanın.
- Ayağı sabitlemek için M12 somun kullanın;

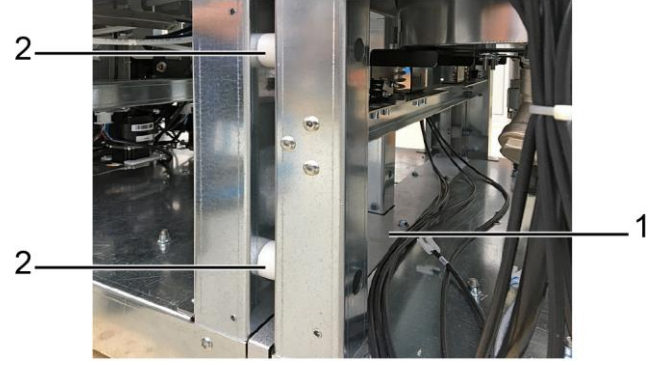


Eğer bir Desk Tinting ile eşleştirilecek bir Master Module ya da bir Master Module Head'a eklenecek bir renklendirici modül var ise, aşağıda belirtildiği gibi hareket edin.

### 3.3.3. İSTEĞE BAĞLI MASTER MODULE (YA DA RENKLENDİRİCİLER) MODÜLÜNÜN MEKANİK BAĞLANTISI

İsteğe bağlı modülün yapısını, Desk modülünün yapısına aşağıdaki şekilde bağlayın:

- M8x20 FLANŞLI TE vidaları ile birleştirme plakasını (1) kullanarak tabanları birleştirin;
- Direksiyon kolonlarını 4 mesafelendirici ile (direksiyon kolonu (2) başına 2), 4 TCEI M10x60 vidayı ve 8 ø10 ø20 RONDELAYI, n.4 M10 eklentiler ile birleştirin.

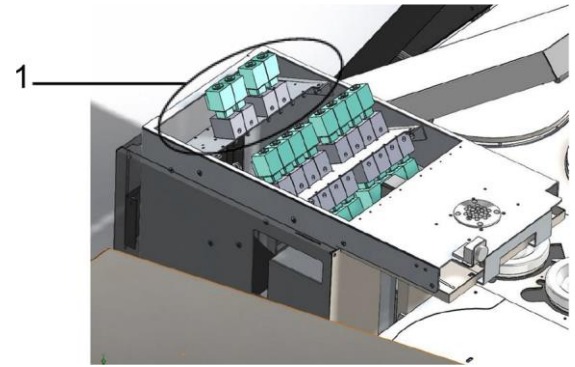


### 3.3.4. OPSİYONEL MODÜLÜN DEVRELERİNİN BAĞLANMASI

Her isteğe bağlı modülün devresi, bir besleme ("M" ile tanımlanır) ve devridaim borusu ("R" ile tanımlanır) ile donatılmıştır.

- Kafanın metal saç kaplamasını çıkarın;
- Boş devrelerin elektro valflerini bulun;

Master devrelerinin vanaları kafanın (1) ya da alt tespit plakasının üzerinde ikinci sırada yer almaktadır.



- Besleme ve devridaim borularını makinenin içerisinde geçirin ve onları ilgili elektro valflere bağlayın;

Daha fazla bilgi için teknik kılavuzu referans alın.

### 3.3.5. ELEKTRİK BAĞLANTILARI

İsteğe bağlı modül devrelerinin RS485 kabloları, elektrik kutusunun (1) üzerindeki özel konektöre ("OPTIONAL MODULE" etiketi) bağlanması gereken boş konektör ("MACHINE CONNECTION" etiketi) ile sonlanmaktadır.



Operatörlerin güvenliği açısından, makineyi çalıştırmadan önce önceden sökülen panellerin tamamını yerlerine monte edilmesi tavsiye olunur.

### 3.3.6. KONTROL PC'SİNİN KURULUMU

Dağıtım kafasının arka panelinin sökülmesi ile elektrikli kısma ve makine üzerinde bırakılacak olan bir kontrol PC'sinin yerleştirilebileceği bir yuvaya erişilir (not: PC makine ile birlikte tedarik edilmelidir).

Alternatif olarak PC'nin dağıtım kafasının üzerine yerleştirilmesi tavsiye olunur. PC'yi elektrik özelliklerine uygun gerilimi olan bir şebekenin prizine bağlayın.

Bu aşamada PC'nin (ya da, varsa, LTE modeminin) Ethernet prizini verilen kablo aracılığı ile makinenin Ethernet prizine takın. Makinenin ilk ayarı için ya da LAN'da bağlı bir makineye ağına atadığı DHCP IP adresini bulmak için, makinenin "0.100" portuna bağlanmak zorunludur.

Bir LTE router modeminin kullanılması durumunda takip eden paragrafı esas alın.

Monitör, fareyi, klavye ve gerektiğinde yazıcı gibi gerekli olan aksesuarları bağlayın.

#### **SORUMLULUK REDDİ**

Alfa makineleri, ethernet ya da wireless ara yüzleri vasıtası ile yerel ağ bünyesinde üçüncü taraf donanımları ile iletişimde bulunmak ve İnternet aracılığı ile hizmetlere (alfa-cloud, alfa service VPN vs.) erişmek üzere yapılandırılmıştır.

Bahse konu sistemler gerekli bilişim güvenliği savunmalarını garanti etmediğinden doğrudan web'e AÇILMAMALIDIR.

**Firewall ya da benzeri savunma sistemi olmadan makine ağının ara yüzlerini doğrudan İnternet'e bağlamak, kurulum aşamasında uygun yapılandırma ile önlenmesi gereken bir bilişim güvenliği riskini teşkil etmektedir; konu ile ilgili olarak alfa srl hiç bir sorumluluk kabul etmemektedir.**





### 3.3.7. MODEM ROUTER LTE KURULUMU (İSTEĞE BAĞLI)

Alfa tarafından tedarik edilen LTE modemleri, 192.168.0.100 adresinde router ile makineyi iletişime sokmak üzere yapılandırılmıştır.

Router kullanılması durumunda ilgili sertifikası bulunan VPN bağlantısının başlatılması ve IP'nin son hanelerini 100'e ayarlamak sureti ile router'in IP adresine bağlanması gerekmektedir (detaylı bilgi için bkz. teknik el kitabı).

Makinenin alıcı pazarına bağlı olarak farklı Router LTE tedarik edilebilmektedir.

Yandaki şekil esas alındığında üstteki model (1) Kuzey Amerika pazarlarına (Meksika, ABD, Kanada) uygun olup, alttaki mode ile (2) dünyanın geriye kalan bölgelerinde kullanılabilir. İlave modeller, özel tescil gereksinimlerin bulunduğu spesifik alanlarda kullanılabilir (örnek: Avustralya).

- Makinenin 0.100 Ethernet prizini Router'in iki Ethernet prizinden bir tanesine, PC'nin Ethernet prizini Router'in boş kalan Ethernet prizine takın;
  - Router kutusunun içinde bulunan besleme kablosunu modemün PWR'si ile iç besleyicide mevcut 24Vdc arasına bağlayın; alternatif olarak doğrudan harici şebeke prizine takılacak olan ambalajın içindeki besleyicinin kullanılması mümkündür.
  - Tedarik edilen anteni (3) ANT dişli konektöre vidalayın;
  - Herhangi bir PIN'in etkin olmadığından emin olduğunuz veri SIM'ini SIM1 yuvasına takın (SIM'i router'in içine yerleştirmeden önce SIM'i bir telefona takın ve gerektiğinde PIN'i devre dışı bırakın).
- NOT: Bazı modem türlerinde SIM1 yuvası modemün arka kısmında bulunabilir.

Aksesuar kitinin içindekileri kontrol edin:

- Modem
- Ağ kablosu
- Adet 2 Anten

Gerektiğinde kablolu ve mıknatıslı anten kullanılabilir.



### 3.4. ÇALIŞTIRMA VE BAŞLATMA

Verilen Ethernet kablosunu kullanarak , "0.100" ethernet portu ile makineyi bir PC'ye bağlayın ve aşağıda açıklandığı şekilde hareket edin.

- Kendi PC'nizin ağ yapılandırmasını, IP adresi, makinenin IP adresi ile aynı alt ağda olacak şekilde güncelleyin (bkz. yandaki örnek).
- Makinenin varsayılan IP adresi 192.168.0.100'dür.
- PC'nizin IP'sinin nasıl değiştirileceği konusunda, kendi IT yöneticiniz ile irtibat kurun.
- Çalıştırma şalterini "I" ya getirerek, makineyi çalıştırın.

MAKİNE:

IP: 192.168.0.100  
NETMASK: 255.255.255.0

PC:

IP: 192.168.0.XXX  
NETMASK: 255.255.255.0

xxx = alt ağdaki serbest adres

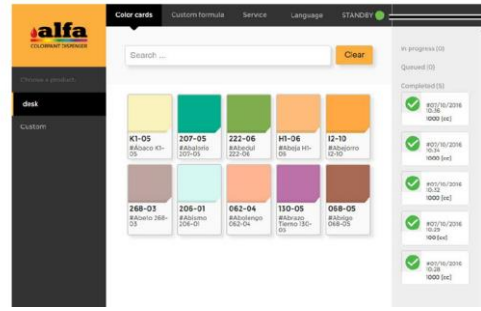


- İnternet tarayıcısından Alfa TINT kumanda ara yüzünü, şekilde belirtilen adresi girerek açın (tercihen Chrome veya Mozilla Firefox).
- Arayız, şekil ekranını gösterdiğinde, makine devreye alınmaya ve kullanılmaya hazırdır.
- Eğer ekran görüntülenmez ise, Ethernet bağlantısını kontrol edin.

