

Operatör Kılavuzu

Color Tester



ORİJİNAL DİLDE TALİMATLAR

Kod:

Yıl: 2017

Rev.: 05

Bilinçli olarak boş bırakılmış sayfa

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 sebebi 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

0. ÖNSÖZ	9
0.1. KILAVUZUN KULLANIMI	9
0.1.1. KILAVUZUN ÖNEMİ	9
0.1.2. KILAVUZUN MUHAFAZA EDİLMESİ	9
0.1.3. KILAVUZA DANIŞMA	9
0.1.4. KULLANILAN SEMBOLLER	10
0.1.5. KILAVUZUN, MAKİNE İLE İLGİLİ DEĞİŞİKLER OLDUĞUNDA GÜNCELLENMESİNE İLİŞKİN YÖNTEMLER	10
0.2. ORJİNAL YEDEK PARÇALARIN VE KULLANILAN MALZEMELERİN SİPARİŞİ İÇİN NORMLAR	10
0.3. GÜVENLİK İLE İLGİLİ BİLGİLER	11
0.3.1. KULLANIM İLE İLGİLİ ÖNLEMLER VE NORMLAR	11
0.3.2. GENEL GÜVENLİK UYARILARI	11
0.3.3. KULLANICILAR VE ERİŞİM SEVİYELERİ	12
0.3.4. ARTIK RİSKLER VE TEHLİKELİ ALANLAR	12
1. GENEL ÖZELLİKLER	13
1.1. GİRİŞ	13
1.2. ÖNGÖRÜLEN KULLANIM VE YASAKLAR	13
1.3. RENKLENDİRİLER VEYA BAZLAR İLE TEMAS	14
1.3.1. İLK MÜDAHELE İLE İLGİLİ GENEL ÖNLEMLER	14
1.4. MAKİNE AÇIKLAMASI	14
1.4.1. HARİCİ BİLEŞENLER	14
1.4.1.1. ANA ÖGELERİN ÖZETİ	14
1.4.1.2. ELEKTRİK PANELİ	15
1.4.1.3. TOUCH SCREEN ARAYÜZÜ	15
1.4.1.4. RENK ÖRNEĞİ	15
1.4.2. DAHİLİ BİLEŞENLER - GENEL BAKIŞ	16
1.4.2.1. KUTU DEPOLARI	17
1.4.2.2. RENKLENDİRİCİ GRUPLARI	17
1.4.2.3. KAPAK DEPOLARI	18
1.4.2.4. BAZ TANKLARI	18
1.4.2.5. AUTOCAP	19
1.4.2.6. KISKAÇ VE KARTEZYEN DÜZLEMİ	19
1.4.2.7. TAHLİYE ÖGESİ VE NEGATİF TAHLİYE	20
1.4.2.8. ETİKET YAZDIRICISI	20
1.4.2.9. ÖDEME SİSTEMİ	21
1.4.2.10. MODEM ROUTER LTE	21
1.5. MAKİNE İLE İLGİLİ DURUMLAR VE ÇALIŞMA DÖNGÜSÜ	21
1.5.1. ÇALIŞTIRMA - RESET	21
1.5.2. ALARMLAR	22
1.5.3. STAND BY	22
1.5.4. ÜRÜNLERİN KARIŞTIRILMASI VE DEVRİDAİMİ	22
1.5.5. ÇALIŞMA DÖNGÜSÜ	23
1.5.6. HATA VE TEŞHİS	23
1.6. TEKNİK ÖZELLİKLER	23
1.6.1. ELEKTRİK İLE İLGİLİ ÖZELLİKLER	23
1.6.2. CİHAZIN SINIFLANDIRMASI VE REFERANS STANDARTLARI	24
1.6.3. KULLANIM KOŞULLARI	24
1.6.4. BOYUTLAR VE AĞIRLIK	24
1.6.5. ÜRETİM KAPASİTESİ VE TEKNİK ÖZELLİKLER	25
1.6.6. KULLANILAN MALZEMELERİN DEPOLANMASI	25
1.7. ARTIK RİSKLER VE TEHLİKELİ ALANLAR	26
1.8. GÜVENLİK DONANIMLARININ İŞLEVSELLİK KONTROLÜ	26
1.9. "TEKNİK" MODDA İŞLEM	26

1.10. SERTİFİKALAR	27
1.10.1. KULLANIM SONA ERDİĞİNDE YAPILACAKLAR - TALİMAT RAE/WEEE	27
1.10.2. FCC	27
1.10.3. ROHS CHINA BEYANI	27
1.10.4. AB BEYANI	28
2. PAKETTEN ÇIKARMA	29
2.1. GENEL TAVSİYELER	29
2.1.1. PAKET BOYUTLARI	29
2.2. PAKETTEN ÇIKARMA	29
2.3. İÇERİĞİN AÇILMASI VE KONTROLÜ	31
3. KURULUM.....	32
3.1. YER SEÇİMİ	32
3.2. VERİ PLAKASI VE ELEKTRİK ŞEBEKESİNE BAĞLAMA.....	32
3.3. MEKANİK BLOKLARIN ÇIKARILMASI	32
3.3.1. BAZ DEPOLARININ DEBLOKAJİ	33
3.3.2. KISKAÇ-KARTEZYEN DEBLOKAJİ.....	33
3.3.3. RENKLENDİRİCİ SEPETLERİNİN DEBLOKAJİ.....	33
3.3.4. BAZ KAPAKLARININ VE DİĞER GRUPLARI DEBLOKAJİ.....	34
3.4. ÇALIŞTIRMA	34
3.5. KAPATMA.....	34
3.6. ÇALIŞTIRMA VE ÜNİTE YÜKLEME	34
3.6.1. RENKLENDİRİCİ TANKLARININ DOLDURULMASI	34
3.6.2. BAZLARIN DOLDURULMASI	35
3.6.3. KUTU DEPOSUNUN DOLDURULMASI	36
3.6.4. KAPAK DEPOSUNU DOLDURMA.....	36
3.6.5. AUTOCAP'IN NEMLENDİRİLMESİ	37
3.6.6. BAZ DEVRELERİNİ AÇMA	37
3.6.7. YAZDIRICI BANDININ DOLDURULMASI	38
3.6.8. ÇALIŞTIRMA VE KONTROL	38
3.6.9. DEVRELERİN DEVRİDAİMİ VE ETKİNLEŞTİRİLMESİ.....	38
3.6.10. DEVRELERİN SETUP'I	39
3.6.11. GÜVENLİK DONANIMLARININ İŞLEVSELLİK KONTROLÜ.....	39
3.6.12. TEKNİK KULLANIM İÇİN ŞİFRENİN AYARLAMASI	39
4. NASIL BİR ÖRNEK ÜRETİLİR	40
4.1. BİR RENK ÖRNEĞİ OLUŞTURMA.....	40
4.2. RENK ÖRNEĞİNİN KARIŞTIRILMASI.....	42
5. OLAĞAN BAKIM VE AYARLAMALAR	43
5.1. GİRİŞ	43
5.2. DIAGNOSTIC MODUNA ERİŞİM.....	43
5.3. RENKLENDİRİCİ VE BOYA TANKLARININ DOLDURULMASI	45
5.4. KAPAK VE KUTU DEPOLARININ DOLDURULMASI	45
5.5. PURGE	45
5.6. ETİKET BANDININ DEĞİŞTİRİLMESİ	46
5.7. BOŞALTMA POŞETİNİN BOŞALTILMASI.....	46
5.8. MİNİMUM SEVİYELERİN AYARLAMASI	46
5.8.1. RENKLENDİRİCİ YEDEĞİNİN AYARLAMASI.....	46
5.8.2. BAZ YEDEĞİ AYARLAMASI	47
5.9. SİGORTANIN DEĞİŞTİRİLMESİ	47
5.10. ÜRÜNLERİN İMHASI	47
5.11. PARA TAŞIYICI ÇEKMECENİN BOŞALTILMASI.....	48

6. TEMİZLENME VE YAĞLANMA	49
6.1. PROGRAMLANMIŞ BAKIM	49
6.2. BAKIM İÇİN ALETLER	50
6.3. YAĞLAMA	50
6.4. AUTOCAP'IN TEMİZLİĞİ VE NEMLENDİRİLMESİ	50
6.5. NOZÜLLERİN TEMİZLİĞİ	51
6.6. PURGE	51
6.7. KAPAKLAMA VANTUZUNUN TEMİZLİĞİ	51
6.8. HARİCİ TEMİZLİK	51
6.9. DAHİLİ TEMİZLİK	51
6.9.1. BOYA VEYA RENKLENDİRİCİ ARTIKLARI	52
6.9.2. BAZLARIN ALTINDAKİ TOPLAMA TEKNELERİ	52
6.9.3. BAZ DEVRELERİ FİLTRESİ	52
6.9.4. YAZDIRICI KAFASININ TEMİZLİĞİ	53
7. OLAĞANDIŞI BAKIM	54
8. TEŞHİS	55

Bilinçli olarak boş bırakılmış sayfa

0. ÖNSÖZ

0.1. KILAVUZUN KULLANIMI

0.1.1. KILAVUZUN ÖNEMİ

Bu kılavuz, Color Tester 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 götürmemeyin, 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 açıklanmışlardır. Aynı semboller, tehlikeli alanları belirtmek ve kılavuzda yer alan ilgili güvenlik notlarına gönderme yapmak için makinenin üzerinde de bulunabilirler.

SEMBOLLERİN ANLAMLARI

	DİKKAT! GENEL TEHLİKE
	DİKKAT! TEHLİKELİ GERİLİM
	DİKKAT! EZİLME TEHLİKESİ.
	TOPRAKLAMA KABLOLARI BU SEMBOL, TOPRAKLAMA REFERANS NOKTASINI BELİRTİR.

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

	Color Tester, 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.
	Yüksek gerilim barındıran kısımlar - Elektrik çarpma tehlikesi 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.
	Tehlikeli mekanik kısımlar - Ezilme veya kaptırma tehlikesi. 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.
	Yüksek sıcaklığa sahip kısımlar - Yanma tehlikesi 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.
	Alev alabilen kısımlar - Yangın tehlikesi 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.
	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>TOPRAKLAMA BAĞLANTISI Koruma işlevi gören toprak hattının bağlantı noktası. Sarı-yeşil topraklama hattının daima yandaki sembol tarafından belirtilen topraklama noktasına doğru şekilde sabitlendiğinden emin olun. TOPRAKLAMA BAĞLANTILARINI HİÇBİR SEBEP İLE BOZMAYIN. 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 işlemlerini oluşturan, yazdırıcı bandının, renklendirici gruplarının ve depoların doldurulması görevlerine sahip kullanıcı. Erişim, ilk seviye şifre tarafından korunur;
- TEKNİSYEN: teşhis, başlatma, 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: kullanıcının, bir renk örneği üretimi için eriştiği makinenin dışında kalan alan (renk tablosu, display, ödeme sistemi, etiket çıkarma; örnekleri boşaltma çekmecesi);
- BAKIM OPERATÖRÜ ALANI: olağan bakım işlemlerinin gerçekleştirildiği alanlara tekabül eden (depo ve tankların doldurulması, yazdırıcı bandın ve boşaltım sepetinin değiştirilmesi, nozüllerin temizliği), bir anahtarın kullanımı sayesinde erişilebilen makinenin içinde kalan kısım; #MODEL_DESC# ile ilgili olağan bakım işlemleri, BAKIM OPERATÖRÜNE aittir. Olağandışı bakım işlemleri, SERVICE ALANINA erişimi gerektirir ve TEKNİSYENİN görevidir.
- SERVICE ALANI (TEKNİK KULLANIM): tek bir anahtar ile erişilemeyen fakat erişim için başka aletlere (elektrik panelleri) gereksinim duyulduğu, makinenin içinde yer alan alanlar.

0.3.4. ARTIK RİSKLER VE TEHLİKELİ ALANLAR

KULLANICI: Makine, operatör için tehlike arz etmez.

BAKIM OPERATÖRÜ: Makinenin iç kısımlarına erişimi sağlayan kapılar, işlem esnasında açılma durumunda her türlü hareketi durduran güvenlik mikro siviçleri tarafından korunurlar.


Aşağıda, kapıları açılması durumunda potansiyel olarak tehlike arz eden alanlar belirtilmiştir:

- elektrik paneli alanı: elektrik çarpması tehlikesi.

TEKNİSYEN: Yetkili teknisyen, özel teşhis fonksiyonlarına erişebilir ve "teknik" modda yani korumalar kaldırılmışken çalışma yetkisine sahiptir. Güvenlik mikro siviçleri bu modda devre dışıdır ve tehlike arz eden hareket halindeki kısımlara temas edilebilir.

- kartezyen eksen ve autocap: hareket eksenlerinin hareketi sebebi ile kol, el, parmak, saç veya giysileri kaptırma tehlikesi.
- kapaklama alanı: hareket halindeki öğeler ve kutu iticisi sebebi ile kol, el veya parmağın ezilme tehlikesi.
- boya tankları: karıştırma bıçağının hareketi sebebi ile kol, el veya parmak ile ilgili ezilme tehlikesi.

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

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

1. GENEL ÖZELLİKLER

1.1. GİRİŞ

Color Tester, otomatik bir renk örnekleri (tester) dağıtıcısı olup, satışı, büyük bayiler aracılığı ile yapılır ve direkt olarak nihai kullanıcı tarafından kullanılması için düşünülmüştür.

Her renkten 100 ml'lik örnekleri, boş kutulardan başlayarak ve bütün işlemi 1 dakikadan kısa bir süre içerisinde tamamlayarak üretebilir.

Makine dahilen, renklendiriciler için beyaz baz için 1, transparan baz için 1 olmak üzere 12 devre ile donatılmıştır, ayrıca boş 100 ml'lik kutular ve ilgili kapaklar için otomatik bir depoya da sahiptir.



Color Test

Renklendiricilerin, bazların ve depoların refill'ini oluşturan basit olağan bakım işlemleri, bayi personeli tarafından gerçekleştirilmesi gereken tek işlemlerdir.

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

Makine, dağıtılan örneğin karıştırılması işlemini gerçekleştirmez.

İlgili boşaltım bölümüne bırakılan renk örneği, nihai kullanıcı tarafından, ürünün tam karışımı sağlanana ve homojen bir renk elde edilene kadar kullanımdan önce özenle karıştırılmalıdır.

Farklı ödeme yöntemleri, ülkeye ve müşterinin ihtiyaçlarına göre uygulanabilir ve kişiselleştirilebilir (jeton, madeni para, kağıt para, RFID anahtarı, ödeme kartı, v.s...).

