

# Gebruikershandleiding

## CR6



VERTALING VAN DE OORSPRONKELIJKE GEBRUIKSAANWIJZING

Code:

Jaar:

Rev.:





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

© Copyright 2015 Alle rechten voorbehouden  
© Copyright 2015 All rights reserved

Kopieën, volledige of gedeeltelijke wijzigingen en vertalingen van deze handleiding zijn ten strengste verboden zonder schriftelijke toestemming van **Alfa Srl**.

**BELANGRIJK:**

**Alfa Srl** is niet verantwoordelijk voor technische fouten, drukfouten of omissies in deze handleiding.

**BELANGRIJK:**

**Alfa** is niet aansprakelijk voor fouten of schade veroorzaakt door het gebruik van accessoires en onderdelen die niet zijn goedgekeurd of gegarandeerd door **Alfa Srl**.



**Deze pagina is opzettelijk leeg gelaten**

## Index

<b>0. VOORWOORD</b> .....	<b>9</b>
0.1. GEBRUIK VAN DE HANDLEIDING .....	9
0.1.1. BELANG VAN DE HANDLEIDING .....	9
0.1.2. BEWAREN VAN DE HANDLEIDING .....	9
0.1.3. RAADPLEGEN VAN DE HANDLEIDING .....	9
0.1.4. GEBRUIKTE SYMBOLEN .....	10
0.1.5. BIJWERKEN VAN DE HANDLEIDING IN GEVAL VAN WIJZIGINGEN AAN DE MACHINE .....	10
0.1.6. ANDERE INFORMATIEDRAGERS .....	10
0.2. REGELS VOOR HET BESTELLEN VAN ORIGINELE RESERVEONDERDELEN EN VERBRUIKSARTIKELEN .....	11
0.3. VEILIGHEIDSINFORMATIE .....	11
0.3.1. VOORZORGSMAATREGELEN VOOR GEBRUIK EN BEDIENINGSREGELS .....	11
0.3.2. ALGEMENE VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN .....	12
0.3.3. GEBRUIKERS EN TOEGANGSNIVEAUS .....	13
<b>1. ALGEMENE KENMERKEN</b> .....	<b>14</b>
1.1. INLEIDING .....	14
1.1.1. MODELLEN EN UITVOERINGEN .....	14
1.1.2. CONFIGURATIES VOOR KLEURSTOFCARROUSELS .....	15
1.2. TOEGESTAAN EN VERBODEN GEBRUIK .....	15
1.3. BESCHRIJVING VAN DE MACHINE .....	15
1.3.1. BELANGRIJKSTE ONDERDELEN .....	15
1.3.2. KLEURSTOFCARROUSEL .....	16
1.3.3. TOEGANG TOT GROEPEN .....	16
1.3.4. ROLLENBANEN VOOR LADEN EN LOSSEN .....	17
1.3.5. AANVULLENDE FUNCTIES .....	17
1.3.6. HIJSINSTALLATIE .....	18
1.3.7. ELEKTRISCH PANEEL .....	18
1.3.8. BEDIENINGSINTERFACE .....	19
1.4. WERKCYCLUS .....	19
1.4.1. INSCHAKELEN - RESET .....	19
1.4.2. BEDIENINGS- EN ONDERHOUDSINTERFACE .....	19
1.4.3. ALARMEN .....	20
1.4.4. STAND-BY .....	20
1.4.5. ROEREN EN PRODUCTRECIRCULATIE .....	20
1.4.6. VERWERKINGSCYCLUS .....	21
1.5. TECHNISCHE SPECIFICATIES .....	21
1.5.1. ELEKTRISCHE SPECIFICATIES .....	21
1.5.2. CLASSIFICATIE VAN APPARATUUR EN REFERENTIENORMEN .....	21
1.5.3. GEBRUIKSOMSTANDIGHEDEN .....	21
1.5.4. AFMETINGEN EN GEWICHTEN .....	22
1.5.5. PRODUCTIECAPACITEITEN EN TECHNISCHE SPECIFICATIES .....	22
1.5.6. OPSLAG VAN VERBRUIKSARTIKELEN .....	22
1.6. RESTRISICO'S EN GEVAARLIJKE ZONES .....	23
1.6.1. CONTACT MET VERF EN COMPONENTEN .....	24
1.6.2. ALGEMENE EERSTEHULPMAATREGELEN .....	24
1.7. CERTIFICERINGEN .....	25
1.7.1. BEHANDELING AAN HET EINDE VAN HET LEVEN - RAEE/WEEE RICHTLIJN .....	25
1.7.2. FCC .....	25
1.7.3. ROHS-VERKLARING CHINA .....	25
1.7.4. CE / UKCA-VERKLARING .....	26
<b>2. UITPAKKEN</b> .....	<b>28</b>
2.1. ALGEMEEN .....	28
2.1.1. AFMETINGEN VAN DE VERPAKKING .....	28
2.2. UITPAKKEN .....	29
2.3. OPENEN EN CONTROLEREN VAN DE INHOUD .....	30
2.4. VERPLAATSEN VAN DE MACHINE (CR2-VERSIE) .....	31
2.5. VERPLAATSEN VAN DE MACHINE (CR4 EN CR6 VERSIE) .....	31

<b>3. INSTALLATIE .....</b>	<b>32</b>
3.1. KEUZE VAN DE RUIMTE .....	32
3.2. TYPEPLAATJE EN NETAANSLUITING .....	32
3.3. INBEDRIJFSTELLEN .....	33
3.3.1. DEMONTEREN VAN PANELEN.....	33
3.3.2. MECHANISCHE VERGRENDINGEN VERWIJDEREN EN STATIONEREN .....	34
3.3.3. UITNEMEN VAN DE SLEDE .....	35
3.3.4. MONTEREN VAN HET PANEEL VAN DE BEWAKINGSEENHEID .....	36
3.3.5. INSTALLATIE INVOER- EN UITVOERROLLENBAAN .....	37
3.3.6. OPENEN VAN DE CANISTERS .....	39
3.3.7. HERSTELLEN VAN DE ELEKTRISCHE VERBINDINGEN TUSSEN DE MODULES .....	39
3.3.8. AANSLUITEN OP HET LICHTNET .....	39
3.3.9. HERMONTEREN VAN DE PANELEN .....	40
3.4. OPSTARTEN EN INITIALISEREN .....	40
3.5. UITSCHAKELEN .....	40
3.6. INBEDRIJFSTELLEN - VOORBEREIDING .....	41
3.6.1. LADEN VAN PRODUCTEN .....	41
3.6.2. VULLEN EN RECIRCULEREN VAN HET CIRCUIT.....	42
3.6.3. CIRCUITS INSTELLEN .....	42
<b>4. EEN KLEUR PRODUCEREN .....</b>	<b>43</b>
4.1. MENS-MACHINE-INTERFACE (HMI).....	43
4.1.1. HMI STARTPAGINA MACHINESTATUSSEN .....	43
4.1.2. BESTELPAGINA .....	45
4.1.3. ONDERHOUDSPAGINA .....	47
4.1.4. PAGINA VOOR HANDMATIGE BEDIENING .....	49
4.2. EEN KLEUR MAKEN .....	50
4.2.1. LAAD-SHUTTLES .....	50
4.2.2. EEN BESTELLING MAKEN .....	50
4.2.3. EEN BESTELLING BEWERKEN .....	52
4.2.4. EEN ORDER PRODUCEREN .....	53
4.2.4.1. SHUTTLE LADEN .....	53
4.2.4.2. PRODUCTIEPROCES STARTEN .....	54
4.3. CANISTERS BIJVULLEN .....	55
4.3.1. PROCEDURE VOOR HET BIJVULLEN VAN CANISTERS .....	56
4.3.2. VULPROCEDURE BEËINDIGEN .....	58
4.4. PURGE VAN EEN OF MEER CIRCUITS .....	59
4.4.1. PURGE VAN ALLE CIRCUITS .....	59
4.4.2. PURGE VAN EEN CIRCUIT .....	59
4.5. SHUTTLE VERPLAATSEN MET HANDMATIGE BEDIENING .....	61
4.5.1. VOORBEELD VAN HET VERPLAATSEN VAN EEN SHUTTLE.....	61
4.5.2. BESCHRIJVING VAN HANDMATIGE BEDIENING .....	64
<b>5. ROUTINEONDERHOUD EN AFSTELLINGEN .....</b>	<b>67</b>
5.1. INLEIDING .....	67
5.2. CANISTERS BIJVULLEN .....	67
5.3. MINIMUMNIVEAU EN RESERVENIVEAU .....	68
5.4. AFSTELLING MINIMUMNIVEAU .....	68
5.5. PRODUCTVERWIJDERING .....	68

<b>6. ROUTINEONDERHOUD EN REINIGING .....</b>	<b>69</b>
6.1. PERIODIEK ONDERHOUD.....	69
6.2. ONDERHOUDSAPPARATUUR .....	70
6.3. SMERING .....	71
6.3.1. SMEREN VAN DE ONDERSTE TAFEL .....	71
6.3.2. SMEREN VAN DE BOVENSTE TAFEL .....	72
6.4. REINIGEN VAN ROLLEN.....	73
6.5. ONDERHOUD REINIGINGSEENHEID .....	73
6.6. PURGE .....	73
6.7. EXTERNE REINIGING .....	73
6.8. INTERNE REINIGING .....	73
6.9. VERWISSELEN VAN ONDERDELEN .....	74
6.10. NETZEKERINGEN VERVANGEN .....	74
6.11. CONTROLEREN OF DE DEURBEDIENINGSENSOREN CORRECT FUNCTIONEREN .....	74
<b>7. BUITENGEWOON ONDERHOUD .....</b>	<b>75</b>
<b>8. DIAGNOSE.....</b>	<b>76</b>

## 0. VOORWOORD

### 0.1. GEBRUIK VAN DE HANDLEIDING

#### 0.1.1. BELANG VAN DE HANDLEIDING

Deze handleiding bevat instructies voor de inbedrijfstelling en het gebruik van het product CR6.

Voordat u het systeem installeert en in gebruik neemt, is het van essentieel belang dat u alle informatie en instructies in deze handleiding zorgvuldig doorleest, in het bijzonder die in de hoofdstukken "ALGEMENE KENMERKEN", "INSTALLATIE" en "EEN KLEUR PRODUCEREN", met bijzondere aandacht voor de paragrafen over voorzorgsmaatregelen en veiligheid.

Onthoud dat in geval van moeilijkheden of ongemakken, Alfa Srl's TECHNISCHE ONDERSTEUNING volledig tot uw beschikking staat voor verduidelijking of interventie.

Alfa Srl behoudt zich het recht voor om zonder voorafgaande kennisgeving wijzigingen aan te brengen om haar producten te verbeteren.

Onjuist gebruik van het systeem kan resulteren in het vervallen van de garantie in al zijn vormen en voorwaarden.

#### 0.1.2. BEWAREN VAN DE HANDLEIDING

Verwijder, scheur of herschrijf delen van de handleiding niet om welke reden dan ook.

Bewaar de handleiding op een plaats die beschermd is tegen vocht en warmte.

#### 0.1.3. RAADPLEGEN VAN DE HANDLEIDING

Deze handleiding bestaat uit:

- OMSLAG MET PRODUCTTYPE-IDENTIFICATIE
- INDEX
- INSTRUCTIES EN/OF PRODUCTAANWIJZINGEN

Door het raadplegen van de OMSLAG is het mogelijk terug te gaan naar het model van het product dat in de handleiding behandeld wordt.

Via de INDEX kan men teruggaan naar het HOOFDSTUK en het PARAGRAAF waarin alle opmerkingen over een bepaald onderwerp staan.

Alle INSTRUCTIES EN/OF OPMERKINGEN BIJ HET PRODUCT zijn gericht op het identificeren van veiligheidswaarschuwingen, correcte procedures en bedieningskwalificaties die nodig zijn voor het correcte gebruik en onderhoud van het systeem.

Sommige afbeeldingen in de handleiding, die zijn opgenomen om de identificatie van de beschreven onderdelen te vergemakkelijken, zijn mogelijk niet geheel identiek aan het systeem dat u hebt aangeschaft.

### 0.1.4. GEBRUIKTE SYMBOLEN

De symbolen die in deze handleiding worden gebruikt om belangrijke waarschuwingen voor de veiligheid of het juiste gebruik van het apparaat aan te geven, worden hieronder beschreven. Dezelfde symbolen kunnen op het apparaat zelf staan om gevaarlijke gebieden aan te geven en om te verwijzen naar de relevante veiligheidsaanwijzingen in de handleiding.

#### BETEKENIS VAN DE SYMBOLEN

	<b>LET OP! ALGEMEEN GEVAAR</b>
	<b>LET OP! GEVAARLIJKE SPANNING</b>
	<b>LET OP! GEVAAR VOOR BEKNELLING.</b>
	<b>LET OP! GEVAAR VOOR LASERSTRAAL</b>
	<b>GEAARDE KABELS DIT SYMBOOL GEEFT HET AARDINGSPUNT AAN.</b>

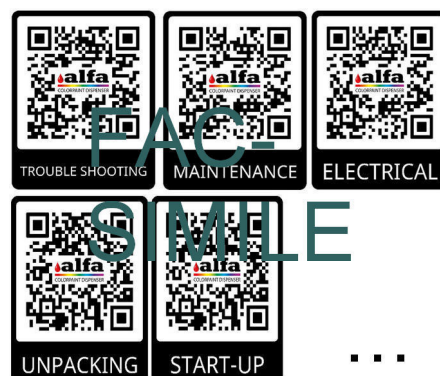
### 0.1.5. BIJWERKEN VAN DE HANDLEIDING IN GEVAL VAN WIJZIGINGEN AAN DE MACHINE

In geval van WIJZIGINGEN aan de MACHINE of aan deze HANDLEIDING, kan een UPDATE worden verzonden die in de afgedrukte handleiding moet worden opgenomen.

### 0.1.6. ANDERE INFORMATIEDRAGERS

Er bevinden zich verschillende QR-codes op het apparaat. Elke QR-code geeft toegang tot een webpagina met instructies en/of video's die betrekking hebben op de functie onder de QR-code zelf.

Scan de streepjescode met een voorbereide toepassing om de inhoud te openen.



## 0.2. REGELS VOOR HET BESTELLEN VAN ORIGINELE RESERVEONDERDELEN EN VERBRUIKSARTIKELEN




Om een snelle en nauwkeurige service te garanderen, moeten bestellingen vergezeld gaan van de volgende informatie:

- **Machinetype:** aangegeven op het typeplaatje.
- **Serienummer:** vermeld op het typeplaatje.
- **Hoeveelheid** benodigde onderdelen.
- **Nummer** van het benodigde onderdeel.
- **Beschrijving** van het benodigde onderdeel.

## 0.3. VEILIGHEIDSINFORMATIE

### 0.3.1. VOORZORGSMATREGELEN VOOR GEBRUIK EN BEDIENINGSREGELS

De machine moet worden geïnstalleerd in een gesloten ruimte die voldoet aan de omgevingsvereisten in het betreffende hoofdstuk.

	<p>Installeer het apparaat niet in een stoffige omgeving. Stel het apparaat niet bloot aan overmatige hitte en koelingsbronnen, waterbronnen, elektromagnetische bronnen en rook. Het apparaat moet op een volledig vlakke vloer worden geplaatst.</p>
	<p>Zorg er altijd voor dat de voedingskabel onbeschadigd is en geen sneden of scheuren vertoont. Vervang de kabel in geval van beschadiging door een origineel reserveonderdeel.</p>
	<p>Het geluidsniveau dat door de machine wordt geproduceerd is minder dan 70 DB (gemeten op een afstand van 1 m en een hoogte van 1,60 m boven de vloer). Deze waarde kan worden overschreden in bepaalde werkomgevingen. Indien het geluid waaraan de bediener dagelijks wordt blootgesteld vermoedelijk meer dan 85 DB bedraagt, is het van essentieel belang dat doeltreffende middelen ter bescherming van de oren worden gebruikt in overeenstemming met de normen 86/188/EEG.</p>

## 0.3.2. ALGEMENE VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN

	<p>De CR6 voldoet aan alle veiligheidseisen die worden voorgeschreven door de belangrijkste Europese en niet-Europese normen. Desondanks raden wij u aan om de aanwijzingen op de volgende pagina's aandachtig te lezen, waarin potentieel gevaarlijke situaties en de te nemen voorzorgsmaatregelen worden beschreven.</p>
	<p>De machine is uitgerust met deuren en afschermingen die de toegang tot mechanische onderdelen verhinderen. Wij raden u aan om regelmatig te controleren of de veiligheidsvoorzieningen correct functioneren, zoals voorgeschreven in deze handleiding. Als de veiligheidssystemen beschadigd zijn, schakel de machine dan uit en raadpleeg de technische ondersteuning.</p>
	<p><b>Hoogspanningsonderdelen - Gevaar voor elektrocutie</b> Er zijn geen hoogspanningsonderdelen toegankelijk vanuit de gebruikersruimte. Alle hoogspanningscircuits bevinden zich in gesloten ruimten en worden beschermd door een vaste afscherming. Interne onderdelen met gevaarlijke spanning zijn toegankelijk voor de onderhoudstechnicus en zijn beschermd tegen direct contact met gevaarlijke onderdelen met beschermingsgraad IP 2X of hoger. Gevaarlijke onderdelen zijn gemarkeerd met het symbool aan de zijkant.</p>
	<p><b>Gevaarlijke mechanische onderdelen - Gevaar voor beknelling of beklemming.</b> Interne bewegende delen zijn alleen toegankelijk voor technisch personeel. Houd uw handen uit de buurt van de werkgebieden. Houd lang haar bijeen om het risico te vermijden dat u door de machine wordt gegrepen. Houd om dezelfde reden losse voorwerpen die u mogelijk draagt, zoals stropdassen, halskettingen, hangers en dergelijke, uit de buurt van de machine.</p>
	<p><b>Onderdelen met hoge temperaturen - Verbrandingsgevaar</b> De machine bevat geen onderdelen of gebieden met hoge temperaturen die gevaar kunnen opleveren voor de gebruiker, onderhoudsmonteur of technicus. Gebieden waar dit gevaar onder abnormale omstandigheden kan optreden, zijn gemarkeerd met het symbool opzij.</p>
	<p><b>Brandbare onderdelen - Brandgevaar</b> De machine is gemaakt van brandvertragende materialen om het risico op brand te minimaliseren. Het is echter raadzaam om de machine te installeren in voldoende geventileerde ruimtes die voldoen aan de installatievereisten van de fabrikant. Laat geen materialen, vloeistoffen of vreemde voorwerpen achter in de machine die het risico op brand en de verspreiding van brand kunnen vergroten.</p>
	<p>Het is verboden om de externe en interne beschermingen van de machine te wijzigen. Neem indien nodig contact op met de technische ondersteuning van Alfa. Alfa Srl wijst alle verantwoordelijkheid af voor schade die het gevolg kan zijn van het niet naleven van bovenstaande instructies. Neem in geval van storing contact op met de technische ondersteuning.</p>
	<p><b>AARDAANSLUITING</b> Aansluitpunt van de aardleiding. Zorg er altijd voor dat de geelgroene aardgeleiders correct zijn aangesloten op het aardingspunt dat wordt aangegeven door het symbool op de zijkant. <b>VERWIJDER DE AARDAANSLUITINGEN IN GEEN GEVAL.</b> Als de geleiders beschadigd zijn, moet u de machine uitschakelen en onmiddellijk contact opnemen met de technische ondersteuning.</p>

**ALS DE MACHINE OP EEN ANDERE DAN DOOR DE FABRIKANT VOORGESCHREVEN MANIER WORDT GEBRUIKT, KAN DE DOOR DE MACHINE VOORZIENE BEVEILIGING NEGATIEF WORDEN BĒINVLOED.**



### 0.3.3. GEBRUIKERS EN TOEGANGSNIVEAUS

De machine heeft drie verschillende gebruikersinterfaces voor:

- **GEBRUIKER:** gebruiker die toegang heeft tot de machine voor de productie van het kleurmonster;
- **ONDERHOUDSOPERATOR:** gebruiker die routinematige onderhoudstaken verricht, zoals het vullen van korven en het bevochtigen van autocaps.
- **TECHNICIËN:** ervaren en geautoriseerde gebruiker die toegang heeft tot speciale functies voor diagnostiek, kalibratie, configuratie, probleemoplossing en buitengewoon onderhoud.

Om de verschillende interventiegebieden te identificeren, moeten de volgende definities in acht worden genomen:

- **GEBRUIKERSGEBIED:** gebied buiten de machine dat toegankelijk is voor de gebruiker voor de productie van een kleurmonster en routineonderhoud;
- **ONDERHOUDSRUIMTE:** gebied binnenin de machine dat toegankelijk is door deuren te openen en dat typisch geassocieerd wordt met het uitvoeren van gewone onderhoudswerkzaamheden; buitengewone onderhoudswerkzaamheden vereisen toegang tot het **SERVICEGEBIED** en vallen onder de verantwoordelijkheid van de **TECHNICIËN** (vervanging van doseereenheden, circuits, elektrische onderdelen);
- **SERVICEGEBIED (VOOR TECHNICIËNS):** zones binnenin de machine die niet toegankelijk zijn met een enkele sleutel, maar waartoe het gebruik van ander gereedschap vereist is (circuits, elektrische panelen);

## 1. ALGEMENE KENMERKEN

### 1.1. INLEIDING

De CR6 is een doseersysteem voor de productie van verf voor de carrosserie- en autoreparatiesector, dat zowel kleine hoeveelheden (bijv. 50 ml) kan produceren voor retouches of kleurtests, als de hoeveelheden die nodig zijn voor het spuiten van een complete auto (max. 1 liter per recipiënt).

De machine kan worden geconfigureerd met een variabel aantal circuits en canisters met verschillende capaciteiten, zoals hieronder in meer detail wordt beschreven. Elk circuit kan een ander component doseren (gekleurde basislakken voor carrosserieën).

Dankzij de precisie en hoge resolutie van Alfa's nieuwe concept gepatenteerde doseersystemen kan de machine elke kleur met extreme nauwkeurigheid en absolute herhaalbaarheid reproduceren.



#### 1.1.1. MODELLEN EN UITVOERINGEN

Dit doseersysteem is verkrijgbaar in drie verschillende uitvoeringen:

- CR6 (drie modules, voor in totaal zes componentkoppen en maximaal 96 circuits);
- CR4 (twee modules, voor in totaal vier componentkoppen en maximaal 64 circuits);
- CR2 (één module, voor een totaal van twee componentkoppen en 32 totale max. circuits);

Elke kop bestaat uit een roterende carrousel waarop tot 16 onafhankelijke canisters kunnen worden geplaatst. Elke kop is uitgerust met een enkel doseerstation.



### 1.1.2. CONFIGURATIES VOOR KLEURSTOFCARROUSELS

Elke carrousel bevat tot 16 componenten en kan als volgt worden samengesteld:

- 16 canisters van 1,5 liter, of
- 16 canisters van 2,5 liter, of
- 12 canisters van 1,5 liter + 4 canisters van 3 liter

Elk circuit is uitgerust met een eigen pomp van 0,25 l/min zonder actuator.

De actuator is altijd uniek voor elke carrousel.



### 1.2. TOEGESTAAN EN VERBODEN GEBRUIK

De machine is ontworpen voor het doseren van vloeibare verven op waterbasis in een recipiënt met gekende capaciteit. Ander gebruik dan uitdrukkelijk voorzien in deze handleiding is ten strengste verboden.

GEBRUIK GEEN VERF OF KLEURSTOFFEN DIE NIET DOOR DE FABRIKANT ZIJN GOEDGEKEURD

GEBRUIK GEEN ONTVLAMBARE VLOEISTOFFEN

GEBRUIK GEEN VERPAKKINGEN MET EEN ANDERE INHOUD DAN AANGEGEVEN (MAX. 1 LITER)

CONTROLEER VOOR DE INSTALLATIE OF AAN DE ELEKTRISCHE SPECIFICATIES EN GEBRUIKSVOORWAARDEN VAN DE FABRIKANT (Par. 1.5) IS VOLDAAN.

### 1.3. BESCHRIJVING VAN DE MACHINE

Dit hoofdstuk beschrijft de belangrijkste externe en interne componenten van de machine alsook hun functies.