Sağ üst köşede daima makinenin (1) durumu gösterilir.

Çalıştırma sırasında makine, ALERT durumunda bulunur (durum göstergesi kırmızı renktedir).

Makinenin kullanılabilmesi için, bir RESET gerçekleştirmek gerekmektedir. İşlem sona erdiğinde, STANDBY durumunun görüntülendiğini kontrol edin.



Makine, alarm veya hata gösteriyor ise, alarm tipini kontrol edin ve işlem koşullarını geri kazanmak için en uygun müdahale tipini uygulayın (bkz. Bölüm 8 - Teşhis).

Eğer makine çalışmıyor ise, besleme geriliminin doğru olduğunu ve sigortanın bütünlüğünü kontrol edin. Başka tip sorunlar ile alakalı olarak, bkz. bölüm 8 "Teşhis".

**DİKKAT: makine ile iletişim, internet tarayıcısı aracılığı ile mümkün değil ise, makineyi kapatın ve teknik servis ile irtibata geçin.**

### 3.5. KAPATMA

Makineyi kapatmak için, ana şalteri "O" a getirin ve besleme kablosunu prizden çıkarın.

**DİKKAT: makineyi durdurmak için sadece besleme şalterine güvenilmemeli, besleme kablosu konektörü de mutlaka makineden çıkarılmalıdır.**

**NOT: Desk, görevlerinden bir tanesi 12V'lik dahili beslemeyi Linux kartının güvenli şekilde kapatılmasını sağlaması için gerekli süre boyunca muhafaza etmek olan bir entegre kart ile donatılmıştır (yaklaşık 60 saniye). Daha kısa süreli olası kesintiler ya da gerilim dalgalanmaları makinenin PC kısmının kapatılmasına neden olmayacaktır.**

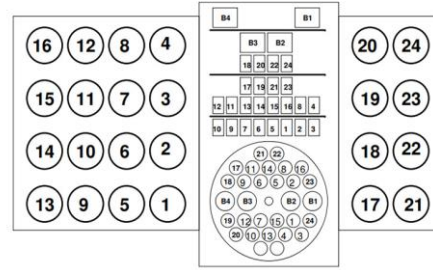
### 3.6. ÇALIŞTIRMA - HAZIRLIK

#### 3.6.1. RENKLENDİRİCİ SEPETLERİNİ YÜKLEME

Her renklendirici grubu, bir hardware adresi ile eşleştirilmiştir.

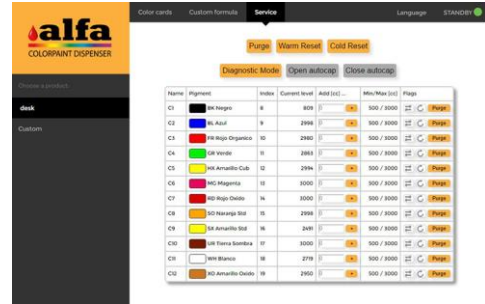
Renklendiricilerin sırası, figürde gösterilendir.

Sepetler, mevcut devrelerin gerçek sayısına göre daima C1'den Cn'ye giden etiketler ile işaretlenmişlerdir.



Konum-renklendirici eşleştirmesi, yazılımın ilgili bölümüne erişilerek görülür.

Bu eşleştirmeler, kalifiye TEKNİK personel tarafından değiştirilebilir. Daha fazla bilgi için Software kılavuzunu referans alın.



İlk kurulum esnasında teknisyen, doğru tintometre sistemini ayarlamalı ve uygun sıralamaya göre tankların dolumunu gerçekleştirmelidir.

Ürünlerin dolumu için bölüm 5'i esas alın.

**DİKKAT:** Tankları, nominal kapasitelerinin üzerinde doldurmayın.

Daha sonra devreleri etkinleştirmeli ve gerekli süre boyunca onları devridaime bırakmalıdır (bkz. böl 3 - DEVRİDAİM).

Makineye yüklenmiş olan tintometre sistemi, renklendirici yazılımı adreslemesi gibi değiştirilebilir. Bahsi geçen işlemler, yetkili teknik personel tarafından yapılır.

Ayrı ayrı her renklendirici ile ilişkilendirilmiş konumları görmek veya değiştirmek için makine yapılandırmasını referans alın (ref. "software kılavuzu").



### 3.6.2. YARI İŞLENMİŞLERİN DOLDURULMASI (DESK MASTER VERSİYONU)

Yarı işlenmişler, Master Module tanklarına doldurulmalıdır. Doldurma için aşağıdaki gibi hareket edin:

- Master Module'ün (1) üst kapısını açın;
- Kapakları (2) kaldırın ve tankları, software tarafından öngörülen ürün ile doldurun.

Master Module farklı yapılandırmalara sahip olabilir; devrelerin numaralaması aynı devrelerin üzerinde bulunur.

**DİKKAT:** Tankları, nominal kapasitelerinin üzerinde doldurmayın.

Doğru doldurma yöntemleri için böl. 5 - RENKLENDİRİCİ VE YARI İŞLENMİŞ TANKLARININ DOLDURULMASI kısmını referans alın.



### 3.6.3. NEMLENDİRİCİ

Varsa, nemlendirici grubunun görevi, memelerin nemli olarak muhafaza edilmesi için autoocap'ın içinde buhar üretmektir. Autocap kapalı ya da açıkken çalışmakta, memelerin uç kısımlarının üzerinde ürünlerin kurumasını önlemekte yada azaltmaktadır.

Sistem, periyodik olarak doldurulması gereken bir distile su deposundan, bir pompadan ve bir buharlaştırıcıdan ibarettir.

#### Güvenlik Fonksiyonu

Bir seviye sensörü deponun boşalmasını anlayabilmekte ve makineye sıvı seviyesi tekrar tesis edilene kadar nemlendirici fonksiyonunu devre dışı bırakma imkanı vermektedir. Yazılım seviyesinde alarm ya da hata mesajı görüntülenmemektedir.

#### Çalışma aralıkları

Makine, önceden belirlenen ve fabrikada programlanan zamanlamalara göre nemlendiriciyi periyodik olarak aşağıda verilen tabloya göre çalıştırmaktadır.

Saniye cinsinden süre	Autocap kapalı	Autocap açık
Buhar tedariki	1	2
Tekrar etme aralığı	1200	30

Aralıklar parametrelendirilmiş olup yetkili operatörlerce değiştirilebilmektedir (bkz. teknik kılavuz ve/veya yazılım kılavuzu).

Makinenin devreye alınması esnasında, böl. 6 - AUTOCAP'IN TEMİZLENMESİ VE NEMLENDİRİLMESİNDE açıklandığı gibi autocap'ın nemlendirilmesini sağlayın.

### 3.6.4. YARI İŞLENMİŞ DEVRELERİ AÇMA

Tankların altında, kapama valfleri (1) ile donatılmış ilgili pompalama grupları yer alırlar. Devreye alınırken ve devreler üzerinde herhangi bir deneme yapmadan önce, valflerin açık olduklarından emin olun.



### 3.6.5. DEVRELERİN DEVRIDAIMİ VE ETKİNLEŞTİRİLMESİ

Makineyi kullanmadan önce, devreleri etkinleştirmek ve onları devridaimde bırakmak gerekir.

Devreler doldurulduğunda, bazı purge'lerin yapılması ve makinenin en azından 12 saatlik bir süre boyunca açık olarak stand by'da bırakılması tavsiye edilir, bu süre genelde devrelerdeki artık havanın ortadan kaldırılması için yeterlidir.

### 3.6.6. DEVRELERİN SETUP'I

Makine, çalıştırılmak ve birinci örneğin üretilmesi için artık hazır.

Makineler, bütün devreleri karakterize edilmiş ve sipariş aşamasında belirtilen tintometre sistemi renklendiricileri ile kullanıma hazır olarak fabrikadan çıkarlar.

Software seviyesinde hala karakterize edilmemiş renklendiriciler kullanılıyor ise, ilk işlem olarak devrelerin setup'ının gerçekleştirilmesi gerekir.

Doğru biçimde karakterize edilmemiş bir makine, renk üretimi ile ilgili ciddi dahi olabilecek sorunlara sebebiyet verebilir. Devrelerin setup'ı, uzman teknisyenlerin yapması gereken bir prosedürdür, gerek görüldüğünde, Alfa yetkili Teknik Servisi ile irtibat kurun. Devrelerin setup'ının yapılması ile ilgili yöntemler, Software Kılavuzunda açıklanmıştır. Devridaim ve setup safhaları tamamlandıktan sonra makine, bir deneme örneğinin dağıtımı ve devreye alınmak için hazırdır.

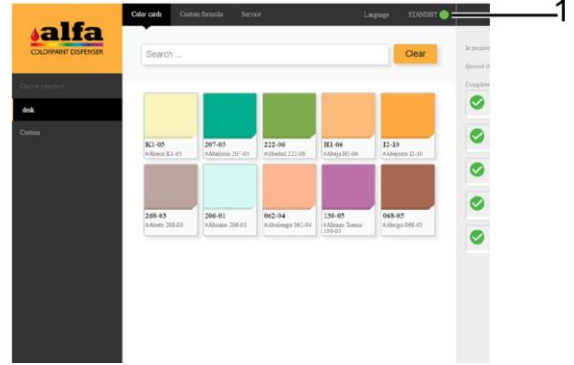
Bir deneme üretim döngüsü gerçekleştirmek için "Bir örnek nasıl üretilir" bölümüne danışın.

