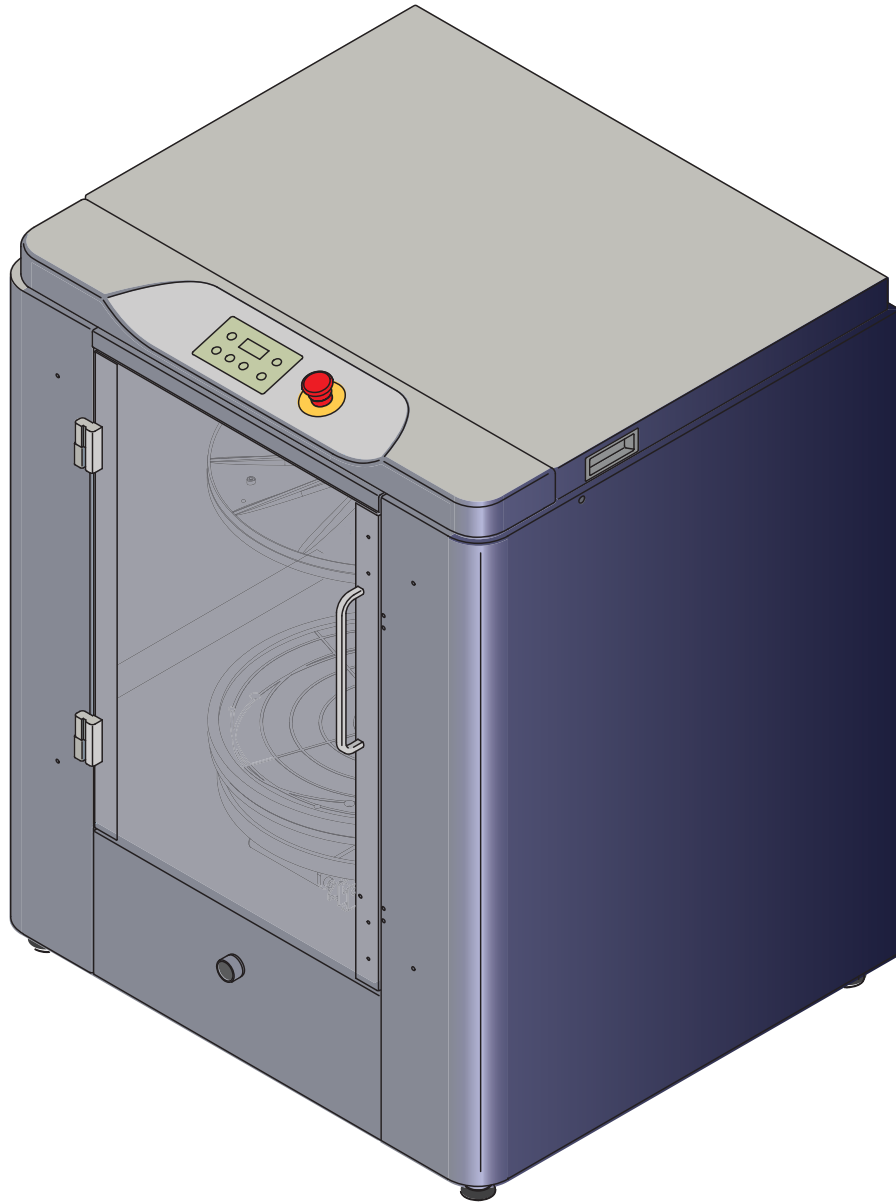


دليل GA450



© Fast & Fluid Management B.V.

لا يجوز إعادة إنتاج هذا الدليل أو أجزاء منه، أو حفظها في أي أنظمة استرجاعية، أو نقلها عبر أي شكل وبأي وسيلة، إلكترونية أو ميكانيكية أو عن طريق التصوير أو التسجيل، أو غير ذلك، بدون إذن كتابي مسبق من شركة Fast & Fluid Management B.V. قد يحتوي هذا الدليل على معلومات تقنية غير دقيقة أو أخطاء كتابية.

وتحتفظ شركة Fast & Fluid Management B.V. بحق مراجعة وتعديل محتويات هذا الدليل من حين إلى آخر دون أن تكون شركة Fast & Fluid Management B.V. ملزمة بإخطار أي شخص بمثل هذه المراجعة أو التعديلات.