1.2. ÖNGÖRÜLEN KULLANIM VE YASAKLAR

Makine, önceden belirlenmiş ve Alfa tarafından onaylanmış bir kutuda, sulu sıvı boyaların dağıtımı için tasarlanmıştır. Bu kılavuzda açıkça öngörülen kullanımlardan farklı uygulamalar kesinlikle yasaktır.

**ÜRETİCİ TARAFINDAN ONAYLANMAMIŞ BOYA VEYA RENKLENDİRİCİLER KULLANMAYIN
YANICI SIVILAR KULLANMAYIN**

**ÜRETİCİ TARAFINDAN ONAYLANMAYAN KUTU VEYA KAPAKLARI KULLANMAYIN
KURULUMA GEÇMEDEN ÖNCE, ELEKTİRİK İLE İLGİLİ NORMLARA UYULDUĞUNU VE ÜRETİCİ TARAFINDAN
ÖNGÖRÜLEN KOŞULLARIN SAĞLANDIĞINI KONTROL EDİN (CAP.1.6).**

Cihaz fiziksel, duyuşsal veya mental kapasiteleri düşük veya eğitimsiz veya tecrübesiz kişiler tarafından (çocuklar dahil), kullanım ile ilgili talimat veren, gözlem yapan veya bu kişilerin güvenliklerinden sorumlu bir kişi olmadan kullanılmamalıdır.

Çocuklar, cihaz ile oynamadıklarından emin olmak için gözlemlenmelidirler.

1.3. 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.

1.3.1. 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.

1.4. MAKİNE AÇIKLAMASI

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

1.4.1. HARİCİ BİLEŞENLER

1.4.1.1. ANA ÖGELERİN ÖZETİ

1. Renk tablosu
2. 12" touch screen display
3. Color sample etiket çıkışı
4. Jeton kutusu (opsiyonel)
5. Boşaltım çekmecesini (sample çıkışı)
6. Köşeli açılabilir kapı
7. Renk tablosu açılabilir kapı
8. Anahtarlı kilit
9. Anahtarlı şebeke prizi (arkada, bkz. 1.4.1.2)

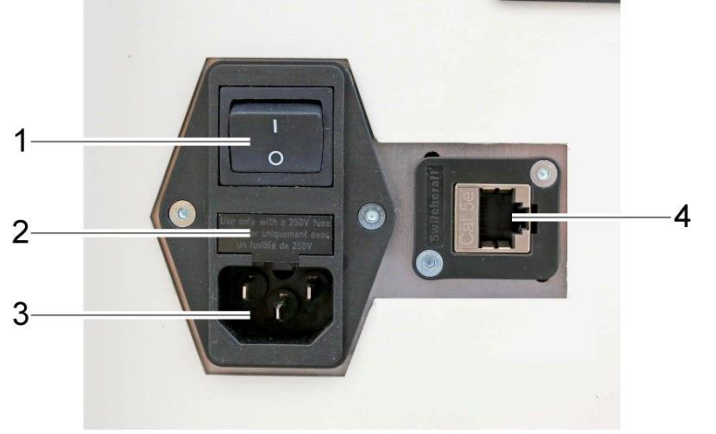


Color Tester (harici)

1.4.1.2.ELEKTRİK PANELİ

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

1. Çalıştırma şalteri
2. Sigorta yuvası 5x20mm T4A 250Vac
3. Soket100-240Vac standart CT-120
4. Ethernet Soketi RJ45



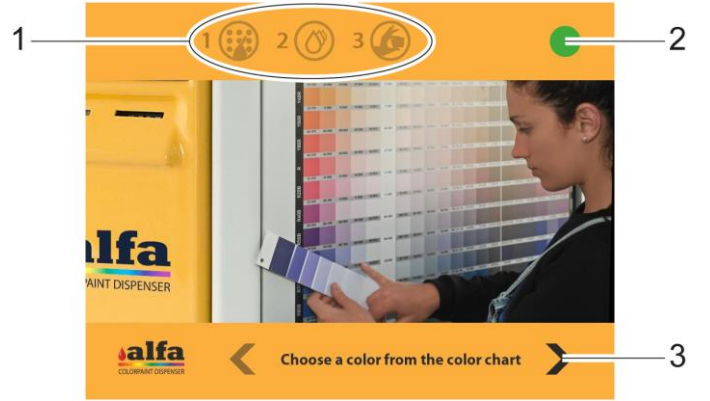
Elektrik bağlantıları

1.4.1.3.TOUCH SCREEN ARAYÜZÜ

Makine - kullanıcı ilişkisi, makinenin sol önünde bulunan, ilgili 12" LCD touch screen display vasıtası ile sağlanır.

Display'in fonksiyonları:

5. Devam etmekte olan sahanın görüntülenmesi (1=seçim; 2=üretim; 3=alım)
6. Durum göstergesi (yeşil=OK; kırmızı=alarm); ve teşhis ve bakım fonksiyonlarına erişim düğmesi
7. Renk seçimi arayüzüne erişim düğmesi



Display

- Touch screen arayüzü vasıtası ile, renk seçimi, dağıtım prosedürünün başlatılması ve teşhis fonksiyonları gibi makine tarafından öngörülen farklı fonksiyonlara erişilebilir.
- Teşhis, bakım ve makine alarmlarını resetleme fonksiyonlarına erişim, şifre ile sınırlandırılmıştır (bkz. böl. 5.2). Bir başka erişim şifresi ise, başlatma, kalibrasyon fonksiyonlarının kullanımını ve service'in ihtiyaç duyacağı süpervizyon ve istatistik fonksiyonlarına erişimi sağlar.

1.4.1.4.RENK ÖRNEĞİ

Makine, net kapasitesi 160ml olan kutular kullanarak, 100cc'lik renk örnekleri üretir.

Makinenin doğru biçimde çalışmasını garanti eden kutular, sadece Alfa tarafından direkt olarak sağlanan onaylı kutulardır.



1.4.2. DAHİLİ BİLEŞENLER - GENEL BAKIŞ



Color Tester Bileşenleri

1.	Boş 100ml'lik kutu depoları	2.	Renklendirici grupları
3.	100ml'lik kutuların kapak depoları	4.	Kutu boşaltma rampası
5.	Elektronik kumanda paneli	6.	Yapışkan etiket yazdırıcısı
6.	Negatif tahliye torbası desteği	8.	Baz tankları çıkarılabilir sepet
7.	Baz tankları (beyaz ve transparan)	10.	Tankların sepet bloğu
11.	Köşeli kapı bloğu	12.	Jeton kutusu (opsiyonel)
13.	Renklendirici ve depo düzlemi	14.	Kıskaç ve kartezyen düzlemi

1.4.2.1.KUTU DEPOLARI

Makine, her biri en fazla 75 maksimum kapasiteye sahip boş 4 kutu kolonu içerir.

Software,sensörler aracılığıyla her deponun minimum seviyesini algılar ve muhtemel arızaları kaydeder.

Yeni bir örneğin üretimi esnasında makine, mevcudiyet durumuna göre, hangi kutu alınacağına muhtelif zamanlarda karar verir.

Her deponun üzerinde yer alan yedek sensörleri, kolon, 4 kutu bir bağımsızlığa ulaştığında etkinleşirler.

Bir makine alarmı, dört kolondan birinin stokları sona ermekte olduğunda, bu durumu operatöre bildirir. Son deponun tükenmesi üzerine, bakım operatörünün müdahalesine ihtiyaç duyan bir makine servis dışı alarmı oluşturulur.

Doldurma hatası durumunda software, deponun hariç tutulmasını sağlar ve farklı bir depodan yeni bir alım denemesi yapar.



1.4.2.2.RENKLENDİRİCİ GRUPLARI

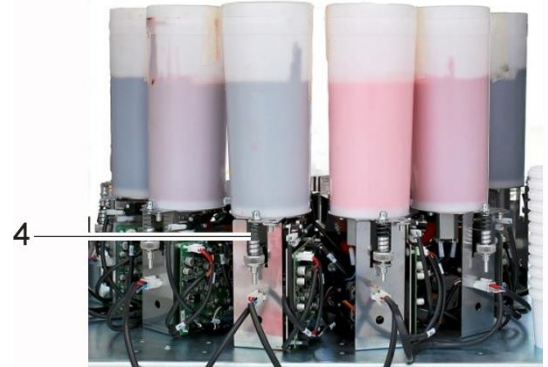
Makine, eşzamanlı olarak komuta edilebilir (maks. 6) en fazla 12 renklendirici grubu barındırabilir.

Birbirleri ile aynı olan devreler, sadece bir topuz vasıtası ile renklendirici düzlemine sabitlenmişlerdir, düzlemin altına vidalanmış ve tek bir dağıtım merkezine (nozüllerin merkezi (1)) dönüktürler.

Her grup, kendi aralarında menteşeli, ilgili destekler üzerinde yer alan 1,5 litrelik bir tanktan (3) ve bir pompalama sisteminden (2) ibarettir.

Her renklendirici grubu, kendi renklendirici yedeği (4) alarm sistemine sahiptir.

Her grup, spesifik bir renklendirici ile eşleştirilebilir kendine ait bir software adresine sahiptir.



1.4.2.3.KAPAK DEPOLARI

Makine, her biri en fazla 170+37 kapasiteye sahip 2 kapak kolonu içerir. İlgili sensörler, kolonların tükenmeye başladıklarını algırlarlar.

Software, her deponun minimum seviyesini algılar ve muhtemel arızaları kaydeder.

Yeni bir örneğin üretimi esnasında makine, mevcudiyet durumuna göre, hangi kapaklama ünitesinin kullanılacağına muhtelif zamanlarda karar verir.

Her deponun üzerinde yer alan yedek sensörleri, kolon, yaklaşık olarak 37 kapağa ulaştığında etkinleşirler.

Makine, iki kolondan birinin stokları sona ermekte olduğunda, bu durumu operatöre bildirir. Her iki depo da tükendiğinde, makineyi durduran bir alarm verir (yani seviye minimum seviyenin altında iken).



1.4.2.4.BAZ TANKLARI

Makinenin alt kısmında, beyaz ve transparan bazları içermesi gereken 22 litrelik iki inox tank (1) bulunur.

Her tank, bir adet yedek seviyesini algılama sistemi ile donatılmış döner bir desteğe sabitlenmiştir.

Tankın altında ona sağlamca bağlanmış, filtreli bir kapama musluğu (2) ve ayrıca akış musluğu ile donatılmış bir pompalama ünitesi (3) bulunmaktadır.

Her iki sensör de, refill işlemlerini kolaylaştırmayı sağlayan, kılavuzlar üzerinde ilerleyebilen ve çıkarılabilir bir tekneye (4) sabitlenmişlerdir.

Sepet, çıkarma esnasında sabitliği arttıran bir destek tekerleğine ve kaza eseri oluşan hareketleri engelleyen bir yan blokaj kancasına (5) sahiptir.

Ön alt açıklık (6) sayesinde çıkarılabilen, düşük profil toplama tepsileri tankların altında yer alabilirler.



1.4.2.5.AUTOCAP

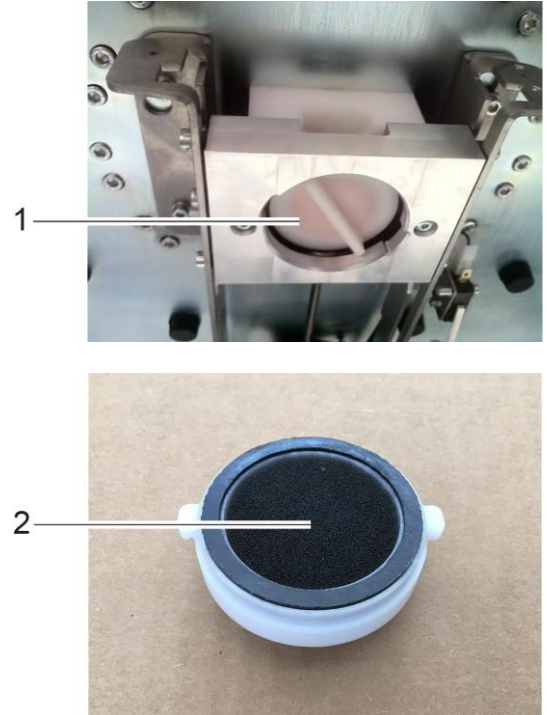
Autocap, renklendirici ve depo düzleminin alt kısmında yer alır (bkz. 1.4.2.(13)).

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

Nemlendirme süngerini (2), bir kapağın (1) içerisinde yer alır, kapak kaldırıldığında, sistemin bakımı kolayca gerçekleştirilebilir. Yuvarlak bir conta, nemlendirme alanında sızma olmamasını sağlar.

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

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



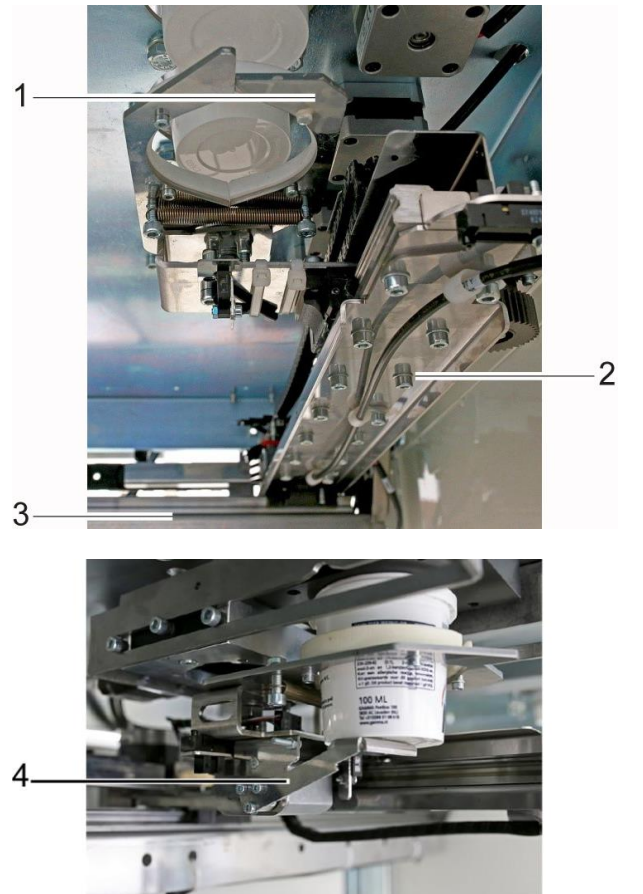
1.4.2.6.KISKAÇ VE KARTEZYEN DÜZLEMİ

Bir kartezyen eksen sistemi, pasif bir kışkacın, renklendirici düzleminin altında hareket etmesini sağlar.

Kışkaç, doldurulacak kutunun alınmasına yarayan pasif ünitedir ve bir "mevcudiyet" sensörü ile donatılmıştır, bunun sayesinde makine, kutunun alınmaması veya dağıtımda konumlama hatası durumunda bir alarm oluşturabilir. Açılma, sabit bir pim ile enterferans için gerçekleşir.