#### 1.3.1. BELANGRIJKSTE ONDERDELEN

1. Kleurstofgroepcompartiment
2. Kleurstofgroepcompartiment (verwijderbaar)
3. Laadrollenband
4. Losrollenbaan
5. Hijsinstallatie
6. Bewakingseenheid (User Interface touch screen)
7. Elektrische panelen (achteraan)



### 1.3.2. KLEURSTOF CARROUSEL

Elke kop kan tot 16 verfunits bevatten.

De circuits worden gepositioneerd op een draaitafel, ook wel carrousel genoemd, waarmee de verschillende circuits achtereenvolgens kunnen worden aangebracht.

Elke verfunit kan worden uitgerust met een 1,5, 2,5 of 3 liter canister en heeft zijn eigen doseereenheid.

De doseeractuator is uniek en is uitsluitend gekoppeld aan de eenheid die zich in de doseerpositie bevindt (rechtover de operator). De doseerpositie is dus uniek voor elke kop en is dezelfde waarin de recirculatie van een circuit kan worden uitgevoerd.



### 1.3.3. TOEGANG TOT GROEPEN

De canisters van de eenheden in het bovenste deel van de machine zijn toegankelijk door het betreffende bovendeksel (1) te openen.

Om het deksel te openen, moet de vergrendeling worden ontgrendeld met de meegeleverde sleutel.

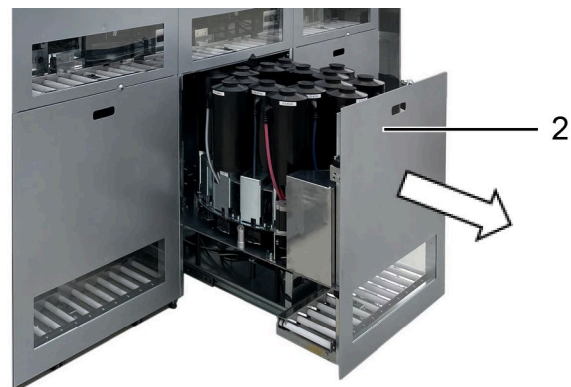
Dezelfde sleutel is nodig om de onderste sleden te ontgrendelen en te openen.



De eenheden in het onderste deel van de machine zijn toegankelijk door de betreffende slede (2) uit te trekken. De sleden worden op hun plaats gehouden door een vergrendelingssysteem met geleiders en een magneet.

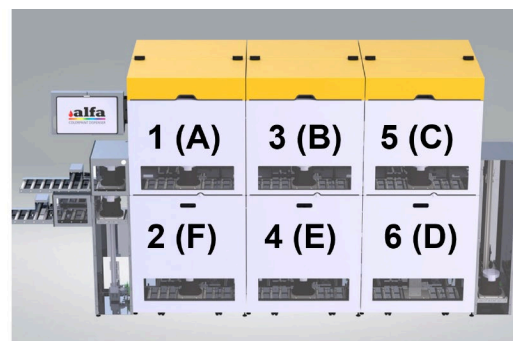
Let bij het sluiten van de slede en de deuren op mogelijk knelgevaar.

Trek één slede tegelijk naar buiten: sluit de open slede voordat u de naastliggende slede naar buiten trekt.



Volgens afspraak is de nummering van de doseerkoppen (1..6) zoals weergegeven in de afbeelding.

In de software worden de referenties A..F. overgenomen.





### 1.3.4. ROLLENBANEN VOOR LADEN EN LOSSEN

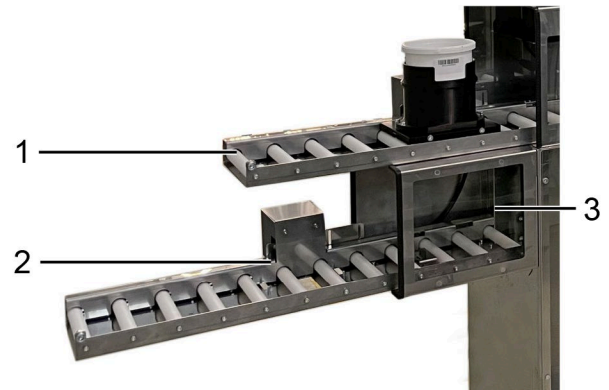
Aan de linkerkant van de machine bevinden zich de containerinvoer- (1) en uitvoerrollenbanen (2) en de uitvoertunnel (3).

Containers kunnen alleen in de machine worden getransporteerd met de juiste shuttles. De keuze van de shuttle moet worden afgestemd op het volume van de te gebruiken container en wordt bepaald tijdens de configuratie van de machine.

Laad de shuttle met de container erin handmatig op de laadrollenbaan en geef vervolgens het startcommando voor de dosering op de Alfa40-software (zie hoofdstuk 4 - "EEN KLEUR PRODUCEREN").

De machine laadt de shuttle via de gemotoriseerde rollenbaan en controleert of het geselecteerde volume overeenkomt met het volume van de container die daadwerkelijk is geladen.

Aan het einde van het proces wordt de container op de uitvoerrollenbaan geplaatst, waar deze handmatig kan worden verwijderd.



### 1.3.5. AANVULLENDE FUNCTIES

Naast de kleurstofcarrousel bevindt zich in elke kop een reinigungsstation (1), een rollenbaan voor het verplaatsen van de shuttle (2) en een optioneel elektrisch bedieningspaneel (3), dat bepaalde onderhoudsfuncties biedt, zoals hieronder uitgebreider beschreven.

Het reinigungsstation reinigt het doseermundstuk van elke eenheid van mogelijke kleurstoffen, waardoor uitdroging en verstopping van het mondstuk wordt voorkomen.



Voor elke kop kan optioneel een elektrisch paneel met de volgende aansluitingen worden geleverd:

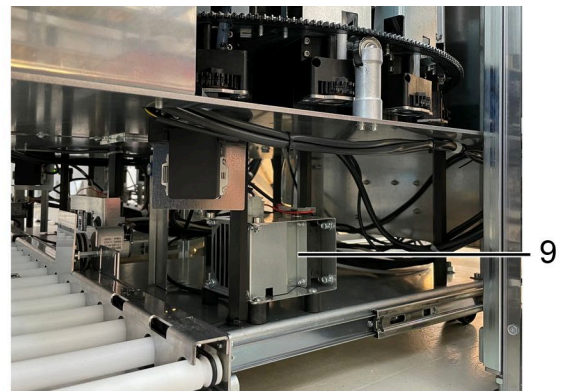
4. Stekker IEC320 type C14 voor het aansluiten van een weegschaal (max. 100W\*);
5. USB-A poort voor aansluiting van de weegschaal via de USB-RS232-omzetter (alleen beschikbaar op kop 1);
6. Hoofdschakelaar om de kop uit te schakelen en de IEC320-aansluiting te verbreken;

LET OP: Hoofdschakelaar 1 schakelt ook de bewakingseenheid uit.

\* AC-stekker - Let op - Alleen aansluiten op één module en niet meer dan 100W.



Er is ook een verwarmingselement (9) onderaan de sleden. Dit element wordt automatisch ingeschakeld wanneer de temperatuur onder een instelbare drempel komt om de temperatuur van de onderdelen boven de door de fabrikant gespecificeerde minimumwaarden te houden.



### 1.3.6. HIJSINSTALLATIE

Twee liften verplaatsen van de shuttle van de bovenste naar de onderste koppen en zorgen voor het lossen. Ze bevinden zich aan de linkerkant (1) en aan de rechterkant (2) van de machine.



### 1.3.7. ELEKTRISCH PANEEL

Dit bevindt zich aan de zijkant van de machine en bevat alle belangrijke elektrische aansluitingen van het systeem.

1. Stroomschakelaar
2. "192.168.0.100": RJ45-aansluiting voor directe communicatie met de bewakingseenheid van de machine (adres [192.168.0.100:8080/admin](http://192.168.0.100:8080/admin))
3. "DHCP: RJ45-aansluiting voor aansluiting op lokaal Ethernet-netwerk (componentkoppen)

In het midden bevindt zich de opening voor aansluiting op het lichtnet.



LET OP: Wacht na het uitschakelen van de machine minstens 2 minuten voordat u deze weer inschakelt (u moet wachten tot de interne regelaars zijn uitgeschakeld).

### 1.3.8. BEDIENINGSINTERFACE

De machine is uitgerust met een aanraakscherm dat fungeert als gebruikersinterface voor de operator, waarop de software van de bewakingseenheid van de machine draait.

Raadpleeg hoofdstuk 4 voor meer informatie over de functies van de software van de bewakingseenheid van de machine.



### 1.4. WERKCYCLUS

De machine kan zich in de volgende toestanden bevinden:

STAND-BY: machine is gereed en wacht op opdrachten

DISPENSING: bezig met doseren

RESET: bezig met reset

ALARM: machine in fouttoestand

DIAGNOSTIC: machine wacht op directe opdrachten

ROTATING: positionering verfcircuit (alleen tijdens bijvullen)

JAR POSITIONING: rolbaan en hijsbeweging

Meer informatie vindt u in de volgende paragraaf en in hoofdstuk 4.

#### 1.4.1. INSCHAKELEN - RESET

Bij het inschakelen voert het systeem een reset uit en zet het zichzelf in de stand-bystand, zodat de operator de productie van een of meer kleurstalen kan geven via de softwarebedieningsinterface.

#### 1.4.2. BEDIENINGS- EN ONDERHOUDSINTERFACE

De bediening en het onderhoud van de machine worden beheerd via webinterfaces. Raadpleeg hoofdstuk 3 - INSTALLATIE - voor de initialisatie van de machine en hoofdstuk 4 - EEN KLEUR PRODUCEREN - voor een beschrijving van de basisfuncties. Raadpleeg de 'Softwarehandleiding' voor een beschrijving van de basisfuncties.

### 1.4.3. ALARMEN

De ingebouwde interface op de machine die kan worden bekeken via een internetbrowser (bijv. Google Chrome) toont in realtime de aanwezigheid van kritieke machinealarmeren, die onmiddellijk ingrijpen van de bediener vereisen en het gebruik van de machine verhinderen, en niet-kritieke alarmeren, die de bediener herinneren aan de noodzaak van onderhoudswerkzaamheden, zelfs als deze niet onmiddellijk plaatsvinden.

Kritieke alarmeren zijn:

- Communicatiefouten
- Fout in motorbeweging (bijv. verlies van stappen)
- Fout bij containerdetectie
- Time-outfouten bij roltransport
- Fouten bij geopende deuren of sleden

Niet-kritieke alarmeren zijn:

- hoeveelheid kleurstof onder reservehoeveelheid
- hoeveelheid kleurstof onder minimumniveau\*.

\*: het alarm verhindert niet dat de machine wordt gebruikt, tenzij er een formule nodig is die een hoger verfstofvolume vereist dan beschikbaar is (zie hoofdstuk 5 voor meer details).

### 1.4.4. STAND-BY

Tijdens stand-by voert de machine de nodige activiteiten uit om het systeem correct te laten functioneren. Deze functies, die hieronder in meer detail worden beschreven, zijn:

- Roeren van componenten;
- Recirculatie van componenten;

### 1.4.5. ROEREN EN PRODUCTRECIRCULATIE

De productroer- en recirculatiefuncties vinden cyclisch plaats op alle circuits, met periodieke intervallen die via software kunnen worden geprogrammeerd.

De kleurencircuits worden allemaal op hetzelfde moment geactiveerd telkens als de carrousel waarop de units geïnstalleerd zijn, gedraaid wordt.

De standaardwaarden van de variabelen duur en pauze voor elke functie staan in de volgende tabel:

	Roeren	Recirculatie
Onderdelen	Bij elke carrouselomwenteling <u>en</u> vóór elke recirculatiekleuring	1' elke 30'

De parameters kunnen onafhankelijk worden ingesteld voor elk circuit in de machine door toegang tot de ADMIN interface (zie hoofdstuk 4 - TOEGANG TOT GEAVANCEERDE CONFIGURATIEFUNCTIES en de "softwarehandleiding").

Tijdens de inbedrijfstelling moet de installerende TECHNIEK de roer- en recirculatieparameters corrigeren volgens de parameters die worden aanbevolen voor elk geïnstalleerd product. De toegang tot de programmeerbare functies wordt beschreven in de "softwarehandleiding".

De roersnelheid is ongeveer 15 rpm en kan niet worden gewijzigd.



### 1.4.6. VERWERKINGSCYCLUS

Wanneer een opdracht voor kleurenproductie wordt gegeven, voert de machine de volgende stappen uit:

1. **LADEN VAN DE CONTAINER OP DE SHUTTLE**
2. **LEZEN VAN DE BARCODE EN CONTROLEREN OF DE INHOUD VAN DE VERPAKKING OVEREENKOMT MET HET TE DOSEREN VOLUME**
3. **COMPONENTEN DOSEREN (MET CIRCUITPOSITIONERING)**
4. **SHUTTLE OVERBRENGEN NAAR DE VOLGENDE KOP EN INDIEN NODIG STAP 3 HERHALEN**
5. **SHUTTLE LADEN IN DE NEERGAANDE LIFT EN OVERBRENGEN NAAR DE ONDERSTE KOPPEN**
6. **DOSEREN EN OVERBRENGEN NAAR DE VOLGENDE KOPPEN TOTDAT DE SHUTTLE IS GELOST IN DE OPGAANDE LIFT**
7. **LOSSEN OP DE UITLAATROLLENBAAN (MET CONTROLE OP "UITLAAT VOL")**
8. **TERUG NAAR STAND-BY**

De machine kan meerdere shuttles tegelijk verwerken en kan tot 6 containers in de 6 doseerstations hebben in dezelfde productiecyclus.

### 1.5. TECHNISCHE SPECIFICATIES

#### 1.5.1. ELEKTRISCHE SPECIFICATIES

MODEL	CR6	CR4	CR2
Stroomvoorziening	120-240Vac ±10% 50/60Hz		
Max. stroom (A)	9,5-4,7	6,0-3,0	2,3-1,2
Max. stroom (A) met AUX 100W	10,0-5,2	7,0-3,2	3,2-2,1
Max. opgenomen vermogen* (W)	1200	825	375
Zekeringen 5X20 mm (2st intern)	T10A-250V	T8A-250V	T4A-250V

(\*) Inclusief 1 AUX-uitgang 100W (voorpaneel, optioneel - zie 1.3.5).

#### 1.5.2. CLASSIFICATIE VAN APPARATUUR EN REFERENTIENORMEN

Overspanningscategorie	II Zie opmerking (1)
Beschermingsklasse	IP 20
Apparatuurklasse	I
Referentienormen	IEC 61010-1 IEC EN 61326-1 UL1450
Luchtgeluid (2)	Minder dan 70 dB (A)

Opmerking (1): Apparatuur beschermd tegen piekspanningen tot 1500V. Voor voedingslijnen die onderhevig zijn aan transiënten met spanningspieken > 1500V, wordt het gebruik van geschikte externe beschermingsmiddelen aanbevolen.  
Opmerking (2): A-gewogen geluidsdruk niveau bepaald tijdens normaal gebruik op een afstand van 1 m van het machineoppervlak en op een hoogte van 1,60 m boven de vloer.

#### 1.5.3. GEBRUIKSOMSTANDIGHEDEN

Werktemperatuur (*)	+5 ÷ +35°C
Relatieve vochtigheid	30% ÷ 90% niet-condenserend
Temperatuur bij opslag	-25 ÷ +55°C
Hoogte	2000 m

(\*) Componenten verliezen hun reologische eigenschappen buiten het door de fabrikant aanbevolen temperatuurbereik. Volg de specificaties van de gebruikte componenten.

#### 1.5.4. AFMETINGEN EN GEWICHTEN

MODEL	CR2	CR4	CR6
Hoogte (mm)	1620	1620	1620
Breedte (mm)	1980	2780	3580
Diepte (mm)	880	880	880
Leeggewicht (kg)	315	565	815

Het leeggewicht van elke afzonderlijke module, zonder liften en zonder in- en uitvoerrollenbanen, is ongeveer 250 kg, terwijl het gewicht van elke module bij volledige belading meer dan 300 kg kan bedragen (variabele waarde afhankelijk van de configuratie van de circuits en het type producten dat wordt geladen).

#### 1.5.5. PRODUCTIECAPACITEITEN EN TECHNISCHE SPECIFICATIES

Netto capaciteit kleurmonster	Van 50ml tot 1l
Capaciteit canister	1,5, 2,5, 3 liter
Max. aantal circuits	32 tot 96 (afhankelijk van configuratie)
Soorten producten die kunnen worden gebruikt	Componenten voor autoreparatie
Beschikbare kleuren	Onbeperkt
Capaciteit/stroomsnelheid circuit (sequentieel doseren)	0,25 liter/min
Minimale doseerbare hoeveelheid	1/3840 fl oz (0,0077 cc)**
Kleurstoffilter	0,9 mm
Type dosering	Sequentieel op elke kop
Productiviteit*	15-20 formules/u

\*Productiviteit afhankelijk van type formule en softwareconfiguratie

\*\* De waarde wordt beïnvloed door de aard van de kleurstof, het basisproduct en het halffabrikaat en hun reologische eigenschappen.

#### 1.5.6. OPSLAG VAN VERBRUIKSARTIKELEN

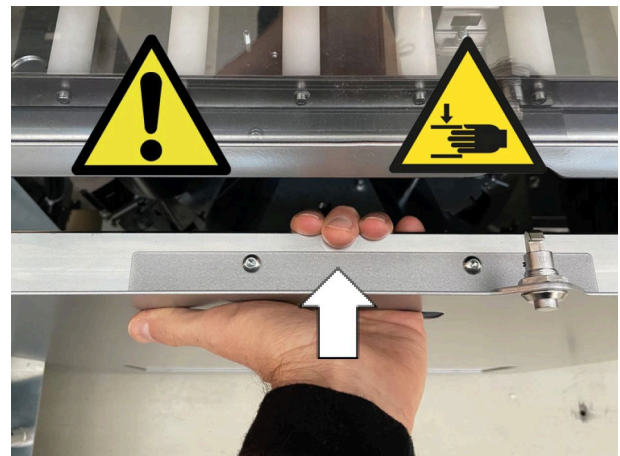
Producten	Zie de instructies van de fabrikant.
-----------	--------------------------------------

## 1.6. RESTRISICO'S EN GEVAARLIJKE ZONES

### GEBRUIKER EN ONDERHOUDSOPERATOR

Potentiële gevarenezones in verband met bewegende mechanische onderdelen:

- Beweging van de kleurstofcarroussel: rotatie van de tafel tijdens doseer- of navulbewerkingen levert geen voor de hand liggende risico's op; voorzichtigheid is echter geboden en handen, armen, haar of kleding mogen tijdens het gebruik niet in de buurt van bewegende onderdelen komen.
- Circuit canisters: gevaar voor beknelling van armen, handen of vingers door de beweging van het roerblad in geval van storing of defect van de deuropeningssensoren. De start van het roeren wordt getimed door de software en is abrupt (behalve wanneer de machine in diagnose of navulling staat). Steek uw handen niet in de canisters. Schakel indien nodig de machine uit voordat u werkzaamheden uitvoert.
- Verwijderen van de onderste slede: wees voorzichtig bij het terugplaatsen van de slede. Mogelijk risico op beknelling van handen en vingers tussen het mobiele deel en het vaste deel (figuren opzij).



**TECHNICIËN:** De bevoegde technicus kan de vaste machineafschermingen verwijderen en toegang krijgen tot de interne onderdelen waar spanningvoerende onderdelen aanwezig zijn.

- Zone elektrisch paneel: risico op elektrocutie.

Alle werkzaamheden waarvoor toegang tot zones met gevaar voor elektrocutie vereist is, moeten worden uitgevoerd terwijl de machine uitgeschakeld is.



**HULP OP AFSTAND:** De machine kan ook op afstand worden bediend via een pc of smart device. Uiterste voorzichtigheid is geboden bij toegang tot potentieel gevaarlijke onderdelen.

### 1.6.1. CONTACT MET VERF EN COMPONENTEN

Wees voorzichtig bij het morsen van producten, het lekken van circuits of tijdens reiniging en onderhoud. Contact met componenten (gekleurde basis) kan irritatie of letsel veroorzaken als er niet op de juiste manier mee wordt omgegaan. Raadpleeg altijd het veiligheidsinformatieblad van de betreffende vloeistof, verkrijgbaar bij de beheerder.

### 1.6.2. ALGEMENE EERSTEHULPMAATREGELEN

Bij contact met de ogen: controleer en verwijder eventuele contactlenzen. Spoel de ogen onmiddellijk met stromend water gedurende minstens 15 minuten, waarbij u de oogleden uit elkaar houdt. Raadpleeg onmiddellijk een arts.

Bij contact met de huid: trek de verontreinigde kleding uit. Was de huid grondig met water en zeep.

Bij inslikken: raadpleeg onmiddellijk een arts en laat verpakking, etiket of veiligheidsinformatieblad zien. Houd de persoon op een beschutte plaats in ruststand. Geen braken opwekken.

## 1.7. CERTIFICERINGEN

### 1.7.1. BEHANDELING AAN HET EINDE VAN HET LEVEN - RAEE/WEEE RICHTLIJN


Dit product voldoet aan Richtlijn 2012/19/EU inzake afgedankte elektrische en elektronische apparatuur, die Richtlijn 2002/96/EG heeft ingetrokken.

	<p>Het symbool op de apparatuur of op de verpakking geeft aan dat de apparatuur aan het einde van de levensduur niet als gewoon afval mag worden behandeld, maar moet worden ingeleverd bij een van de gescheiden inzamelingscentra voor elektrische en elektronische apparatuur die door de overheid zijn opgezet.</p> <p>Gebruikers die zich van deze apparatuur willen ontdoen, kunnen ook contact opnemen met de fabrikant en preciezere aanwijzingen krijgen voor een correcte gescheiden inzameling van de apparatuur aan het einde van de gebruiksduur.</p> <p>Adequate gescheiden inzameling voor latere verwijdering van de afgedankte apparatuur voor recycling, behandeling en milieuvriendelijke verwijdering helpt mogelijke negatieve effecten op het milieu en de menselijke gezondheid te voorkomen en bevordert de recycling van de materialen waaruit het product is samengesteld.</p> <p>Het aangaan van deze verplichting is daarom zowel een morele als een burgerlijke plicht van elke burger. Illegale verwijdering van het product door de houder brengt de toepassing met zich mee van de administratieve sancties voorzien door de van kracht zijnde reglementering.</p> <p>Voor een veilige verpakking en hantering van de machine wordt het gebruik aanbevolen van een pallet voor CR6, uitgerust met de nodige bevestigingspunten (zie hoofdstuk 2).</p> <p>Alle handelingen moeten worden uitgevoerd met een industriële wagen of pallettruck met geschikte capaciteit.</p>
---	---

### 1.7.2. FCC

De fabrikant Alfa Srl - Via Farini 4 - 40124 - Bologna - Italië verklaart onder eigen verantwoordelijkheid dat het CR6-systeem voldoet aan de belangrijkste internationale normen, en met name:

Voor apparatuur met een spanning van 100-120 V 60 Hz wordt hierbij verklaard dat het Alfa-systeem:

	<p><b>CR6 in overeenstemming is met deel 15 van de FCC-voorschriften, subhoofdstukken A en B - artikelen 15.107 (b) (e) en 15.109 (b) (g) - met betrekking tot digitale apparaten van klasse A.</b></p>
---	---

Het apparaat voldoet aan de bepalingen van deel 15 van de FCC-regels. Het gebruik is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden: (1) Dit apparaat mag geen schadelijke interferentie veroorzaken, en (2) Dit apparaat moet interferentie kunnen verdragen, inclusief interferentie die ongewenste werking kan veroorzaken.