## 4. NASIL BİR RENK ÜRETİLİR

### 4.1. MAKİNE İLE İLGİLİ DURUMLAR

Alfa TINT yazılım ara yüzünün sağ üst köşesinde daima makinenin (1) durumu gösterilir. Makinenin içerisinde bulunabileceği durumlar aşağıdakilerdir:

- STANDBY: makine hazır ve komutları bekliyor
- DISPENSING: dağıtım sürüyor
- RESET: reset sürüyor
- ALARM: makine hata veriyor
- DIAGNOSTIC: makine direkt komutları bekliyor
- POSITIONING: tabure konumlama (sadece otomatik tabureli versiyonlarda)



Direkt komutlar, ileri paragraflarda açıklanmıştır.

### 4.2. BİR RENK ÜRETME

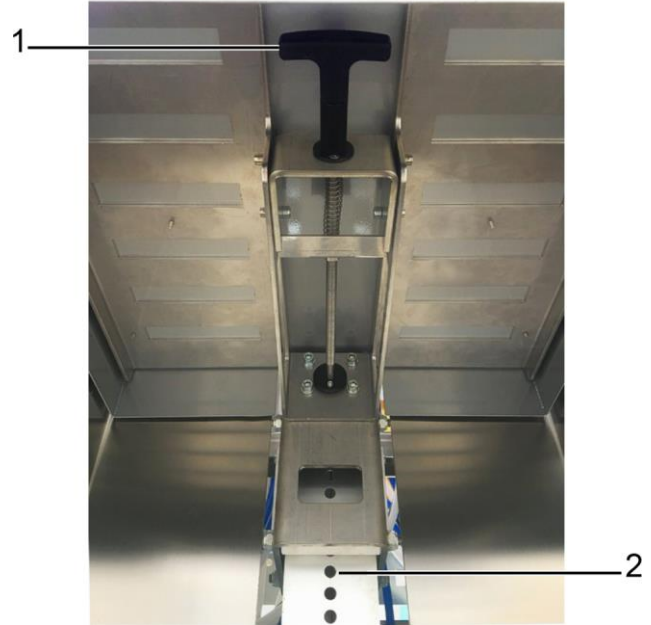
Sistemin kurulumu tamamlandıktan sonra, üretime geçilebilir. Bir renk oluşturmak için, bu bölümün ileri kısımlarında yer alan resimli talimatları uygulayın.

#### 4.2.1. TABURE YÜKSEKLİĞİ AYARLAMASI

##### 4.2.1.1. MANUEL TABURE

- Tabure yüksekliğini, kullanılacak kabın üst kenarı ve nozül arasındaki mesafe 2-3cm olacak şekilde ayarlayın.

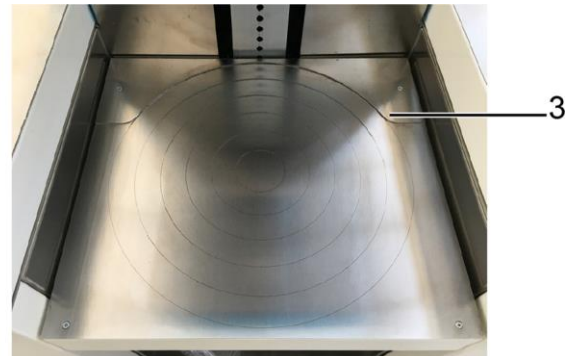
Yükseklği ayarlamak için, taburenin (1) altındaki kolu kendinize doğru çekin. Arzu edilen yüksekliğe ulaşıncaya kadar kolu bırakın ve tutma piminin, durdurma deliklerine (2) doğru şekilde yerleştirildiğinden emin olun.



- Tabureyi gerekli yüksekliğe konumlandırdıktan sonra, uygun kapasiteye sahip kabı, açıklığı dağıtım merkezine (nozle) hizalamaya dikkat ederek işlem düzlemine yerleştirin.

Bu işlem için, yük düzleminin üzerindeki referans noktalarını kullanın.

Merkezsizleşmiş deliğe sahip kaplar söz konusu ise kap, taburenin (3) üzerinde yer alan şablona yaslanabilir ve döndürülebilir.

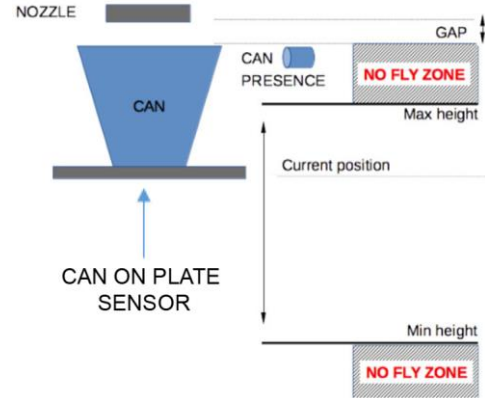


#### 4.2.1.2. OTOMATİK TABURE

Otomatik Teneke Kaldırıcı opsiyonu, kabın doldurulması için yük düzleminin ideal yüksekliğe konumlandırılmasını sağlar. Konum, süper vizyon yazılımı tarafından yönetilen bir veri tabanına kaydedilmiş bidon yüksekliğine göre belirlenir. Operatör tarafından seçilen hacme göre software, ideal konumu hesaplar ve Teneke Kaldırıcının yükselme/alçalma motorunu yönetir.

Otomatik Teneke Kaldırıcı, doğru şekilde çalışmayı garanti eden güvenlik sistemleri ve sensorlar ile donatılmıştır:

- motor mili ile eşleştirilmiş artımlı bir kodlayıcı, yazılımın dinleme durumunda iken "HomePos" olarak adlandırılan ve yazılım yolu ile daima parametrelenebilir bir konuma taşınan Teneke Kaldırıcının her zaman doğru konumunu anlamasını sağlar.
- ultrasonlu bir sensör (*CanPresence*), kabın doğru yükseklikte olup olmadığını kontrol edilmesini sağlar.
- bir diğer sensör ise (*CanOnPlate*), yük düzleminde bir kabın mevcut olup olmadığını anlaşılmasını sağlar.



İdari fonksiyonlara erişmek sureti ile varsayılan halde makine seviyesine (1) hizalanmış düzleme tekabül eden ancak kişiselleştirilmesi mümkün olan öncelikli bir işlem düzlemi (**PreferentialLevel**) etkinleştirilebilir. Bu durumda Teneke Kaldırıcı öncelikli düzlemin yüksekliği ile hizalanır ve artık hareket ettirilmez. Alternatif olarak konumlandırma, **CanPresence** (2) kap varlığı sensorunun tankın varlığını algıladığında stop eder (buna rağmen, yazılım kılavuzunda belirtildiği üzere, tolerans ve ilave deplasmanların tanımlanması mümkündür). Bahse konu yapılandırmalar beher paket türü için eşleştirilip farklılaştırılabilir.

Dağıtım noktasına göre kabın merkezlenmesini kolaylaştırmak için makine, destek düzlemine (3) 4 ışıklı noktayı yansıtan Bung Hole Locator olarak adlandırılmış opsiyonel bir lazer yönlendirme sistemini etkinleştirilebilir.

Otomatik Teneke Kaldırıcı iki farklı hızda hareket edebilir, daha hızlı olan 5cm'den büyük hareketler, daha yavaş olanı ise kısa hareketler içindir (ör. CanPresence sensorunun yakınlarında).

İki güvenlik sensörü ile donatılmış hareketli bir sistem (4), kaza eseri ezilme durumunda motorun devre dışı kalmasını sağlar.

Bahsi geçen sistem, hem dağıtım kafasının alt kısmında (Teneke Kaldırıcı tamamen üst konumda iken koruma), hem de Teneke Kaldırıcının alt kısmında bulunur (Teneke Kaldırıcı tamamen alt konumda iken koruma).



Otomatik konumlama, aşağıdakileri yaparak gerçekleştirilir:

- Operatör kabı, yük düzlemine konumlandırır;
- Işık yöneltme sistemi (opsiyonel), operatörün kabı doğru biçimde hizalandırabilmesi için yanar;
- Operatör, ALFA TINT Software üzerinden tarifi ve doldurulacak kabın package'ini seçer;
- Operatör, dağıtım işlemine başlamak için DISPENSATE komutunu klikler;
- Otomatik Teneke Kaldırıcı, dağıtım için doğru yükseklikte konumlanır (PreferentialLevel fonksiyonu etkin hale getirilmemiş ise); bu durumda Teneke Kaldırıcı sensor kabın dağıtım bekleme konumundaki varlığını algıladığında (CanPresence == DARK) durdurulur (Admin'den ayarlanabilen ilave deplasman yok ise);
- Makine dağıtıma başlar;
- Dağıtım tamamlandığında otomatik tabure, boşaltma ve takip eden yeni yükleme işlemlerini kolaylaştırmak amacı ile en alçak konuma getirilir (HomePos); "Bottom positioning" denilen bu seçenek, beher package için Admin'den etkinleştirilebilir ya da devre dışı bırakılabilir.
- Dolu kap yük düzleminden çıkarıldığında, ışıklı yönlendirme sistemi söner;

**RESET:** Teneke Kaldırıcının reset'i, Plow konumu (minimum yükseklik) sensorunun kararmasına kadar düzlemin aşağı doğru hareketini öngörür. Reset sadece yük düzleminde herhangi bir kap yok ise gerçekleştirilebilir.