Kışkacın hareketi, Y (2) ve X (3) olarak adlandırılan kartezyen eksenler vasıtasıyla (1) gerçekleşir.

Eksenlerin hareket programı, boş tankın toplanmasını, dağıtım ünitesinin (nozüllerin merkezi) altına konumlamayı, kapaklama ünitesinin altına taşınmayı ve son olarak, doldurulmuş ve kapaklanmış kutunun çıkış rampasına boşaltılmasını sağlar.



Kışkaç, dağıtım esnasında kutuyu kaldırma fonksiyonuna sahip, motorize bir kola (4) sahiptir. Bahsi geçen sistem, hiçbir damlanın kutunun dışına kaza eseri akmasını sağlar.

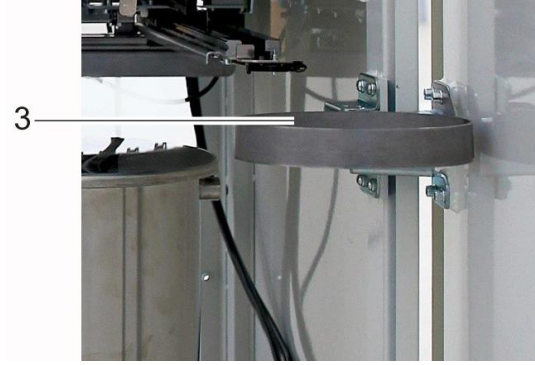
1.4.2.7.TAHLİYE ÖGESİ VE NEGATİF TAHLİYE

Tahliye ögesi, renk örneğinin, dışarıya boşaltım çekmeçesine (2) gitmesini sağlayan bir dahili rampa (1) ile donatılmıştır.

Arıza durumunda makine, muhtemel ıskartaları bir "ıskarta deposuna" boşaltır.

"Negatif tahliye" olarak da adlandırılan ıskarta deposu, sağ kapının içerisinde bulunan yuvarlak desteğin (3) üzerinde bloke edilmiş plastik bir poşetten oluşur.

Operatör periyodik olarak, negatif tahliyenin dolu olmadığını kontrol etmeli ve gerekli ise boşaltmalı veya eskimiş poşeti değiştirmelidir.



1.4.2.8.ETİKET YAZDIRICISI

Yazdırıcı, yapışkan etiketleri, gerçekleştirilen rengin kodu ile üretir.

Etiket ölçüsü 42X35mm'dir ve aşağıdaki verileri içerir:

- Tarih ve saat
- Renk kodu
- Örneğin hacmi
- Barkod

Band tükendiğinde makine, uygun alarmı verecektir.

Bandın değiştirilmesi, operatöre aittir ve birkaç basit işlem gerektirir.



1.4.2.9. ÖDEME SİSTEMİ

Color Tester, opsiyonel olarak bir ödeme sistemi ile donatılmış olabilir.

Yan tarafta bir giriş ile donatılmış jeton kutusu (1) ile beraber ilgili para taşıyıcı çekmecenin (2) içi (solda) ve dışı (sağda) resmedilmiştir



1.4.2.10. MODEM ROUTER LTE

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



1.5. MAKİNE İLE İLGİLİ DURUMLAR VE 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

Daha fazla bilgi paragrafın devamında yer almaktadır.

1.5.1. ÇALIŞTIRMA - RESET

Çalıştırma sırasında makine, bir reset gerçekleştirir ve operatöre, dokunmatik ekran vasıtası ile bir veya daha fazla renk örneği üretimini başlatma imkanı vererek, standby durumunda hazır hale gelir. Reset esnasında, kısımların doğru şekilde çalışıp çalışmadıkları kontrol edilir (hareketler ve sensörler) ve kapama esnasında işleme tabi tutulan muhtemel kutular ısıkaltanırlar.

1.5.2. ALARMLAR

Ekran, operatörün derhal müdahale etmesini gerektiren, (makinenin kullanılmasını engelleyen) alarmları ve ayrıca, hemen yerine getirilmesi gerekmeyen bakım işlemleri ile ilgili kritik olmayan alarmları gerçek zamanlı olarak görüntüler.

Kritik alarmlar şunlardır:

- kapak veya kutu miktarı yetersiz*,
- yazdırıcı bandı tükendi,
- baz veya renklendirici seviyesi minimum yedeğin altında**.

Kritik olmayan alarmlar ise şunlardır:

- renklendirici, kapak veya kutu miktarı tükenmek üzere,
- yedekteki baz tankı seviyesi,
- yedekteki renklendirici seviyesi,

* Makine sadece bütün depolar tükendiğinde bloke edici alarmı verir, aksi halde, kolonun tükendiği bildirimini yalnızca teşhise girilerek görünebilir (bkz. par. 5.2).

** Ürünlerin ve "yedek hacim (miktar)" ve "minimum hacim (miktar)" eşiklerinin seviye bildirimleri sadece teşhise girilerek görünebilir (bkz. par. 5.2).

Her dağıtım komutu verilişinde, sw, bileşenlerin hacminin, her ikisinin de artık hacminin, ayarlanan minimum hacimden düşük olmadan, formülü gerçekleştirmeye yeterli olup olmadığını hesaplar. Formül bileşenlerinin sadece birinin dahi yetersiz olması durumunda sistem, operatörden bir başka formülü seçmesini ister.

1.5.3. STAND BY

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

- Renklendiricilerin karıştırılması;
- Bazların karıştırılması;
- Bazların devridaimi;
- Renklendiricilerin devridaimi;

1.5.4. 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.

1.5.5. ÇALIŞMA DÖNGÜSÜ

Renk seçimini yaptıktan ve üretimi başlatma komutunu verdikten sonra makine, aşağıdaki işlem safhalarını gerçekleştirir:

1. KUTU DOLDURMA
2. AUTOCAP'IN AÇILMASI
3. BOYA DAĞITIMI
4. AUTOCAP'IN KAPANMASI
5. KUTU KAPAKLAMA
6. KUTU BOŞALTMA
7. HOME'A GERİ DÖNÜŞ

1.5.6. HATA VE TEŞHİS

Makinenin kullanımı esnasında hatalar meydana gelebilir, bunlar, mekanik bir bileşenin (kartezyen eksen, autocap, kapaklama sistemi, v.b.) hareket etmemesi veya dolumdan sonra kutu mevcudiyetinin algılanmamasıdır.

Bu hatalar derhal display tarafından belirtilir (işaret (1), kırmızıya dönüşür) ve devam etmekte olan çalışma döngüsünün iptal olmasına ve dolayısı ile örneğin, negatif tahliyeye iskartalanmasına sebep olurlar.



Göstergeye (1) basınca, tanımlama yapılarak ileri teşhis ve bakım fonksiyonlarına erişilebilir.

Bahsi geçen mod, uygun biçimde eğitilmiş ve uzman personele mahsustur.

Daha fazla detay için paragraf 5 - TEŞHİS MODUNA ERİŞİM'i referans alın.

1.6. TEKNİK ÖZELLİKLER

1.6.1. ELEKTRİK İLE İLGİLİ ÖZELLİKLER

Besleme	100-240Vac 50-60Hz
Maks akım	2.5÷1.7A
Emilen güç	400W maks
Sigortalar 5X20 mm	T2,5A-250V Miktar 2par.
İşlem Gürültüsü (*)	70 dB'den (A) düşük
Renkli TFT-LCD ekranı	12.1" 1024x768 16.2M Kapasitif Color Touch screen

(*) A olarak ele alınan ses basınç seviyesi, EN 60335-2-75 standardı ZBB Ek'ine uygun olarak, makinenin yüzeyinden 1 m mesafede ve zeminden 1,6 m yükseklikte, normal kullanım esnasında belirlenmiştir.

1.6.2. CİHAZIN SINIFLANDIRMASI VE REFERANS STANDARTLARI

Yüksek gerilim kategorisi	II Nota bakınız (1)
Korumanın sınıflaması	IP 20
Cihaz sınıfı	I
Referans standartları	IEC EN 55022 IEC EN 55024 IEC EN 61000-3-2 IEC EN 61000-3-3 IEC EN 60335-1 IEC EN 60335-2-75 IEC EN 60204-1
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.

1.6.3. KULLANIM KOŞULLARI

İşlem sıcaklığı (*)	+15 ÷ +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.

(**) Devrelerin içerisindeki ürün olmadan.

1.6.4. BOYUTLAR VE AĞIRLIK

Yükseklik	1985 mm (±15mm)
Genişlik	1060 mm
Derinlik	800 mm
Boş iken ağırlık	350 Kg

1.6.5. ÜRETİM KAPASİTESİ VE TEKNİK ÖZELLİKLER

Kutunun brüt kapasitesi	160ml
Renk örneğinin net kapasitesi	100ml (0,4 fl oz)
Kutuların boyutları	Çap 69 mm uzunluk 69mm
Renklendirici tanklarının kapasitesi	1.5 litre
Baz tanklarının kapasitesi	22 litre
Kutu depolarının kapasitesi	300 pç (yedek 16 pç)
Kutu kapaklarının kapasitesi	414 pç (yedek 74 pç)
Etiketlerin boyutları (LxH)	42X35mm
Etiket yazdırma bandı	1400pç
Renklendirici devrelerinin sayısı	11 (12'ye kadar genişletilebilir)
Baz devrelerinin sayısı	2
Kullanılabilir tip renklendiriciler	Sulu
Dağıtılabilir renkler	tükenmezler
Bazların kapasitesi	0,2 litri/dak
Renklendiricilerin kapasitesi	0,05 litri/dak
Dağıtılabilir minimum miktar	1/2304 fl oz (0.012 cc)
Baz filtresi	1,2mm
Renklendirici filtresi	0,9mm
Genel otonomi	280 örnek
Dağıtım tipi	Eşzamanlı
Üretkenlik (*)	80 örneğe kadar / h

(*) Üretkenlik, formül tipine ve software yapılandırmasına bağlıdır.

1.6.6. KULLANILAN MALZEMELERİN DEPOLANMASI

Kutu ve kapaklar	Üretici datasheet'ine bakın
Etiket bandları	+5 ÷ +55°C
Renklendirici ve bazlar	Bkz. üretici talimatları

1.7. ARTIK RİSKLER VE TEHLİKELİ ALANLAR

KULLANICI: Makine, operatör için tehlike arz etmez.

BAKIM OPERATÖRÜ: Makinenin iç kısımlarına erişimi sağlayan kapılar, işlem esnasında açılma durumunda her türlü hareketi durduran güvenlik mikro siviçleri tarafından korunurlar.

Aşağıda, kapıları açılması durumunda potansiyel olarak tehlike arz eden alanlar belirtilmiştir:

– elektrik paneli alanı: elektrik çarpması tehlikesi.

TEKNİSYEN: Yetkili teknisyen, özel teşhis fonksiyonlarına erişebilir ve "teknik" modda yani korumalar kaldırılmışken çalışma yetkisine sahiptir. Güvenlik mikro siviçleri bu modda devre dışıdır ve tehlike arz eden hareket halindeki kısımlara temas edilebilir.

- kartezyen eksen ve autocap: hareket eksenlerinin hareketi sebebi ile kol, el, parmak, saç veya giysileri kaptırma tehlikesi.
- kapaklama alanı: hareket halindeki öğeler ve kutu iticisi sebebi ile kol, el veya parmağın ezilme tehlikesi.
- boya tankları: karıştırma bıçağının hareketi sebebi ile kol, el veya parmak ile ilgili ezilme tehlikesi.



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

1.8. GÜVENLİK DONANIMLARININ İŞLEVSELLİK KONTROLÜ

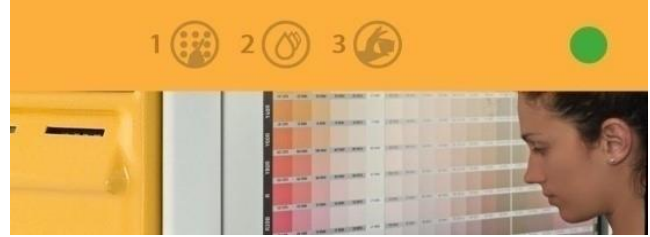
Makinenin maksimum güvenlik koşullarında çalışmasını garanti altına almak için, kapıların ara kilit şalterlerinin doğru şekilde çalışmaları gerekir.

Olağan bakım işlemlerine başlamadan önce kapıları, verilen anahtar ile açın ve ilgili alarmın, display üzerinde gösterilip gösterilmediğini kontrol edin.

Bildirim olmaz ise sistem doğru şekilde çalışmayabilir. Bu durumda, makineyi kapatın ve teknik servis ile irtibata geçin.

1.9. "TEKNİK" MODDA İŞLEM


- Yetkili teknik personel, "Teknik" modda işlem yapabilir.
- Güvenlik donanımları, "Teknik" modda devre dışıdır. Bütün hareketler sadece, login yapıldıktan ve eşzamanlı olarak güvenlik ile ilgili kontrollü eylem düğmesine basıldıktan sonra etkin hale gelirler.
- Teknik moda erişim için, Alfa tarafından uygun bir teknik eğitimden sonra verilen erişim şifresini girmek gerekir.
- Erişim şifresinin gizli kalmasını ve yetkili personel tarafından periyodik olarak güncellenmesini sağlamak için gerekli bütün önlemleri alın.
- Alfa, yukarıda açıklanan önlemlerin alınmaması ve özellikle de makinenin korumaları devre dışı iken kullanımı sebebi ile çevreye veya kişilere gelebilecek zararlardan sorumlu değildir.



DİKKAT!
"TEKNİK" MOD, UZMAN VE YETKİLE KULLANICILARA MAHSUSTUR.


1.10. SERTİFİKALAR**1.10.1. 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 Color Tester'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>
---	---


1.10.2. FCC

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

	Color Tester'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
---	--

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.

1.10.3. ROHS CHINA BEYANI


	Color Tester, Elektronik Bilişim Ürünlerinden kaynaklanan kirlenme ile ilgili RoHS Cina standart gereksinimlerine uygundur (SJ/T11363-2006, SJ/T11364-2006, SJ/T11365-2006).
---	---

İsim	Toksik veya Zararlı Madde veya Elementler					
	Kurşun (Pb)	Cıva (Hg)	Kadmiyum (Cd)	Hekzavalan Krom (Cr VI)	Polibromlu bifeniller (PBB)	Polibromlu difenil etilen (PBDE)
Color Tester	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.