### 1.7.3. ROHS-VERKLARING CHINA

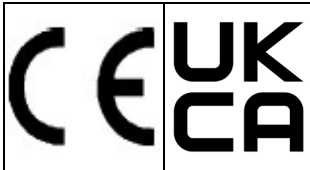
	<p><b>CR6 voldoet aan de vereisten van de Chinese RoHS-norm betreffende vervuiling veroorzaakt door elektronische informatieproducten (SJ/T11363-2006, SJ/T11364-2006, SJ/T11365-2006).</b></p>
---	---

Naam onderdeel	Giftige of schadelijke stoffen of elementen					
	Lood (Pb)	Kwik (Hg)	Cadmium (Cd)	Zeswaardig chroom (Cr VI)	Polybroombifenylen (PBB)	Polybroomdifenyletheen (PBDE)
<b>CR6</b>	O	O	O	O	O	O

O: Geeft aan dat deze giftige of schadelijke stof in alle homogene materialen van dit onderdeel zich onder de maximaal toegelaten waarden in SJ/T11363-2006 bevindt.

X: Geeft aan dat deze giftige of schadelijke stof in minstens één van de voor dit onderdeel gebruikte homogene materialen boven de in SJ/T11363-2006 vereiste limiet ligt.

## 1.7.4. CE / UKCA-VERKLARING

	De apparatuur voldoet aan de volgende Europese richtlijnen: 2006/42/EG, 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU evenals de relevante Britse omzettingen die vanaf 2021 van kracht zijn.
--	--



## DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

La Società **Alfa Srl** - Via Caduti di Ustica, 28 - 40012 Calderara di Reno - Bologna - Italy,  
 DICHIARA SOTTO LA PROPRIA SOLA RESPONSABILITÀ CHE I PRODOTTI

SERIE

**CR6, CR4, CR2**

AI QUALI SI RIFERISCE LA PRESENTE DICHIARAZIONE, SONO CONFORMI ALLE SEGUENTI  
 DIRETTIVE DELL'UNIONE EUROPEA:

N° 2006/42/CE	del 17 Maggio 2006 relativa alle macchine e che sostituisce la direttiva 98/37/CE.
N° 2014/35/UE	del 26 febbraio 2014 relativa alla messa a disposizione sul mercato del materiale elettrico destinato a essere adoperato entro taluni limiti di tensione.
N° 2014/30/UE	del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica, che abroga la direttiva 2004/108/CE.
N° 2014/53/UE	del 16 aprile 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relativa alle apparecchiature radio e che abroga la direttiva 1999/5/CE.
N° 2011/65/UE	Dell'8 giugno 2011 sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, modificata dalla Direttiva Delegata 2015/863/UE.

E CON PARTICOLARE RIFERIMENTO ALLE SEGUENTI NORME ARMONIZZATE:

UNI ISO 12100	Sicurezza del macchinario – Principi generali - Valutazione e riduzione del rischio
IEC EN 60204-1	Sicurezza del macchinario. Equipaggiamento elettrico delle macchine
IEC 61010-1	Prescrizioni di sicurezza per apparecchi elettrici di misura, di controllo e da laboratorio
EN 61326-1	Prescrizioni EMC per apparecchi elettrici di misura, controllo e per utilizzo in laboratorio
EN 61000-3-2	Emissioni di correnti armoniche
EN 61000-3-3	Fluttuazioni di tensione e flicker
EN 61000-4-2	Immunità alle scariche elettrostatiche
EN 61000-4-3	Immunità ai campi EM irradiati a radiofrequenza
EN 61000-4-4	Immunità ai transitori veloci ed ai treni d'impulsi (burst)
EN 61000-4-5	Immunità ed impulse (surge)
EN 61000-4-6	Immunità ai disturbi condotti, indotti da campi RF
EN 61000-4-8	Immunità ai campi magnetici a frequenza di rete
EN 61000-4-11	Immunità a buchi di tensione, brevi interruzioni e variazioni di tensione

LUOGO E DATA Calderara di Reno, 15 Giugno 2023  
 NOME Edoardo ROSSETTI  
 POSIZIONE AZIENDALE Amministratore Delegato

Persona autorizzata a redigere il fascicolo tecnico:  
 Edoardo ROSETTI  
 Via Caduti di Ustica 28 - Calderara di Reno (BO)

Ultime due cifre dell'anno in cui è stata apposta la marcatura CE: 20


  
 FIRMA

Alfa S.r.l.  
 Headquarters: Via Caduti di Ustica, 28 1-40012 - Calderara di Reno (BO), Italy  
 Tel. +39 (0)51 0820494 Fax +39 (0)51 0823283  
 Registered Office: Via Farini, 4 1-40124 - Bologna, Italy  
 VAT: IT-03364471205 - REA BO: 532347 - Share Capital € 1.000.000,00 f.p.  
 Website: www.alfadisenser.com - E-mail: info@alfadisenser.com - Certified e-mail: alfa14srl@legalmail.it





## DECLARATION OF 'CE' CONFORMITY

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

SERIES

# CR2, CR4, CR6

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

N° 2006/42/EC	of 17 May 2006 on machinery, replacing Directive 98/37/EC
N° 2014/35/UE	of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits
N° 2014/30/UE	of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility, replacing Directive 2004/108/EC
N° 2014/53/EU	of 16 April 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to radio equipment and repealing Directive 1999/5/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), amended by Commission Delegated Directive 2015/863/UE.

AND WITH PARTICULAR REFERENCE TO THE FOLLOWING IEC STANDARDS:

EN ISO12100	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment
EN 60204-1	Electrical equipment of machines – safety of machinery
IEC 61010-1	Safety requirements for electrical equipment for measurement, control, and laboratory use
EN 61326-1	EMC requirements - Electrical equipment for measurement, control and laboratory use
EN 61000-3-2	Harmonic current emissions
EN 61000-3-3	Voltage fluctuations and flicker
EN 61000-4-2	Electrostatic discharge immunity
EN 61000-4-3	Immunity to Radio frequency electromagnetic fields
EN 61000-4-4	Immunity to Fast voltage transients on Power AC line and serial data line
EN 61000-4-5	Immunity to surge
EN 61000-4-6	Immunity to conducted disturbances, induced by radio-frequency fields
EN 61000-4-8	Immunity to power frequency magnetic fields
EN 61000-4-11	Immunity to voltage dips, short interruptions and voltage variations

PLACE AND DATE Calderara di Reno, June 15, 2023  
NAME Edoardo ROSSETTI  
POSITION CEO

SIGNATURE

Person authorised to compile the technical file:  
Mr Edoardo ROSSETTI  
Via Caduti di Ustica 28 - Calderara di Reno (BO) - Italy

Last two digits of the year in which the CE marking was affixed: 20

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 Farini, 4 I- 40124 - Bologna, Italy  
VAT: IT-03364471205 - REA BO: 513367 - Shared Capital € 1.000.000,00 I.p.  
Website: www.alfadispenser.com - E-mail: info@alfadispenser.com - Certified e-mail: alfa14srl@legalmail.it

## 2. UITPAKKEN

### 2.1. ALGEMEEN


De machine wordt geleverd op een gegaste houten pallet bedekt met driedubbel golfkarton om beschadiging tijdens transport te voorkomen.

Alle meegeleverde accessoires bevinden zich in dezelfde kist.




#### 2.1.1. AFMETINGEN VAN DE VERPAKKING

De afmetingen van de verpakking zijn afhankelijk van de configuratie van de machine. Bij verzending van de versies met meerdere modules (CR4 en CR6) wordt elke verticale module, die twee ritten bevat, apart van de andere verpakt en verzonden.

Accessoires, reserveonderdelen en demonteerbare onderdelen worden apart verpakt en in de hoofdverpakking geplaatst.

CR6	Module1 (koppen 1-2)	Module2 (koppen 3-4)	Module3 (koppen 5-6)	
Palletbreedte (mm)	1065			
Diepte pallet (mm)	940			
Hoogte over pallet (mm)	1905			
Gewicht (kg)	392	375	394	
Meegeleverde accessoires	Monitor, printer en kit	Rollenbanen, reserveonderdelen en monitorstandaard	Shuttles	

Bij de CR2 en CR4 zijn de accessoires anders verdeeld.

	<p><b>LET OP:</b> VOER GEEN HANDELINGEN UIT VOORDAT U DE VOLLEDIGE HANDLEIDING ZORGVULDIG HEBT DOORGELEZEN.</p>
	<p><b>LET OP:</b> HANDELINGEN MOETEN WORDEN UITGEVOERD MET BEHULP VAN EEN VORKHEFTRUCK MET 2 VORKEN, TRANSPALLET OF SOORTGELIJKE HEFAPPARATUUR MET EEN CAPACITEIT VAN MINIMAAL 500 KG.</p>
	<p><b>OPMERKING:</b> GOOI DE VERPAKKING VAN DE MACHINE NIET WEG IN HET MILIEU, MAAR LEVER DEZE IN BIJ GESCHIKTE INZAMELCENTRA.</p>



## 2.2. UITPAKKEN

Het uitpakken zoals beschreven in dit hoofdstuk is conceptueel van toepassing op alle afzonderlijke verpakkingen, ongeacht de configuratie.

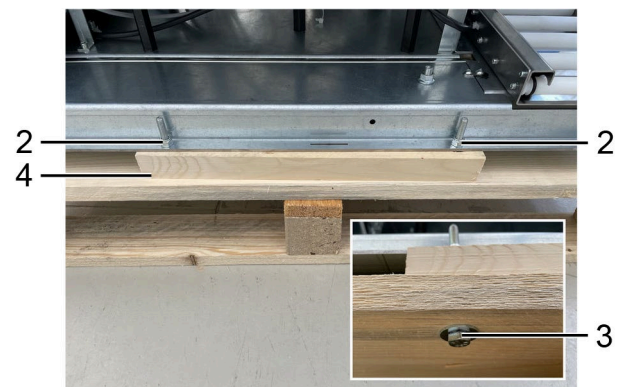
- Verwijder de omsnoeringsbanden voorzichtig met een mes;
- Til het houten deksel (1) op en verwijder het door het op de grond bij de machine te leggen;
- Trek het kartonnen deksel omhoog en verwijder de binnenste noppenfolie die de machine beschermt.
- Bewaar het deksel (1) zonder het te beschadigen; dit kan gebruikt worden als oprijplaat om de machine van de pallet te laten zakken.



Om de machine van de pallet te halen, verwijdert u de buitenste panelen en verwijdert u de bevestigingsschroeven waarmee de machine op de pallet is vastgezet.

Om de panelen te verwijderen, zie hoofdstuk 3 - INSTALLATIE - PANELEN DEMONTEREN.

- Vergrendel met twee steeksleutels van 13 mm de moer onder de pallet (2) en draai de twee schroeven M8x150 (3) los waarmee de basis op de pallet is bevestigd.
- Herhaal dit voor de twee schroeven aan de andere kant van de pallet.
- Verwijder de houten vulplaatjes tussen de machine en de pallet (4).



- Duw de machine langzaam van de pallet door hem over de wielen te schuiven. Gebruik de houten afdekking als schuin platform.

**Doe dit met de hulp van ten minste drie personen, die de machine aan beide zijden vasthouden om te voorkomen dat de machine uit balans raakt, kantelt of tijdens het afdalen niet meer onder controle is. Controleer of het platform niet beweegt wanneer u van de pallet naar het platform gaat.**



Plaats de machine op de voorziene installatieplaats, op een oppervlak dat geschikt is om het gewicht te dragen of op een vlakke, gladde vloer.

Raadpleeg Hoofdstuk 3 - INSTALLATIE om de installatie te voltooien.

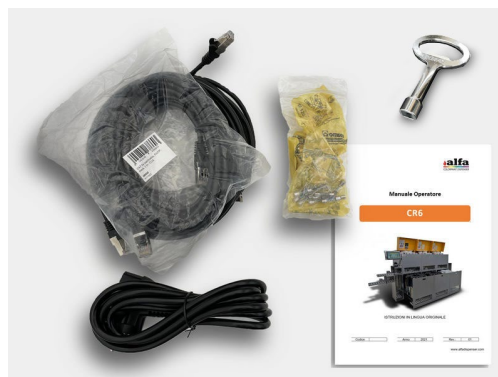
### 2.3. OPENEN EN CONTROLEREN VAN DE INHOUD

Controleer na het verwijderen van de verpakking of er geen onderdelen niet op hun plaats zitten en of het apparaat geen uitwendige of inwendige schade of duidelijke anomalieën vertoont.

Alle meegeleverde componenten en accessoires zitten in de verpakking.

Controleer of alle volgende accessoires aanwezig zijn:

- Monitor bewakingseenheid;
- Printer;
- Ethernetkabelset, voedingskabel en zekeringen;
- Sleutel voor het openen van de deur;
- Gebruikershandleiding;
- Monitorstandaard;
- Invoerrollenbaan met barcodelezer en houder;
- Uitvoerrollenbaan;
- Uitgangstunnel;
- Onderdelen;
- Shuttles;



## 2.4. VERPLAATSEN VAN DE MACHINE (CR2-VERSIE)

Verplaats de machine op een veilige manier.

Om de machine met meubilair te verplaatsen, kunt u de stelpoten optillen en de bijgeleverde wielen gebruiken.

VERPLAATS DE MACHINE NIET MET VOLLE VERFCIRCUITS OM HET RISICO VAN VERFLEKKAGE IN DE MACHINE TE VERMIJDEN.

LET OP DE MOGELIJKE AANWEZIGHEID VAN TREDEN OF ONEFFENHEDEN IN DE GROND, WAARDOOR DE MACHINE PLOTSELING KAN STOPPEN EN UIT BALANS KAN RAKEN. WERK ALTIJD MET LAGE SNELHEID EN VERPLAATS DE MACHINE MET TWEE PERSONEN.

Voor grotere bewegingen moet een geschikt hefwerktuig worden gebruikt. Ga in dat geval te werk zoals hieronder beschreven:

- Schakel de machine uit en ontkoppel alle elektrische aansluitingen (voeding, ethernet, ...);
- verwijder de pc, het toetsenbord, de monitor en alle andere apparaten van de steunvlakken van de machine;
- Duw de machine op de vorken van een vorkheftruck of pallettruck met geschikte capaciteit en controleer het gewicht van de configuratie in paragraaf 1.5.4 van de gebruikershandleiding;

MAAK ALLE CANISTERS LEEG OF TOT HET MINIMUM GEVULD VOORDAT U DE MACHINE OPTILT EN/OF VERPLAATST.

TIL DE MACHINE VOORZICHTIG OP EN ZORG ERVOOR DAT ZE GOED VASTZIT EN NIET KAN OMVALLEN.

- Verplaats de machine met de vorkheftruck en plaats deze op de beoogde locatie.

Plaats de machine altijd op een geschikt gewichtdragend oppervlak of op een vlakke, effen vloer.

Zodra de machine verplaatst is, laat u de steunpoten zakken totdat de machine gestabiliseerd is en de elektrische circuits weer aangesloten zijn. Controleer met een waterpas of de machine horizontaal staat.

## 2.5. VERPLAATSEN VAN DE MACHINE (CR4 EN CR6 VERSIE)

Voor kleine verplaatsingen is het mogelijk om de steunpoten op te tillen en de machine te duwen met behulp van de wielen waarmee ze is uitgerust.

Als verplaatsen niet mogelijk is door gewoon met de hand te duwen, moeten de modules waaruit de CR4 of CR6 bestaat, worden gescheiden en afzonderlijk worden verplaatst.

Raadpleeg hoofdstuk 3 - INSTALLATIE voor instructies over het scheiden van de modules.

Verplaats elke afzonderlijke module met geschikte middelen zoals beschreven in de vorige paragraaf.

### 3. INSTALLATIE

#### 3.1. KEUZE VAN DE RUIMTE

De machine moet worden geïnstalleerd op bemande locaties die voldoen aan de eisen in hoofdstuk 1.

**APPARATUUR VOOR GEBRUIK BINNENSHUIS. INSTALLEER DE MACHINE NIET BUITENSHUIS OF OP EEN PLAATS WAAR DEZE BLOOTGESTELD KAN WORDEN AAN WATER OF WEERSINVLOEDEN.**

**INSTALLEER EN GEBRUIK HET APPARAAT NIET OP PLAATSEN WAAR WATERSTRALEN KUNNEN WORDEN GEBRUIKT.**

**INSTALLEER EN GEBRUIK DE MACHINE ALLEEN OP EFFEN, VLAKE EN STABIELE VLOEREN DIE HET GEWICHT VAN DE MACHINE BIJ VOLLE BELASTING KUNNEN DRAGEN. DE MACHINE MOET OP EEN HORIZONTAAL OPPERVLAK WORDEN GEPLAATST (VLOERHELLING MINDER DAN 2%)**

**INSTALLATIE OP EEN TUSSENVERDIEPING MAG ALLEEN WORDEN UITGEVOERD NA CONTROLE VAN DE BENODIGDE DRAAGKRACHT VAN DE TUSSENVERDIEPING (>1000KG/M<sup>2</sup>).**

**INSTALLEER DE MACHINE OP EEN AFSTAND VAN 5-10 CM VAN DE DICHTSTBIJZIJNDE MUREN EN CONTROLEER OF DE OMGEVING HET MOGELIJK MAAKT OM DE ONDERHOUDSCOMPARTIMENTEN GEMAKKELIJK TE OPENEN EN HET UITSCHAKELSYSTEEM GEMAKKELIJK TOEGANKELIJK TE MAKEN.**

#### 3.2. TYPEPLAATJE EN NETAANSLUITING

Controleer of de installatie voldoet aan de elektrische vereisten die vermeld staan op het typeplaatje van de machine en sluit vervolgens het netsnoer aan op het stopcontact.

- Model : model machine
- Type : type machine
- Vnom : netspanning
- Hz : netfrequentie
- I<sub>max</sub> : opgenomen stroom\*
- SN : serienummer
- Made in Italy : bouwjaar
- Zekering: zekeringwaarde

De machine is uitgerust met een deelbare voedingskabel voor aansluiting op het lichtnet.

Sluit het apparaat alleen aan op het lichtnet met de meegeleverde kabel.

Controleer altijd of de netspanning overeenkomt met de spanning op het typeplaatje.

\* Maximale stroomopname bij gebruik van de CR6 op vol vermogen en een IEC320 stekker (zie hoofdstuk 1 - AANVULLENDE FUNCTIES) met een belasting van 100W.

#### AARDINGSINSTRUCTIES

Dit product moet worden aangesloten op een permanent geaard metalen systeem, of er moet een aardingsgeleider worden aangesloten op de aardingsklem van de apparatuur of aan de eenheid worden gesoldeerd.



**LET OP ALLEEN AANSLUITEN OP SYSTEMEN MET EEN AARDINGSCIRCUIT DAT VOLDOET AAN DE NATIONALE INSTALLATIEVOORSCHRIFTEN.**

### 3.3. INBEDRIJFSTELLEN

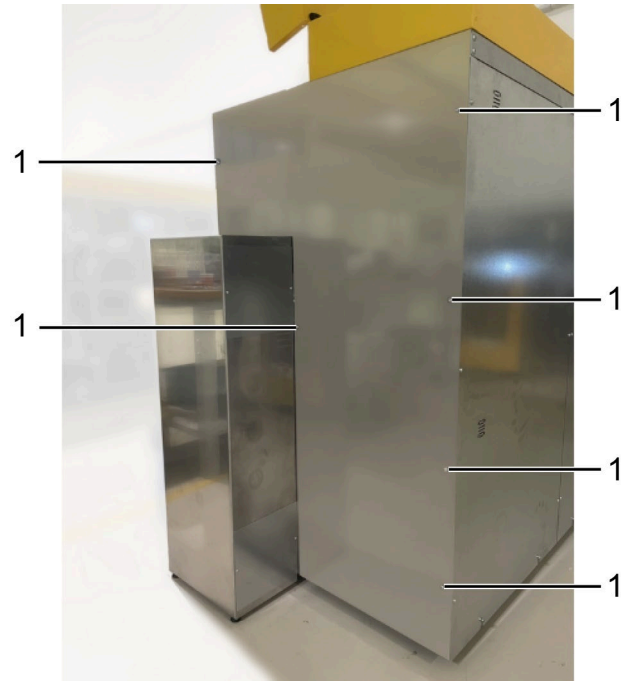
#### 3.3.1. DEMONTEREN VAN PANELEN

Om de installatie te voltooien, moeten de panelen eerst worden gedemonteerd om toegang te krijgen tot alle interne, mechanische en elektrische onderdelen.

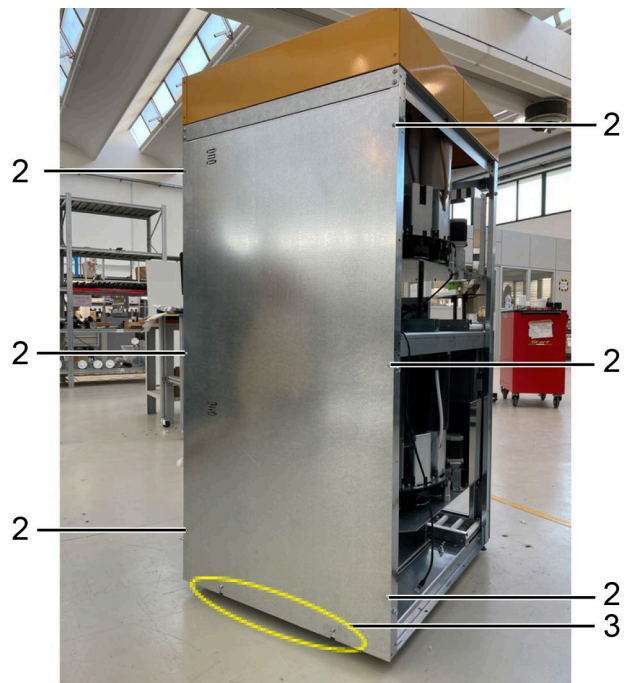
LET OP: alle hierna beschreven installatiewerkzaamheden zijn uitsluitend voorbehouden aan gespecialiseerde en bevoegde technici.

Voor elk van de kasten in de machineconfiguratie:

- verwijder het zijpaneel, indien aanwezig, door de 6 bevestigingsschroeven (1) los te draaien.



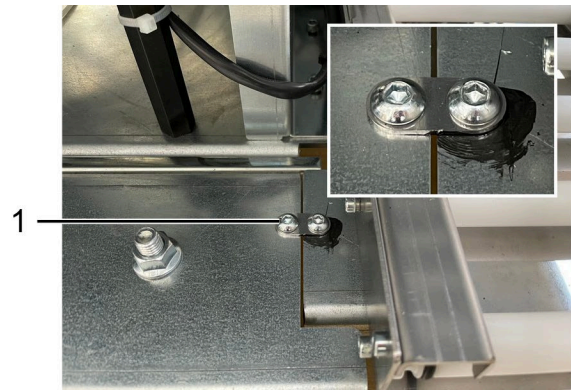
- demonteer het achterpaneel door de 6 bevestigingsschroeven (2) te verwijderen en de 2 onderste steunschroeven (3) los te draaien, zonder ze te verwijderen.
- til het paneel op om het van de twee onderste schroeven te verwijderen.





### 3.3.2. MECHANISCHE VERGREDELINGEN VERWIJDEREN EN STATIONEREN

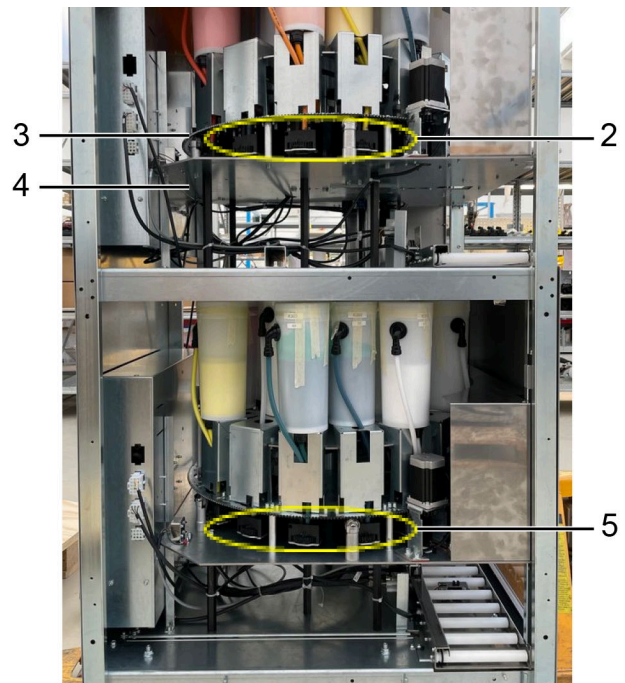
Tijdens transport is elke slede mechanisch vergrendeld aan de kast. Om de slede los te maken en te kunnen openen, verwijdert u de schroeven en beugels (1) met een 4 mm inbussleutel.