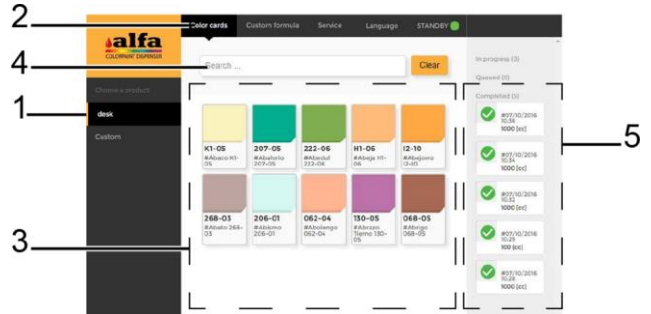
#### 4.2.2. BİR FORMÜLÜN SEÇİMİ VE DAĞITIMI

Makineye, her biri kendine ait orijinal formüller seti ile tanımlanan ve farklı ürün türlerin ait olan formüller yüklenebilir (örnek: dış mekan yıkanabilir boyaları / iç mekan yıkanabilir boyaları / kuvars / ...). Ürün türleri sol sütunda listelenmektedir (1).

Browser web üzerinden Alfa TINT komut ara yüzünü başlatın

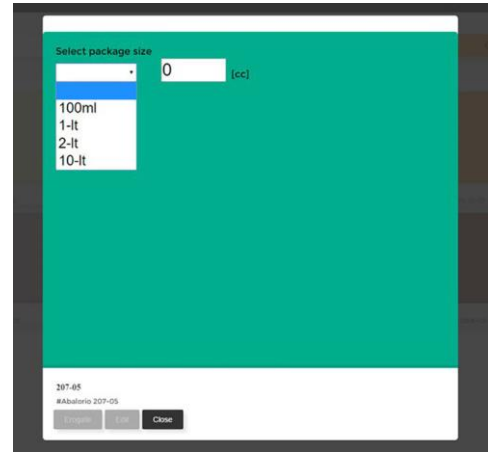
- Arzu edilen ürün türünü seçin (1).
- Tab Color cards (2), mevcut renklerin (3) bir ön izlemesini ve arzu edilen rengin ismi veya kodunun girilebileceği bir arama çubuğunu (4) gösterir.

Sağ kolonda (5), son dağıtımların kronolojisi yer almaktadır.





- Bir renk seçildiğinde, dağıtım ekranı görüntülenecektir (yandaki figür).
- “Select package size” açılır menüsünden arzu edilen hacmi seçin ve kullanılan kabın hacmine uygun olduğundan emin olun.
- Dağıtımı başlatmak için "Erogate" e veya formülü değiştirmek için "Edit" e basın.
- Dağıtımı başlatmadan önce makine, bir sensör vasıtası ile nozulün altında kap olup olmadığını kontrol edecektir; eğer mevcut değil ise, "Please Insert Can" mesajı ortaya çıkacaktır.
- Açılır menüde bulunmayan farklı hacme sahip bir package eklemek için, yazılım kılavuzunu esas alın (Recipes >> Packages).
- Dağıtım esnasında makine, DISPENSING durumundadır. Dağıtım sona erince eğer herhangi bir hata oluşmaz ise makine yeniden STANBY'a geçecektir.



#### 4.2.3. YENİ BİR FORMÜLÜN OLUŞTURULMASI VEYA VAR OLAN BİR FORMÜLÜN DEĞİŞTİRİLMESİ

Bir laboratuvar formülünün değiştirilmesi ya da bir formülün sıfırdan geliştirilmesi durumunda bunlar laboratuvar formülleri arasında kaydedilmeyecek ve ayrı bir yere kaydedilecektir (örn. Custom formulas).

Var olan bir formül seçildikten sonra, Edit komutu, formüllerin editing fonksiyonlarını içeren “Custom formula” tab'ına erişimi sağlar.

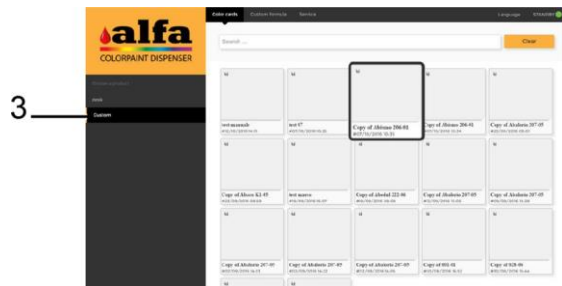
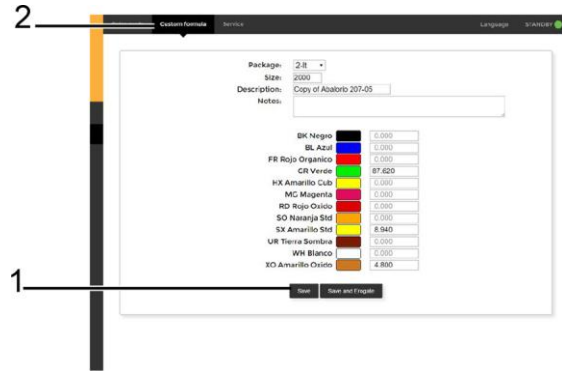
Seçilen formülden başlayarak tarifin değiştirilmesi için, ilgili bileşenlerin değerlerini cc cinsinden girin.

Software, "Save" komutu (1) vasıtası ile formülün dağıtımı yapılmadan kaydedilmesi veya formülü kaydetme ve dağıtımını yapma (komut “Save and Erogate”) imkanını sunar.

Değiştirilen formüle varsayılan olarak atanan isim, "Copy of formülüneskismi" dir. İsim, yeni formül ile kaydedilecek olan bir not alanı ile beraber isteğe göre değiştirilebilir.

Yukarıdaki ekrana, "Custom formula" (2) tab'ın seçerek başlangıç ekranından da direkt olarak erişilebilir, ayrıca bu ekran, yeni bir formülün oluşturulması için de kullanılabilir. Bu durumda bileşenlerin varsayılan değerlerinin hepsi sıfır olacaktır.

Kullanıcı tarafından kişiselleştirilmiş bütün formüller, renkli etikete sahip olmasalar da, "Custom formulas" ürünün menüsünde (3) görülebilirler.



Dağıtımın sonunda kabı çıkarın, onu dikkatlice kapatın ve resmi karıştırma için onu bir mikser ünitesine yerleştirin.

### 4.3. SERVICE İÇİN İLERİ FONKSİYONLAR

Tab "Service", teşhis ve bakım için faydalı fonksiyonlara erişimi sağlar. Komutlar, bu arayüzün içerisinde makineye direkt olarak gönderilebilir, yani:

- Purge
- Warm Reset (hareket olmadan)
- Cold Reset
- Open Autocap
- Close Autocap
- Start/Stop Ricirculate Circuit (2)
- Start/Stop Stirring Circuit (3)
- Purge Circuit (4)

İlk üç komut (1), makine standby modunda iken de mevcuttur.

Diğer komutlar ise, "Diagnostic Mode" komutuna basarak, sadece makineyi "Diagnostic" e (5) getirdikten sonra mevcut hale gelirler.

Diagnostic mode'da, devrelerin refill'i esnasında eklenen ürünün miktarları da girilebilir (bkz. bölüm 5 - BAKIM).

Service işlemleri sona erdiğinde, bir Reset gerçekleştirerek DIAGNOSTIC modundan çıkarın.

- **Cold Reset** bütün fotosel arama hareketlerini başlatarak, makine ile ilgili tam bir reset gerçekleştirir.
- **Warm Reset**, çok gerekli olmayan hareketleri gerçekleştirmeden Diagnostic modundan çıkar.



### 4.4. İLERİ YAPILANDIRMA FONKSİYONLARINA ERİŞİM

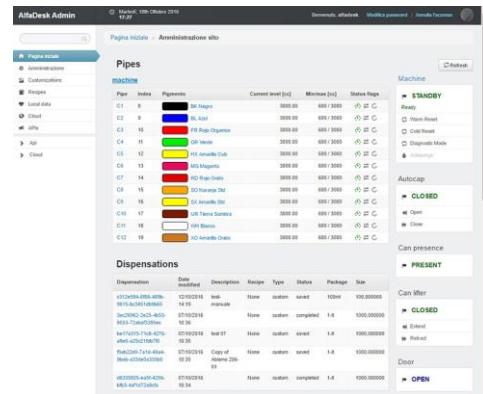
Yapılandırma ve teşhis fonksiyonlarına erişim sadece yetkili TEKNİSYENLERCE yapılır.

Kalifiye TEKNİSYEN tanımlama vasıtası ile, "Admin" (yandaki figür) arayüzüne erişebilir, buradan ileri yapılandırma, alarm yönetimi ve teşhis fonksiyonlarını yönetilebilir.

Sistem yöneticisi, farklı imtiyazlara sahip yeni kullanıcılar oluşturabilir ve kişiselleştirilmiş şifreler verebilir. Şifre kaydedilmediği ve hiçbir şekilde geri kazanılamayacağı için kaybedilmemesi tavsiye edilir.

Eğer şifre kaybedilir ise, sistem yöneticisi ile irtibata geçin ve geçici bir şifrenin verilmesini isteyin.

Daha fazla bilgi için "Software kılavuzu" na danışın.



## 5. OLAĞAN BAKIM VE AYARLAMALAR

### 5.1. GİRİŞ

Sıradaki paragraflarda, operatörün yapması gereken basit ayarlamaların gerçekleştirilebilmesi için talimatlar ve devreleri doldurma işlemleri bulunmaktadır.

Özellikle de:

- Renklendirici ve baz tanklarının doldurulması
- Minimum seviyelerin ayarlaması;

Makinenin yağlama ve temizlik işlemleri için, bkz. bölüm 6.