1.10.4. AB BEYANI

	<p>Cihazlar, aşağıdaki Avrupa Yönetmeliklerine uygundur: 2006/42/CE, 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/UE.</p>
--	--



DECLARATION OF 'CE' CONFORMITY

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

DISPENSER

MODEL

COLOR TESTER

**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 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 ISO12100	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment
EN 60204-1	Electrical equipment of machines – safety of machinery
IEC EN 60335-1	Household and similar electrical appliances - Safety
IEC EN 60335-2-75	Particular requirements for commercial dispensing appliances and vending machines
EN 55014-1+A1+A2	Requirements for household appliances, electric tools and similar apparatus. Emission
EN 55014-2+A1+A2	Requirements for household appliances, electric tools and similar apparatus. Immunity
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 61000-4-11	Immunity to voltage dips, short interruptions and voltage variations

PLACE AND DATE	Calderara di Reno, April 20, 2016	
NAME	Marco ROSSETTI	SIGNATURE
POSITION	President	

Person authorised to compile the technical file:

Mr Marco ROSSETTI

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

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

Alfa S.r.l.
 Headquarters: Via Caduti di Ustica, 28 I-40012 - Calderara di Reno (BO), Italy
 Tel. +39 (0)51 0828494 Fax +39 (0)51 0823283
 Registered Office: Via Santa Chiara, 21- 40137 - Bologna, Italy
 VAT: IT-03364471205 - REA BO: 513367 - Shared Capital € 500.000,00 f.p.
 Website: www.alfadispenser.com - E-mail: info@alfadispenser.com - Certified e-mail: alfa14sr1@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

Palet üzerindeki yükseklik	2110 mm (±15mm)
Palet uzunluğu	1150 mm
Palet derinliği	900 mm
Boş iken ağırlık	350 Kg

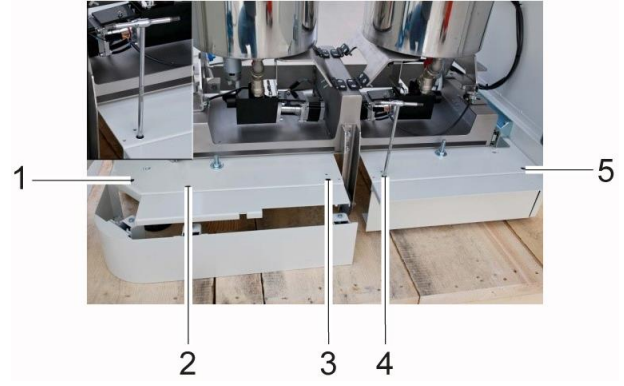
	DİKKAT: BÜTÜN KILAVUZU DİKKATLİCE OKUMADAN HERHANGİ BİR İŞLEM YAPMAYIN.
	DİKKAT: TAŞIMA İŞLEMLERİ, İKİ ÇATALLI FORKLİFT, TRANSPALLET VEYA EN AZ 500 KG KAPASİTEYE SAHİP BENZER ÖZELLİKLERİ TAŞIYAN BİR KALDIRMA ARACI İLE YAPILMALIDIR.
	NOT: MAKİNENİN AMBALAJLARINI ÇEVREYE ATMAYIN, ONLARIN UYGUN TOPLAMA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

2.2. PAKETTEN ÇIKARMA

- Teslimat sırasında ve herhangi bir işlem yapmadan önce, devrilme göstergelerinin, nakliye esnasında ortaya çıkmış dengesizlikleri veya anormallikleri işaret edip etmediğini kontrol edin.
- Şüphede durumda, derhal gönderici ile temasa geçilmesi ve itiraz uygulamalarının başlatılması önerilir.
- Bir cutter'ın yardımı ile, kayışları, kartonu ve iç korumayı (kenar koruması e pluriball) dikkatli bir şekilde çıkartın.
- Kullanım kılavuzu ve diğer aksesuarlar ile beraber boşaltım çekmecesinin (1) içerisinde yer alan ön kapıları açma anahtarını alın (bkz. 2.3).
- Anahtar ile kapatılmış sağ kapıyı açın, üst ve alt blokaj öğelerini debloke ederek sol kapıyı açın (bkz. 1.4.2 (11)).



- 5mm'lik bir alyan anahtarı ile ilgili sabitleme vidalarını sökerek, makinenin ön tarafından yer alan iki alt korumayı demonte edin (sol koruma için 1, 2, 3 vidaları; sağ koruma için ise 4, 5 vidaları).
- Vidaları, teleskopik bir mıknatısın yardımı ile çıkarın.



- Eğer gerekli ise, makineyi palete sabitleyen arka vidalara erişimi kolaylaştırmak için arka alt paneli çıkartın. 4 M10x200 vidayı (1), 17mm'lik bir anahtar ile sökerek çıkarın. Paletin (2) altındaki tekabül eden somunu bloke etmek için 17mm'lik bir anahtar kullanın.
- Makine paletten kurtarıldıktan sonra, daha önce çıkarılmış olan alt arka paneli geri monte edin ve blokları ve anahtarları kullanarak kapıları yeniden kapatın.



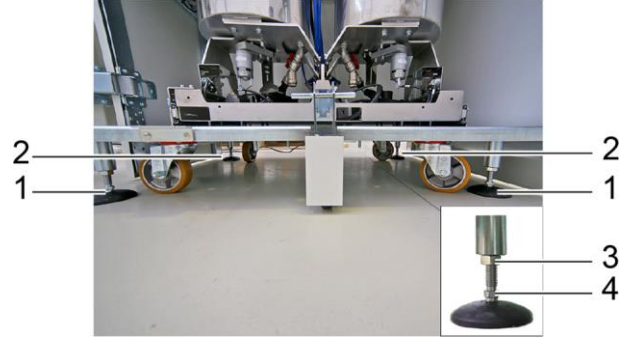
- Makineyi, çatallı bir forklift kullanarak paletten 2-3cm kaldırın.
- Makinenin alınması, ön veya arka taraf farkı olmadan çatalları, destek moralelerinin (3) içerisine sokarak yapılmalıdır.
- Makineyi, forklift veya bir transpallet vasıtası ile taşıyın ve onu, öngörülen kurulum yerine konumlandırın.



- Makinenin taşınması, verilen tekerlekleri kullanarak da yapılabilir.
- Taşıma işlemini, sadece düz, pürüzsüz zemin üzerinde büyük dikkat ile yapın.



- Arka (2) ve ön (1) destek ayaklarını makineyi sabit, bloke ve iyi seviyelendirilmiş olacak şekilde ayarlayın.
- Ayakları alçaltmak için, 19mm'lik bir anahtar ile kontra somunu (3) deblöke edin ve 14mm'lik bir anahtar ile ayak ayarlama somununu (4) kullanın.
- Konumlamayı düzeltmek için bir tesviye ruhu kullanın.
- Doğru yüksekliğe ulaşıldığına, her ayağın kontra somununu bloke edin.
- Çıkarılabilir baz teknesi (5) destek tekerleği yüksekliğinin doğru olduğunu kontrol edin.
- Önceden çıkarılmış olan alt korumaları (1) yeniden monte edin.



Eğer makine bir forklift veya transpallet ile taşınacak ise, daha önceden açıklandığı gibi alt korumaları demonte etmeyi unutmayın.



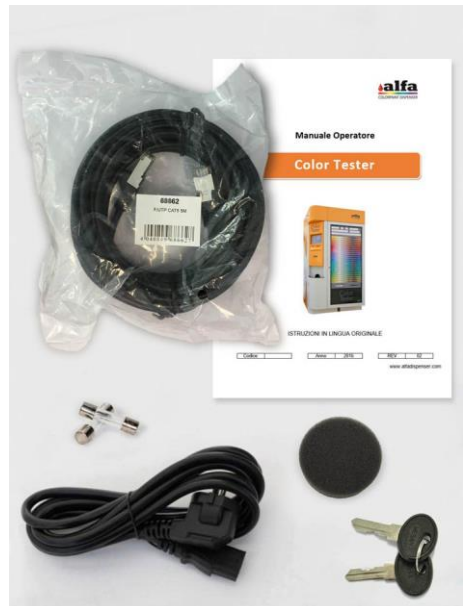
2.3. İÇERİĞİN AÇILMASI VE KONTROLÜ

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, boşaltım çekmecesinin içerisinde bulunur.

Aşağıdaki bütün aksesuarların mevcut olduklarını kontrol edin:

- sağ kapısını açma anahtarı;
- Besleme kablosu;
- Ethernet kablosu;
- Kullanım kılavuzu;
- Yedek sigorta kit'i;
- Autocap sünger kit'i.



3. KURULUM

3.1. YER SEÇİMİ

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

NOT: makineyi durdurmak için sadece besleme şalterine güvenilmemeli, besleme kablosu konektörü de mutlaka makineden çıkarılmalıdır.

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
- I_{max}: emilen akım
- SN: kimlik numarası
- Made in Italy: üretim yılı
- Fuse Rate: sigorta değeri

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

Makineyi, sadece verilen kabloyu kullanarak şebekeye bağlayın.

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

  	
COLORPAINT DISPENSER Headquarters: Via Caduti di Ustica 28 I-40012 Calderara di Reno (BO) Italy 051 0828494 - www.alfacolorpaints.it	
Model	COLOR TESTER
Type	AUTOMATIC DISPENSER
V _{nom}	100-240V Hz. 50/60
I _{max}	2.5-1.7A
SN	20150100000
Made in Italy	2015
 WARNING 	
TO AVOID ELECTRIC SHOCK THE POWER CORD PROTECTIVE GROUNDING CONNECTOR MUST BE CONNECTED TO GROUND DO NOT REMOVE COVERS. REFER SERVICING TO QUALIFIED PERSONNEL	
FUSE RATED T2.5 A - 250V	
For continued protection against risk of fire replace only with the same type and rating fuse	



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 TESİSATLARA BAĞLAYIN.

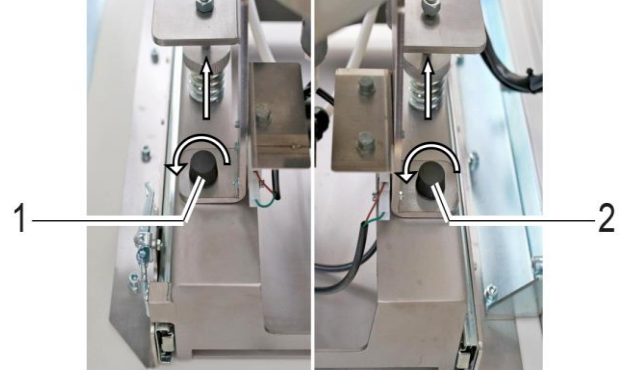
3.3. MEKANİK BLOKLARIN ÇIKARILMASI

Bazı mekanik bloklar, makine bileşenlerinin taşıma esnasında hareket etmelerine ve zarar görmelerine mani olurlar. Makine, paketinden çıkarıldıktan sonra ve devreye alınmadan önce, aşağıda açıklandığı gibi bütün mekanik blokaj öğelerini çıkarın.

3.3.1. BAZ DEPOLARININ DEBLOKAJI

Tanklar, vidalanmış topuzlar vasıtası ile çıkarılabilir alt tekneye bloke edilmişlerdir.

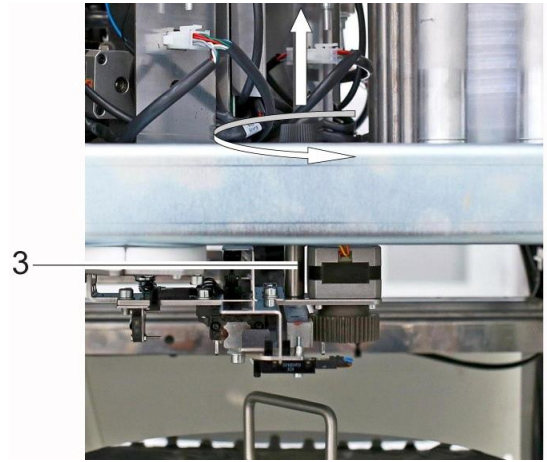
- Sol (1) ve sağ (2) tankın sabitleme topuzunu, baz yedeği algılama sistemini işlevsel kılacak şekilde çıkarın.



3.3.2. KISKAÇ-KARTEZYEN DEBLOKAJI

Küçük bir kolon, kısıkaçı kullanır ve bütün kartezyen grubu sabitler.

- Y kartezyen eksenine vidalanmış renklendirici düzlemi üzerine görülen pimi (3) çıkarın.
- Bazı modellerde kartezyen, bantlar vasıtası ile sol sınır anahtarı konumunda bloke edilmiş olabilir. Böyle bir durumda, kısıkaçı kurtarmak için bantları bir kesici veya makas ile kesin.



3.3.3. RENKLENDİRİCİ SEPETLERİNİN DEBLOKAJI

Taşıma esnasında sepet destekleri, aşağıdaki pompa grubuna sabitlenmişlerdir.

- Her renklendirici grubu, vida (4) ile bloke edilmiştir.
- Renklendirici gruplarındaki bütün sabitleme vidalarını (4), 4mm'lik bir alyan anahtarı kullanarak çıkarın.
- Ayrıca, bir sepet ve diğeri arasında bulunan poliüretandan korumayı da çıkarın.

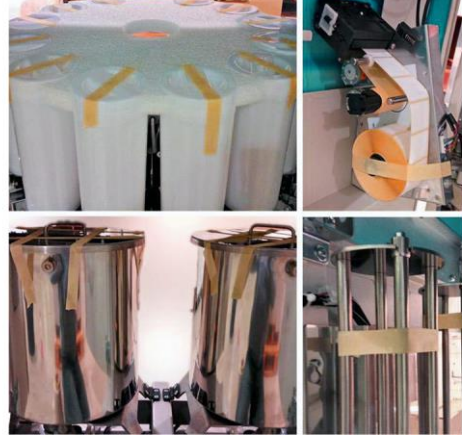
Gruplara erişimi kolaylaştırmak için, makinenin arkasında yer alan üst panelin çıkarılması, işlem sona erdikten sonra ise yeniden monte edilmesi önerilir.



3.3.4. BAZ KAPAKLARININ VE DİĞER GRUPLARI DEBLOKAJI

Aşağıdaki öğeleri bloke eden bandı çıkarın:

- Renklendirici sepetlerinin kapakları;
- Yazdırıcı bobini.
- Tankların üzerindeki inox kapaklar;
- Kapak depolarındaki çıkarılabilir çubuklar;



Topuzları ve blokaj aksesuarlarını bir poşette toplayın ve sol köşede kapının üzerinde yer alan aksesuar kutusu bölümüne koyun.

3.4. ÇALIŞTIRMA

- Çalıştırma şalterini "I" üzerine getirin ve display'in açıldığını kontrol edin.
- Eğer makine bir kaç dakika sonra başlama ekranını gösteriyor ise, Color Tester, devreye alınmaya ve kullanıma hazırdır.



DİKKAT: eğer display aydınlanır ama boot ekranında çıkmaz veya bir kaç dakika sonra kullanıcı arayüzünü (GUI) gösterilmiyor ise, makineyi kapatın ve teknik servis ile irtibat kurun.