Elke slede is bevestigd aan het vaste deel van de kast met 3 of 4 tapeinden, die voorkomen dat de slede draait tijdens transport.

Ga voor elke module als volgt te werk:

- Verwijder de tapeinden (2) waarmee de draaiende carrousel (3) aan de vaste basis (4) is bevestigd door de respectieve M6 TCEI-schroeven boven en onder elk tapeind los te draaien.
- Er zijn 3 of 4 tapeinden per carrousel (meestal twee aan elke kant).
- Herhaal de procedure voor de onderste assemblage (5).



Als de machine eenmaal op de gewenste plek staat, moet deze worden gestabiliseerd op de verstelbare steunpoten, en wel als volgt.

Voor elk van de steunpoten aan de voorkant:

- Draai de moer op schroef (2) met een 13 mm steeksleutel om de steunpoot te laten zakken tot het naastgelegen wiel volledig omhoog is.
- Corrigeer de hoogte van de 2 steunpoten tot de rollenbanen goed zijn uitgelijnd.



Bij de CR4- of CR6-versies klemt u de modules aan elkaar met behulp van de 8x60 schroeven die al aanwezig zijn op de centrale kast:

Steek het uiteinde van de schroef in de staander van de aangrenzende module en zet de module vervolgens vast met de meegeleverde moer.



### 3.3.3. UITNEMEN VAN DE SLEDE

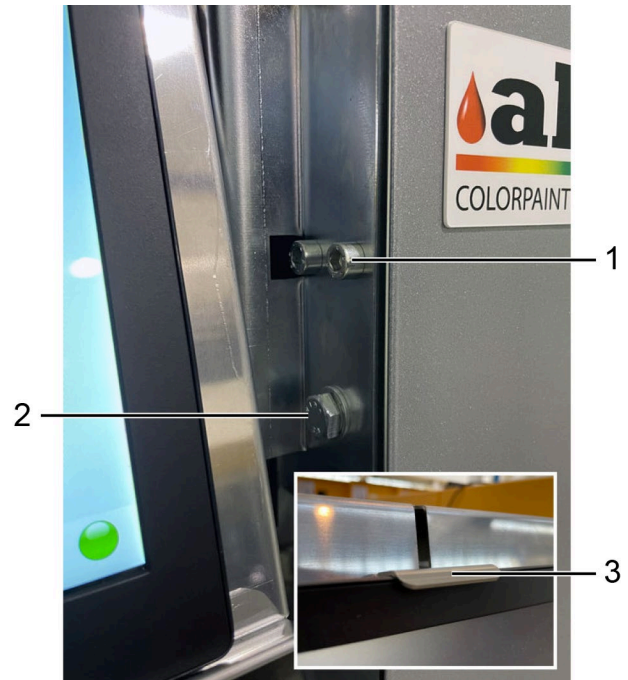
Om de basisslede uit de kast te halen, moet de grendel ontgrendeld worden:

- Draai de grendel met de juiste sleutel (1) en trek de slede eruit door stevig aan de hendel (2) te trekken.



### 3.3.4. MONTEREN VAN HET PANEEL VAN DE BEWAKINGSEENHEID

- Neem het paneel van de bewakingseenheid en de steun uit de verpakking;
- Bevestig de steun aan de linkerkast met twee M6 TCEI-schroeven (1), met een 5mm inbussleutel, en de M8 TE-schroef (2), met een 13mm steeksleutel;
- Zet het paneel van de bewakingseenheid vast op de steun met het metalen vergrendelingslipje (3).



De benodigde kabels voor de elektrische aansluitingen zijn reeds gemonteerd:

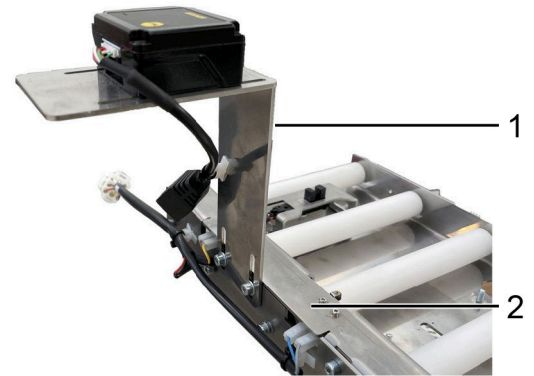
- Bevestig de USB HUB (4) aan de achterkant van het pc-paneel en sluit vervolgens de monitorbedrading (5) aan:
  - HDMI-aansluiting vanaf de machine.
  - USB-C-machine afkomstig van de HUB;
  - USB-C voeding vanaf de machine.
- 
- Sluit ten slotte de printer aan (6), waarbij de voeding en USB-B-kabel van de machine komen.



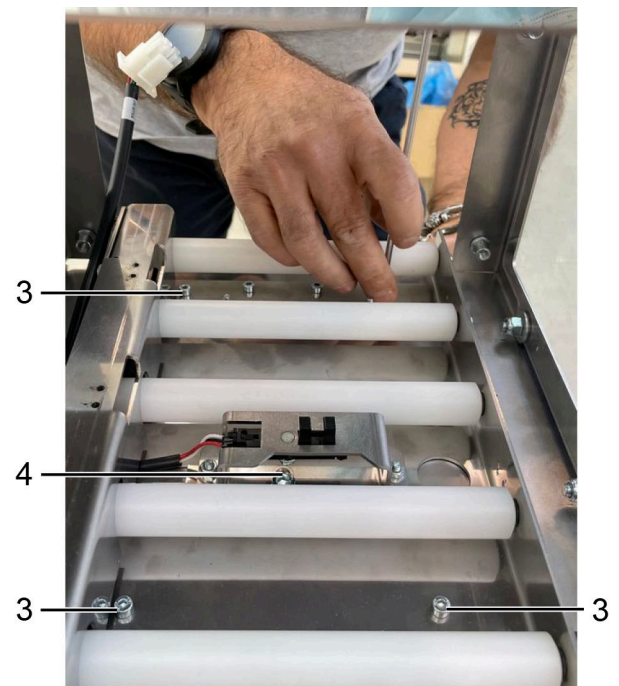


### 3.3.5. INSTALLATIE INVOER- EN UITVOERROLLENBAAN

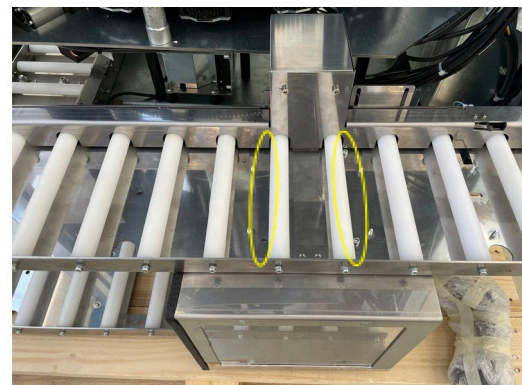
- Haal de invoerrollenbaan uit de verpakking;
- Monteer de barcodesteun (1) op de zijgeleider (2) van de invoerrollenbaan zoals aangegeven in de afbeelding;



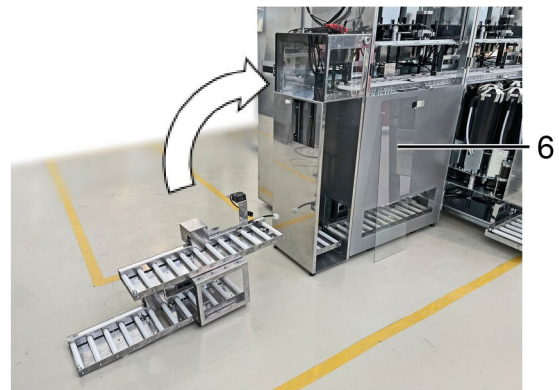
- Monteer de uitvoerrollenbaan in de uitgangstunnel met behulp van de 6 M4 TCEI-schroeven (3) met 3 mm inbusleutel en de M6 TCEI-schroef (4) met 5 mm inbusleutel.



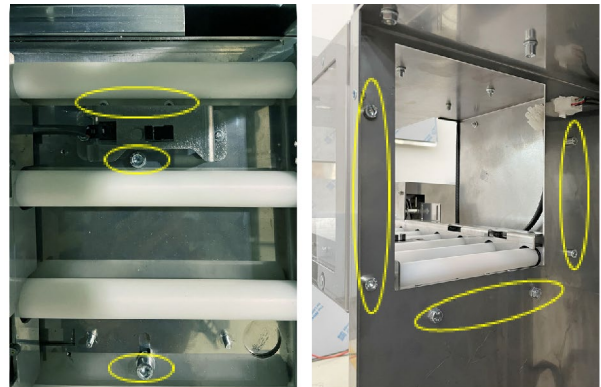
- Monteer de invoerrollenbaan boven de uitgangstunnel met de 4 M4 TCEI-schroeven met 3 mm inbusleutel.



- Voor montage van de eenheid moet het plastic paneel (6) op de linkerlift worden verwijderd door de 6 verzonken schroeven met een 2,5mm inbussleutel los te draaien.
- Plaats de eenheid door de invoerrollenbaan in de toegangstunnel boven de lift te plaatsen.



- Zet de rollenbaan vast door de 4 TCEI bevestigingsschroeven op de rollenbaan aan te draaien met respectievelijk een 5mm en 3mm inbussleutel;
- Bevestig de 4 M6 TCEI schroeven in de liftschacht met een 5mm inbussleutel en de twee TE schroeven met een 10mm steeksleutel.



- Sluit de barcodecommunicatiekabel (7) en de communicatiekabel van de bovenste rol (8) aan.



- Sluit de communicatiekabel van de onderste rol aan op zijn paneelconnector (9).
- Na het aansluiten moeten de kabels en connectors worden vastgezet met de geschikte middelen of klemmen.
- Plaats het plexiglas paneel terug dat eerst verwijderd was.



### 3.3.6. OPENEN VAN DE CANISTERS

- Verwijder de tape op de deksels van de canisters.



### 3.3.7. HERSTELLEN VAN DE ELEKTRISCHE VERBINDINGEN TUSSEN DE MODULES

In het geval van een CR4- of CR6-configuratie moeten de elektrische verbindingen tussen de verschillende modules worden hersteld.

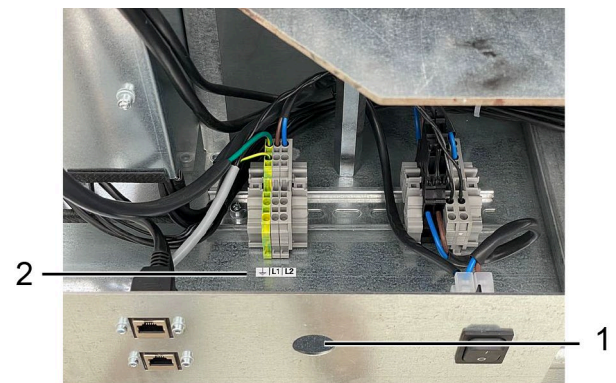
- Zoek de PW OUT-bundel die in de modules geklemd zit en sluit deze aan op de aangrenzende module met behulp van de daarvoor bestemde paneelconnector op de schakelkast: de ene bundel overbrugt de bovenste aangrenzende koppen en de andere de onderste aangrenzende koppen.
- Na het aansluiten moeten de kabels en connectors worden vastgezet met de geschikte middelen of klemmen.



### 3.3.8. AANSLUITEN OP HET LICHTNET

Verwijder het zijpaneel om toegang te krijgen tot het gebied met de aansluitklemmen.

- Sluit de juiste beschermsslant (1/2 inch, niet meegeleverd) aan en bevestig deze in het gat (1) met de juiste huls.
- Sluit de juiste voedingskabels (minimaal 14 AWG) aan op de aansluitklemmen met de markeringen L1 en L2 (2);
- Het apparaat moet geaard zijn: sluit de aardedraad, groen of geelgroen (minimaal AWG 14) aan op de klem gemarkeerd met ⊕.
- Maak de juiste elektrische aansluitingen op het verf-/kleurstofdoseersysteem in overeenstemming met de nationale elektrische code.



Laat na de installatie minstens 60 cm ruimte vrij vanaf de dichtstbijzijnde muur om toegang te krijgen tot de elektrische aansluitruimte.



### 3.3.9. HERMONTEREN VAN DE PANELEN

Nadat de installatie, uitlijning en aansluitingen zijn voltooid, gaat u verder met het sluiten van de machine door de buitenpanelen terug te plaatsen.

- Om de panelen weer in elkaar te zetten, voert u de demontageprocedure in omgekeerde volgorde uit (par. 3.3.1) en gebruikt u dezelfde schroeven en sluitringen, indien aanwezig.

### 3.4. OPSTARTEN EN INITIALISEREN

- Zet de machine aan door het contactslot op "I" te zetten.
- Wanneer de interface het scherm in de afbeelding toont, is de machine klaar voor opstarten en gebruik.

Er moet een RESET worden uitgevoerd om de machine te kunnen gebruiken. Controleer wanneer dit is gedaan of de status STAND-BY wordt weergegeven.



Als de machine alarmen of fouten meldt, controleer dan het type alarm en voer de meest geschikte actie uit om de bedrijfsomstandigheden te herstellen (zie Hoofdstuk 8 - Diagnose).

Als de machine niet aan gaat, controleer dan of de voedingsspanning juist is en controleer de integriteit van de zekering. Raadpleeg Hoofdstuk 8 - "Diagnose" voor overige storingen.

**LET OP: Als het niet mogelijk is om met de machine te communiceren via de internetbrowser, schakel de machine dan uit en raadpleeg de technische ondersteuning.**

#### DISCLAIMER

Alfa machines zijn ontworpen voor lokale netwerkcommunicatie met apparaten van derden en voor toegang tot diensten via het internet (alfa-cloud, alfa-service in VPN, enz.) via Ethernet of draadloze interfaces.

Dergelijke systemen zijn NIET ontworpen om direct aan het web te worden blootgesteld, omdat ze niet de noodzakelijke computerbeveiliging garanderen.

**Het rechtstreeks blootstellen van de netwerkinterfaces van de machines aan het internet, in afwezigheid van een verdedigingssysteem zoals een firewall of iets dergelijks, brengt een computerbeveiligingsrisico met zich mee dat vermeden moet worden door middel van een geschikte configuratie op het moment van installatie en waarvoor alfa srl alle aansprakelijkheid afwijst.**

### 3.5. UITSCHAKELEN

Om de machine uit te schakelen, zet u de hoofdschakelaar op "O" en neemt u de stekker van de voedingskabel uit het stopcontact.

**WAARSCHUWING: Vertrouw om de machine uit te schakelen niet alleen op de hoofdschakelaar, maar haal de stekker van de voedingskabel uit het stopcontact.**

**OPMERKING: De CR6 is uitgerust met een printplaat die onder andere bedoeld is om de stroomtoevoer naar de pc-printplaat te behouden gedurende de tijd die nodig is om de printplaat veilig uit te schakelen. Onderbrekingen of spanningsdips van kortere duur zullen er dus niet toe leiden dat het PC-gedeelte van de machine wordt uitgeschakeld.**

### 3.6. INBEDRIJFSTELLEN - VOORBEREIDING

#### 3.6.1. LADEN VAN PRODUCTEN

Modules en circuits, indien aanwezig, worden altijd in volgorde genummerd zoals weergegeven in de figuur.

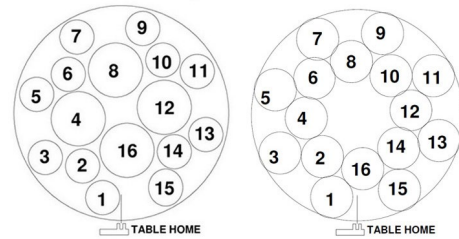
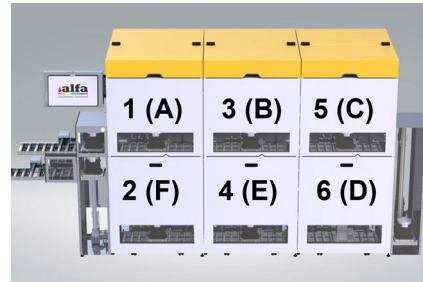
Elke componentgroep is gekoppeld aan een hardwareadres.

Volgens afspraak is de volgorde van de groepen zoals weergegeven in de afbeelding.

De canisters zijn altijd gelabeld van C1 tot Cn, afhankelijk van het werkelijke aantal aanwezige circuits.

De positie-componentassociatie is zichtbaar bij toegang tot het machinedeel via de bewakingseenheid.

Deze associaties kunnen worden gewijzigd door gekwalificeerd technisch personeel. Raadpleeg de softwarehandleiding voor meer informatie.



Raadpleeg hoofdstuk 5 voor het laden van producten.

LET OP: Vul de canisters niet verder dan hun nominale capaciteit.

Zet vervolgens de circuits op nul en laat ze de nodige tijd in recirculatie (zie Hoofdstuk 3 - RECIRCULATIE).

Raadpleeg de configuratie van de machine (zie "softwarehandleiding") om de posities van de afzonderlijke kleurstoffen te zien of te wijzigen.



### 3.6.2. VULLEN EN RECIRCULEREN VAN HET CIRCUIT

Voordat de machine wordt gebruikt, moeten de circuits worden gevuld en in recirculatie worden gelaten.

Nadat de circuits gevuld zijn, is het aan te raden om ze door te spoelen en de machine minstens 12 uur stand-by te laten staan, wat meestal voldoende tijd is om alle resterende lucht uit de circuits te verwijderen.

### 3.6.3. CIRCUITS INSTELLEN

De machine is nu klaar om geïnitieerd te worden of voor de productie van het eerste monster.

Doorgaans verlaten de machines de fabriek met alle circuits al gekenmerkt en klaar voor gebruik met de kleurstoffen van het verfsysteem dat in de bestelling is gespecificeerd.

Als er kleurstoffen worden gebruikt die nog niet softwarematig zijn gekarakteriseerd, moeten de circuits eerst worden ingesteld.

Een verkeerd ingestelde machine kan aanleiding geven tot zelfs aanzienlijke kleurproductiefouten. Het instellen van de printplaat is een procedure die alleen is voorbehouden aan ervaren technici. Neem daarom contact op met de geautoriseerde technische ondersteuning van Alfa als dat nodig is. Het instellen van circuits wordt beschreven in de Softwarehandleiding.

Zodra de recirculatie- en instelfasen voltooid zijn, is de machine klaar om een testmonster te doseren en in gebruik te nemen.

Raadpleeg het hoofdstuk "Een monster maken" om een testproductie uit te voeren.

## 4. EEN KLEUR PRODUCEREN

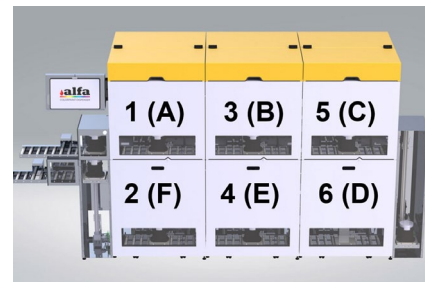
### 4.1. MENS-MACHINE-INTERFACE (HMI)

#### 4.1.1. HMI STARTPAGINA MACHINESTATUSSEN

De machine is uitgerust met een aanraakscherm dat door de operator wordt gebruikt als HMI (human machine interface) en waarop de machinesoftware draait. De afbeelding rechts toont de startpagina van de HMI.



De naam van de koppes wordt getoond in de afbeelding rechts. De software gebruikt een combinatie van letters en cijfers om elke kop te identificeren.



De toestand van elke afzonderlijke kop wordt altijd aangegeven op de startpagina van de HMI (1). Elke kop kan zich in de volgende toestanden bevinden:

- STAND-BY: machine is gereed en wacht op opdrachten
- DISPENSING: bezig met doseren
- RESET: bezig met reset
- ALARM: machine in fouttoestand
- DIAGNOSTIC: machine wacht op directe opdrachten
- ROTATING: positionering van het verfcircuit (alleen voor bijvullen)
- JAR POSITIONING: rolbaan en hijsbeweging.



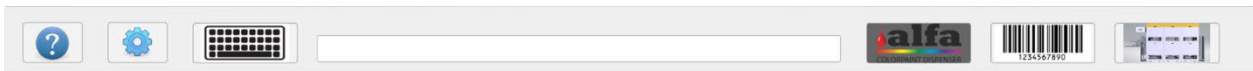
Wanneer de machine wordt ingeschakeld, start het systeem de resetprocedure en worden alle koppes in de STAND-BY status gezet.

Hieronder staat een lijst met alle pictogrammen/opdrachten en hun betekenis:

Pictogram/knop	Beschrijving
	Start de productie nadat de shuttle op de invoerrollebaan is geplaatst.
	Beëindigt de productie en verplaatst de shuttle naar het einde van de uitvoerrollebaan
	Toegang tot handmatige bediening voor elk deel van de machine
	Fotocel inactief

Pictogram/knop	Beschrijving
	Machineautomatisering actief (carrousels ok) en fotocel actief
	Machineautomatisering gepauzeerd (carrousels gestopt)
	Shuttle gedetecteerd door fotocel
	NIET gereed om bij te vullen
	Gereed om bij te vullen
	Eén of meer circuits moeten worden bijgevuld
	Een of meer producten zijn verouderd

Onderaan elke pagina staat een werkbalk met de volgende knoppen:



Pictogram/knop	Beschrijving
	Toegang tot gebruikershandleiding
	Toegang tot bedieningspaneel
	Toont toetsenbord
	Toegang tot bestelpagina
	Toegang tot startpagina

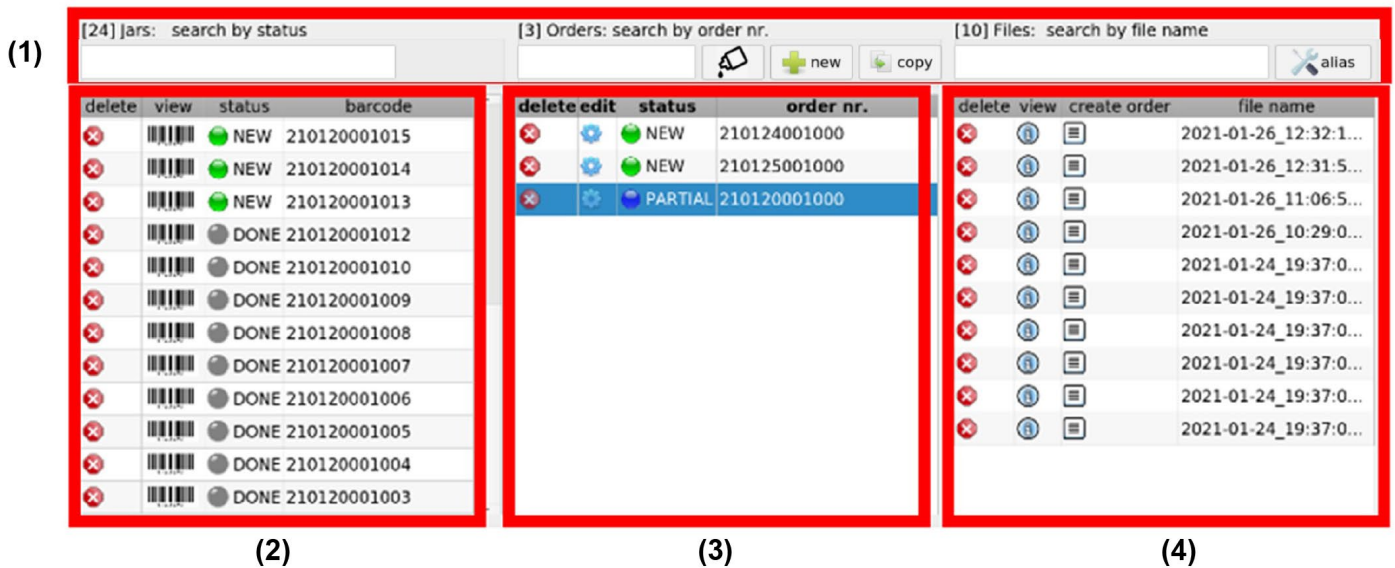


#### 4.1.2. BESTELPAGINA

De operator heeft toegang tot de bestelpagina door op de barcodeknop op de werkbalk te klikken. Vanaf deze pagina kan de operator alle te produceren, lopende en voltooide orders controleren, nieuwe orders toevoegen of bestaande orders verwijderen.