إن البيانات والقيم المعطاة في هذا الدليل هي قيم متوسطة قد تم تجميعها بكل عناية. على الرغم من ذلك فإنها لا تعد ملزمة، وتخلي شركة Fast & Fluid Management B.V. مسؤوليتها عن أي تلف أو أذى قد يحدث نتيجة الاعتماد على المعلومات المعطاة في هذا الدليل، أو عن استخدام المنتجات أو العمليات أو المعدات التي يتعلق بها هذا الدليل. ولا تضمن الشركة أن استخدام المعلومات المتضمنة في هذا الدليل، أو المنتجات أو العمليات أو المعدات التي يتعلق بها هذا الدليل، لن ينتهك براءات اختراع أو حقوقاً فكرية لطرف ثالث. إن المعلومات المقدمة في هذا الدليل لا تعفي المستخدم من إجراء تجاربه واختباره الخاصة.

1	حول هذا الدليل	5
1.1	كيفية العمل بهذا الدليل	5
2.1	سجل التعديلات	5
2	السلامة	7
1.2	الاستخدام المحدد	7
2.2	المسئولية القانونية	7
3.2	تأهل المستخدم للتركيب	7
4.2	اعتماد CE	7
5.2	رموز السلامة على الماكينة	8
6.2	الملصقات على الماكينة	8
7.2	رموز السلامة في الدليل	8
8.2	التخلص من الماكينة	9
3	دليل المشغل	11
1.3	الوصف	11
1.1.3	عرض عام للماكينة	11
2.1.3	عرض عام للوحة التحكم	12
3.1.3	لوحة النوع: الرقم المسلسل	12
4.1.3	لوحة النوع: التفاصيل	12
2.3	التشغيل	13
1.2.3	تشغيل الماكينة	13
2.2.3	تشغيل الماكينة عندما تكون في وضع السكون	13
3.2.3	عملية الخلط الطبيعية	13
4.2.3	وضع العلبة	13
5.2.3	بدأ تشغيل الماكينة	15
6.2.3	إخراج العلبة	15
7.2.3	إيقاف التشغيل يدويا	16
8.2.3	تعديل سرعة الخلط	16
9.2.3	تعديل زمن الخلط	17
3.3	التنظيف العام: بعد كل تشغيل	18
4.3	الصيانة الدورية: أسبوعيا	18
5.3	الصيانة الدورية: شهريا	18
6.3	إزالة الطلاء المنسكب	19

4	التركيب	21
1.4	إزالة مواد التغليف	21
	1.1.4 إزالة العلبة الكرتونية	21
	2.1.4 إزالة الواقي البلاستيكي والفويل	21
	3.1.4 إزالة دعائم النقل	22
	4.1.4 التخلص من مواد التغليف	22
2.4	وضع الماكينة في موضعها	22
	1.2.4 تحريك الماكينة من طبليّة النقل	22
	2.2.4 تحريك الماكينة إلى موضعها النهائي	23
	3.2.4 رفع الماكينة	23
3.4	إنهاء التركيب	23
5	معالجة المشاكل	25
1.5	عملية معالجة المشاكل العامة	25
2.5	الاتصال بالخدمة	25
3.5	دليل معالجة المشاكل	26
	1.3.5 الأخطاء التي يسهل حلها	26
	2.3.5 أخطاء إمساك الصينية	26
	3.3.5 أخطاء إمساك الصينية	26
	4.3.5 مشاكل البرامج	27
4.5	إعادة الضبط بعد إيقاف الطوارئ	27
5.5	إعادة التشغيل بعد انقطاع التيار الكهربائي	27
6.5	إعادة تشغيل الماكينة	27
6	البيانات التقنية	29
1.6	المواصفات العامة	29
2.6	الأبعاد والوزن	29
3.6	الظروف المحيطة	29
4.6	مستوى الضوضاء	29
5.6	مواصفات السلامة	30
6.6	المواصفات الكهربائية	30
7.6	المخطط الكهربائي	31

1 حول هذا الدليل

يعرض هذا الدليل المعلومات الضرورية لـ:

- تركيب
- تشغيل
- إجراء صيانة أساسية
- إصلاح مشاكل صغيرة

يتم الإشارة إلى GA450 وجميع إصداراتها في هذا الدليل بـ «الماكينة». يشتمل هذا الدليل على التعليمات الأصلية. اللغة الأصلية لهذا الدليل هي الإنجليزية.

1.1 كيفية العمل بهذا الدليل

1. تعرف بشكل جيد على بنية ومحتويات الدليل.
2. اقرأ الفصل الخاص بالسلامة وتأكد من فهمك للتعليمات. انظر § 2.
3. قم بجميع الأعمال بصورة كاملة ووفقاً للتتابع الموضح.

2.1 سجل التعديلات

تحرير	مسئول التحرير	مسئول الفحص	التاريخ	الوصف
1.0	TB	MV	07/2010	الإصدار الأول
2.0	ET	TB	09/2012	إصدار معدل
2.2	ET	TB	07/2013	إصدار معدل

تحذير:

اقرأ هذا الدليل قبل تركيب أو استخدام الماكينة. عدم القيام بذلك قد يؤدي إلى حدوث إصابة أو وفاة، أو تلف في الممتلكات.