3.5. KAPATMA

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

NOT: makineyi durdurmak için sadece besleme şalterine güvenilmemeli, besleme kablosu konnektörü de mutlaka makineden çıkarılmalıdır.

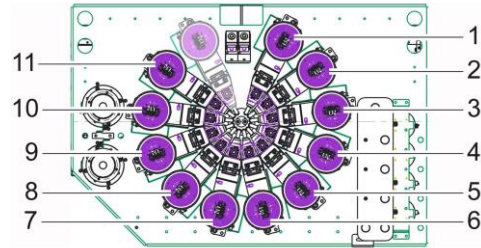
3.6. ÇALIŞTIRMA VE ÜNİTE YÜKLEME

3.6.1. RENKLENDİRİCİ TANKLARININ DOLDURULMASI

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, software'in 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.

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

DİKKAT: Tankların nominal kapasitelerini aşmayın (bkz. bölüm 5 - RENKLENDİRİCİ VE BOYA TANKLARININ DOLDURULMASI).

Makineye yüklenmiş olan tintometre sistemi, renklendirici software'i 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").

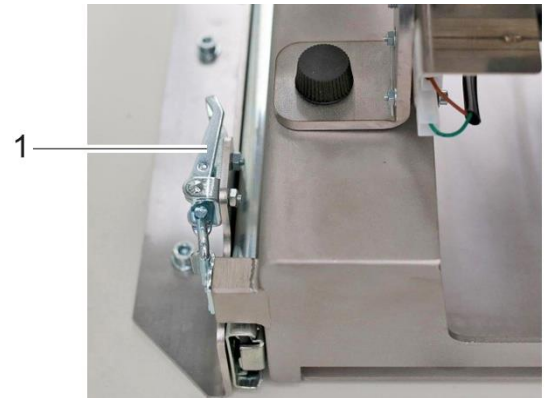
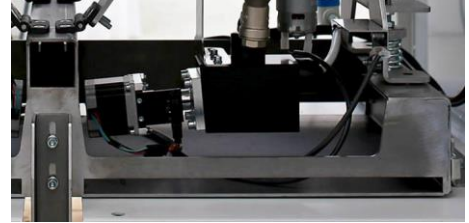


3.6.2. BAZLARIN DOLDURULMASI

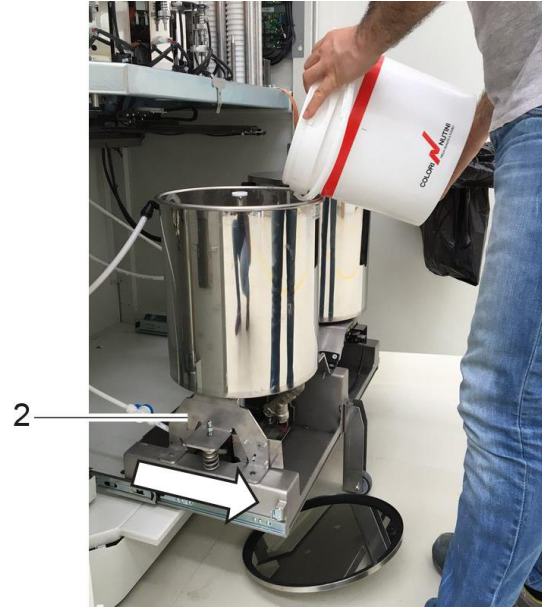
Nötr ve trasparan bazlar, makinenin alt kısmında yer alan 23 litrelik inox tanklara doldurulmalıdır.

Doldurma için aşağıdaki gibi hareket edin:

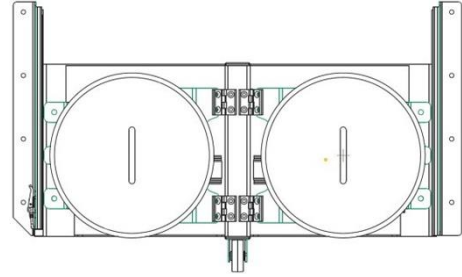
- Muhtemel kapları veya toplama kağıtlarını, ilgili ön açıklık üzerinden yerleştirerek, tankların altında yer alan, bazlara ilişkin çıkarılabilir teknenin içine konumlandırın.
- Bazlara ilişkin çıkarılabilir tekneyi bloke eden kancayı (1) açın



- Baz teknesini (2) çıkarın ve software tarafından öngörülen konuma (talimata) göre nötr ve trasparan baz ile tankları doldurun.
- **DİKKAT:** Tankların her birinin kapasitesi 23 litredir. Tankları, nominal kapasitelerinin üzerinde doldurmayın
- Ürün, kaza eseri tankın dışına akar ise, ilgili çıkarılabilir toplama teknelerini çıkarın ve temizleyin.



- Standart yapılandırma, sol tank için nötr, sağ tank için ise beyazın kullanımını öngörür.
- Renklendirici ve baz seviyesinin doldurulmasının gerçekleştiğini software'e belirtin.



3.6.3. KUTU DEPOSUNUN DOLDURULMASI

Depolara, mevcut dört kolonu maksimum düzeyde doldurarak, 100cc'lik (onaylı versiyon 160ml'lik) kutuları yerleştirin. Color Tester için sadece onaylı kutuların kullanılması önerilir (bkz. 1.4.1.4).

3.6.4. KAPAK DEPOSUNU DOLDURMA

İki kapaklama deposunu rahatça doldurmak için çıkarılabilir yan çubuğu çıkartmak gerekir.

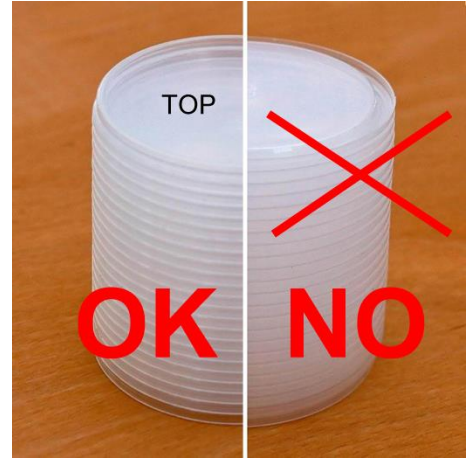
Çubuğu çıkartmak için onu hafifçe kaldırın (1) ve üst delik halkasından (2) çıkararak güvenli bir yere bırakın.

Kolonu, daha önce çıkarılan çubuğun yeniden konumlanması sırasında, kapak kolonunun tepesine yeniden konumlanacak olan, karşı ağırlık tarafından kullanılan kalınlığı hesaba katarak maksimum yüksekliğe kadar doldurun.



KAPAKLARI DOĞRU YÖNDE YERLEŞTİRMEYE DİKKAT EDİN.

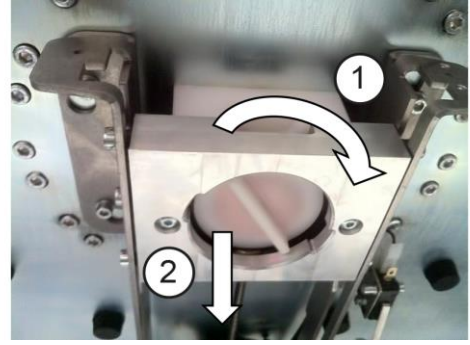
Deponun doldurulması sona erdiğinde, önceden çıkarılan çubuğu yeniden konumlandırın ve yuvasına doğru bir şekilde yerleştirildiğinden emin olun.



3.6.5. AUTOCAP'IN NEMLENDİRİLMESİ

Aşağıda açıklandığı şekilde hareket ederek, nozül merkezi nemlendirme süngerini periyodik olarak ıslatmak gerekir.

- Autocap'ın alt kısmında (1) bulunan sünger kutusunun kapağını açın ve yuvasından (2) çıkarın;
- Süngerini ıslatın (glikol eklenmiş su karışımı kullanın);
- Kapağı orijinal yerine geri konumlandırın.



DİKKAT: nozülleri kirlenmemek için suyun sünger seviyesini aşmamasını sağlayın

3.6.6. BAZ DEVRELERİNİ AÇMA

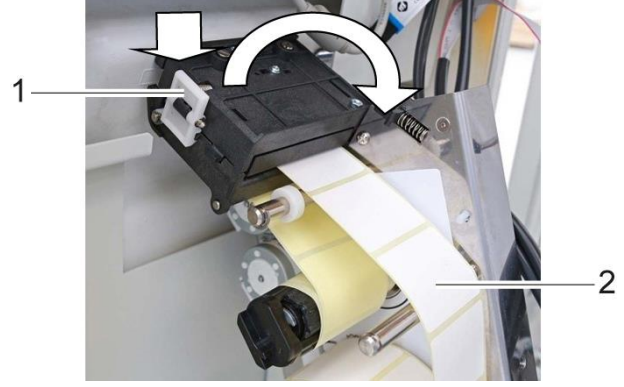
Tankların altında, kapama valfleri (1) ile donatılmış ilgili pompalama grupları yer alırlar. Devreye alınırken ve devreler üzerinde herhangi bir deneme yapmadan önce, valflerin açık olduklarından emin olun.



3.6.7. YAZDIRICI BANDININ DOLDURULMASI

Yazdırıcı bandını doldurmak için, aşağıdaki gibi hareket edin:

- İlgili kola (1) basarak, band çıkış kafasını açın;
- Yazdırıcının üzerinde yer alan resimde belirtilen talimatları takip ederek etiketli bandı (2) yerleştirin.



DİKKAT: sadece üretici tarafından onaylı bandları kullanın.

3.6.8. ÇALIŞTIRMA VE KONTROL

Yukarıda açıklanan kurulum işlemleri sona erdiğinde makine, arka panelde bulunan genel şalter vasıtası ile çalıştırılabilir (bkz. 1.4.1.2).

Boot sona erdikten yaklaşık bir dakika sonra yandaki ekran display touch'ın üzerinde belirmelidir.

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".



3.6.9. DEVRELERİN DEVRİDAİMİ VE ETKİNLEŞTİRİLMESİ

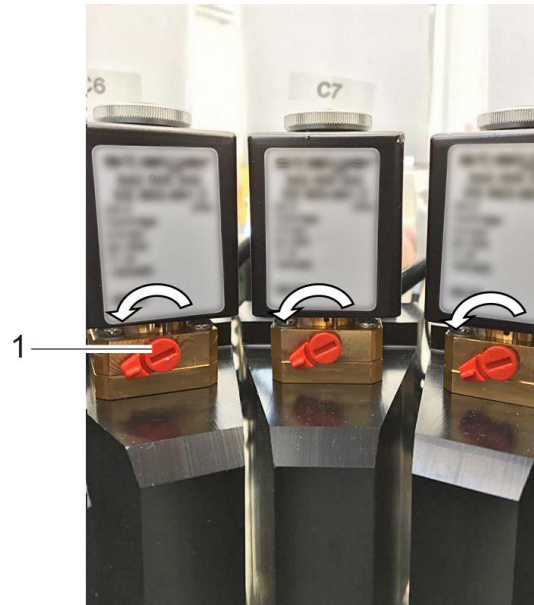
Makineyi kullanmadan önce, devreleri etkinleştirmek ve onları en azından 12 saatlik bir süre boyunca devridaime bırakmak gerekir.

Renklendirici devrelerinin pompalarında mevcut olan havayı ortadan kaldırmak için, her devrenin valfinin manuel olarak yönetilmesi ve renklendirici, yüksek basınç sayesinde, ilgili nozülde taşıyıcıya kadar pompanın doldurulması önerilir.

Sırası ile, aşağıdakiler tavsiye edilir:

- Autocap'ı açın;
- Nozül merkezinin altına uygun bir kapasitif kap yerleştirin;
- Sepet kapaklarını kaldırın;
- Etkinleştirilecek renklendirici devrelerinin valflerini (1) açın;

İşlem sona erdiğinde valfleri kapatın, nozüllerin birbirlerini kirletmemesine dikkat ederek nozülü, temiz ve kuru bir bez ile temizleyin ve autocap'ı yeniden kapatın.



Son olarak makinenin en azından 12 saatlik bir süre boyunca açık olarak standby'da bırakılması önerilir, bu süre genelde devrelerdeki artık havanın ortadan kaldırılması için yeterlidir.

3.6.10. 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.

3.6.11. GÜVENLİK DONANIMLARININ İŞLEVSELLİK KONTROLÜ

Makinenin maksimum güvenlik koşullarında çalışmasını garanti altına almak için, kapı ara kilit anahtarlarının doğru şekilde çalışmaları gerekir.

Herhangi bir bakım işlemine başlamadan önce, ön kapının açılması esnasında makinenin, bir alarm durumunu bildirdiğini ve teknik moda giriş için şifre istediğini kontrol edin.

Kapının bir dahaki kapatılışında makine, standart işlem durumuna geri dönmek için bir reset döngüsü gerçekleştirecektir.

Makine açıklandığı şekilde davranmıyor ise, güvenlik donanımlar doğru şekilde çalışmıyorlar demektir. Bu durumda, makineyi kapatın ve teknik servis ile irtibata geçin.

3.6.12. TEKNİK KULLANIM İÇİN ŞİFRENİN AYARLAMASI

Bakım ve teşhis fonksiyonlarına erişim, erişim şifresinin önceden girilmesi ile sadece BAKIM OPERATÖRÜNE mahsustur.

Fabrika ayarları şifre olarak "ALFA" yı öngörürler. Şifre, sistem yöneticisi tarafından her zaman değiştirilebilir.

Uzman TEKNİSYENİN erişimi, farklı bir şifre tarafından korunur ve daha yüksek seviyedeki fonksiyonlara erişimi sağlar. Şifre, sistem süpervizörü YÖNETİCİ tarafından verilir.

Erişim sağlandıktan sonra BAKIM OPERATÖRÜ, birinci seviye teşhis kontrollerini gerçekleştirebilir ve makine alarmlarını resetleyebilir.

Bakım işlemleri sona erdiğinde, logout yapılması önerilir.

Bir timeout, ekranda 6 dakikalık eylemsizlikten sonra otomatik bir logout gerçekleştirir (bu değer, yönetici arayüzünden değiştirilebilir - bkz. Software kılavuzu).

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.