De volgende afbeelding toont de vier secties van de bestelpagina:

- **Bovenbalk (1):** zoekfuncties, kopiëren of aanmaken van een nieuwe order, alle opdrachten verwijderen, lijst met aliassen
- **Lijst van potten binnen de bestelling (2):** toont de lijst van afzonderlijke blikken die moeten worden geproduceerd/in uitvoering of voltooid zijn;
- **Bestellijst (3):** toont de lijst met te produceren bestellingen;
- **Kleurformulelijst (4):** toont de lijst met kleurformules ontvangen van een externe bron.



Hieronder staat een lijst met alle pictogrammen/opdrachten en hun betekenis:

Pictogram/knop	Beschrijving
	Maakt een <i>purge</i> opdracht (spoelen) aan op alle circuits
	Voert handmatig een nieuwe order in
	Kopieert een bestaande bestelling
	Toont de lijst met alle producten en alle mogelijke namen (aliassen)
	Verwijdert een order
	Nieuwe order, in behandeling (NEW)
	Bestelling voltooid (DONE)

Pictogram/knop	Beschrijving
	Bestelling voltooid maar sommige producten moeten handmatig worden toegevoegd (DONE!)
	Bestelling in uitvoering (IN PROGRESS)
	Bestelling gedeeltelijk voltooid (PARTIAL)
	Streepjescode afdrukken voor elke bestelling
	Wijzigt de bestelling
	Leest de kleurformulegegevens
	Creëert een order vanuit de kleurformule

### 4.1.3. ONDERHOUDSPAGINA

Elke doseerkop heeft zijn eigen onderhoudspagina. Om de onderhoudspagina's te openen, drukt u op de rechthoekige knop die de status weergeeft.

U hebt op elk moment toegang tot de onderhoudspagina, ongeacht de status van elke doseerkop.

Elke onderhoudspagina omvat de volgende 3 hoofdgedeelten:

- **Bovenste deel (1):** belangrijkste informatie over de status van de machine;
- **Middelste deel (2):** onderhoudsopdrachten voor de machine;
- **Onderste deel (3):** circuitinformatie.



Het **bovenste deel (1)** is vrij intuïtief en toont de status van de machine en de status van enkele parameters of functies.

STATUS	STANDBY	TEMPERATURE	32.50 °C	HUMIDIFIER WATER LEVEL	OK	CAN PRESENCE	false
CAN ON SHELF	false	ERROR CODE	0	ERROR	NO ALARM	AUTOCAP	OPEN

Het **middelste deel (2)** bevat de onderhoudsknoppen die betrekking hebben op die specifieke doseerkop.

Naam	Beschrijving
DIAGNOSTIC	Schakelt de diagnosemodus in en schakelt handmatige bediening in.
WARM RESET	Kan worden uitgevoerd als de doseerkop niet in de ALARM-modus staat maar in de DIAGNOSE-modus: verlaat de DIAGNOSE-modus zonder bewegingen uit te voeren die niet strikt noodzakelijk zijn.
COLD RESET	Het voert een volledige reset van de machine uit, waarbij alle fotocelzoekbewegingen worden gestart. Het is noodzakelijk om dit commando te sturen wanneer de doseerkop de ALARM status aanneemt om de STAND-BY status te herstellen.
ABORT	De doseerkop stopt alle activiteit en vereist een COLD RESET om terug te keren naar de status STAND-BY.
PURGE ALL	Start het <i>purge</i> proces voor alle circuits met de standaard ingestelde hoeveelheid.

Het **onderste deel (3)** verwijst naar de productcircuits. Elke rij vertegenwoordigt een circuit dat is gekoppeld aan een specifiek product, terwijl de kolommen parameters en regelaars bevatten voor elk circuit, zoals hieronder beschreven.

Name	Component	Curr Level	Max Level, Res Level, Min Level	Stiring	Recirc.	Purge (cc)	Refill (cc)	Specific Weight (g/cc)	QRcode input		
C02	 pigment_01	1287.70	1500.0 300.00 200.0	<input type="button" value="start"/> <input type="button" value="stop"/>	<input type="button" value="start"/> <input type="button" value="stop"/>	2.0	<input type="button" value="purge"/>	0	<input type="button" value="refill"/>	1.0	QRcode
C02	 K200	680.58	1500.0 300.00 200.0	<input type="button" value="start"/> <input type="button" value="stop"/>	<input type="button" value="start"/> <input type="button" value="stop"/>	2.0	<input type="button" value="purge"/>	0	<input type="button" value="refill"/>	1.026	QRcode
C03	 pigment_03	965.00	1500.0 250.00 200.0	<input type="button" value="start"/> <input type="button" value="stop"/>	<input type="button" value="start"/> <input type="button" value="stop"/>	2.0	<input type="button" value="purge"/>	0	<input type="button" value="refill"/>	1.0	QRcode
C04	 pigment_04	974.00	1500.0 250.00 200.0	<input type="button" value="start"/> <input type="button" value="stop"/>	<input type="button" value="start"/> <input type="button" value="stop"/>	2.0	<input type="button" value="purge"/>	0	<input type="button" value="refill"/>	1.0	QRcode
C05	 YELLOW OXIDE KC26	817.30	1500.0 250.00 200.0	<input type="button" value="start"/> <input type="button" value="stop"/>	<input type="button" value="start"/> <input type="button" value="stop"/>	2.0	<input type="button" value="purge"/>	0	<input type="button" value="refill"/>	1.877	QRcode
C06	 MAGENTA KC147	735.64	1500.0 250.00 200.0	<input type="button" value="start"/> <input type="button" value="stop"/>	<input type="button" value="start"/> <input type="button" value="stop"/>	2.0	<input type="button" value="purge"/>	0	<input type="button" value="refill"/>	1.125	QRcode
C07	 BLUE KC8	774.45	1500.0 250.00 200.0	<input type="button" value="start"/> <input type="button" value="stop"/>	<input type="button" value="start"/> <input type="button" value="stop"/>	2.0	<input type="button" value="purge"/>	0	<input type="button" value="refill"/>	1.188	QRcode

Naam	Beschrijving
NAAM	De naam van het circuit weergegeven als "CX" waarbij X een getal is van 01 tot 16.
COMPONENT	De naam van de component in het circuit en zijn RGB.
CURR LEVEL	Het huidige niveau van het product in het circuit (uitgedrukt in cc).
MAX NIVEAU RES NIVEAU MIN NIVEAU	Het maximale productniveau dat zich in elk circuit kan bevinden. Het waarschuwingsniveau voor het product (het circuit blijft doseren). Het minimale productniveau (het circuit stopt met doseren).
ROEREN	Handmatig roeren START- en STOP-commando's. Wanneer het roercommando wordt gegeven voor één circuit, worden alle circuits in dezelfde doseerkop geroerd omdat de functie is gekoppeld aan de rotatie van de draaitafel.
RECIRC	Handmatige recirculatie START- en STOP-commando's
PURGE (cc)	Voert een <i>purge</i> (spolbeurt) uit op een enkel circuit met de standaard ingestelde hoeveelheid. De waarde kan handmatig worden verhoogd of verlaagd door de waarde in het vak te wijzigen.
REFILL (cc)	Vult een enkel circuit bij met de hoeveelheid in cc. De tafelrotatieopdracht wordt uitgevoerd om het circuit in de bijvulpositie te brengen.
SPECIFIEK GEWICHT (g/cc)	Bij elke navulling kan de operator handmatig het soortelijk gewicht van het product wijzigen en het circuit zal dienovereenkomstig doseren.
QRcode INPUT	Scant de QR-code op de productverpakking om automatisch alle informatie over het bijvullen in te vullen (bijvulhoeveelheid en soortelijk gewicht).

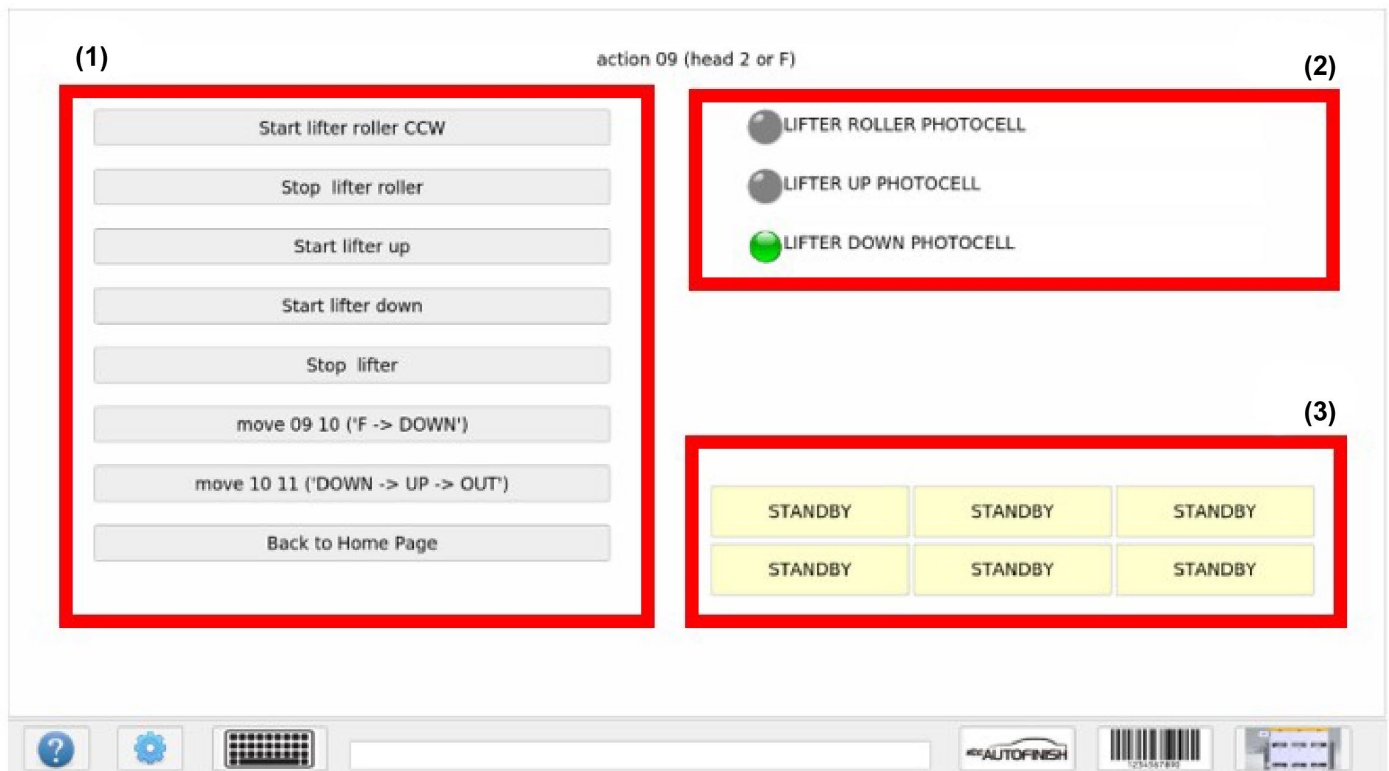
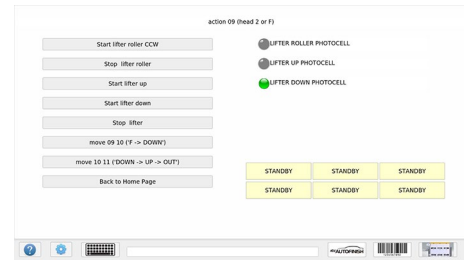
#### 4.1.4. PAGINA VOOR HANDMATIGE BEDIENING



Klik op het gereedschapssymbool om naar de pagina voor handmatige bediening van elke kop te gaan.

Elke pagina voor handmatige bediening bestaat uit 3 hoofdsecties, zoals hieronder afgebeeld:

- **Bedieningselementen (1):** lijst met handmatige bedieningselementen;
- **Fotocellen (2):** fotocelstatus;
- **Doseerkoppen (3):** status van de doseerkoppen.



Zie par. 4.5 voor meer details.

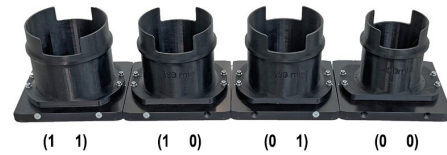
## 4.2. EEN KLEUR MAKEN

### 4.2.1. LAAD-SHUTTLES

Met de machine kunnen alleen containers worden geladen en gehanteerd met behulp van geschikte shuttles.

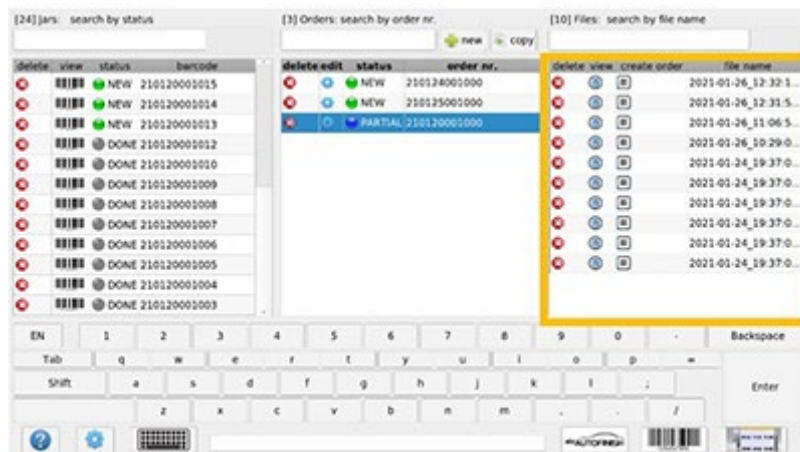
De shuttles kunnen van 4 types zijn om het gebruik van 4 verschillende volumes mogelijk te maken.

Aan de basis van elk type shuttle zitten twee gaten die met schroeven kunnen worden afgesloten, waardoor elke shuttle kan worden geconfigureerd met een unieke binaire typecodering (van 0-0 de kleinste tot 1-1 de grootste). De codering van de shuttle, en dus het volume, wordt door de software gedetecteerd dankzij de aanwezigheid van twee microschakelaars die op geschikte wijze in de transportband van de laadrollenbaan zijn geplaatst.

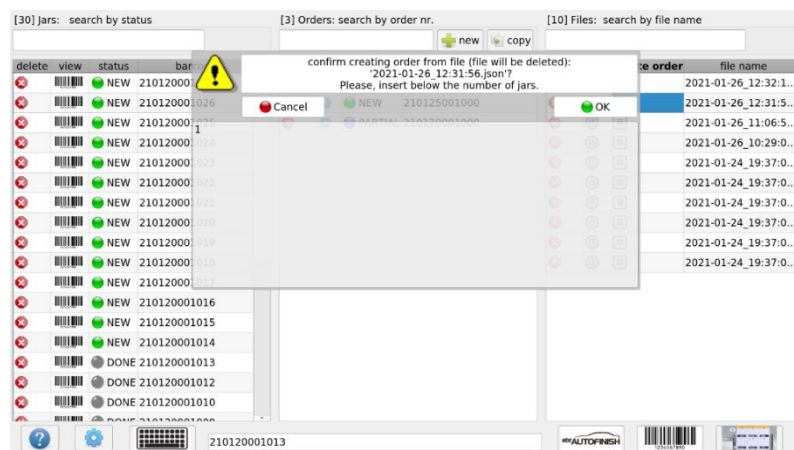


### 4.2.2. EEN BESTELLING MAKEN

- Voordat u een nieuwe bestelling aanmaakt, moet u controleren of er geen fouten zijn en of de automatisering actief is.
- Open de eerder geïnstalleerde en geconfigureerde toepassing File Watchdog.
- Open de Coins software en selecteer de formule. Zodra de formule en de hoeveelheid zijn geselecteerd, wordt de formule opgeslagen in de geselecteerde map en stuurt Watchdog Bestand deze naar de machine.
- De kleurenformule verschijnt in de rechterkolom op de bestelpagina. De pagina moet worden verversed om nieuwe bestellingen te zien.



- Klik op de knop **BESTELLING MAKEN**, selecteer het aantal blikken dat moet worden geproduceerd en klik op **OK**.





- De nieuwe order verschijnt in de middelste kolom van de bestelpagina.

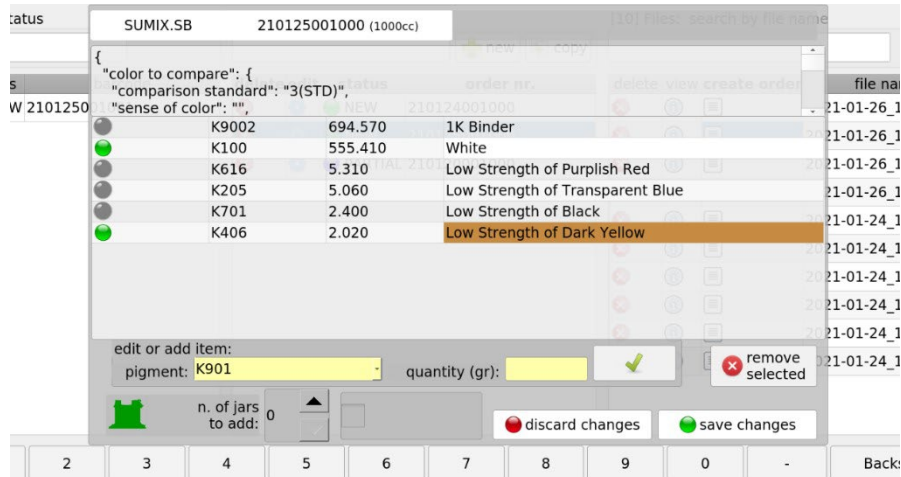


### 4.2.3. EEN BESTELLING BEWERKEN

U kunt een bestelling bewerken door op het tandwielsymbool te klikken.

Een pop-up toont de kleurformule. Elke regel staat voor een product dat wordt afgegeven om de kleurformule te reproduceren. De kleurformule kan worden gewijzigd door de hoeveelheid van elk af te geven product te wijzigen, een nieuw product toe te voegen of een product te verwijderen.

De operator kan vervolgens het aantal te produceren blikken selecteren en de vereiste barcodes afdrukken.



Wanneer een bestelling wordt opgeslagen, verschijnt elke te produceren verpakking in de linkerkolom op de bestelpagina. Hier kan de operator op elk barcodesymbool klikken om elke barcode opnieuw af te drukken.



#### 4.2.4. EEN ORDER PRODUCEREN

De software maakt een barcodelabel voor elke bus in de bestelling, die wordt afgedrukt door de meegeleverde printer.

Samenstelling barcode: aammddxxxxyy, waarbij aa = laatste twee cijfers van het jaar, mm = maand, dd = dag, xxx = bestelnummer, yyy = bliknummer van de bestelling.



##### 4.2.4.1. SHUTTLE LADEN

Breng barcodelabels aan op de containers met de juiste capaciteit en zorg ervoor dat de barcode volledig zichtbaar is wanneer deze in de shuttle is geplaatst.

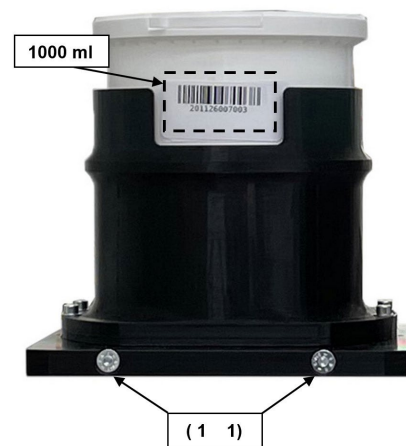
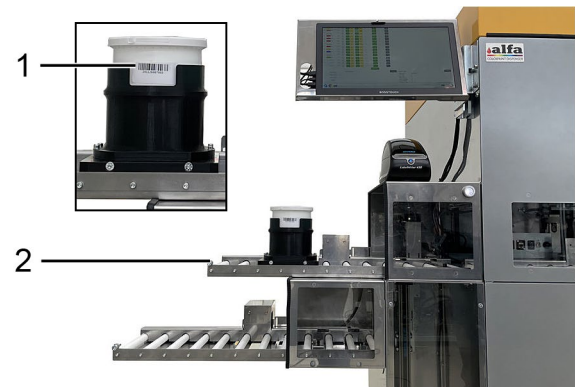
Plaats de container met het gewenste volume in de shuttle met een capaciteit die groter of gelijk is aan de vereiste capaciteit en zorg ervoor dat de barcode volledig leesbaar is in het daarvoor bestemde venster (1).

Plaats de shuttle op de transportband van de laadrol (2).

Herhaal dit voor alle containers in de bestelling.

Aan het begin van het proces voert de bewakingssoftware een conformiteitscontrole uit tussen het volume dat in de productieorder is voorzien (lezen van de barcode) en het volume van de container (lezen van de geladen shuttlecodering).

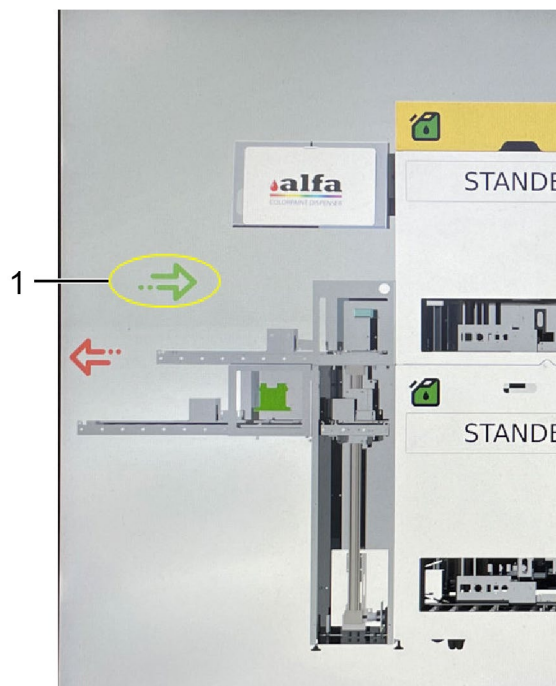
Capaciteiten kunnen worden aangepast aan specifieke eisen van de klant. De codering wordt gedaan door de aanwezigheid/afwezigheid van een schroef in de verzonken gaten aan de zijkanten van de shuttle (aanwezigheid=1, afwezigheid=0); 0-0 komt overeen met de verpakking met de kleinste capaciteit, terwijl 1-1 overeenkomt met de verpakking met de grootste capaciteit. Hieronder staat een voorbeeld:



Codering	Volume
0-0	400 ml
0-1	650 ml
1-0	850 ml
1-1	1000 ml

#### 4.2.4.2. PRODUCTIEPROCES STARTEN

Druk op de knop 'groene pijl' (1) om het productieproces te starten.



Wacht tot het proces is voltooid en verwijder dan de shuttle van de uitvoerrollenbaan door op de rode pijl te drukken.

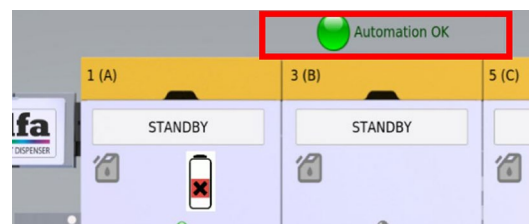
### 4.3. CANISTERS BIJVULLEN

Elk circuit kan worden ingesteld met een ander reserve- en minimumniveau bij het instellen van de machine. Als een product het reserveniveau bereikt, wordt er een alarm weergegeven.



**LET OP!** Telkens wanneer een bestelling wordt verzonden om geproduceerd te worden, berekent de software of het volume van elk product in de bakken voldoende is om de formule te voltooien zodat het resterende volume niet onder het minimumniveau komt. Als een van de producten niet voldoende is, zal het systeem de formule niet leveren.

Om het vullen te starten, klikt u op de automatiseringsknop bovenaan de startpagina om alle activiteiten op te schorten.