**BU BÖLÜMDE AÇIKLANAN İŞLEMLER, TEHLİKE ARZ EDEN BAKIM ALANLARINA ERİŞİMİ GEREKTİRİR. BAKIM ALANINA ERİŞİM, EĞİTİMLİ VE YETKİLİ PERSONEL TARAFINDAN YAPILMALIDIR (BAKIM OPERATÖRÜ İÇİN BAŞ. 0 BAKINIZ – KULLANICILAR VE ERİŞİM SEVİYELERİ).**

### 5.2. MASTER TANKLARININ VE RENKLENDİRİCİ SEPETLERİNİN DOLDURULMASI

Makine, bir ürünün yedek seviyesine ulaştığını bildirdiği zaman, ilgili sepet veya tankın doldurulması, daha sonra ise, gerçekleştirilen dolun işleminin kaydedilmesi gerekir. Bu işlemi yapmak için aşağıdaki gibi hareket edin:

Sepetler:

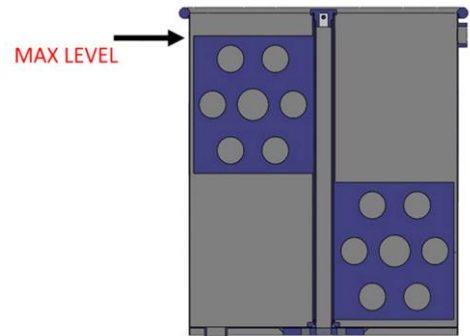
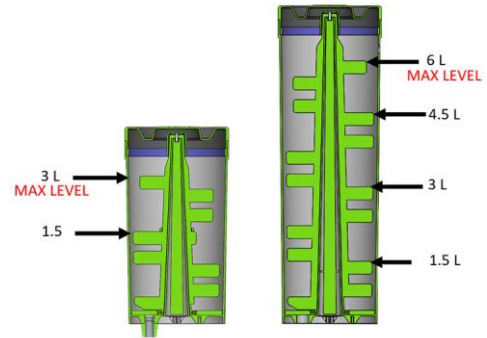
- Doldurulması gereken sepet veya sepetlerin kapaklarını kaldırın.
- Sepeti, belirtilen maksimum seviyeye (MAX LEVEL) ulaşmaya kadar uygun pigment ile doldurun.

**NOT:** Crociera, bir kabın damlatmaya bırakılması için kullanılabilir. Önerilen seviyeyi aşmayın.

Tanklar:

- Doldurulması gereken tank veya tankların kapaklarını kaldırın.
- Tekabül eden ürünü kullanarak devreleri doldurun. Karıştırma bıçağının uç kısmı tarafından temsil edilen seviyeyi (MAX LEVEL) aşmayın.

Doldurma işlemleri sona erdiğinde, doldurulan devrelerin kapaklarını ve makinenin kapılarını kapatın, gerçekleştirilen işlemin software kaydını yapın (bkz. sıradaki paragraf).



### 5.3. MÜDAHELENİN KAYDEDİLMESİ

Her doldurma işleminden sonra, eklenen ürün miktarını software'e belirtmek gerekir:

- “Service” bölümüne erişin ve "Diagnostic Mode" a girin;
- “Add [cc]” alanına, devreye koyulan ürünün hacmini cc cinsinden girin ve "+" ya basın;
- Doldurulan her devre için tekrar edin.
- DIAGNOSTIC modundan çıkmak için bir reset gerçekleştirin.



### 5.4. MİNİMUM SEVİYE VE YEDEK SEVİYE

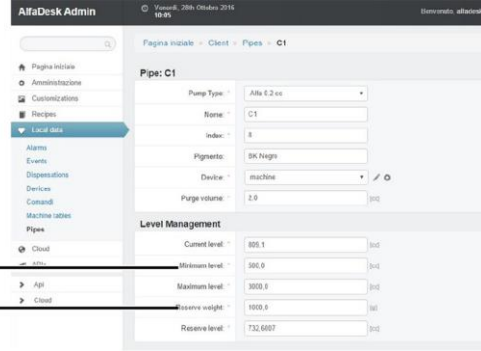
Her devre için bir yedek seviye (bir hardware sensörü vasıtası ile kontrol edilebilir) ve bir minimum seviye (software ile kontrol edilebilir) belirlenebilir.

Eğer ürünün hacmi, sensör tarafından algılanan yedek seviyenin (1) altında ise sistem, bir alarm görüntüler.

Eğer hacim sw tarafından hesaplanan minimum seviyenin (2) altında ise sistem, devreyi devre dışı bırakır ve devre doldurulana kadar o ürünü dağıtmaz.

Dağıtım ile ilgili her komut verilğinde sw, makinede bulunan her ürünün hacminin, artık hacim ayarlanan minimum hacimden daha düşük olmayacak şekilde formülü gerçekleştirmek için yeterli olup olmadığını hesaplar. Formül bileşenlerinin sadece birinin dahi yetersiz olması durumunda sistem, operatörden bir başka formülü seçmesini ister.

1  
2



### 5.5. MİNİMUM SEVİYELERİN AYARLAMASI (OPSİYONEL)

Devrelerin yedek seviyesini ayarlama işlemleri, yetkili teknik personelce yapılmalıdır. Daha fazla bilgi için TEKNİK KILAVUZU referans alın.

### 5.6. ÜRÜNLERİN İMHASI

Bakım veya tamir işlemleri esnasında sepetlerin veya tankların, devrelerde bulunan boyalardan arındırılması gerekebilir.

Renklendiricilerin veya bazların imhası, uygun biçimde kullanılması ve bertaraf edilmesi gereken uygun toplama teknelerinde gerçekleştirilmelidir.

Ürünlerin çevreye veya şehrin su şebekesine salınması yasaktır.





**6. OLAĞAN BAKIM VE TEMİZLİK****6.1. PROGRAMLANMIŞ BAKIM**

Aşağıdaki tabloda, Alfa tarafından önerilen bakım işlemleri programı yer almaktadır.

MÜDAHELE	SIKLIK
Yağlamalar	hiçbiri
Autocap'ın temizliği ve nemlendirilmesi	haftalık
Meme + Purge temizliği	günlük
Makinenin harici temizliği	aylık
Makinenin dahili temizliği	aylık
Filtrelerin temizliği	her 12 ayda
Yöntemleri de açıklanmıştır	ihtiyaç durumunda

Bu bölümde, makinenin doğru şekilde işlemlerini garanti altına almak için düzenli aralıklar ile gerçekleştirilmesi gereken işlemler açıklanmaktadır.

**BU BÖLÜMDE AÇIKLANAN İŞLEMLER, TEHLİKE ARZ EDEN BAKIM ALANLARINA ERİŞİMİ GEREKTİRİR. BAKIM ALANINA ERİŞİM, EĞİTİMLİ VE YETKİLİ PERSONEL TARAFINDAN YAPILMALIDIR (BAKIM OPERATÖRÜ İÇİN BAŞ. 0 BAKINIZ – KULLANICILAR VE ERİŞİM SEVİYELERİ).**

	<b>MAKİNEİN DOĞRU ŞEKİLDE İŞLEMESİNİ GARANTİ ALTINA ALMAK İÇİN, BU BÖLÜMDE AÇIKLANAN BAKIM İŞLEMLERİNİN, ÜRETİCİNİN TALİMATLARINA HARFİYEN UYARAK DÜZENLİ OLARAK GERÇEKLEŞTİRİLMESİ GEREKMEKTEDİR.</b>
	<b>AÇIKLANAN BAKIM İŞLEMLERİ GERÇEKLEŞTİRİLMEDİĞİ TAKDİRDE, ALFA, MAKİNEİN DOĞRU BİÇİMDE İŞLEMESİNDEN VEYA MUHTEMEL SORUNLARDAN SORUMLU TUTULAMAZ.</b>
	<b>BAKIM VE TEMİZLİK İŞLEMLERİNE GEÇMEDEN ÖNCE MAKİNEYİ DAİMA KAPATMANIZ GEREKTİĞİNİ UNUTMAYIN.</b>
	<b>KAPLAMALARIN VE SİSTEM KORUMALARININ ÇIKARTILMASI KESİNLİKLE YASAKTIR.</b>

## 6.2. BAKIM İÇİN ALETLER

Aşağıda, bakım işlemlerini gerçekleştirmek için gerekli olan aksesuarların listesi bulunmaktadır.

Kağıt, temiz bez/sünger



Plastik ıspatula



İnce metalden tel veya raptiye  
(renklendirici nozüllerin temizliği için)



İnce alet veya 2,5mm'lik düz uçlu  
tornavida (baz nozüllerinin temizliği için)



Açık 22 mm'lik İngiliz anahtarı



Huni (nemlendiricinin dolumu için)



## 6.3. YAĞLAMA

Olağan bakım seviyesinde minimixer, BAKIM tarafından yapılacak herhangi bir programlanmış yağlama işlemine gereksinim duymaz.

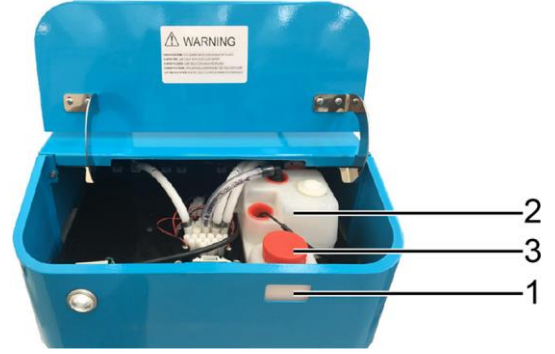
#### 6.4. AUTOCAP'IN TEMİZLİĞİ VE NEMLENDİRİLMESİ

##### Nemlendirici seviyesinin ikmal edilmesi (varsa)

Kontrol penceresi (1) aracılığı ile deponun (2) içinde bulunan sıvı seviyesini düzenli olarak kontrol edin.