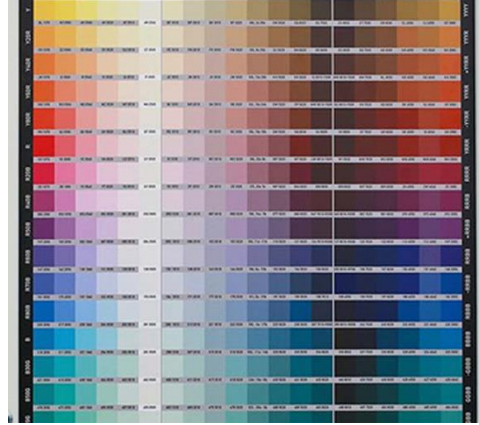
ALFA

4. NASIL BİR ÖRNEK ÜRETİLİR

4.1. BİR RENK ÖRNEĞİ OLUŞTURMA

Sistemin kurulumu (bkz. Bölüm 3) sona erdiğinde, aşağıdaki gibi hareket ederek, bir renk örneği üretimine başlanabilir:

- Renk tablosundan arzu edilen rengi kontrol edin ve ilgili kodu not edin.



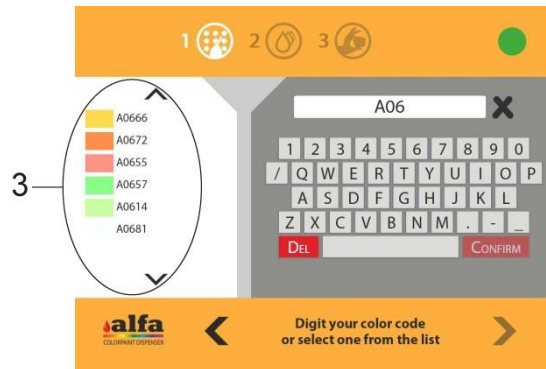
- Display'den, "Choose a color from the color chart" yazısının sağında bulunan siyah okun üzerine basın.



- Virtüel klavyeyi kullanarak seçilen rengin kodunu girin.
- Kodları ilerletmek ve rengi seçmek için sol kolondaki "yukarı" ve "aşağı" okları (1) kullanılabilir.
- Tuşlama hatalarını düzeltmek için, "DEL" tuşunu veya giriş (tuşlama) alanının sağında yer alan "X" komutunu (2) kullanın.



- Kod girildikçe soldaki kolon, halen mevcut olan seçimleri ve benzer bütün renklerin (3) kodlarını görüntüler. Seçim istendiği zaman, tekabül eden renge basarak sonlandırılabilir.



- Kodun girilmesi tamamlandıktan sonra seçimi, "CONFIRM" (4) e basarak onaylayın.
- İstendiği zaman, soldaki oka (5) basarak, başlangıç ekranına dönülebilir.



- Sıradaki ekranda, rengin dağıtımına geçilmek isteniyor ise "YES" (6) ve veya seçim değiştirilmek isteniyor ise "NO" ya (7) basın.

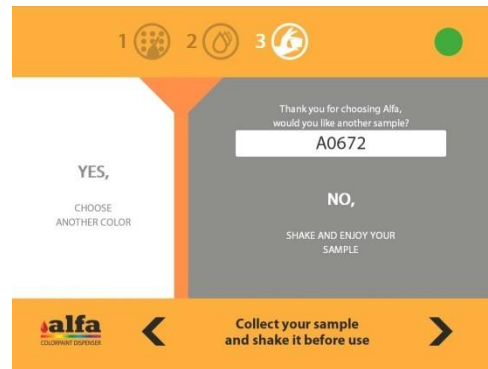
DİKKAT: bir kere "YES" e basıldıktan sonra, seçim değiştirilemez veya uygulama durdurulamaz.



- Sıradaki ekran, örnek üretimi ilerleyişini grafiksel olarak gösterir.



- Üretim tamamlandığında, yanda mesaj belirir ve örnek boşaltım çekmecesinden alınabilir.
- Sol kutudan "YES" basılınca, yeni bir renk seçme prosedürüne başlanabilir ve yeni bir örnek üretilebilir. "NO" ya basıldığında ise, başlangıç ekranına geri dönülür.



- Renk kodunu ve üretim verilerini taşıyan etiketi (8) ve örneği, boşaltım çekmecesinden alın.
- Üretilen renk ile ilgili verileri saklamak amacı ile etiketi kutuya uygulayın.



4.2. RENK ÖRNEĞİNİN KARIŞTIRILMASI

Üretilen renk örneğini kullanmadan önce, uygun bir karıştırma gerçekleştirmek gerekir.

- Boya örneğini kullanmadan önce, bir kaç dakika boyunca enerjik biçimde karıştırın (çalkalayın).

Yan tarafta, henüz üretilmiş örnek karıştırılmamış olarak (solda) ve aynısı doğru şekilde karıştırıldıktan sonraki (sağda) hali ile görülebilir.



- Örneği açmak için yırtılabilir güvenliğe sahip dili (9) çıkarın ve kapağı kaldırın.
- Eğer gerekli ise, halen karıştırılmamış renk veya beyazın muhtemel artıklarını duvarlardan çıkartmaya özen göstererek ürünü bir fırça ile bir kez daha karıştırın.
- Kullanımdan sonra, daha önceden kaldırılan kapağı kullanarak kutuyu kapatın.
- Kullanımı sona erdiğinde kutunun, uygun toplama noktalarında imha edilmesini sağlayın.



5. OLAĞAN BAKIM VE AYARLAMALAR

5.1. GİRİŞ

Sıradaki paragraflarda, operatörün yapması gereken basit ayarlamaların gerçekleştirilebilmesi için talimatlar ve olağan bakım işlemleri bulunmaktadır.

Özellikle de:

- Renklendirici ve baz tanklarının doldurulması
- Kutu ve kapak depolarının doldurulması
- "Purge" teknesinin temizliği
- Purge
- Yazdırıcı bandının değiştirilmesi
- Dolum poşetinin boşaltılması
- Para taşıyıcı çekmecenin boşaltılması

Hemen hemen bütün işlemler, makine alarmları tarafından periyodik olarak hatırlatılırlar.

Ayrıca sigorta değiştirme

- Minimum seviyelerin ayarlanması
- yöntemleri de açıklanmıştır

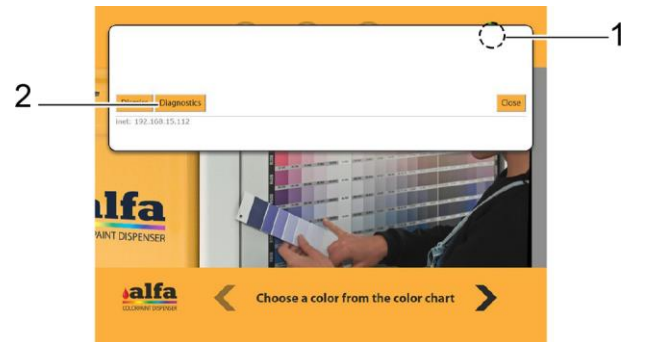
Makinenin yağlama ve temizlik işlemleri için, bkz. bölüm 6.

BU BÖLÜMDE AÇIKLANAN İŞLEMLER, TEHLİKE ARZ EDEN BAKIM ALANLARINA ERİŞİMİ GEREKTİRİR. BAKIM ALANINA ERİŞİM, EĞİTİMLİ VE YETKİLİ PERSONEL TARAFINDAN YAPILMALIDIR (BAKIM OPERATÖRÜ İÇİN BAŞ.0.3.3). TEMİZLİK VE BAKIM, ÇOCUKLAR TARAFINDAN YAPILAMAZ.

5.2. DIAGNOSTIC MODUNA ERİŞİM

Normalde yeşil renkte olan DURUM göstergesi (1), hata veya alarm durumunda kırmızıya dönüşür. Makine bir alarm veya hataya işaret ettiğinde, bakım operatörü bir geri kazanım işlemi gerçekleştirmelidir. Bu durumlarda, durum düğmesine kısa bir süreliğine basıldığında, alarm tipi görüntülenir. Teknik moda erişim için aşağıdaki gibi hareket edin:

- Display'de (1) bulunan durum göstergesine basın ve bir kaç saniyeliğine basılı tutun daha sonra bırakın;
- "Close", "Dismiss" ve "Diagnostics" düğmelerini içeren bir dikdörtgen belirecektir.
- Devam etmek için "Diagnostics" e (2) basın.

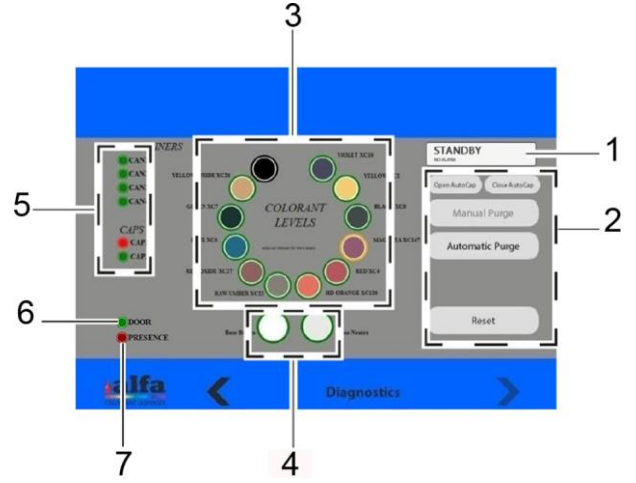


- BAKIM OPERATÖRÜ için kendi erişim şifrenizi girin ve "CONFIRM" e basın; Şifre, yönetici tarafından değiştirilebilir.



Teşhis ekranı, aşağıdaki verileri gösterir:

- 1) Makine "DURUM" u box'u;
- 2) Komut alanı;
- 3) Renklendiricilerin seviyesi;
- 4) Bazların seviyesi;
- 5) Depoların seviyesi;
- 6) Kapıların durumu (kırmızı = açık)
- 7) Kısaçta bardak mevcudiyeti



Turuncu renk devrenin, yedek seviyenin altında bulunduğunu belirtir.

Kırmızı renk devrenin, minimum seviyenin altında bulunduğunu belirtir.

Devrelerin durumu, birinci ekrandan görüntülenebilir. Ayrıca:

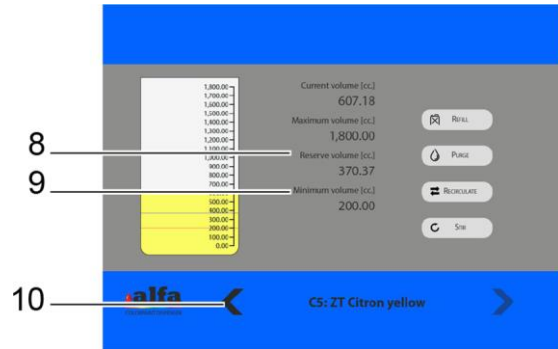
- Bir makine resetleme komutu verilebilir;
- Autocap açılabilir;
- Autocap kapatılabilir;
- Otomatik bir purge başlatılabilir;
- Etiket bandının ilerlemesi için komut verilebilir;

NOT: Eğer hareket komutu verilmesi gerekli ise, sıradaki pencereye geçmeden önce güncel ekrandan autocap'ı açmayı unutmayın.



Birinci ekrandan bir sepetin veya bir bazın tanımlayıcısına basarak, devre yönetimi menüsüne erişilir, bu menüde:

- Ürün seviyesi* görüntülenebilir;
- Refill miktarı girilebilir;
- Bir devre purge'u** komutu verilebilir;
- Devridaim başlatılabilir/durdurulabilir;
- Karıştırma başlatılabilir/durdurulabilir;



NOTLAR:

Her devre için bir yedek seviye (bir hardware sensörü vasıtası algılandı) ve bir minimum seviye (software ile hesaplandı) belirlenebilir. Eğer ürün hacmi, yedek seviyenin (8) altında ise, devre göstergesi (3) turuncu bir daire ile çevrelenir. Eğer hacim, minimum seviyenin (9) altında ise, gösterge kırmızı bir daire ile çevrelenir. Bu son durumda devre, sıradaki doluma kadar devre dışı kalır.

**Bir Purge gerçekleştirilmeden önce:

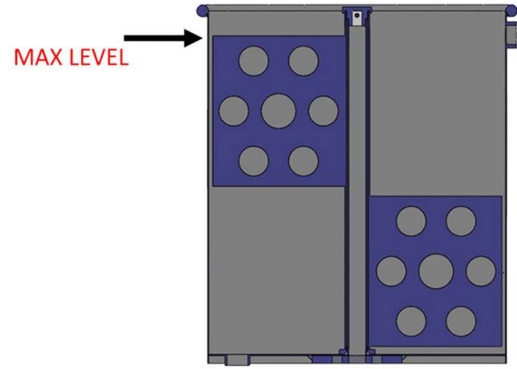
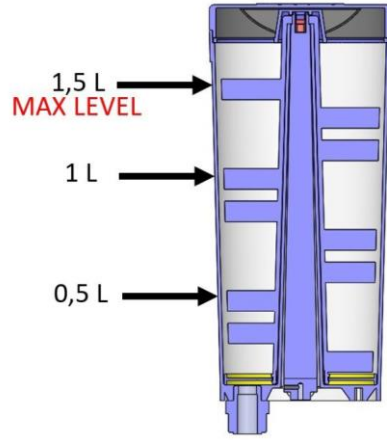
- Autocap'ı açın;
- Nozül merkezinin altına bir kap yerleştirin.

Bakım işlemleri sona erdiğinde, reset'in başlamasına kadar arka oka (10) tekrar tekrar basarak Diagnostic moddan çıkış için "logout" yapın.

5.3. RENKLENDİRİCİ VE BOYA TANKLARININ DOLDURULMASI

Makine, renklendirici veya bazın eksik olduğunu işaret ediyor ise, baz tanklarının ve renklendirici sepetlerinin doldurulması gerekir. Bu durumda, erişim şifresini tanımlandırıp, bakım için DIAGNOSTIC moduna erişin (bkz. böl. 5.2). Daha sonra:

- BAKIM OPERATÖRÜNE verilen anahtarı kullanarak, makinenin ön kapılarını açın;
- Minimum seviyenin altında bulunan renklendiricilerin veya renklendiricinin doldurulmasını sağlayın; Sepeti, işaret tarafından belirtilen maksimum seviyeye (MAX LEVEL) ulaşıncaya kadar uygun renk ile doldurun. Crociera, bir kabın damlatmaya bırakılması için kullanılabilir. Doldururken, croceria'nın çubukları tarafından temsil edilen seviyeyi aşmayın.
- Bazların dolumunu, beyaz veya nötr baz kullanarak gerçekleştirin. Karıştırma bıçağının uç kısmı tarafından temsil edilen seviyeyi aşmayın.
- Doldurulan ürünleri ve ilgili dolum hacimlerini display'e girin (bkz. 5.2);
- Üst ve alt blokaj öğelerini kullanarak sol kapıyı yeniden kapatın (bkz. 1.4.2.) ve ilgili anahtarı kullanarak sağ kapıyı kapatın.
- Bakım operatörü modundan logout yaparak çıkın (bkz. 5.2);
- Anahtarı güvenli, yetkisi olmayanların erişemeyeceği bir yere bırakın.