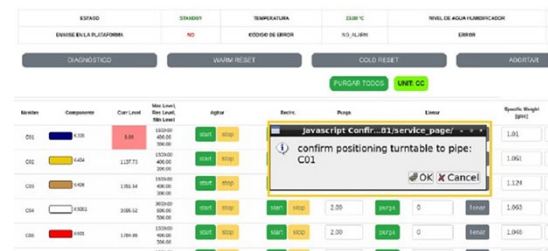
Als de activiteiten van alle doseerkoppen zijn opgeschort, worden de bijvultanks groen op alle doseerkoppen.

### 4.3.1. PROCEDURE VOOR HET BIJVULLEN VAN CANISTERS

Om verder te gaan, klik op de onderhoudsknop op de dispenserkop waar de canister die moet worden bijgevuld zich bevindt.



Klik op de knop VULLEN van de bij te vullen canister. Er verschijnt een pop-upbericht om de plaatsing van de canister in de voorste positie van de doseerkop te bevestigen.



U kunt ook, indien als optie aangeschaft, automatisch bijvullen via een barcodescanner.

Na het selecteren van de kop waarin de bij te vullen canister zich bevindt, scant u de barcode op de verpakking van het bij te vullen product; als er zich een canister met hetzelfde product in de geselecteerde kop bevindt, zal de automatisering de draaitafel bedienen en de overeenkomstige canister in de bijvulpositie plaatsen.



Terwijl de draaitafel de canister in de voorste positie plaatst (indien nodig), is de status van de draaitafel ROTATING. Wanneer de positionering voltooid is, wordt de status DIAGNOSTIC.

Wacht op de status DIAGNOSTIC voordat u het deksel/de slede van de doseerkop opent.

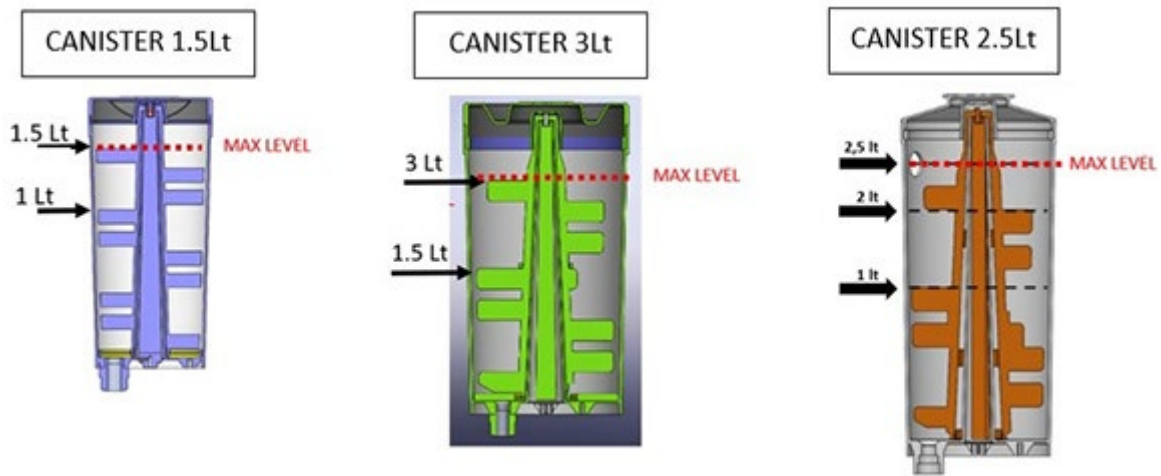


**LET OP! Forceer rotatie van de draaitafel niet handmatig. Gebruik de softwareregeling en wacht tot de machine de vereiste rotatie uitvoert.**





Wanneer de status verandert in DIAGNOSTIC, opent u het bovendeksel of de uittrekbare slede. Verwijder het deksel van de canister in de voorste positie en vul deze met het betreffende product zonder het maximumniveau (MAX LEVEL) te overschrijden.



Na elke bijvulling moet de hoeveelheid die in het circuit is gebracht en het specifieke gewicht (als dit verschilde van de vorige batch) worden geregistreerd.

Deze informatie wordt automatisch ingevuld wanneer de operator de QR-code op de productverpakking scant. In dat geval verschijnt er een pop-upbericht met alle informatie die met de QRcode is geregistreerd.

Service

Home CLR service alert 20 Sep 2021 09:35:50 PM, CEST ver 2.0.0v1216

STATUS	STANDBY	TEMPERATURE	46.61 °C	HANDPIPER WATER LEVEL	NO_ALARM	CAN PRESENCE	OK
CAN ON SHELF	True	ERROR CODE	0	ERROR	NO_ALARM	AUTOCAP	OPEN

DIAGNOSTIC WARM RESET COLD RESET ABORT AUTOCAP OPEN/CLOSE

PURGE ALL INTELLIGENT PURGE

JavaScript Confirm - http://127.0.0.1:18888/serv

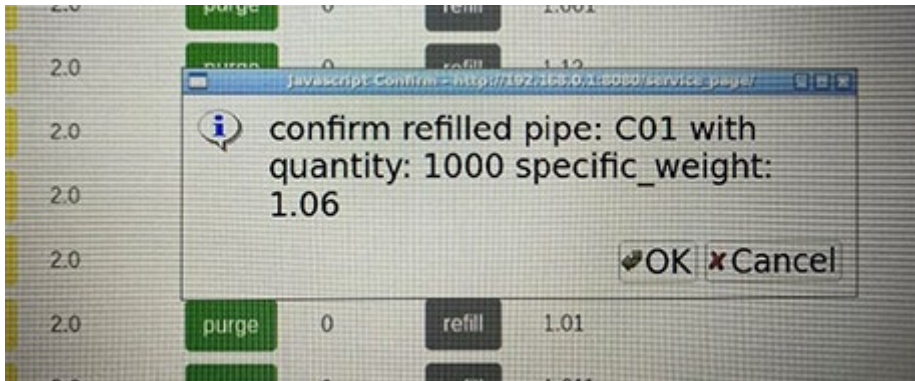
confirm data:  
 {result: OK, product\_code:  
 AW5175APD946, lot\_number:  
 AG10125029, product\_quantity:  
 500, production\_date: 20210714,  
 pipe\_name: C02, pigment\_name:  
 K200, specific\_weight: 1.03}  
 ?

OK Cancel

Name	Component	Can Level	Max Level, Min Level, Min Level	Stiring	Specific weight (g/ml)	QRcode input
B01	Base Service	2885.00	22000.0 2000.00 2000.0	start stop	1.986	QRcode
B02	Base Nostra	23270.98	22000.0 2000.00 2000.0	start stop	1.07	QRcode
C01	ipigmet_01	1187.79	1300.0 300.00 200.0	start stop	1.0	QRcode
C02	K200	680.58	1300.0 300.00 200.0	start stop	1.026	WS175APD946/AG10125029/0009603P12/0000600L11/100210714
C03	ipigmet_03	965.00	1300.0 300.00 200.0	start stop 2.0	1.0	QRcode
C04	ipigmet_04	974.00	1300.0 300.00 200.0	start stop 2.0	1.0	QRcode
C05	YELLOW OXIDE KC28	627.30	1300.0 300.00 200.0	start stop 2.0	1.877	QRcode
C06	MAGENTA KC147	726.64	1300.0 300.00 200.0	start stop 2.0	1.125	QRcode
C07	BLUE KC8	774.45	1300.0 300.00 200.0	start stop 2.0	1.188	QRcode

De gegevens kunnen ook handmatig worden ingevuld door de hoeveelheid hervuld product in te voeren in het vak REFILL(cc) en het nieuwe soortelijk gewicht (g/cc) in het vak SPECIFIC WEIGHT (g/cc) en vervolgens op de knop REFILL (VULLEN) te klikken.

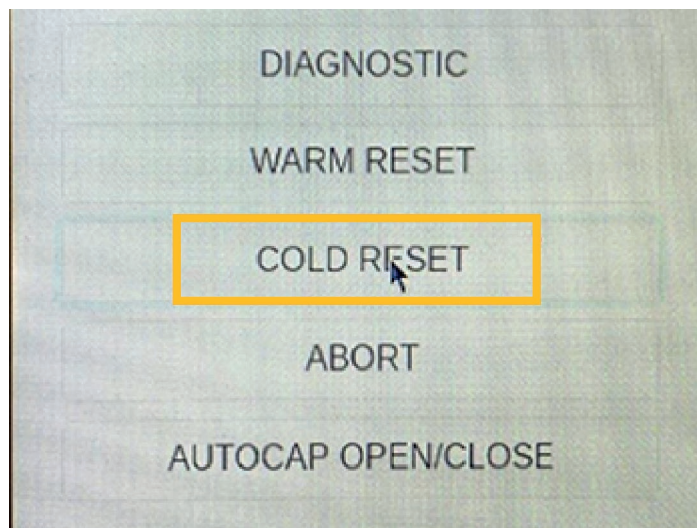
Er verschijnt een pop-upvenster om de bijgevoerde hoeveelheid en het soortelijk gewicht te bevestigen. Als alles correct is, druk dan op OK.



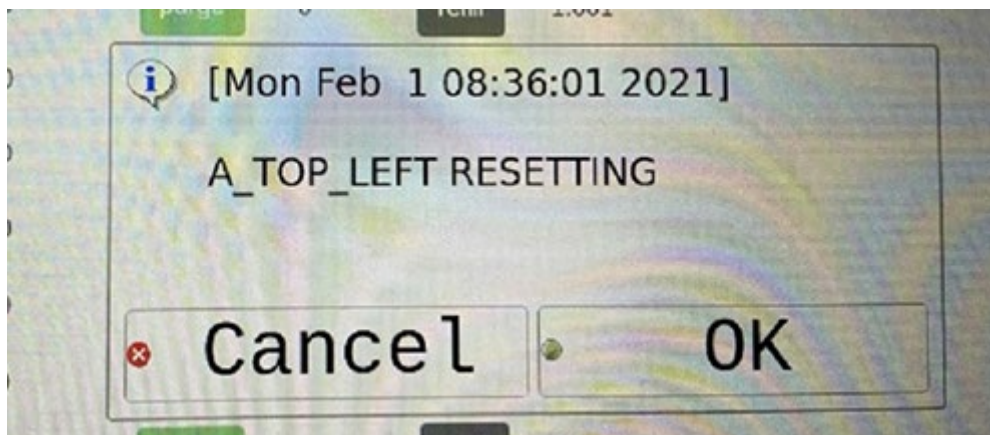
#### 4.3.2. VULPROCEDURE BEËINDIGEN

Als het nodig is om in een ander circuit van dezelfde doseerkop bij te vullen, herhaal dan de stappen in paragraaf 4.3.1.

Als alle canisters gevuld zijn, sluit dan het bovendeksel of de uittrekbare slede en klik op de knop COLD RESET.



Een pop-up bericht informeert u dat de doseerkop de resetprocedure uitvoert. Druk op OK.



#### 4.4. PURGE VAN EEN OF MEER CIRCUITS

Met de *purge* functie doseert u een kleine hoeveelheid product uit een of meer circuits om ervoor te zorgen dat de doseercircuits goed worden gereinigd en om bezinkings- of droogproblemen te voorkomen die de werking van de machine negatief kunnen beïnvloeden.

##### 4.4.1. PURGE VAN ALLE CIRCUITS

Om alle circuits van alle doseerkoppen te reinigen, klikt u op de knop zoals in de afbeelding hieronder. Er wordt een nieuwe order aangemaakt met de naam PURGE ALL en de bijbehorende barcode. De order bevat alle producten en wordt automatisch aangemaakt met de gedefinieerde hoeveelheid voor elk circuit.

[4] Cans: search by status				[4] Orders: search by order number					[1] Files: search by file name			
delete	view	status	barcode	delete	edit	status	order nr.	file name	delete	view	create order	file name
✖		NEW	210804001004	✖		NEW	210920003000		✖			K23.pdf
✖		NEW	210804001003	✖		NEW	210920002000	PURGE ALL				
✖		NEW	210804001002	✖		NEW	210920001000	PURGE ALL				
✖		DONE	210804001001	✖		PARTIAL	210804001000	PURGE ALL				

##### 4.4.2. PURGE VAN EEN CIRCUIT

De operator kan in plaats daarvan besluiten om slechts één of meerdere circuits te purgen. Hiervoor moet de shuttle onder elke doseerkop worden bewogen met de handmatige bediening, zoals hieronder beschreven.

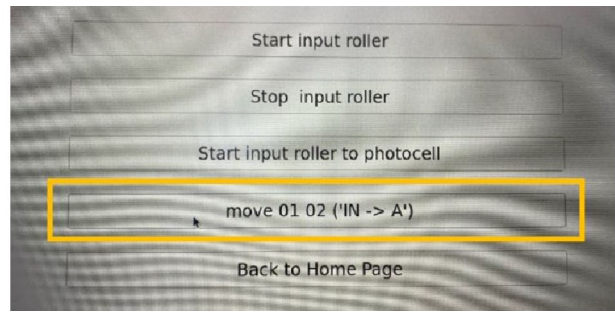
Plaats een canister in een shuttle en plaats deze op de rollenbaan. Klik vervolgens op de 'groene pijl' (1) om de shuttle voor de barcodelezer te bewegen.



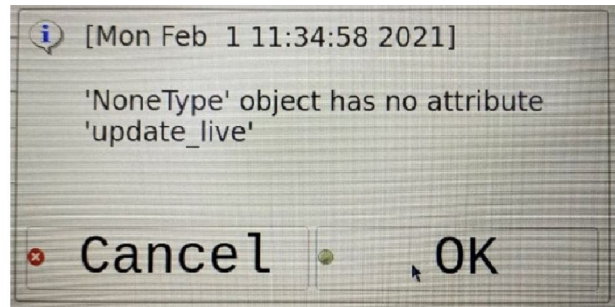
Wanneer de shuttle zich voor de barcodelezer bevindt, drukt u op de knop TOOLS om naar de handbedieningspagina te gaan.



Beweeg de shuttle onder de eerste doseerkop door op de knop in de afbeelding te klikken.



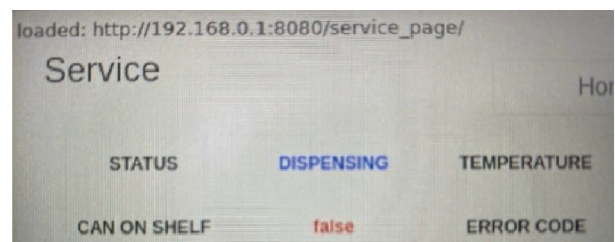
De software herkent deze shuttle niet als onderdeel van een order, dus het volgende pop-upvenster verschijnt. Klik op OK.



U kunt het purgeercommando voor één circuit uitvoeren, maar ook een automatische purgeercommando, waarbij een kleine hoeveelheid product uit alle circuits op de draaitafel wordt gedoseerd ("PURGE ALL").

Name	Component	Curr Level	Max Level	Min Level	Min Level	Start	Stop	Recirc.	Purge (lit)	purge
C01	pigment_01	1197.70	3500.0	300.00	200.0	start	stop	start stop	2.0	purge
C02	K200	880.58	3500.0	300.00	200.0	start	stop	start stop	2.0	purge
C03	pigment_03	865.00	3500.0	250.00	200.0	start	stop	start stop	2.0	purge
C04	pigment_04	974.00	3500.0	250.00	200.0	start	stop	start stop	2.0	purge

Tijdens de purgeercyclus verandert de status in DISPENSING. Wacht tot de machine klaar is met doorspoelen voordat u nieuwe commando's verstuurt.



Herhaal de bovenstaande stappen om meer circuits in andere draaitafels te doorspoelen.



#### 4.5. SHUTTLE VERPLAATSEN MET HANDMATIGE BEDIENING

Druk op de toets TOOLS om naar de pagina met handmatige bedieningen te gaan, waar zich alle knoppen voor handmatige opdrachten bevinden.

De volledige lijst met bedieningen staat in paragraaf 4.5.2.

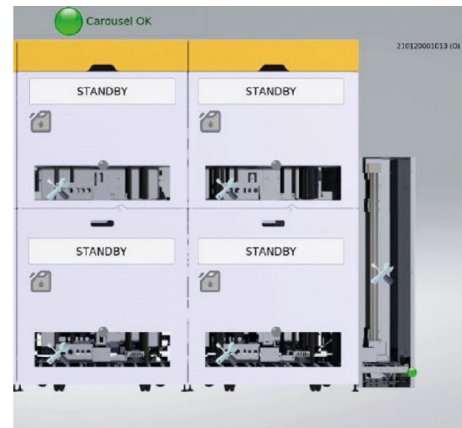
##### 4.5.1. VOORBEELD VAN HET VERPLAATSEN VAN EEN SHUTTLE

Hieronder ziet u een voorbeeld van het verplaatsen van de shuttle van doseerkop 5 naar 6 met behulp van de lift.

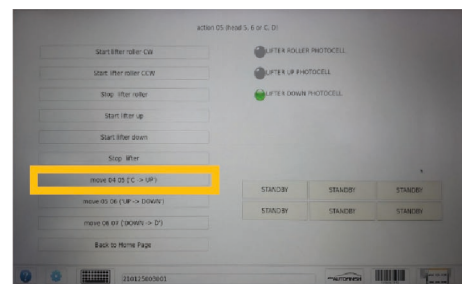
Controleer of de shuttle zich onder doseerkop 5 bevindt.



Druk op de knop TOOL op de lift om naar de pagina voor handmatige bediening te gaan.

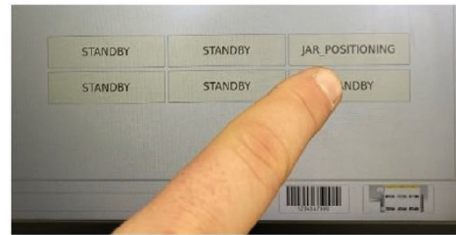


Klik op "move 04 05 ('C-> UP')" en de machine zal automatisch de lift omhoog positioneren en de shuttle laden.

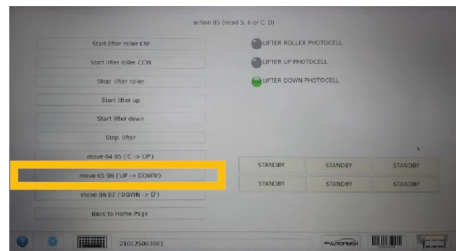


De status van doseerkop 5 verandert in JAR\_POSITIONING.

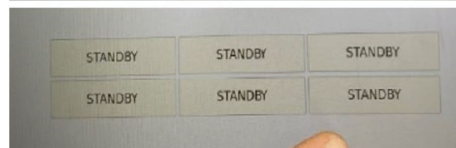
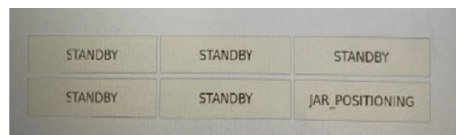
Wacht tot de status terugkeert naar STANDBY.



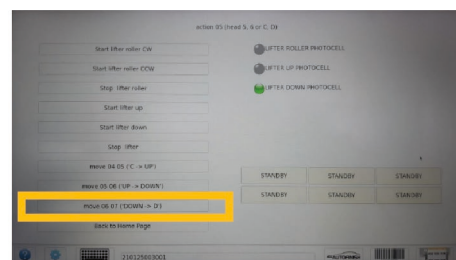
Klik nu op "move 05 06 ('UP-> DOWN')" de machine zal automatisch de lift met de shuttle verplaatsen.



De status van doseerkop 6 wordt JAR\_POSITIONING. Wacht tot de status terugkeert naar STANDBY.



Klik nu op "move 06 07 ('DOWN-> D')" de machine zal automatisch de shuttle van de lift naar doseerkop 6 verplaatsen.



De procedure is precies hetzelfde voor alle doseerkoppen. Samengevat zijn dit de handmatige commando's om de shuttle handmatig te verplaatsen (zie afbeelding in 4.1.1.):

Commando	Beschrijving
move 01 02 ('IN -> A')	Verplaatst de shuttle van de barcodelezer naar kop 1(A).
move 02 03 ('A -> B')	Verplaatst de shuttle van kop 1(A) naar 3(B).
move 03 04 ('B -> C')	Verplaatst de shuttle van kop 3(B) naar 5(C).
move 04 05 ('C -> UP')	Verplaatst de shuttle van kop 5(C) naar de takel.



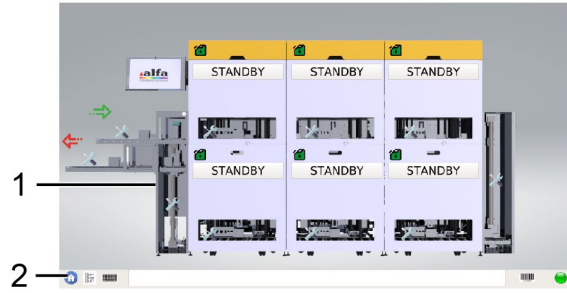
Commando	Beschrijving
move 05 06 ('UP -> DOWN')	Laat de lift zakken.
move 06 07 ('DOWN -> D')	Verplaatst de shuttle van de takel naar kop 6(D).
move 07 08 ('D -> E')	Verplaatst de shuttle van kop 6(D) naar kop 4(E).
move 08 09 ('E -> F')	Verplaatst de shuttle van kop 4(E) naar 2(F).
move 09 10 ('F -> DOWN')	Beweegt de shuttle van kop 2(F) naar de lier.
move 10 11 ('DOWN -> UP -> OUT')	Brengt de lift omhoog.

## 4.5.2. BESCHRIJVING VAN HANDMATIGE BEDIENING

De bedieningselementen zijn toegankelijk via de HMI.

Door op de sleutelsymbolen (1) te drukken gaat u naar de pagina met handmatige bediening van het betreffende machinedeel.

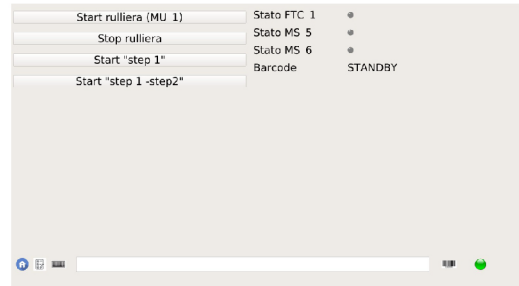
Als u op het "Home"-symbool (2) drukt, keert u terug naar het beginscherm.



### Invoerrollenbaan

1. START ROLLENBAAN = start de rollenbaan;
2. STOP ROLLENBAAN = stopt de rollenbaan;
3. START STAP 1 = start de rollenbaan en stopt wanneer de shuttle bij de invoerfotocel aankomt;
4. START STAP 1 - STAP 2 = start de rollenbaan en stopt wanneer de shuttle bij de fotocel "Dispensing Jar" aankomt, op de eerste doseerkop.

Rechts staan statusindicatoren met betrekking tot de sensoren in dit deel: ingangsfotocel (FTC1) en de twee microschakelaars voor het lezen van binaire codering van de shuttle (MS5-MS6).



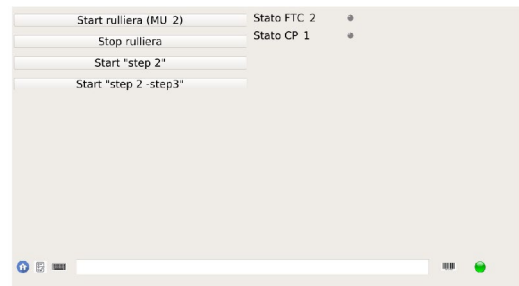
### Doseerkop

Elke doseerkop heeft dezelfde interface, met de volgende commando's:

5. START ROLLENBAAN = start de rollenbaan;
6. STOP ROLLENBAAN = stopt de rollenbaan;
7. START STAP 2 = start de rollenbaan en stopt wanneer de shuttle de fotocel van de doseerkop bereikt;
8. START STAP 2 - STAP 3 = start de rollenbaan en stopt wanneer de shuttle de "Dispensing Jar" fotocel op de volgende doseerkop bereikt.