Düşük seviye durumunda, kırmızı tapayı (3) gevşetmek ve distile su eklemek sureti ile ikmal yapın.

İkmal tamamlandığında, buharlaşmayı önlemek amacı ile tapayı sıkın.



Asgari seviye "MIN" çizgisi (1) ile belirtilmektedir.

SADECE DİSTİLE SU İLE İKMAL EDİN

"MAX" (2) seviyesini aşmayın.

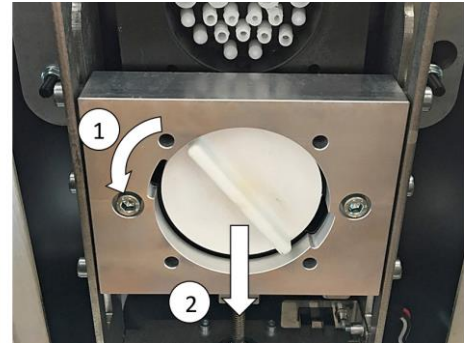


İkmal sırasında, suyun deponun dışına dökülmesini önlemek amacı ile bir huni kullanılması tavsiye olunur. İkmal sırasında kazara suyun dökülmesi durumunda ıslanan kısımları emici havlu kağıt ile iyice kurulayın.

##### Autocap sünger temizliği

Aşağıda açıklandığı şekilde hareket ederek, autocap tapasının içinde bulunan süngerin periyodik olarak temizlenmesi uygun olacaktır:

- İki vidayı çeyrek tur gevşeterek alt autocap siperini sökün;
- Autocap'ı açın;
- Autocap'ın alt kısmında (1) bulunan sünger kutusunun kapağını açın ve yuvasından (2) çıkarın;
- Süngeri çıkarın ve musluk suyunun altında temizleyin;
- Süngeri yerine ve kapağı orijinal yerine geri konumlandırın.
- Autocap'ı kapatın ve önceden sökülen siperi yerine monte edin.



#### 6.5. NOZÜLLERİN TEMİZLİĞİ

Nozüller üzerinde kurumuş renklendirici oluşumlarının, birikimlerinin ve kabuklanmaların olmadığını periyodik olarak kontrol etmek gerekir. DİKKAT: Sorun, autocap'ın yeterince nemlendirilmemesinden kaynaklanıyor olabilir.

Makineyi çalıştırmadan önce nozüller üzerinde günlük olarak görsel bir denetim gerçekleştirin.

Gerek görülür ise, kurumuş artıkları çıkış kanalından çıkartmak için ince metalik uçlu bir alet kullanarak dağıtım nozüllerini temizleyin.

Çıkarılan renklendiricinin, yakınlardaki nozüller ile temasta bulunarak, diğer renk devrelerinin dağıtım öğelerini kirletmemesine özen gösterin.

Prosedürün sonunda, her zaman bir purge döngüsü gerçekleştirin (bkz. sıradaki paragraf).

## 6.6. PURGE

Bu fonksiyon, dağıtım devrelerinin doğru bir şekilde temizlenmelerini garanti edecek ve makinenin işlevselliğini bozabilen kuruma veya tortulaşma gibi sorunları önleyecek biçimde, az miktarda bir ürünün bir veya daha fazla devreden dağıtılmasından ibarettir.

Purge esnasında ürünler, nozüllerin merkezi altına uygun şekilde yerleştirilmiş bir kaba doldurulur.

BAKIM OPERATÖRÜ teşhis ara yüzünden, tek devre için bir purge komutu verebilir ve aynı zamanda, makinede bulunan bütün devrelerden az bir miktarda pigment dağıtan otomatik bir purge da uygulayabilir.

Bir makine purge komutunu zorlamak için, aşağıdaki gibi hareket edin:

- Service ara yüzüne erişin (Bölüm 5'e bakın ve "Diagnostic Mode" a girin);
- Dağıtıcı nozülleri merkezinin altına bir kap yerleştirin;
- İlgili komuta ("Purge") basarak, purge döngüsünü başlatın;
- Makinenin döngüyü tamamlamasını sağlayın ve herhangi bir alarm verilip verilmediğini kontrol edin;
- Döngü sona erdiğinde, daha önceden konumlandırılan kabı kaldırın.
- Makineyi resetleyin.

## 6.7. HARİCİ TEMİZLİK

Makinenin harici temizliği, özel bir muamele gerektirmez.

Dış yüzeyleri temizlemek için, su ile nemlendirilmiş bir bez, yağ çıkarıcı veya %90 denatüre etil alkol kullanın.

Çözücü veya aşındırıcı ürünler kullanmayın.

Makineyi temizlemek için su püskürtmeyin.

## 6.8. DAHİLİ TEMİZLİK

- Kurumuş boya artıklarını, bir spatula ile yüzeylerden temizleyin.

- Makinenin içini, toz ve pislikleri aspirasyon vasıtası ile temizleyin. İhtiyaç duyuluyor ise, bir fırça kullanın.

- Yukarıda açıklanan metodlar ile temizlemek mümkün değil ise, su ile nemlendirilmiş bir bez (veya emici kağıt) kullanarak yüzeyleri temizleyin.

Elektrikli kısımlara ve özellikle de makinenin optik çatallarına zarar vermemeye özen gösterin.

### 6.8.1. BOYA VEYA RENKLENDİRİCİ ARTIKLARI

Normal kullanım veya doldurma işlemleri esnasında, kaza eseri renklendirici ve boya artıkları oluşabilir.

Artıkları temizlemek için en iyi yöntem, kurumuş ürünü bir spatula ile çıkarmaktır.

Eğer temizlenecek kısımlardaki atık halen sıvı halinde ise, su kullanmadan mümkün olduğunca çok ürün temizlemeye özen göstererek emici kağıt, sünger veya kuru bez kullanın.

Durulama amacı ile su veya diğer sıvıların kullanılmaması tavsiye edilir.

#### **ÇÖZÜCÜ VE AŞINDIRICI MALZEME KULLANMAYIN**

Kapları, renklendirici artıklarını toplamaya yarayan uygun bir yıkama devresine boşaltın ve yıkayın (ATIK SULARI ÇEVREYE YAYMAYIN VE DEVREYE BOŞALTMAYIN).



## 6.8.2. YARI İŞLENMİŞ DEVRELERİN FİLTRESİ

Dağıtım pompalarının başında, tankların çıkışında, bir musluk ve bir filtreden oluşan kombine bir valf bulunur. Kullanım esnasında ürünlerde bulunan bütün kirliliği tutma eğilimi gösteren filtrenin, periyodik olarak temizlenmesi tavsiye edilir.

Bu işlem, uzman TEKNİK personel tarafından yapılmalıdır. Filtrelerin temizliği için, her 12 ayda bir teknik servis ile irtibata geçin.

Filtreyi temizlemek için aşağıdaki gibi hareket edin:

- Filtrenin (1) başındaki musluğu kapatın;
- Filtrenin uç kısmının (2) altına bir kap yerleştirin;
- 22mm'lik bir anahtar (3) kullanarak, filtreyi içeren kapağı sökün;
- Filtreyi çıkarın ve akan suyun altında temizleyin;
- Filtreyi ve sökülebilir ilgili kapağı yeniden monte edin ve musluğu kullanarak devreyi yeniden açın;



NOT: Kap doğru bir şekilde konumlandırılmış ise, filtreleme bölümünde bulunan ürünün düşmesine ve alttaki yüzeylerin kirlenmesine engel olacaktır.


## 6.9. ŞEBEKE SİGORTALARININ DEĞİŞTİRİLMESİ


Şebeke ile ilgili arıza veya sorunlar söz konusu olur ise, şebekenin güvenlik sigortaları akımı kesebilirler.

Sigortalar, prize entegre edilmiş sigorta kutusunda yer alırlar, şalter ise üst panelin üzerindedir (bkz. böl.1 - ELEKTRİK PANELİ)

Onu değiştirmek için elektrik fişini çıkarın ve düz uçlu bir tornavida ile ilgili yuvayı kaldırarak sigorta kutusunun bulunduğu yeri açın.

Sigorta kutusunu, manuel olarak hareket ettirilmeyeceği noktaya kadar kaldırın.

	<b>SADECE AYNI TİP VE VERİ PLAKASINDA GÖSTERİLEN NOMİNAL DEĞERE SAHİP SİGORTALARI KULLANIN (PAR. 3.2).</b> Sigortaların gereksinimleri: AB - Onay IEC 60127 ABD - Onay UL248-1 ve UL248-14
-------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

	<b>DİKKAT</b> SİGORTA, MAKİNE KAPALI İKEN VE BESLEME KABLOSU, ŞEBEKE BESLEMESİNDEN ÇIKARILDIKTAN SONRA DEĞİŞTİRİLMELİDİR.
-------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## 7. OLAĞANDIŞI BAKIM

Olağandışı bakım, servis alanlarına erişimi gerektirir ve kalifiye teknik personele ayrılmıştır.