5.4. KAPAK VE KUTU DEPOLARININ DOLDURULMASI

Makine, kutu veya ilgili kapakların eksik olduklarını işaret ediyor ise, ilgili depolara yeni kutuları ve/veya kapakları yerleştirmek gerekir. Bu durumda, kendi erişim şifrenizi tanımlandırıp teknik moda erişin (bkz. böl. 5.2) ve verilen anahtarı kullanarak kapıları açın. Daha sonra:

- Bakım operatörüne verilen ilgili anahtarı kullanarak, makinenin ön kapılarını açın;
- Depoların doldurulmasını sağlayın;
- Üst ve alt blokaj öğelerini kullanarak sol kapıyı yeniden kapatın (bkz. böl. 1.4.2 (11)) ve ilgili anahtarı kullanarak sağ kapıyı kapatın.
- Bakım operatörü modundan logout yaparak çıkın (bkz. 5.2);
- Anahtarı güvenli, yetkisi olmayanların erişemeyeceği bir yere bırakın.

Kutu ve kapak depolarını doldurulma işleminin nasıl yapılacağı ile ilgili talimatlar için sırası ile bölüm 3.5.3 ve 3.5.4'ü referans alın.

5.5. PURGE

Sistem, ihtiyaç durumunda, otomatik bir purge komutu verebilir.

BAKIM OPERATÖRÜ, ihtiyaç durumunda teşhis arayüzünden, bir purge komutu verebilir.

Bunun için 5.2'de belirtildiği gibi teşhise erişin, bir makine purge'u oluşturmak için "AUTOMATIC PURGE" veya spesifik bir devrenin menüsünden "PURGE" düğmesine basın.

5.6. ETİKET BANDININ DEĞİŞTİRİLMESİ

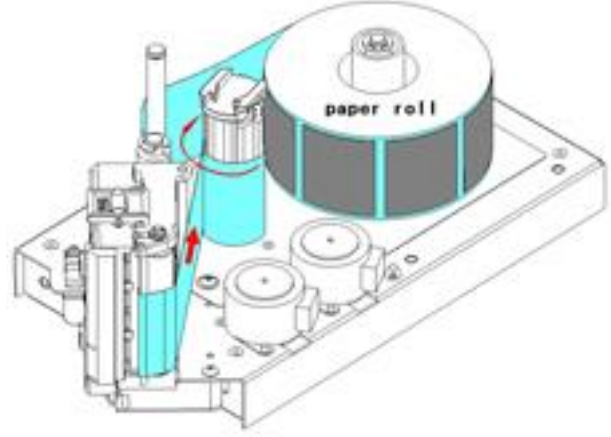
Display'de "Paper End" alarm durumuna (hata kodu 2000) işaret ediliyor ise, etiket bandının değiştirilmesi gerekmektedir.

Etiket bandının değiştirilmesi için 3.6.7'de açıklandığı gibi hareket edin.

Bandın, yazdırıcıda yazdırılan görselde bulunan yol boyunca geçirilmesine dikkat edilmesi tavsiye edilir.

İşlem sona erdiğinde, teşhis ekranındaki "Etiketi hizala" komutuna basın.

Makineyi, önceki paragraflarda belirtildiği şekilde yeniden kapatın.



5.7. BOŞALTIMA POŞETİNİN BOŞALTILMASI

İskartalanan renk örnekleri (ör. makine, üretim işlemi veya purge esnasında, kritik bir hata algıladığında) kapaklanırlar ve uygun toplama poşetine iskartalanırlar.

Bu durumda veya görsel kontrolün ardından, poşetin içeriği ile beraber kaldırılması, doğru biçimde kapatılması ve uygun toplama devresine konulması tavsiye edilir (ÇEVREYE ATMAYIN).

Poşeti, destek plakasına sabitleyerek boş bir yenisini ile değiştirin.

5.8. MİNİMUM SEVİYELERİN AYARLAMASI

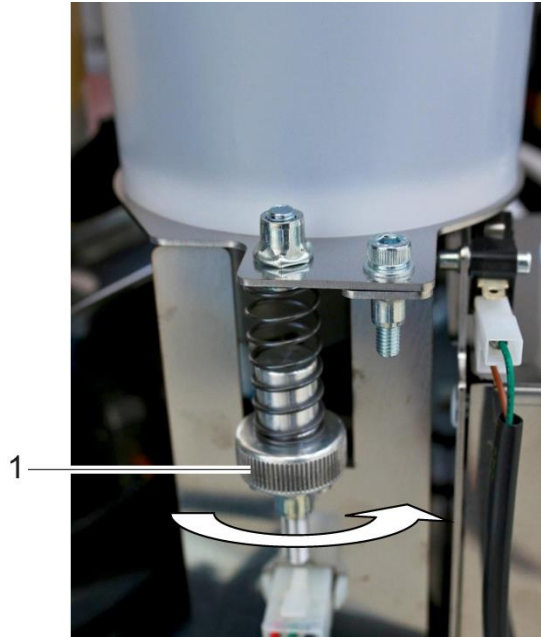
5.8.1. RENKLENDİRİCİ YEDEĞİNİN AYARLAMASI

Renklendirici tankları, gravimetrik tip bir seviye algılama sistemi ile donatılmışlardır.

"Diagnostic" te renklendirme ile belirtilen, renklendirici minimum seviyenin altında işareti, yayın bırakılması, mikro siviğin değişmesine neden olduğu zaman görüntülenir. Yayın bir ön dolun ayarlama sistemi, alarmın müdahale eşiğinin değiştirilmesini sağlar.

Yedek seviyesini ayarlamak için aşağıdaki gibi hareket edilmesi tavsiye edilir:

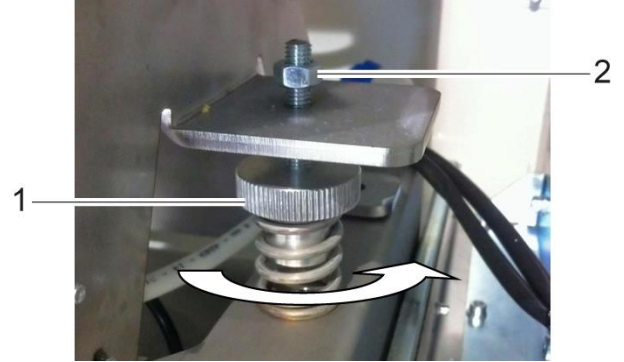
- Sepeti, alarmın ortaya çıkmasını gerektiren seviye olduğuna karar verilen boya seviyesine kadar doldurun;
- Yayın (1) ön dolun pimini sistem, yaya (daha alçak yay) mümkün olan en düşük direnci sağlayacak ve mikro basılı olacak şekilde sıkın.
- Ön dolun pimini (1), mikro siviğin mekanik değişim sesi duyulana kadar kademeli olarak sökmeye başlayın, değişim meydana gelir gelmez rotasyonu durdurun.
- Ön dolun pimi vidasını, istenen konumdan kaza eseri ayrılmasına mani olmak için kontra somun ile bloke edin.



5.8.2. BAZ YEDEĞİ AYARLAMASI

Baz tankları da, renklendirici tankları gibi, gravimetrik tip bir seviye algılama sistemi ile donatılmışlardır. Alarm sistemi ve ayarlama prosedürü, renklendirici devresi için açıklananlar ile aynıdır. Yedek seviyesini ayarlamak için aşağıdaki gibi hareket edilmesi tavsiye edilir:

- İlgili arabayı, makineden çıkarak tanka erişin.
- Tankı, alarmın ortaya çıkmasını gerektiren seviye olduğuna karar verilen boya seviyesine kadar doldurun;
- Sistem, yaya (daha alçak yay) mümkün olan en düşük direnci sağlayacak ve mikro basılı olacak şekilde yayın (1) ön dolum pimini sıkın.
- Ön dolum pimini, mikro siviğin mekanik değişim sesi duyulana kadar kademeli olarak sökmeye başlayın, değişim meydana gelir gelmez rotasyonu durdurun.
- Ön dolum pimi vidasını, istenen konumdan kaza eseri ayrılmasına mani olmak için kontra somun (2) ile bloke edin.
- Tankı yeniden makinenin içerisine yerleştirin.



5.9. SİGORTANIN 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.

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

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

5.10.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.

5.11.PARA TAŞIYICI ÇEKMECENİN BOŞALTIMASI

Ödeme sistemine sahip makineler, periyodik olarak boşaltılması gereken ve para toplamaya yarayan bir iç çekmece ile donatılmışlardır.

Çekmece, anahtar ile kapatılabilen bir girişe sahiptir.

Anahtarın sadece yetkili personel tarafından muhafaza edildiğinden ve kullanıldığından emin olun.

Alfa, giriş anahtarlarının uygun olmayan bir biçimde kullanımı sebebi ile ortaya çıkabilecek zararlardan sorumlu değildir.







6. TEMİZLENME VE YAĞLANMA**6.1. PROGRAMLANMIŞ BAKIM**

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

MÜDAHELE	SIKLIK
Yağlamalar	hiçbiri
Autocap'ın temizliği ve nemlendirilmesi	haftalık
Nozüllerin temizliği	günlük
Kapaklama vantuzunun temizliği	aylık
Makinenin harici temizliği	aylık
Makinenin dahili temizliği	aylık
Filtrelerin temizliği (sadece TEKNİK personel - bkz. 0.3.3)	Her 12 ayda bir teknik servis ile irtibat kurun

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).

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

6.2. BAKIM İÇİN ALETLER

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

Kağıt, temiz bez/sünger;



Plastik spatula



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 ingiliz anahtarı



6.3. YAĞLAMA

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

6.4. AUTOCAP'IN TEMİZLİĞİ VE NEMLENDİRİLMESİ

Nozül merkezi nemlendirme süngerinin periyodik olarak nemlendirilmesi gerekir.

Autocap'ın bakımı için, bölüm 3 - AUTOCAP'IN NEMLENDİRİLMESİ kısmında açıklandığı gibi hareket edin.

- Süngeri su ile nemlendirin. Onu yıkayın, gerekli ise, akan su altında durulayın;
- Autocap contasının temizliğini ve aşınmışlık durumunu kontrol edin, gerekli ise değiştirin;
- Süngeri yerine geri bıraktıktan sonra autocap'ı, desteğine vidalayarak kapatın.

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

Yukarıda açıklanan devridaim fonksiyonları sadece ilgili elektrovalflerin başında bulunan ürünlerin hareket ettirilmesini sağlarlar.

Elektrovalflerin sonunda yer alan ve uzun bir süre boyunca hareket ettirilmemiş ürünler, kanallarda kuruma ve tortulaşma sorunlarına yol açabilirler.

Kuruma sorunlarını sınırlandırmak için makine, periyodik olarak bütün ürünler ile ilgili bir "purge" gerçekleştirebilir.

PURGE fonksiyonu 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.

Bahsi geçen fonksiyon, her 8 saatte bir yapılabilir veya BAKIM OPERATÖRÜ kumandasından manuel olarak (bkz. par. 5.5), işlem nasıl ayarlandı ise ona göre gerçekleştirilebilir. Otomatik purge fonksiyonunu etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için software kılavuzunu referans alın.

Purge esnasında renklendiricilerin boşaltılması, kapaklandırılacak ve negatif tahliyeye boşaltılacak olan, depodan alınmış bir kutuya gerçekleştirilir.

6.7. KAPAKLAMA VANTUZUNUN TEMİZLİĞİ

Kapaklama gruplarında yer alan vantuzların yüzeylerinin, su ile nemlendirilmiş bir bez kullanılarak periyodik olarak temizlenmesi önerilir.

Vantuzların iyi temizlenmemesi, işlevselliği bozabilir ve kapaklama grubunun güvenilirliği ile ilgili sorunlar oluşturabilir. Temizliği gerçekleştirmek için: su ile nemlendirilmiş bir bez veya sünger kullanarak vantuz yüzeyindeki pislikleri ortadan kaldırın.

Ne zaman: en azından ayda bir kere

Vantuz, aşınmaya meyillidir ve dolayısı ile tedbir amaçlı olarak değiştirilmesi tavsiye edilir.

Vantuz, makinenin kullanımına göre, her iki yılda bir veya daha kısa süreler içerisinde değiştirilebilir.

6.8. 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.

6.9. 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.

6.9.1. 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 ürünü temizlemeye özen göstererek emici kağıt, sünger veya kuru bez kullanın.

Durulama amacı ile su veya diğer sıvıların kullanılmaması tavsiye edilir.

6.9.2. BAZLARIN ALTINDAKİ TOPLAMA TEKNELERİ

Tekneler veya toplama kağıtları, baz tanklarını içeren çıkarılabilir arabanın altına yerleştirilebilirler.

Eğer gerek görülür ise tekneleri veya kağıtları, temiz öğeler ile değiştirin ve boya artıklarının bertarafı için uygun yöntemleri kullanarak eski öğeleri atın veya yeniden temiz hale getirin.

Teknelerin kullanımı, filtrelerin temizlenmesi gibi bakım işlemleri esnasında önerilir.

ÇÖZÜCÜ VE AŞINDIRICI MALZEME KULLANMAYIN

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

6.9.3. BAZ DEVRELERİ FİLTRESİ

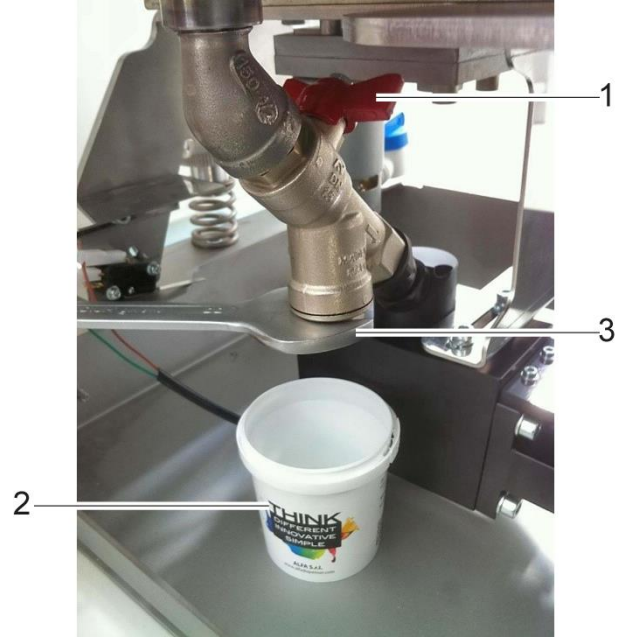
Dağıtım pompasının başında, tankın çıkışında, bir musluk ve bir filtreden oluşan kombine bir valf bulunur.

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, toplama teknelerine düşmesine veya baz teknesinin kirlenmesine engel olacaktır.