Aan de rechterkant bevinden zich statusindicatoren voor de sensoren in dit gedeelte: doseerfotocel (FTC 2) en aanwezigheidssensor pot (CP);

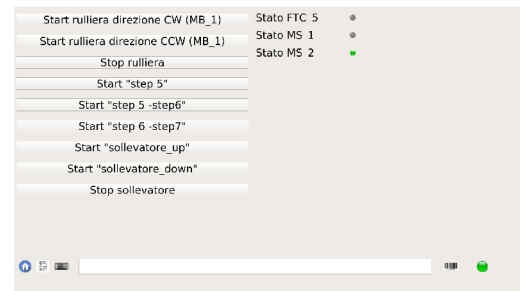
De bedieningselementen zijn conceptueel identiek voor elke doseerkop.



### Rechter lift

1. START ROLLENBAAN RICHTING CW = start de rollenbaan rechtsom (laden in de lift);
2. START ROLLENBAAN RICHTING CCW = start de rollenbaan linksom (lossen uit de lift);
3. STOP ROLLENBAAN = stopt de rollenbaan;
4. START STAP 5 = beweegt de shuttle van de vooropliggende kop naar de lift en activeert de rollenbanen van de lift en de vooropliggende kop. De rollenbaan stopt wanneer de shuttle bij de fotocel in de lift aankomt (bovenaan).
5. START STAP 5 - STAP 6 = start de lift om de shuttle naar de onderste positie te verplaatsen.
6. START STAP 6 - STAP 7 = beweegt de shuttle van de lift naar de daaropvolgende doseerkop totdat de rollenbanen van de lift en de daaropvolgende kop worden geactiveerd. De rollenbaan stopt als de shuttle bij de doseerrollenbaan "Dispensing Jar" bij de volgende doseerkop aankomt.
7. START LIFT UP = brengt de lift omhoog naar de eindpositie of totdat de handmatige stopknop wordt ingedrukt;
8. START LIFT DOWN = brengt de lift omlaag naar de eindpositie of totdat de handmatige stopknop wordt ingedrukt.
9. STOP LIFT = stopt de beweging van de lift.

Rechts staan statusindicatoren voor de sensoren in dit gedeelte: de fotocel voor de rollenbaan (FTC5) en de twee microschakelaars voor de hoge stand (MS1) en de lage stand (MS2).

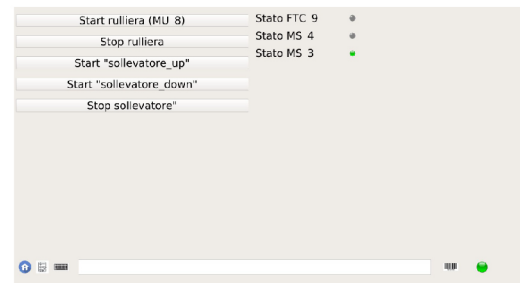


### Linker lift

1. START ROLLENBAAN = start de rollenbaan (alleen richting shuttle lossen);
2. STOP ROLLENBAAN = stopt de rollenbaan;
3. START LIFT UP = brengt de lift omhoog naar de eindpositie of totdat de handmatige stopknop wordt ingedrukt;
4. START LIFT DOWN = brengt de lift omlaag naar de eindpositie of totdat de handmatige stopknop wordt ingedrukt.
5. STOP LIFT = stopt de beweging van de lift.

Zodra het stijgen van de lift voltooid is, wordt de shuttle ook gelost op de uitvoerrollenbaan.

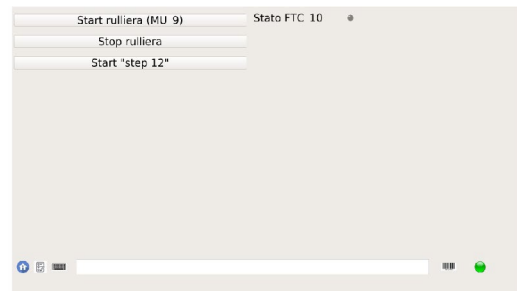
Rechts staan statusindicatoren voor de sensoren in dit gedeelte: fotocel rollenbaan (FTC9) en de twee microschakelaars voor hoge positie (MS4) en lage positie (MS3).



### Uitvoerrollenbaan

1. START ROLLENBAAN = start de rollenbaan;
2. STOP ROLLENBAAN = stopt de rollenbaan;
3. START STAP 12 = start de rollenbaan gedurende een ingestelde tijd en stopt dan automatisch.

Rechts staan statusindicatoren met betrekking tot de sensoren in dit gedeelte: ingangsfotocel (FTC10).



## 5. ROUTINEONDERHOUD EN AFSTELLINGEN

### 5.1. INLEIDING

De volgende paragrafen bevatten instructies voor het bijvullen van de circuits en instructies voor het uitvoeren van eenvoudige afstellingen ten laste van de operator.

In het bijzonder:

- Bijvullen van kleurstofbussen

Raadpleeg hoofdstuk 6 voor smeer- en reinigingswerkzaamheden aan de machine.

**DE IN DIT HOOFDSTUK BESCHREVEN HANDELINGEN KUNNEN TOEGANG TOT GEVAARLIJKE ONDERHOUDSZONES VEREISEN.**

**TOEGANG TOT DE ONDERHOUDSRUIMTE IS VOORBEHOUDEN AAN OPGELEID EN GEAUTORISEERD PERSONEEL (ONDERHOUDSMONTEUR, ZIE HOOFDSTUK 0 - GEBRUIKERS EN TOEGANGSNIVEAUS).**

### 5.2. CANISTERS BIJVULLEN

Wanneer de machine signaleert dat het reserveniveau van een product is bereikt, moet de betreffende canister worden gevuld en moet het bijvullen worden geregistreerd.

Bijvullen kan alleen op de canister aan de voorzijde van de machine.

Ga daarom te werk zoals aangegeven in paragraaf 4.3.1 - PROCEDURE VOOR HET VULLEN VAN CANISTERS om een element bij te vullen.

**OPMERKING:** De canister kan gebruikt worden om een container te laten leeglopen. Vul niet verder dan het aanbevolen niveau (MAX LEVEL).

Verwijder de pot voordat u een ander circuit bijvult en voordat u het deksel en/of de slede sluit.

**LET OP:** Forceer de rotatie van de carrousel niet handmatig. Gebruik de softwarebediening en wacht tot de machine de vereiste rotatie uitvoert.

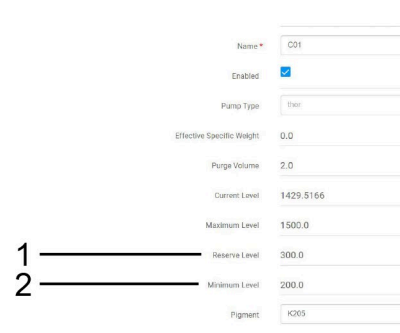


### 5.3. MINIMUMNIVEAU EN RESERVENIVEAU

Voor elk circuit kan een minimumniveau en een reserveniveau (controleerbaar via software) worden ingesteld.

Als het volume van het product in het circuit lager is dan het reserveniveau (1), geeft het systeem een alarm weer maar kan er toch worden afgegeven.

Als het volume lager is dan het minimumniveau (2), berekend door sw, gaat het systeem in alarm en wordt dosering van die kleurstof voorkomen totdat het circuit is bijgevuld.



Name	C01
Enabled	<input checked="" type="checkbox"/>
Pump Type	Thin
Effective Specific Weight	0,0
Purge Volume	2,0
Current Level	1429,5166
Maximum Level	1500,0
Reserve Level	300,0
Minimum Level	200,0
Pigment	K065

Telkens wanneer een doseeropdracht wordt gegeven, berekent de sw of het volume van elk product in de machine voldoende is om de formule uit te voeren, zodat het resterende volume niet kleiner is dan het ingestelde minimumvolume. Als ook maar één van de formulecomponenten niet voldoende is, zal het systeem de operator vragen een andere formule te kiezen.

### 5.4. AFSTELLING MINIMUMNIVEAU

De CR6 heeft geen sensoren voor het aflezen van de minimumniveaus. Niveaus worden uitsluitend softwarematig beheerd.

Om parameters te wijzigen, gaat u naar de onderhoudspagina en drukt u vervolgens op HOME, Machine Data, Pipe.

### 5.5. PRODUCTVERWIJDERING

Tijdens onderhouds- of reparatiewerkzaamheden kan het nodig zijn om de circuits te legen van de producten die ze bevatten.

De producten moeten worden afgevoerd in geschikte opvangtanks, die op de juiste manier moeten worden behandeld en afgevoerd.

Het is verboden om de producten in het milieu te verspreiden of in de openbare waterafvoer te lozen.



## 6. ROUTINEONDERHOUD EN REINIGING





### 6.1. PERIODIEK ONDERHOUD

De volgende tabel toont het schema van de door Alfa aanbevolen onderhoudswerkzaamheden.

INTERVENTIE	FREQUENTIE
Smering	elke 6 maanden
Reinigen Laden en lossen	wekelijks
Purge	wanneer nodig
Externe machinereiniging	maandelijks
Interne machinereiniging	maandelijks
Filterreiniging	wanneer nodig
Zekering vervangen	wanneer nodig
Funciecontrole van deur- en sledesensoren	wekelijks

Dit hoofdstuk beschrijft de handelingen die regelmatig uitgevoerd moeten worden om de correcte werking van de machine te garanderen.

**DE IN DIT HOOFDSTUK BESCHREVEN HANDELINGEN VEREISEN TOEGANG TOT GEVAARLIJKE ONDERHOUDSGEBIEDEN. TOEGANG TOT DE ONDERHOUDSRUIMTE IS VOORBEHOUDEN AAN OPGELEID EN GEAUTORISEERD PERSONEEL (ONDERHOUDSMONTEUR, ZIE HOOFDSTUK 0 - GEBRUIKERS EN TOEGANGSNIVEAUS).**

	<b>OM DE CORRECTE WERKING VAN DE MACHINE TE GARANDEREN, IS HET NOODZAKELIJK DAT DE IN DIT HOOFDSTUK BESCHREVEN ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN REGELMATIG EN IN VOLLEDIGE OVEREENSTEMMING MET DE INSTRUCTIES VAN DE FABRIKANT WORDEN UITGEVOERD.</b>
	<b>ALS DE ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN NIET VOLGENS DE VOORSCHRIFTEN WORDEN UITGEVOERD, WIJST ALFA ALLE VERANTWOORDELIJKHEID AF VOOR EVENTUELE PROBLEMEN OF STORINGEN VAN DE MACHINE.</b>
	<b>DENK ER ALTIJD AAN DE MACHINE UIT TE SCHAKELEN VOOR ONDERHOUD EN REINIGING.</b>
	<b>HET IS TEN STRENGSTE VERBODEN OM KAPPEN EN AFSCHERMINGEN VAN HET SYSTEEM TE VERWIJDEREN.</b>

### **WAARSCHUWINGEN BETREFFENDE SILICON SMEERMIDDELEN - VERMIJD HET GEBRUIK IN DE BUURT VAN EN OP CR4/CR6:**

- Lossingsmiddelen van kunststof onderdelen, leidingen en afdichtingsmateriaal
- Antistatische doeken, nieuwe sponzen, reinigingsmiddelen of schuurmiddelen, kleefbanden met siliconenderivaten
- Reinigingsmiddelen op siliconenbasis, indien nodig alleen reinigen met ammoniak
- Rubber handschoenen behandeld met siliconen
- Smeermiddelen met siliconenolie
- Poetsmiddelen en wassen die siliconen bevatten
- Isolatiematerialen die olie bevatten
- **GEBRUIK WERKKLEDING zonder verontreinigingen zoals cosmetische producten voor huid en haar (haarlak, gels, parfums, enz.);**

De hierboven genoemde punten zijn verantwoordelijk voor de meeste oorzaken van lakfouten. In principe is het gebruik van siliconenvrije producten in de buurt van de CR4/CR6-eenheid aanbevolen.

## 6.2. ONDERHOUDSAPPARATUUR

Hieronder vindt u een lijst met accessoires die nodig zijn voor het uitvoeren van onderhoudswerkzaamheden.

Papieren, schone doek/spons



Plastic spatel



Dunne metalen draad of paperclip (voor het reinigen van circuitsproeiers, indien nodig)



Dunne metalen draad of schroevendraaier 2,5 mm (voor het reinigen van basissproeiers, indien nodig)



Inbussleutel van 2,5 mm (om indien nodig het paneel te verwijderen)



Steeksleutel 20 mm



Trechter (voor bijvullen luchtbevochtiger, indien gemonteerd)



Grafiet smeermiddel



### 6.3. SMERING

De machine moet regelmatig gesmeerd worden.

Ongeveer elke 6 maanden is het aan te raden om de machine te laten onderhouden door een gespecialiseerde TECHNICIËN, die de periodieke onderhoudswerkzaamheden kan uitvoeren, waaronder het smeren van de tafel in het lagergebied.

Vergeet niet dat alleen TECHNISCH personeel de afschermingen van de machine mag verwijderen.

#### 6.3.1. SMEREN VAN DE ONDERSTE TAFEL

Ga als volgt te werk om het lagergebied te bereiken dat moet worden gesmeerd:

- Ontgrendel en verwijder de slede;
- Ga naar de zijkant (zie afbeelding);
- Smeer met een kwast het onderste deel van de tafel in de buurt van het lager (1);

Gebruik alleen aanbevolen grafiet smeermiddelen (bijv. Mobilgear OGL007).



### 6.3.2. SMEREN VAN DE BOVENSTE TAFEL

Verwijder het voorpaneel als volgt om toegang te krijgen tot de bovenste tafel:

- Draai de 2 bevestigingsschroeven (1) bovenop het paneel los met een inbusleutel;



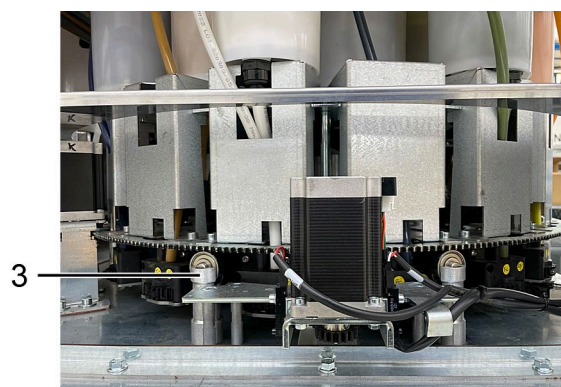
- Schuif de afscherming naar buiten door deze los te maken van de 4 interne geleidingsschroeven (2);



- Smeer de onderkant van de printplaat bij het lager (3) met een kwast.

Gebruik alleen aanbevolen grafiet smeermiddelen (bijv. Mobilgear OGL007).

- Hermonteer het voorpaneel door de demontage in omgekeerde volgorde uit te voeren.



#### 6.4. REINIGEN VAN ROLLEN

Gebruik regelmatig een stofzuiger om stof en vuil van de laad- en losrollen te verwijderen.  
Herhaal deze handeling indien nodig op de toegankelijke rollenbanen in de onderste sleden.

Zie de aanbevelingen in paragraaf 6.8 hieronder.

#### 6.5. ONDERHOUD REINIGINGSEENHEID

De reinigingskits voor de eenheid bevinden zich in een ruimte die niet toegankelijk is voor de machinist. Het onderhoud ervan is voorbehouden aan de Onderhoudsservice.

#### 6.6. PURGE

Het doorspoelen voorkomt uitdrogings- of bezinkingsverschijnselen die de werking van de machine nadelig kunnen beïnvloeden.

De CR voert periodiek een volledige recirculatie van de kleurstoffen uit. Tijdens de recirculatie passeert de kleurstof ook de sproeikoppen, zodat het normaal gesproken nooit nodig is om de circuits te spoelen.  
Bij een onderbreking van de recirculatie, bijvoorbeeld na een langdurige stroomstoring, is het echter aan te raden om de circuits te spoelen om producten die gedroogd of veranderd kunnen zijn, af te voeren.  
De afvoer van producten tijdens het doorspoelen vindt plaats in een container die op de juiste manier onder het doseercentrum van de betreffende kop moet worden gebracht met behulp van de handmatige bediening van de software.

Zie hoofdstuk 4.4 - PURGE VAN EEN OF MEER CIRCUITS om te zien hoe u moet purgeren.

#### 6.7. EXTERNE REINIGING

Het apparaat vereist geen speciale reiniging.

Gebruik voor het reinigen van externe oppervlakken een doek die is bevochtigd met water, ontvetter of 90% gedenatureerde ethylalcohol.

Gebruik geen oplosmiddelen of schuurmiddelen.

Gebruik geen waterstralen om het apparaat schoon te maken.

#### 6.8. INTERNE REINIGING

- Gebruik een kleine spatel om opgedroogde kleurresten van oppervlakken te verwijderen.
- Reinig de binnenkant van het apparaat door stof en vuil op te zuigen. Gebruik indien nodig een borstel.
- Reinig oppervlakken die niet konden worden gereinigd met de hierboven beschreven methoden met een doek (of papieren handdoek) bevochtigd met water.

Zorg ervoor dat u de elektrische onderdelen en in het bijzonder de optische vorken van het apparaat niet beschadigt.

## 6.9. VERWISSELEN VAN ONDERDELEN

Tijdens normaal gebruik of tijdens het bijvullen kan per ongeluk verf of kleurstof gemorst worden.

De beste manier om resten op te ruimen is door het reeds opgedroogde product met een spatel te verwijderen.

Reinig onderdelen met absorberend papier, sponzen of droge doeken om zoveel mogelijk product te verwijderen zonder water te gebruiken.

Het is raadzaam om geen water of andere vloeistoffen te gebruiken om te spoelen.

### **GEBUIK GEEN OPLOSMIDDELEN OF SCHUURMIDDELEN**

Leeg de containers en was ze in een geschikt wascircuit dat geschikt is voor het verzamelen van kleurstofafval (NIET IN HET MILIEU OF OP VUILWATERRIOOL LOZEN).

## 6.10. NETZEKERINGEN VERVANGEN

In geval van storingen of problemen met het lichtnet kunnen de netzekeringen de stroom onderbreken.

Deze zekeringen zitten in de zekeringhouder die geïntegreerd is in de contactdoos met schakelaar op het achterpaneel (zie Hoofdstuk 1 - ELEKTRISCH PANEEL).

Om ze te vervangen, verwijdert u de stekker en opent u de behuizing van de zekeringhouder door met een platte schroevendraaier in de gleuf te wrikken.

Til de zekeringhouder op tot hij met de hand kan worden verwijderd.



**GEBUIK ALLEEN ZEKERINGEN VAN HETZELFDE TYPE EN MET DEZELFDE NOMINALE WAARDE ALS AANGEGEVEN OP HET TYPEPLAATJE (PARAGRAAF 3.2).**

Vereisten voor zekeringen:

EU - IEC 60127 goedgekeurd.

VS - UL248-1 en UL248-14 goedgekeurd



**LET OP**

**DE ZEKERING MOET WORDEN VERVANGEN TERWIJL DE MACHINE IS UITGESCHAKELD EN HET NETSNOER IS LOSGEKOPPELD VAN HET LICHTNET.**

## 6.11. CONTROLEREN OF DE DEURBEDIENINGSSENSOREN CORRECT FUNCTIONEREN

Voer regelmatig, minstens eenmaal per week, een controle uit op de juiste werking van de sensoren voor het openen van de deur en het uitnemen van de slede. Ga als volgt te werk om de controle uit te voeren:

- open de bovenste deur;
- controleer of de Alfa40-software de ALARM-status detecteert;
- sluit de deur en reset de fout;
- verwijder de slede en controleer nogmaals of de machine in ALARM status gaat.

Als er geen ALARM status wordt gedetecteerd, stop dan de productieactiviteiten en neem contact op met de technische ondersteuning.



## 7. BUITENGEWOON ONDERHOUD

Buitengewoon onderhoud vereist toegang tot onderhoudsruimten en is voorbehouden aan gespecialiseerd technisch personeel.

**NEEM CONTACT OP MET EEN ERKEND SERVICECENTRUM VOOR BUITENGEWOON ONDERHOUD.**

**VOOR TOEGANG TOT GER SERVICEGEBIED EN IN HET ALGEMEEN VOOR HET UITVOEREN VAN EVENTUELE VERVANGINGEN/REPARATIES MOET DE VOEDINGSKABEL UIT HET STOPCONTACT WORDEN GEHAALD. HET IS AANBEVOLEN OM HET SNOER ZO TE PLAATSEN DAT DE STEKKER ALTIJD ZICHTBAAR IS VOOR DE GEBRUIKER TIJDENS HET ONDERHOUD.**

**ALFA WIJST ALLE VERANTWOORDELIJKHEID AF VOOR PROBLEMEN OF STORINGEN VAN DE MACHINE ALS GEVOLG VAN HET NIET OF ONJUIST UITVOEREN VAN ONDERHOUD.**

**AAN HET EINDE VAN DE REPARATIEWERKZAAMHEDEN:**

- **HERSTEL ALLE ONDERBROKEN ELEKTRISCHE VERBINDINGEN**
- **HERSTEL ALLE AARDINGEN**
- **HERSTEL ALLE VERWIJDERDE BEVEILIGINGEN**
- **SLUIT DE MACHINE AAN OP HET STOPCONTACT**
- **CONTROLEER DE WERKING ZOALS VOORGESCHREVEN IN PARAGRAAF 3.4 EN HOOFDSTUK 4**

## 8. DIAGNOSE

Foutcode	Fout gedetecteerd	Foutbeschrijving	Oplossing probleem
2	EEPROM_COLOR_CIRC_PARAM_CRC_FAULT	CRC-fout circuitparameters	Controleer op ontbrekende parameters bij het vervangen van MMT. Laad de parameters van het basis-/kleurencircuit op de nieuwe MMT-kaart
3	EEPROM_CALIB_CURVES_PARAM_CRC_FAULT	CRC-fout kalibratiecurveparameters	Controleer op ontbrekende parameters bij het vervangen van MMT. Laad kalibratieparameters op de nieuwe MMT-kaart.
5	EEPROM_SLAVES_EN_PARAM_CRC_FAULT	CRC-fout slave inschakelen	Controleer op ontbrekende parameters bij het vervangen van MMT. Laad SLAVE- autorisaties op de nieuwe MMT-kaart
8	EEPROM_HUM_20_PARAM_CRC_FAULT	CRC-fout parameters bevochtiger 2.0	Controleer op ontbrekende parameters bij het vervangen van MMT. Laad parameters voor bevochtiger 2.0 op de nieuwe MMT-kaart
9	EEPROM_CIRCUIT_PUMP_TYPES_CRC_FAULT	CRC-fout pomptype voor elk circuit	Controleer op ontbrekende parameters bij het vervangen van MMT. Laad de pomptypen op de nieuwe MMT-kaart
10	USER_INTERRUPT	Softwareonderbreking machinewerking	HALT-knop werd ingedrukt of ABORT-commando verzonden
201	RESET_TIMEOUT	Time-out in RESET-proces	De RESET-procedure werd NIET voltooid binnen de maximaal toegestane tijd. Controleer het doseersysteem op een mechanische blokkering en verwijder deze indien nodig
202	TIMEOUT_SUPPLY_START	Time-out bij begin dosering	De dosering is NIET gestart binnen de maximaal toegestane tijd. Controleer het doseersysteem op een mechanische blokkering en verwijder deze indien nodig
203	TIMEOUT_SUPPLY_FAILED	Time-out duur dosering	De dosering is niet binnen de maximale tijd voltooid. De formule is te lang of controleer op een mechanische storing in het doseersysteem en verwijder deze indien nodig
346	TINTING_PUMP_RESET_ERROR	Time-out duur van de resetprocedure van de Tinting pomp	Controleer de integriteit van de pompmotor, de connectoren, de aansluitingen op de MMT-kaart
347	TINTING_VALVE_RESET_ERROR	Time-out duur van de resetprocedure voor de Tinting klep	Controleer de integriteit van de klepmotor, de connectoren, de aansluitingen op de MMT-kaart
348	TINTING_TABLE_RESET_ERROR	Time-outduur van de resetprocedure voor de Tinting tafel	Controleer de integriteit van de tafelmotor, de connectoren, de aansluitingen op de MMT-kaart
359-374	C "X"_DATA_SUPPLY_FAILED, waarbij "X" = 1..16	Ongeldige tabelparameters	Controleer of er een discrepantie is tussen de tabellen en de circuits die op de machine zijn geïnstalleerd. Controleer de correcte installatie van de kalibratietabellen in het menu Machine.
409-424	C "X"_SUPPLY_CALC_ERROR, waarbij "X" = 1..16	Bij CONTINUOUS dosering is het aantal te maken stappen van de KLEUR "X" GEEN veelvoud van een hele slag.	Controleer of er een discrepantie is tussen de tabellen en de circuits die op de machine zijn geïnstalleerd. Controleer de correcte installatie van de kalibratietabellen in het menu Machine.
451-475	DISABLED_REQUIRECIRCUIT_"X"_ERROR, waarbij "X" = 0..24	Circuit (Basis of Kleurstof) 'X' zou moeten doseren, maar is foutief uitgeschakeld	Slave-autorisaties laden op de nieuwe MMT-kaart.