1.2 الاستخدام المحدد

تم تصميم هذه الماكينة لخلط الدهانات في علب. ويمنع منعاً باتاً استخدام الماكينة في أي أغراض أخرى.

2.2 المسؤولية القانونية

إن مجموعة الماكينات والكماليات الخاصة بنا تأتي متوافقة تماماً مع معايير CE. وأي تعديل عليها قد يؤدي إلى عدم التوافق مع متطلبات سلامة CE ولذلك لا يسمح بها. ولن تتحمل شركة Fast & Fluid Management B.V. أي مسؤولية في حال القيام بأي تعديلات على الماكينة و/أو مجموعة الكماليات.

ولا تعد شركة Fast & Fluid Management B.V. مسؤولة قانونياً إذا لم تقم باتباع التعليمات التالية:

- لا تستخدم ماكينة تالفة. إذا كان لديك أي شك فيما يتعلق بالماكينة، اتصل بالمورد. انظر § 5.1.
- الماكينة مخصصة للاستخدام الداخلي فقط.
- قم بتركيب وتوصيل الماكينة وفقاً للتعليمات الموضحة في هذا الدليل.
- قم بمراعاة جميع تعليمات السلامة المحلية.
- وصل الماكينة بمقبس حائطي أرضي.
- حافظ على الماكينة في حالة جيدة. تأكد من أن القطع التالفة يتم استبدالها مباشرة.
- الماكينة مخصصة فقط للاستخدامات التجارية. الماكينة ليست مخصصة للاستخدام كجهاز منزلي.
- تأكد من أن الماكينة تم تركيبها وفقاً لما هو موصوف في هذا الدليل.
- حين استبدال قطع الغيار، لا تستخدم إلا قطع غيار Fast & Fluid Management B.V. الأصلية.

أي أعمال صيانة لم ينص عليها في هذا الدليل لا ينبغي القيام بها إلا من قبل تقني خدمة مؤهل تم تدريبه واعتماده من قبل شركة Fast & Fluid Management B.V.

3.2 تأهل المستخدم للتركيب

لا تقم بتركيب الجهاز إلا إذا كان لديك تصريح كتابي بذلك من مورد الماكينة.

4.2 اعتماد CE

هذه الماكينة معتمدة وفقاً لمعايير CE. يعني هذا أن الماكينة تتوافق مع المتطلبات الأساسية المتعلقة بالسلامة. وتتوافر التعليمات التي تمت مراجعتها في تصميم الجهاز على www.fast-fluid.com.

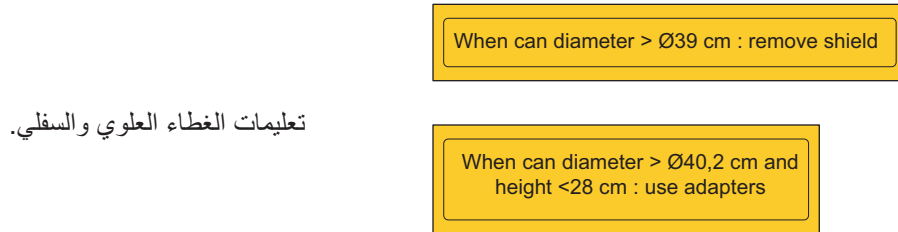
رموز السلامة على الماكينة

5.2



الملصقات على الماكينة

6.2



رموز السلامة في الدليل

7.2



التخلص من الماكينة

8.2

1. افرز الماكينة والكماليات ومواد التغليف بما يتيح إعادة التدوير بصورة صديقة للبيئة.
2. لا تقم بالتخلص من الماكينة في المخلفات المحلية. التخلص من الماكينة وفقا للقوانين المحلية.