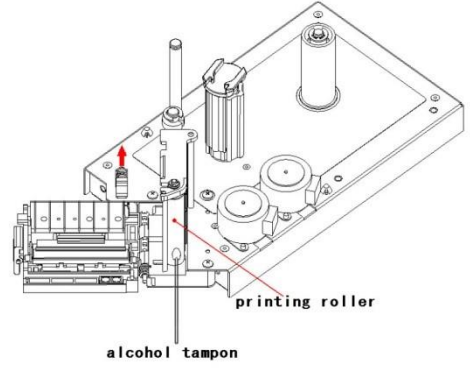
6.9.4. YAZDIRICI KAFASININ TEMİZLİĞİ

Aşağıdaki durumlardan biri veya daha fazlası ortaya çıkar ise, yazdırıcı kafasını temizlemek gerekir.

- Baskı net değil.
- Bandın yüklenmesi, çok gürültülü.

Kafayı temizlemek için, aşağıdaki adımları takip edin

- Beslemeyi kesin, ilgili bloğu kullanarak kafanın üst kapağını açın.
- Etil alkole batırılmış bir pamuk yumağı ile, rulonun yüzeyinde yer alan leke ve tozları ortadan kaldırın.
- Alkol tamamen uçana kadar 5 ila 10 dakika kadar bekleyin daha sonra, yazdırıcının üst kapağını kapatın.



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	EEPROM_COLOR_CIRC_PARAM_CRC_FAULT	Devre parametreleri CRC başarız	MAB değiştirildiği takdirde, parametrelerin mevcut olup olmadıklarını kontrol edin. Baz/renklendirici devreleri parametrelerini, yeni MAB kartına yükleyin.
2	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.
3	EEPROM_XY_OFFSET_PARAM_CRC_FAULT,	Kartezyen konumları x ve y koordinatları offset'i CRC başarısız	MAB değiştirildiği takdirde, parametrelerin mevcut olup olmadıklarını kontrol edin. x ve y offset parametrelerini, yeni MAB kartına yükleyin.
4..5	"X"=1..2 ise, TIMEOUT_COM_MAB_B"X"	Slave B"X" ile iletişimde timeout (MAB tarafı algılandı)	SCCB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konnektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı iseler, Slave B"X" kartını değiştirin.
12..23	"X"=1..8 ise, TIMEOUT_COM_MAB_C"X"	Eğer hasarlı iseler, Slave C"X" kartını değiştirin (MAB tarafı algılandı)	SCCB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konnektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı iseler, Slave C"X" kartını değiştirin.
36	TIMEOUT_COM_MAB_X_AXIS,	X EKSENİ Slave'i ile iletişimde timeout (MAB tarafı algılandı)	SCCB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konnektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı iseler, Slave X kartını değiştirin.
37	TIMEOUT_COM_MAB_Y_AXIS,	Y EKSENİ Slave'i ile iletişimde timeout (MAB tarafı algılandı)	SCCB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konnektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı iseler, Slave Y kartını değiştirin.
38..41	"X"=1..4 ise, TIMEOUT_COM_MAB_CONTAINER_"X"	"X" KUTU SEÇİMİ slave'i ile iletişimde timeout (MAB tarafı algılandı)	SCCB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konnektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı iseler, "X" KUTU Slave kartını değiştirin.
42..43	"X"=1..2 ise, TIMEOUT_COM_MAB_COVER_"X"	"X" KAPAKLAMA ÜNİTESİ slave'i ile iletişimde timeout (MAB tarafı algılandı)	SCCB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konnektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı iseler, Slave T"X" kartını değiştirin.
44	TIMEOUT_COM_MAB_AUTOCAP	AUTOCAP Slave'i ile iletişimde timeout (MAB tarafı algılandı)	SCCB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konnektörünü kontrol edin, kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı iseler, Slave AUTOCAP kartını değiştirin.
53	COVERS_NOT_AVAILABLE	Kapaklar mevcut değil	Kapakları yerleştirin. Mikro siviğin konumunun doğru olduğunu, temizliğini ve bütünlüğünü kontrol edin. Hasarlı ise, değiştirin.
54	CONTAINERS_NOT_AVAILABLE	Kutular mevcut değil	Kutuları yerleştirin. Mikro siviğin konumunun doğru olduğunu, temizliğini ve bütünlüğünü kontrol edin. Hasarlı ise, değiştirin.

Hata kodu	Hata algılandı	Hata açıklaması	Sorunun çözümü
55	TIMERMG_TEST_FAILED,	Timers sw yönetim hatası	Beklenmedik hata. Teknik servis ile irtibat kurun
56	WITHDRAWAL_FAILED,	Kutu, yeniden denemelerin sayısının sona ermesinden sonra alım aşamasında değil	Kutu çıkarma bloğu üzerindeki sensörlerin bütünlüğünü ve temizliğini ve konumlarının doğru olduğunu kontrol edin. Hasarlı sensörü değiştirin. Mekanik kısımlarda ve kendi aralarında sıkışan kutuları kontrol edin ve çıkarın.
57	SUPPLY_FAILED,	Dağıtımdan önce bardak olmaması veya boşaltım sonrası bardak olması sebebi ile dağıtım durduruldu	Pasif kısıpacın üzerinde yer alan yansıtıcı fotosel hasarlı veya yerinde değil. Temizliği, sabitlemeyi veya sensör hasarlı ise, değişimini gerçekleştirin.
58	DISCARD_FAILED,	Kutu, reset sonunda veya dağıtımın başlangıcında alımdan önce bardak mevcudiyeti sebebi ile negatif boşaltım sonrası halen mevcut	Pasif kısıpacın üzerinde yer alan yansıtıcı fotosel hasarlı veya yerinde değil. Temizliği, sabitlemeyi veya sensör hasarlı ise, değişimini gerçekleştirin. Bardağı, eğer mekanik kısımlarda ve sıkışmış ise, çıkartın.
59	DATA_SUPPLY_FAILED,	Tablo parametreleri geçerli değil	Makineye kurulmuş devreler ve tablolar arasında bir tekabül sorunu olup olmadığını kontrol edin. Machine menüsünde, kalibrasyon tabloları kurulumunun doğru olduğunu kontrol edin.
60	TIMEOUT_SUPPLY_FAILED,	Dağıtım süresinde timeout	Dağıtımda mekanik bir sıkışma olup olmadığını kontrol edin, gerekli ise ortadan kaldırın.
61	EEPROM_SLAVES_CONFIGURATION_CRC_FAULT	Slaves etkinleştirme parametreleri CRC başarısız	Devices menüsünden, Slave'lerin mevcut ve etkin olduklarını kontrol edin. Mevcut değil veya devre dışı iseler, tekabül eden Flag'leri ortaya çıkarın ve yapılan değişiklikleri kaydedin.
63	TIMEOUT_CLAMP_POS_DETECTION	Birinci dağıtım için kısaç konumlaması beklenirken timeout	Kartezyenin hasarlı veya kirli mekanik kısımlarında mekanik bir sıkışma olup olmadığını kontrol edin. İlgili mekanik kısımların temizliğini veya değişimini gerçekleştirin. Mikro siviğin bütünlüğünü ve konumunu kontrol edin ve gerekli ise, değiştirin veya yeniden sabitleyin.
100..101	"X"=1..2 ise, B"X"_COLOR_HOME_POS_ERROR	Adım kaybı: slave B"X" sıfır konumunun algılanması üzerine yer değiştirme (sapma)	B"X" devresi kısımlarının (ör. itici, fotosel, v.b.) temizliğini, iticinin aşınmışlığını ve fotosel ile ilgili hasarları kontrol edin. Kısımları temizleyin veya hasarlı kısımları değiştirin.
108..119	"X"=1..8 ise, C"X"_COLOR_HOME_POS_ERROR	Adım kaybı: slave C"X" sıfır konumunun algılanması üzerine yer değiştirme (sapma)	C"X" devresi kısımlarının (ör. itici, fotosel, v.b.) temizliğini, iticinin aşınmışlığını ve fotosel ile ilgili hasarları kontrol edin. Kısımları temizleyin veya hasarlı kısımları değiştirin.

Hata kodu	Hata algılandı	Hata açıklaması	Sorunun çözümü
132	MOVE_X_AXIS_HOME_POS_ERROR,	Adım kaybı: X EKSENİ slave'inin sıfır konumunun algılanması üzerine yer değiştirme	Rak kolunun, birleştirme parçasının ve sensörlerin temiz olduklarını kontrol edin ve gerekli ise, artıkları ortadan kaldırın. Motorun bütünlüğünü kontrol edin ve eskimiş ise değiştirin. Birleştirme parçasının ve rak kolunun dışlarında mekanik sıkışma veya hasar meydana gelir ise, mekanik kısımları çıkarın veya değiştirin. Elektrik bağlantılarını kontrol edin, hasar görmüşler ise değiştirin. Fotoselli sensörleri kontrol edin ve hasarlı iseler değiştirin veya yeniden konumlandırın.
133	MOVE_Y_AXIS_HOME_POS_ERROR,	Adım kaybı: Y EKSENİ slave'inin sıfır konumunun algılanması üzerine yer değiştirme	Rak kolunun, birleştirme parçasının ve sensörlerin temiz olduklarını kontrol edin ve gerekli ise, artıkları ortadan kaldırın. Motorun bütünlüğünü kontrol edin ve eskimiş ise değiştirin. Birleştirme parçasının ve rak kolunun dışlarında mekanik sıkışma veya hasar meydana gelir ise, mekanik kısımları çıkarın veya değiştirin. Elektrik bağlantılarını kontrol edin, hasar görmüşler ise değiştirin. Fotoselli sensörleri kontrol edin ve hasarlı iseler değiştirin veya yeniden konumlandırın.
136..139	"X"=1..4 ise, STORAGE_CONTAINER"X"_HOME_POS_ERROR	Adım kaybı: "X" KUTU SEÇİMİ slave'inin sıfır konumunun algılanması üzerine yer değiştirme	Mekanik kısımların ve sensörlerin 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 sensörleri kontrol edin ve hasarlı iseler değiştirin veya yeniden konumlandırın.
140	AUTOCAP_HOME_POS_ERROR,	Adım kaybı: AUTOCAP slave'inin sıfır konumunun algılanması üzerine yer değiştirme	Mekanik kısımların ve sensörlerin 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 sensörleri kontrol edin ve hasarlı iseler değiştirin veya yeniden konumlandırın.
148..149	"X"=1..2 ise, B"X"_BASE_TOUT_ERROR	MAB ile iletişimde timeout (SLAVE B"X" tarafı algılandı)	SCCB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konnektörünü kontrol edin, Kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Hasarlı iseler, Slave B"X" kartını değiştirin
156..167	"X"=1..8 ise, C"X"_COLOR_TOUT_ERROR	MAB ile iletişimde timeout (SLAVE C"X" tarafı algılandı)	SCCB besleme kablosunu kontrol edin, hasarlı ise değiştirin. RS485 iletişim konnektörünü kontrol edin, Kart HW'sunu görsel olarak kontrol edin. Eğer hasarlı iseler, Slave C"X" kartını değiştirin

Hata kodu	Hata algılandı	Hata açıklaması	Sorunun çözümü
180	MOVE_X_AXIS_TOUT_ERROR,	MAB ile iletişimde timeout (SLAVE ASSEX tarafı algılandı)	
181	MOVE_Y_AXIS_TOUT_ERROR,	MAB ile iletişimde timeout (SLAVE ASSEY tarafı algılandı)	
182..185	"X"=1..4 ise, STORAGE_CONTAINER"X"_TOUT_ERROR	MAB ile iletişimde timeout ("X" KUTU SEÇİMİ SLAVE tarafı algılandı)	
186..187	PLUG_COVER_"X"_TOUT_ERROR, "X"=1..2	MAB ile iletişimde timeout ("X" KAPAKLAMA ÜNİTESİ SLAVE tarafı algılandı)	
188	AUTOCAP_TOUT_ERROR,	MAB ile iletişimde timeout (AUTOCAP tarafı algılandı)	
196..197	"X"=1..2 ise, B"X"_BASE_RESET_ERROR	Slave B"X" reset prosedürü süresinde timeout	Grup B"X" üzerine monte edilmiş fotoselin temizliğini ve yerini kontrol edin, sensörü yeniden sabitleyin veya temizleyin. "Bayrağın", iticinin, motorun ve konnektörlerin 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.
204..215	"X"=1..8 ise, C"X"_COLOR_RESET_ERROR	Slave C"X" reset prosedürü süresinde timeout	Grup C"X" üzerine monte edilmiş fotoselin temizliğini ve yerini kontrol edin, sensörü yeniden sabitleyin veya temizleyin. "Bayrağın", iticinin, motorun ve konnektörlerin 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.
228	MOVE_X_AXIS_RESET_ERROR,	EKSEN X slave'ini resetleme prosedürü süresinde timeout	X eksenine ile ilgili fotosellerin temizliğini ve yerini kontrol edin, sensörü yeniden sabitleyin veya temizleyin. Motor ve konnektörlerin 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.
229	MOVE_Y_AXIS_RESET_ERROR,	EKSEN Y slave'ini resetleme prosedürü süresinde timeout	Y eksenine ile ilgili fotosellerin temizliğini ve yerini kontrol edin, sensörü yeniden sabitleyin veya temizleyin. Motor ve konnektörlerin 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
230..233	"X"=1..4 ise, STORAGE_CONTAINER"X"_RESET_ERROR	"X" KUTU SEÇİMİ slave resetleme prosedürü süresinde timeout	"X" KUTU grubu fotosellerinin temizliğini ve yerini kontrol edin, sensörü yeniden sabitleyin veya temizleyin. Motor ve konnektörlerin 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.
234..235	"X"=1..2 ise, PLUG_COVER_"X"_RESET_ERROR	"X" KAPAKLAMA ÜNİTESİ slave resetleme prosedürü süresinde timeout	"X" KAPAKLAMA grubu fotosellerinin temizliğini ve yerini kontrol edin, sensörü yeniden sabitleyin veya temizleyin. Motor ve konnektörlerin 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.
236	AUTOCAP_RESET_ERROR,	AUTOCAP slave'ini resetleme prosedürü süresinde timeout	AUTOCAP grubu fotosellerinin temizliğini ve yerini kontrol edin, sensörü yeniden sabitleyin veya temizleyin. Motor ve konnektörlerin 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.



Alfa Srl

Headquarters:

Via Caduti di Ustica, 28

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

Tel. +39 (0)51 0828494

Fax +39 (0)51 0823283

Registered Office:

Via Santa Chiara, 2

I- 40137 – Bologna, Italy

VAT: IT-03364471205 – REA BO: 513367

Shared Capital € 500.000,00 f.p.

Website: www.alfadispenser.com

E-mail: info@alfadispenser.com

Timbro rivenditore

Sales Mark