Foutcode	Fout gedetecteerd	Foutbeschrijving	Oplossing probleem
534	TINTING_VALVE_HOME_POS_ERROR	Fout in de HOMING-procedure van de Tinting-klep	Controleer de correcte werking van de 2 fotocellen en de correcte beweging van de stepper
535	TINTING_TABLE_HOME_POS_ERROR	Fout in de HOMING procedure van de Tinting-draaitafel	Controleer de correcte werking van de fotocel, de aanwezigheid van ten minste één vlag op de tafel en de correcte beweging van de stepper.
584	TINTING_VALVE_HOME_BACK_ERROR	Verduisteringsfout van een van de 2 fotocellen tijdens de HOMING van de klep	Controleer de werking van elke fotocel van de klep, de bedrading van de stappenmotor van de klep en de uitlijning van de metalen plaat
633	TINTING_PUMP_POS0_READ_LIGHT_ERROR	De Home-fococel van de Tinting-pomp is NIET verduisterd aan het einde van een stapbeweging van de pomp, of is nooit verduisterd binnen een bepaalde tijd of een bepaald aantal stappen, of is NIET verduisterd tijdens de beweging van de Tinting-tafel	Controleer de werking van de HOME-fococel en de Stepper
634	TINTING_VALVE_1_POS0_READ_LIGHT_ERROR	De HOME-fococel van de klep is NIET verduisterd tijdens de beweging van de Tinting-tafel of aan het einde van de Homing-procedure, of de klep is NIET open tijdens een dosering.	Controleer de werking van de HOME fococel van de klep en de Stepper
733	TINTING_PUMP_OVERCURRENT_ERROR	Stroom te hoog op een brug van de driver van de stappenmotor van de Tinting Pomp	Controleer de bedrading en de werking van de L6482H pompdriver op de MMT-kaart
734	TINTING_VALVE_OVERCURRENT_ERROR	Te hoge stroom op een brug van de driver van de stappenmotor van de Tinting klep	Controleer de bedrading en de werking van de L6482H klepdriver op de MMT-kaart
735	TINTING_TABLE_OVERCURRENT_ERROR	Te hoge stroom op een brug van de driver van de stappenmotor van de Tinting tafel	Controleer de bedrading en de werking van de L6482H driver van de tafel op de MMT-kaart
738	DOSING_ROLLER_OVERCURRENT_ERROR	De stroom die circuleert op de doseerrollen is hoger dan de drempel die is ingesteld in de driver van de MMT-kaart, of de temperatuur die wordt gedetecteerd op dezelfde driver is te hoog.	Controleer de aansluiting en bedrading van de doseerrollen op de voorbehouden uitgang op de MMT-kaart
739	INPUT_ROLLER_OVERCURRENT_ERROR	De circulatiestroom op de invoerrollen is hoger dan de drempel die is ingesteld in de driver van de MMT-kaart, of de temperatuur die is gedetecteerd op dezelfde driver is te hoog	Controleer de aansluiting en bedrading van de invoerrollen op de gereserveerde uitgang op de MMT-kaart
740	UNLOAD_LIFTER_ROLLER_OVERCURRENT_ERROR	Circulatiestroom op de uitlaatrollen is hoger dan de drempel die is ingesteld in de MMT-kaartdriver, of de temperatuur die is gedetecteerd op dezelfde driver is te hoog	Controleer de aansluiting en bedrading van de uitlaatrollen op de voorbehouden uitgang op de MMT-kaart
792	TINTING_PUMP_SOFTWARE_ERROR	Logische fout in de toestanden van de processen van de Tinting pomp (inclusief de klep), of in de parameters van de ontvangen formule	Controleer de parameters van de verzonden formule, als het probleem aanhoudt vraag dan een Tinting Firmware update aan.
793	TINTING_TABLE_SOFTWARE_ERROR	Logische fout in de processtatus van de Tinting tafel	Vraag een update aan voor Firmware Tinting

Foutcode	Fout gedetecteerd	Foutbeschrijving	Oplossing probleem
795	ROLLER_SOFTWARE_ERROR	Logische fout in de status van de processen met betrekking tot rollenbanen en liften	Vraag een update van de firmware aan
842	ROLLER_DRV_OVER_CURR_TEMP_ERROR	Stroom of temperatuur te hoog op de driver die de hef- of losinstallatie bestuurt, of op de rollenbaan van de hefinstallatie van de MMT-kaart.	Controleer de aansluiting en bedrading van de hef- of losinstallatie of op de rollenbaan van de hefinstallatie op de MMT-kaart.
896	HUMIDIFIER_20_PARAM_ERROR	Fout tijdens de RESET van de machine bij het controleren van de juistheid van de parameters van de bevochtiger 2.0	Controleer de juistheid van de parameters die zijn verzonden met het commando "DIAG_SETUP_HUMIDIFIER_TEMPERATURE_PROCESSES".
898	TEMPERATURE_ERROR	Fout temperatuurmeting	Controleer de aansluiting van de printplaat van de HUTTS temperatuursensorbehuizing met de MMT-kaart. Als het probleem aanhoudt, vervang dan de printplaat en/of de verbindingkabel
899	TEMPERATURE_TOO_LOW	Temperatuur op machinebasis te laag	Controleer de werking van de verwarming
907	TINTING_TIMEOUT_TABLE_MOVE_ERROR	Time-out verstreken tijdens het homing van de kaart of tijdens het positioneren naar een circuit	Controleer de bedrading van de stappenmotor van de tafel, de karakteristieke parameters van de tafel die worden verzonden met het commando "UPDATE_TINTING_TABLE_SETTINGS" en de werking van de fotocel van de tafel.
908	TINTING_TABLE_SEARCH_POSITION_REFERENCE_ERROR	Het referentiemerk dat in de HOMING van de tafel wordt gevonden, verschilt van de ingestelde theoretische waarde met een hoeveelheid in stappen die groter is dan de ingestelde tolerantie.	Controleer de aanwezigheid van het referentiemerk op de tafel, controleer de juistheid van de karakteristieke parameters van de tafel en de werking van de fotocel van de tafel.
909	TINTING_LACK_OF_CIRCUITS_POSITION_ERROR	Een circuit dat gereinigd moet worden is niet ingeschakeld of een circuit dat gepositioneerd moet worden is niet aanwezig in de positietabel.	Controleer of het circuit is vrijgegeven en of een Autorun correct is uitgevoerd.
911	TINTING_SELF_LEARNING_PROCEDURE_ERROR	Fout in de zelfherkenningsprocedure van de Tinting tafel: bij het opstarten staat de tabel niet op de referentie, of de fotocel van de tafel is niet afgedekt, of het aantal gevonden circuits is > 16, of het aantal gevonden circuits in de ene draairichting is anders dan in de andere.	Voordat u de zelfherkenning uitvoert, moet u een reset hebben voltooid. Controleer de werking van de fotocel van de Tinting tafel
912	TINTING_BAD_PUMP_PARAM_ERROR	Onjuiste parameters van de Tinting pomp	Controleer de ingestelde parameters en verstuur het instellingscommando voor de pompparameters "UPDATE_TINTING_PUMP_SETTINGS" opnieuw.
913	TINTING_BAD_TABLE_PARAM_ERROR	Karakteristieke parameters van de Tinting tafel onjuist	Controleer de ingestelde parameters en verzend de parameterinstellingsopdracht voor de tafel opnieuw "UPDATE_TINTING_TABLE_SETTINGS".

Foutcode	Fout gedetecteerd	Foutbeschrijving	Oplossing probleem
914	EEPROM_PUMP_PARAM_CRC_FAULT	CRC-fout parameters Tinting pomp	Mogelijk ontbrekende pompparameters. Laad in het geval van vervanging van de MM-printplaat de parameters van de Tinting pomp met de opdracht "UPDATE_TINTING_PUMP_SETTINGS".
915	EEPROM_TABLE_PARAM_CRC_FAULT	CRC-fout parameters Tinting tafel	Mogelijk ontbrekende pompparameters. Laad in het geval van vervanging van de MMT-kaart de parameters van de Tinting pomp met de opdracht "UPDATE_TINTING_TABLE_SETTINGS".
916	TINTING_BAD_PERIPH_PARAM_ERROR	Parameters in commando voor instelling randapparatuur niet juist	Controleer de ingestelde parameters en verzend nogmaals het instellingscommando voor randapparatuur.
917	EEPROM_CLEAN_PARAM_CRC_FAULT	CRC-fout parameters reiniging Tinting	Mogelijk ontbrekende borstelparameters. Laad bij vervanging van de MMT-kaart de borstelparameters met het commando "UPDATE_TINTING_CLEANING_SETTINGS".
918	TINTING_PUMP_PHOTO_HOME_READ_DARK_ERROR_ST	De Home-fotocel van de Tinting pomp is bedekt wanneer deze onbedekt had moeten zijn tijdens HOMING, of tijdens Recirculatie of Dosering wanneer het circuit al ingeschakeld is.	Controleer de werking van de Home-fotocel van de pomp en de pompsturing
919	TINTING_PUMP_PHOTO_INGR_READ_LIGHT_ERROR	De fotocel van de koppeling van de Tinting pomp staat in een verkeerde stand: afgedekt terwijl hij niet afgedekt zou moeten zijn of omgekeerd.	Controleer de werking van de fotocel van de koppeling van de Tinting pomp en de pompsturing. Controleer de karakteristieke parameters van de pomp die worden verzonden met het specifieke commando
920	TINTING_TABLE_TEST_ERROR	Tinting tafel test is mislukt: de startpositie is NIET op het referentiepunt, of er zijn geen circuits gedetecteerd, of het aantal gedetecteerde circuits is > 16, of de positie van ten minste één gedetecteerd circuit in één richting verschilt van die in de tegenovergestelde richting met een hoeveelheid in stappen > van de ingestelde drempel, of de positie van ten minste één gedetecteerd circuit verschilt van die verkregen in de Autorun met een hoeveelheid > van de ingestelde drempel, of de kaart van gedetecteerde circuits verschilt van die geconfigureerd via software.	Voer een reset uit en probeer de Tafeltest opnieuw, controleer de werking van de fotocel van de Tinting tafel, controleer de samenhang tussen de circuits op de tafel en de circuits die in de software zijn geconfigureerd, probeer de autodetectie opnieuw uit te voeren, verhoog de tolerantie op de tafelposities door opnieuw het configuratiecommando Tafelparameters te verzenden.
922	TINTING_BASES_CARRIAGE_ERROR	Slede basissen niet op hun plaats wanneer de machine NIET in de Diagnosemodus staat	Plaats de slede opnieuw op zijn plaats. Controleer de bedrading van de microschemelaar van de slede op de MMT-kaart

Foutcode	Fout gedetecteerd	Foutbeschrijving	Oplossing probleem
923	TINTING_PANEL_TABLE_ERROR	Open het paneel voor bijvullen op de Tinting tafel wanneer de machine NIET in de Diagnosemodus staat, of wel staat en u bewerkingen wilt activeren waarbij iets moet worden verplaatst dat NIET de rotatie van de Tinting tafel is	Sluit het paneel. Controleer de bedrading van de microschakelaar van het paneel op de MMT-kaart.
924	TINTING_BRUSH_OPEN_LOAD_ERROR	Geen belasting op de uitgang die is gereserveerd voor de borstel op de MMT-kaart	Controleer de aansluiting en bedrading van de borstel op de voorbehouden uitgang op de MMT-kaart
925	TINTING_BRUSH_OVERCURRENT_THERMAL_ERROR	Stroom die circuleert op de borstel is hoger dan de drempel die is ingesteld op de driver van de MMT-kaart, of de temperatuur die wordt gedetecteerd op dezelfde driver is te hoog.	Controleer de aansluiting en bedrading van de borstel op de voorbehouden uitgang op de MMT-kaart
930	TINTING_AIR_HEATER_OPEN_LOAD_ERROR	Geen belasting op de uitgang die is voorbehouden voor de luchtverwarmer op de MMT-kaart	Controleer de aansluiting en bedrading van de luchtverwarmer op de MMT-kaart
931	TINTING_AIR_HEATER_OVERCURRENT_THERMAL_ERROR	Circulatiestroom op de luchtverwarmer hoger dan de drempel die is ingesteld op de driver van de MMT-kaart, of temperatuur die is gedetecteerd op dezelfde driver te hoog	Controleer de aansluitingen en bedrading van de luchtverwarmer op de MMT-kaart
932	TINTING_GENERIC24V_OPEN_LOAD_ERROR_ST	Geen belasting op de uitgang die is gereserveerd voor de borstelmotor op de MMT-kaart	Controleer de aansluiting en bedrading van de borstelmotor op de MMT-kaart
933	TINTING_GENERIC24V_OVERCURRENT_THERMAL_ERROR	Circulatiestroom op de borstelmotor hoger dan de drempel die is ingesteld op de driver van de MMT-kaart, of temperatuur gedetecteerd op dezelfde driver te hoog	Controleer de aansluitingen en bedrading van de borstelmotor op de MMT-kaart
934	TINTING_PUMP_MOTOR_THERMAL_SHUTDOWN_ERROR	Interne temperatuur stappenmotorregelaar Tinting pomp te hoog	Schakel het apparaat uit, wacht een paar minuten en schakel het weer in. Als het probleem aanhoudt, controleer dan de elektrische aansluitingen op de stappenmotor van de pomp. Als het probleem aanhoudt, vervang dan de MMT-kaart
935	TINTING_VALVE_MOTOR_THERMAL_SHUTDOWN_ERROR	Interne temperatuur van de stappenmotorregelaar Tinting klep te hoog	Schakel het apparaat uit, wacht een paar minuten en schakel het weer in. Als het probleem aanhoudt, controleer dan de elektrische aansluitingen op de stappenmotor van de klep. Als het probleem aanhoudt, vervang dan de MMT-kaart
936	TINTING_TABLE_MOTOR_THERMAL_SHUTDOWN_ERROR	Interne temperatuur van de regelaar van de stappenmotor van de Tinting tafel te hoog	Schakel het apparaat uit, wacht een paar minuten en schakel het weer in. Als het probleem aanhoudt, controleer dan de elektrische aansluitingen op de stappenmotor van de tafel. Als het probleem aanhoudt, vervang dan de MMT-kaart



Foutcode	Fout gedetecteerd	Foutbeschrijving	Oplossing probleem
937	TINTING_PUMP_MOTOR_UNDER_VOLTAGE_ERROR	De ingangsspanning van de gate van de stappenmotorregelaar van de Tinting pomp is te laag	Controleer de elektrische verbindingen met de stappenmotor van de pomp. Als het probleem aanhoudt, vervang dan de MMT-kaart
938	TINTING_VALVE_MOTOR_UNDER_VOLTAGE_ERROR	De ingangsspanning van de gate van de stappenmotorregelaar van de Tinting klep is te laag	Controleer de elektrische verbindingen met de stappenmotor van de klep. Als het probleem aanhoudt, vervang dan de MMT-kaart
939	TINTING_TABLE_MOTOR_UNDER_VOLTAGE_ERROR	De ingangsspanning van de gate van de stappenmotorregelaar van de Tinting tafel is te laag	Controleer de elektrische verbindingen met de stappenmotor van de tafel. Als het probleem aanhoudt, vervang dan de MMT-kaart
940	EEPROM_TINTING_COLORANTS_STEPS_POSITION_CRC_FAULT	CRC-fout van de positietabel van het circuit op de Tinting tafel die is opgeslagen op de EEPROM van de MMT-kaart	Voer de automatische herkenning van de Tinting tafel uit. Als het probleem aanhoudt, vervang dan de MMT-kaart
941	TINTING_TABLE_PHOTO_READ_LIGHT_ERROR	De fotocel van de Tinting tafel is niet afgedekt wanneer dit wel het geval zou moeten zijn bij diverse machineprocessen.	Controleer de werking van de fotocel van de Tinting tafel
942	TINTING_TABLE_MOVE_ERROR,	Generieke fout in de beweging van de Tinting tafel, of in het bijvullen van de tafel verplaatst zonder een circuit in te schakelen	Controleer de werking van de fotocel van de Tinting tafel
943	TINTING_VALVE_2_READ_DARK_ERROR	Klep niet open voor dosering in hoge resolutie	Controleer de werking van de 2 fotocellen van de klep en de bedrading van de stappenmotor van de klep
944	TINTING_VALVE_2_READ_LIGHT_ERROR	Bij HOMING van de klep is de fotocel van Klep open niet afgedekt, of bij Recirculatie bij beweging van klep openen voor bijvullen is deze niet afgedekt, of tijdens doseren is deze niet afgedekt.	Controleer de werking van de 2 fotocellen van de klep en de bedrading van de stappenmotor van de klep
945	TINTING_PUMP_PHOTO_INGR_READ_DARK_ERROR	De fotocel voor het inschakelen van de pomp is niet afgedekt na een beweging om een circuit in te schakelen aan het begin van de recirculatie of dosering.	Controleer de werking van de fotocel voor het inschakelen en de bedrading ervan.
946	TINTING_BRUSH_READ_LIGHT_ERROR	De HOME-fococel van de borstel is niet afgedekt tijdens bewegingen bij het resetten van de machine, tijdens een beweging van de Tinting tafel of tijdens een reiniging.	Controleer de werking van de fotocel, de gelijkstroommotor van de borstel en de bedrading van de motor op de MMT-kaart
947	TINTING_BAD_PARAM_CLEAN_ERROR	De parameters van het reinigingsproces zijn niet correct zoals getoond tijdens de reset van de machine	Controleer de parameters van het reinigingsproces en verstuur ze indien nodig opnieuw met het commando "DIAG_COLORANT_ACTIVATION_CLEANING"
948	EEPROM_TEST_ERROR	Fout bij de EEPROM-functietest tijdens het resetten van de machine	Probeer het opnieuw en als het probleem zich nog steeds voordoet, vervang dan de MMT-kaart.

Foutcode	Fout gedetecteerd	Foutbeschrijving	Oplossing probleem
984-1007	C "X"_TURN_TABLE_MISMATCH_POSITION_ERROR, waarbij "X" = 1..24	De circuits die aan het einde van de homing van de Tinting tafel worden gedetecteerd, komen niet overeen met de circuits die door de bevestiging zijn gevonden en in de EEPROM van de MMT-kaart zijn opgeslagen, of de positietabellen van ten minste één circuit die door de bevestiging in de twee richtingen zijn gevonden, verschillen van de theoretische waarde met een hoeveelheid in stappen > van de tolerantie die in het commando tafelparameterconfiguratie is ingesteld, of de positietabel van ten minste één circuit die door de bevestiging is gevonden, verschilt van de theoretische waarde met een hoeveelheid in stappen > van de tolerantie die is ingesteld in het commando tafelparameterconfiguratie, of er is een onjuiste overeenkomst tussen de positietabel die in de bevestiging is gevonden en de kleurstofconfiguratie die in de software is ingesteld.	Controleer de werking van de fotocel van de Tinting tafel. Herhaal de zelfherkenning, controleer of de circuits die fysiek op de tafel aanwezig zijn, overeenkomen met de circuits die in de configuratiepagina van de software zijn ingesteld, verhoog de tolerantie op de circuitposities en stuur het commando voor het instellen van de parameter van de Tinting tafel terug.
1035	ROLLER_TIMEOUT_MOVE_ERROR	De rollenbaan of de liftbeweging heeft niet binnen de ingestelde time-out plaatsgevonden.	Controleer de werking van de fotocel die het einde van de beweging controleert.
1036	DOSING_ROLLER_OPEN_LOAD_ERROR	Geen belasting op de uitgang die de doseerrollen aandrijft	Controleer de aansluiting en bedrading van de motor van de doseerrollen op de MMT-kaart
1037	INPUT_ROLLER_OPEN_LOAD_ERROR	Geen belasting op de uitgang die de invoerrollen aandrijft	Controleer de aansluiting en bedrading van de motor van de invoerrollen op de MMT-kaart
1038	UNLOAD_LIFTER_ROLLER_OPEN_LOAD_ERROR	Geen belasting op de uitgang die de rollenbaan van de loslift aandrijft	Controleer de aansluiting en bedrading van de motor van de rollenbaan van de loslift op de MMT-kaart
1040-1063	C "X"_TINTING_VALVE_HOME_BACK_ERROR, waarbij "X" = 1..24	De fotocel van de open klep is niet gedimd terwijl dat wel had zou moeten in de doseer- en recirculatieprocessen met circuit "X".	Controleer de werking van de fotocel voor de open klep en de aansluiting op de MMT-kaart
1064-1087	C "X"_TINTING_VALVE_1_POS0_READ_LIGHT_ERROR, waarbij "X" = 1..24	De HOME-focel van de klep is niet gedimd terwijl dat wel zou moeten bij de doseer- en recirculatieprocessen met circuit "X".	Controleer de werking van de HOME fotocel van de klep en de aansluiting op de MMT-kaart
1088-1111	C "X"_TINTING_PUMP_PHOTO_INGR_READ_LIGHT_ERROR, waarbij "X" = 1..24	De fotocel van de koppeling van de Tinting pomp bevindt zich in een onjuiste toestand: onbedekt terwijl hij bedekt zou moeten zijn in de doseer- en recirculatieprocessen waarbij circuit "X" betrokken is.	Controleer de werking van de fotocel van de koppeling van de Tinting pomp en de pompsturing. Controleer de karakteristieke parameters van de pomp die worden verzonden met het specifieke commando

Foutcode	Fout gedetecteerd	Foutbeschrijving	Oplossing probleem
1112-1135	C "X" TINTING_PUMP_PHOTO_INGR_READ_ DARK_ERROR, waarbij "X" = 1..24	De fotocel van de koppeling van de Tinting pomp bevindt zich in een onjuiste toestand: bedekt terwijl hij bedekt zou moeten zijn in de doseer- en recirculatieprocessen met circuit "x".	Controleer de werking van de fotocel van de koppeling van de Tinting pomp en de pompsturing. Controleer de karakteristieke parameters van de pomp die worden verzonden met het specifieke commando
1136-1159	C "X" TINTING_VALVE_2_READ_LIGHT_ERR OR, waarbij "X" = 1..24	Bij recirculatie- of doseerprocessen met circuit "x" heeft de fotocel van de open klep niet gedimd terwijl dat wel had moeten.	Controleer de werking van de fotocel van de open klep en de bedrading van de stappenmotor van de klep
1160-1183	C "X" TINTING_VALVE_2_READ_DARK_ERR OR, waarbij "X" = 1..24	Klep niet open voor dosering waarbij circuit "x" in hoge resolutie betrokken is	Controleer de werking van de 2 fotocellen van de klep en de bedrading van de stappenmotor van de klep
1184-1207	C "X" TINTING_TABLE_VALVE_MOVE_ERR R, waarbij "X" = 1..24	De fotocel van de Tinting tafel wordt niet langer verduisterd tijdens een proces waarbij de klep beweegt wanneer circuit "x" is ingeschakeld.	Controleer de positie en hardheid van de klepkeuzeschakelaar van ingeschakeld circuit "x"
1000	SCALE NOT RESPONDING	Weegschaal is niet aangesloten op de machine	Sluit een weegschaal aan voor kalibratie of deactiveer de weegschaal binnen de machineconfiguratie in Admin.



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 Farini, 4

I- 40124 – Bologna, Italy

VAT: IT-03364471205 – REA BO: 513367

Shared Capital € 1.000.000,00 f.p.

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

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

Stempel handelaar

Sales Mark