**OLAĞANDIŞI BAKIM İŞLEMLERİ İÇİN, YETKİLİ BİR TEKNİK SERVİSE BAŞVURUN.**

**SERVİS ALANINA ERİŞİMDEN ÖNCE VE HERHANGİ BİR DEĞİŞTİRME/TAMİRAT İŞLEMİNDEN ÖNCE, BESLEME KABLOSUNUN, ŞEBEKE PRİZİNDEN ÇIKARILMASI GEREKİR. AYRICA KABLONUN, BAKIM İŞLEMİ ESNASINDA FİŞİN DAİMA OPERATÖR TARAFINDAN GÖRÜNÜR OLMASINI SAĞLAYACAK ŞEKİLDE KONUMLANDIRILMASI TAVSİYE EDİLİR.**

**ALFA, BAKIM İŞLEMLERİNİN YAPILMAMASI VEYA HATALI BİR BİÇİMDE GERÇEKLEŞTİRİLMESİ SEBEBİ İLE OLUŞABİLECEK SORUN VE İŞLEYİŞ BOZUKLUKLARINDAN SORUMLU DEĞİLDİR.**

**TAMİRAT İŞLEMİNİN SONUNDA:**

- KESİLEN BÜTÜN ELEKTRİK BAĞLANTILARINI GERİ KAZANIN
- BÜTÜN TOPRAKLAMA BAĞLANTILARINI GERİ KAZANIN
- ÇIKARILAN BÜTÜN KORUMALARI GERİ KAZANIN
- MAKİNEYİ, ELEKTRİK PRİZİNE TAKIN
- PARAGRAF 3.4 VE BÖLÜM 4'TE BELİRTİLENLERİ TAKİP EDEREK FONKSİYONEL BİR KONTROL YAPIN

## 8. TEŞHİS

Hata kodu	Hata algılandı	Hata açıklaması	Sorunun çözümü
1	TIMERMG_TEST_FAILED	Timer'ın işlevsellik testi başarısız	Testin başarısız olması, MAB kartındaki programın bloke olduğu anlamına gelir. Programı yeniden başlat
2	EEPROM_COLOR_CIRC_PARAM_CRC_FAULT	Devre parametreleri CRC başarısız	MAB değiştirildiği takdirde, parametrelerin mevcut olup olmadıklarını kontrol edin. Baz/renglendirici devreleri parametrelerini, yeni MAB kartına yükleyin
3	EEPROM_CALIB_CURVES_PARAM_CRC_FAULT	Eğri kalibrasyon parametreleri CRC başarısız	MAB değiştirildiği takdirde, parametrelerin mevcut olup olmadıklarını kontrol edin. Kalibrasyon parametrelerini, yeni MAB kartına yükleyin
5	EEPROM_SLAVES_EN_PARAM_CRC_FAULT	Slave izinleri CRC başarısız	MAB değiştirildiği takdirde, parametrelerin mevcut olup olmadıklarını kontrol edin. SLAVE izinlerini, yeni MAB kartına yükleyin
6	EEPROM_CANLIFTER_PARAM_CRC_FAULT	Teneke Kaldırıcı CRC parametreleri başarısız	MAB değiştirildiği takdirde, parametrelerin mevcut olup olmadıklarını kontrol edin. Teneke Kaldırıcı parametrelerini, yeni MAB kartına yükleyin
7	EEPROM_HUM_10_PARAM_CRC_FAULT	Nemlendirici 1.0 CRC parametreleri başarısız	MAB değiştirildiği takdirde, parametrelerin mevcut olup olmadıklarını kontrol edin. Nemlendirici 1.0 parametrelerini, yeni MAB kartına yükleyin
8	EEPROM_HUM_20_PARAM_CRC_FAULT	Nemlendirici 2.0 CRC parametreleri başarısız	MAB değiştirildiği takdirde, parametrelerin mevcut olup olmadıklarını kontrol edin. Nemlendirici 2.0 parametrelerini, yeni MAB kartına yükleyin
10	USER_INTERRUPT	Makinenin işlevsellik yazılımı durdu	HALT düğmesine basıldı
11-18	"X" = 1..8 ise, TIMEOUT_COM_MAB_ACT "X"	"X" TABAN Slave'i ile iletişimde timeout (MAB tarafı algılandı)	SCCB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı ise, "X" TABAN Slave kartını değiştirin
19-34	TIMEOUT_COM_MAB_ACT "Y", burada "Y" = 1..16	"Y" RENKLENDİRİCİ slave ile iletişimde süre aşımı (MAB tarafı algılandı)	SCCB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı ise, "Y" RENKLENDİRİCİ Slave kartını değiştirin
51	AUTOCAP_IDX	AUTOCAP Slave'i ile iletişimde timeout (MAB tarafı algılandı)	SCCB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı iseler, Slave AUTOCAP kartını değiştirin
52	CAN_LIFTER_IDX	TENEKE KALDIRICI Slave ile iletişimde süre aşımı (MAB tarafı algılandı)	SGBRD besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı ise, TENEKE KALDIRICI Slave kartını değiştirin

Hata kodu	Hata algılandı	Hata açıklaması	Sorunun çözümü
53	HUMIDIFIER_IDX	NEMLENDİRİCİ Slave ile iletişimde süre aşımı (MAB tarafı algılandı)	HUTBRD besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı ise, NEMLENDİRİCİ Slave kartını değiştirin
59	TIMEOUT_COM_MAB_MGB	MAG-MGB İletişiminde zaman aşımı	MAB ve MGB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. SERİ iletişim konektörlerini kontrol edin, 2 kartlarının HW'sini görsel olarak kontrol edin
61-68	"X" = 1..8 ise, B"X"_BASE_TOUT_ERROR	"X" TABANI slave'i ile iletişimde zaman aşımı (MAB tarafı algılandı)	SCCB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı ise, "X" TABAN Slave kartını değiştirin
69-82	C"Y"_COLOR_TOUT_ERROR, burada "Y" = 1..16	"Y" RENKLENDİRİCİ slave ile iletişimde süre aşımı (SLAVE tarafı algılandı)	SCCB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı ise, "Y" RENKLENDİRİCİ Slave kartını değiştirin
101	AUTOCAP_TOUT_ERROR	AUTOCAP Slave'i ile iletişimde timeout (SLAVE tarafı algılandı)	SCCB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı iseler, Slave AUTOCAP kartını değiştirin
102	HUMIDIFIER_20_TOUT_ERROR	NEMLENDİRİCİ Slave ile iletişimde süre aşımı (SLAVE tarafı algılandı)	HUTBRD besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı ise, NEMLENDİRİCİ Slave kartını değiştirin
201	RESET_TIMEOUT	RESET prosedüründe zaman aşımı	RESET prosedürü, öngörülen maksimum süre içerisinde tamamlanmadı. Dağıtıcıda mekanik bir sıkışma olup olmadığını kontrol edin, gerekli ise ortadan kaldırın
202	TIMEOUT_SUPPLY_START	Dağıtım başlangıcında zaman aşımı	Dağıtım, öngörülen maksimum süre içerisinde BAŞLAMADI. Dağıtıcıda mekanik bir sıkışma olup olmadığını kontrol edin, gerekli ise ortadan kaldırın
203	TIMEOUT_SUPPLY_FAILED	Dağıtım süresinde timeout	Dağıtım, öngörülen maksimum süre içerisinde tamamlanmadı. Formül çok uzun, veya dağıtıcıda mekanik bir sıkışma olup olmadığını kontrol edin, gerekliyse onu ortadan kaldırın
301-308	"X" = 1..8 ise, B"X"_BASE_RESET_ERROR	TABAN X slave'ini resetleme prosedürü süresinde timeout	"X" TABANI üzerine monte edilmiş fotoselin konumunu ve temizliğini kontrol edin, sensörü temizleyin veya yeniden sabitleyin. "Bayrağın", iticinin, motorun ve konektörlerin bütünlüğünü kontrol edin, mekanik aşınmışlık veya hasar söz konusu ise kısımları veya bütün grubu değiştirin. İletişim var olsa da, elektrikli tipte bir sorun mevcut ise, SCCB kartını değiştirin.

Hata kodu	Hata algılandı	Hata açıklaması	Sorunun çözümü
309-324	"X" = 1..16 ise, C"X"_COLOR_RESET_ERROR	RENKLENDİRİCİ X slave'ini resetleme prosedürü süresinde timeout	"X" RENKLENDİRİCİ üzerine monte edilmiş fotoselin konumunu ve temizliğini kontrol edin, sensörü temizleyin veya yeniden sabitleyin. "Bayrağın", iticinin, motorun ve konektörlerin bütünlüğünü kontrol edin, mekanik aşınmışlık veya hasar söz konusu ise kısımları veya bütün grubu değiştirin. İletişim var olsa da, elektrikli tipte bir sorun mevcut ise, SCCB kartını değiştirin.
342	AUTOCAP_HOMING_ERROR	Adım kaybı: AUTOCAP slave'inin HOME konumunun algılanması üzerine yer değiştirme	Mekanik kısımların ve sensorların temizliğini kontrol edin ve gerekli ise artıkları ortadan kaldırın. Motorun bütünlüğünü kontrol edin ve eskimiş ise değiştirin. Mekanik sıkışma veya hasar meydana gelir ise, mekanik kısımları çıkarın veya değiştirin. Elektrik bağlantılarını kontrol edin, hasar görmüşler ise değiştirin. Fotoselli sensorları kontrol edin ve hasarlı iseler değiştirin veya yeniden konumlandırın.
343	CANLIFTER_RESET_AUTH	Reset üzerinde bir Power tarafından tetiklenen alarm	Teneke Kaldırıcı hareket ETMEZ, Reset için bir COLD RESET komutunun yollanması gerekir
344	CANLIFTER_RESET_ERROR	Teneke Kaldırıcı Reset sürecinde hata	Teneke Kaldırıcının destek düzlemin üzerindeki sepet algılama sensörü tetiklendi. Varsa sepeti uzaklaştırın. Sorun devam ederse bu sensorun bağlantısını kontrol edin.
351-358	"X" = 1..8 ise, B"X"_DATA_SUPPLY_FAILED	Tablo parametreleri geçerli değil	Makineye kurulmuş devreler ve tablolar arasında bir uyum sorunu olup olmadığını kontrol edin. Machine menüsünde, kalibrasyon tabloları kurulumunun doğru olduğunu kontrol edin.
359-374	"X" = 1..16 ise, C"X"_DATA_SUPPLY_FAILED	Tablo parametreleri geçerli değil	Makineye kurulmuş devreler ve tablolar arasında bir uyum sorunu olup olmadığını kontrol edin. Machine menüsünde, kalibrasyon tabloları kurulumunun doğru olduğunu kontrol edin.
401-408	"X" = 1..8 ise, B"X"_SUPPLY_CALC_ERROR	CONTINUOUS dağıtımda, "X" TABANININ gerçekleştirmesi gereken adım Sayısı, bir tam hareketin çoklusu DEĞİLDİR	Makineye kurulmuş devreler ve tablolar arasında bir uyum sorunu olup olmadığını kontrol edin. Machine menüsünde, kalibrasyon tabloları kurulumunun doğru olduğunu kontrol edin.
409-424	"X" = 1..16 ise, C"X"_SUPPLY_CALC_ERROR	CONTINUOUS dağıtımda, "X" RENKLENDİRİCİ SİNİN gerçekleştirmesi gereken adım Sayısı, bir tam hareketin çoklusu DEĞİLDİR	Makineye kurulmuş devreler ve tablolar arasında bir uyum sorunu olup olmadığını kontrol edin. Machine menüsünde, kalibrasyon tabloları kurulumunun doğru olduğunu kontrol edin.

Hata kodu	Hata algılandı	Hata açıklaması	Sorunun çözümü
451-475	"X" = 0..24 ise, DISABLED_REQUIRED_CIRCUIT_"X" _ERROR	Slave "X" dağıtım yapmak zorunda olsa da hatalı olarak Devre dışı	Slave "X" izinlerini, yeni MAB kartına yükleyin.
501-508	"X" = 1..8 ise, B"X"_COLOR_HOME_POS_ERROR	"X" TABANI HOMING prosedüründe hata	Fotoselin doğru şekilde işlediğini ve "X" TABANI stepper'ının doğru hareket ettiğini kontrol edin
509-524	"X" = 1..16 ise, C"X"_COLOR_HOME_POS_ERROR	"X" RENKLENDİRİCİ HOMING prosedüründe hata	Fotoselin doğru şekilde işlediğini ve "X" RENKLENDİRİCİ stepper'ının doğru hareket ettiğini kontrol edin
551-558	"X" = 1..8 ise, B"X"_COLOR_HOME_BACK_ERROR	Dağıtımda "X" TABANI adım kayıbı hatası	Dağıtım hızını düşürün
559-574	"X" = 1..16 ise, C"X"_COLOR_HOME_BACK_ERROR	Dağıtımda "X" RENKLENDİRİCİ Sİ adım kaybı hatası	Dağıtım hızını düşürün
601-608	"X" = 1..8 ise, B"X"_COLOR_POS0_READ_LIGHT_E RROR	HOME position'dan POS0'a hareket sona erdiğinde, fotosel, "X" TABANINDA kararmadı	Fotoselin ve stepper'ın işlevselliğini kontrol edin
609-624	"X" = 1..16 ise, C"X"_COLOR_POS0_READ_LIGHT_E RROR	HOME position'dan POS0'a hareket sona erdiğinde, fotosel, "X" RENKLENDİRİCİ SİNDE kararmadı	Fotoselin ve stepper'ın işlevselliğini kontrol edin
651-658	"X" = 1..8 ise, B"X"_COLOR_END_STROKE_READ_ DARK_ERROR	Bir dozlama hareketinin sonunda, fotosel, "X" TABANINDA karardı	Fotoselin ve stepper'ın işlevselliğini kontrol edin
659-674	"X" = 1..16 ise, C"X" COLOR_END_STROKE_READ_DARK _ERROR	Bir dozlama hareketinin sonunda, fotosel, "X" RENKLENDİRİCİ DE karardı	Fotoselin ve stepper'ın işlevselliğini kontrol edin
701-708	"X" = 1..8 ise, B"X"_OVERCURRENT_ERROR	"X" TABANI stepper motorunda aşırı yüksek akım	Kabloları ve stepper'ın işlevselliğini kontrol edin
709-724	"X" = 1..16 ise, C"X"_OVERCURRENT_ERROR	"X" RENKLENDİRİCİ stepper motorunda aşırı yüksek akım	Kabloları ve stepper'ın işlevselliğini kontrol edin

Hata kodu	Hata algılandı	Hata açıklaması	Sorunun çözümü
751-758	"X" = 1..8 ise, B"X"_SOFTWARE_ERROR	"X" TABANI üzerindeki işlemlerin durumunda mantık hatası	Elektronik kartı değiştirin, sorun sona ermezse, Firmware'in güncellenmesini isteyin
759-774	"X" = 1..16 ise, C"X"_SOFTWARE_ERROR	"X" RENKLENDİRİCİ üzerindeki işlemlerin durumunda mantık hatası	Elektronik kartı değiştirin, sorun sona ermezse, Firmware'in güncellenmesini isteyin
791	AUTOCAP_SOFTWARE_ERROR	AUTOCAP üzerindeki işlemlerin durumunda mantık hatası	Elektronik kartı değiştirin, sorun sona ermezse, Firmware'in güncellenmesini isteyin
801-808	"X" = 1..8 ise, B"X"_COLOR_DRV_OVER_CURR_TEMP_ERROR	"X" TABANI stepper motorunda aşırı yüksek sıcaklık	Kabloları ve stepper'ın işlevselliğini kontrol edin
809-824	"X" = 1..16 ise, C"X"_COLOR_DRV_OVER_CURR_TEMP_ERROR	"X" RENKLENDİRİCİ Si stepper motorunda aşırı yüksek sıcaklık	Kabloları ve stepper'ın işlevselliğini kontrol edin
841	AUTOCAP_DRV_OVER_CURR_TEMP_ERR	AUTOCAP Stepper motorunda aşırı yüksek sıcaklık	Kabloları ve stepper'ın işlevselliğini kontrol edin
851-858	"X" = 1..8 ise, B"X"_COLOR_OPEN_LOAD_ERROR	"X" TABANI Stepper'ında yük yok	Kabloları ve stepper'ın işlevselliğini kontrol edin
859-874	"X" = 1..16 ise, C"X"_COLOR_OPEN_LOAD_ERROR	"X" RENKLENDİRİCİ Stepper'ında yük yok	Kabloları ve stepper'ın işlevselliğini kontrol edin
891	AUTOCAP_OPEN_LOAD_ERR	AUTOCAP Stepper'ında yük yok	Kabloları ve stepper'ın işlevselliğini kontrol edin
892	CAN_LIFTER_HOMING_ERROR	Teneke Kaldırıcı Home konumuna ulaşmada hata	Tam alçak sensorunun bağlantısını kontrol edin
893	HUMIDIFIER_10_PARAM_ERROR	Nemlendirici 1.0 parametrelerinin alımında hata	Gönderilen parametrelerin doğruluğunu kontrol edin. Pompa ve Isıtıcının etkinleştirme süresi, ASLA dönemden uzun olmamalıdır

Hata kodu	Hata algılandı	Hata açıklaması	Sorunun çözümü
894	CAN_LIFTER_MOVE_ERROR	Teneke Kaldırıcının hareket ettirilmesinde hata	Teneke Kaldırıcının DC motorunun bağlantısını ve beslemesini kontrol edin. Sorun devam ederse Taburedeki Kodlayıcının kablolarını ve işleyişini kontrol edin
895	TOO_LOW_WATER_LEVEL	Nemlendiricinin şişesindeki Su seviyesi yetersiz	Şişeye Su ekleyin. Sorun devam ederse, seviye sensorunun kendisini idare eden kart ile olan bağlantısını kontrol edin
896	HUMIDIFIER_20_PARAM_ERROR	Nemlendirici 2.0 parametrelerinin alımında hata	Gönderilen parametrelerin doğruluğunu kontrol edin. Pompa ve Isıtıcının etkinleştirme süresi, ASLA dönemden uzun olmamalıdır
897	RH_ERROR	Nispi Nem ölçümünde hata	Sensor T/H yuvalanma kartının HUTBRD kartı ile olan bağlantısını kontrol edin. T/H sensorunun ıslak olmadığından emin olun. Sorun devam ederse kartı ve/veya bağlantı kablosunu değiştirin.
898	TEMPERATURE_ERROR	Sıcaklık ölçümünde hata	Sensor T/H yuvalanma kartının HUTBRD kartı ile olan bağlantısını kontrol edin. T/H sensorunun ıslak olmadığından emin olun. Sorun devam ederse kartı ve/veya bağlantı kablosunu değiştirin
899	TEMPERATURE_TOO_LOW	Makine üzerindeki sıcaklık aşırı Düşük	Isıtıcının işleyişini kontrol edin
1000	SCALE NOT RESPONDING	Terazi makineye bağlı değil	Kalibrasyon için bir terazi bağlayın ya da Admin'de makine yapılandırmasındaki Terazi Cihazını devre dışı bırakın





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](http://www.alfadispenser.com)

E-mail: [info@alfadispenser.com](mailto:info@alfadispenser.com)

Timbro rivenditore

Sales Mark