دليل المشغل

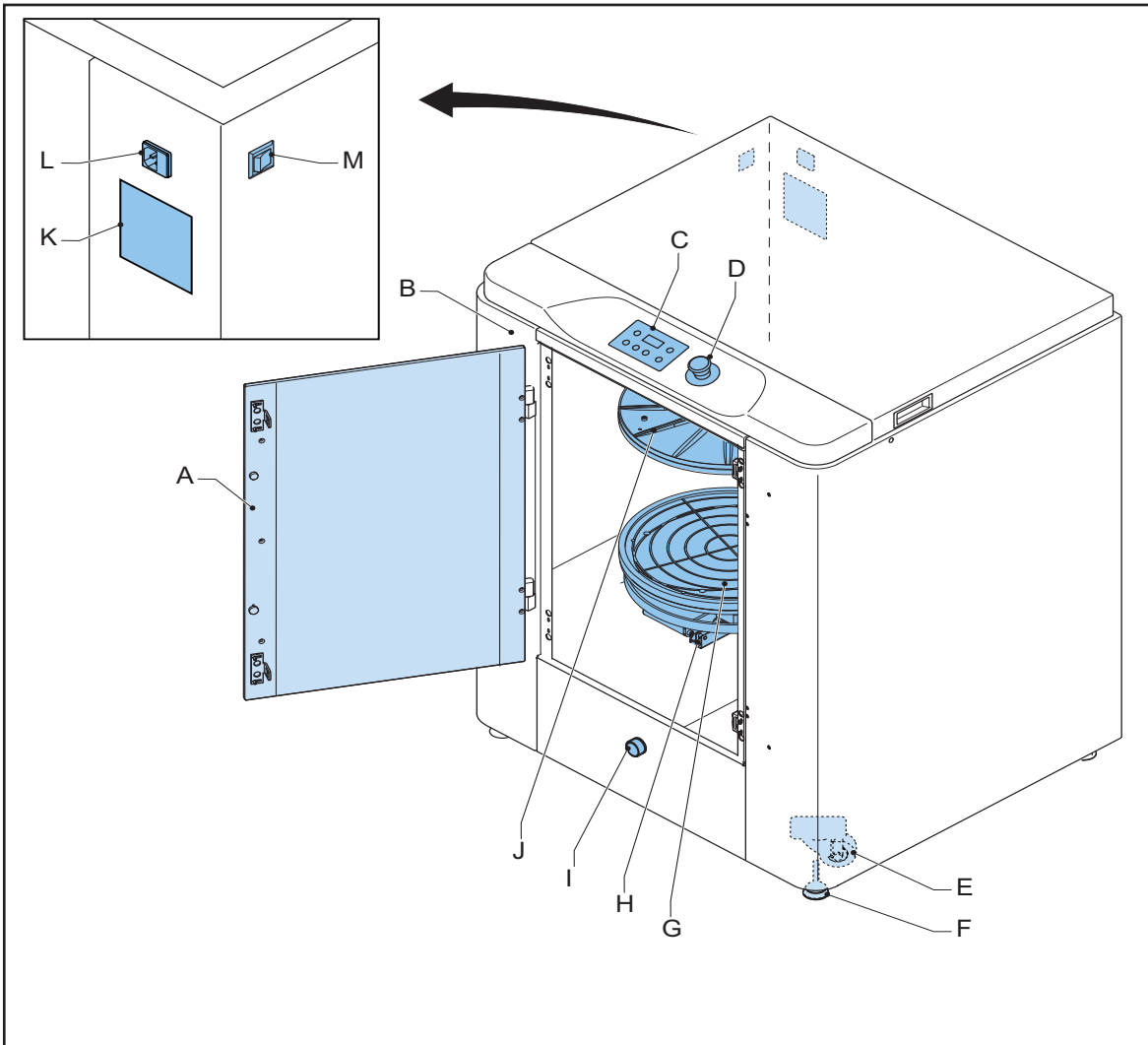
3

الوصف

1.3

عرض عام للماكينة

1.1.3

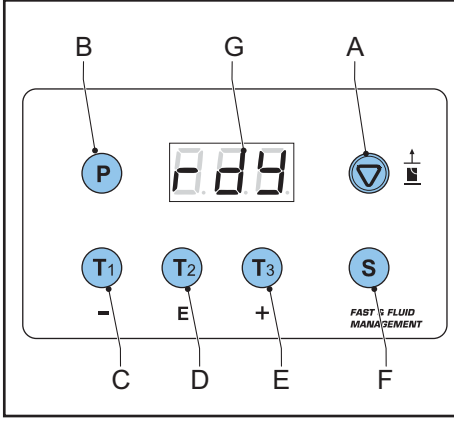


- :H درج العلبة
- :I ثقب التصريف
- :J صينية العلبة (العلوية)
- :K لوحة النوع. انظر أيضا § 3.1.4.
- :L مدخل الشبكة
- :M المفتاح الرئيسي

- :A الباب
- :B الغلاف الخارجي
- :C لوحة التحكم. انظر أيضا § 3.1.2.
- :D إيقاف الطوارئ
- :E عجلة
- :F قدم قابلة لتعديل الارتفاع
- :G صينية العلبة (السفلية)

عرض عام للوحة التحكم

2.1.3



- A: مفتاح التوقف/لأعلى
- B: مفتاح البرنامج
- C: مفتاح T1 (زمن 1)
- D: مفتاح T2 (زمن 2)
- E: مفتاح T3 (زمن 3)
- F: مفتاح S (سرعة الخط)
- G: الشاشة

ملاحظة:

تتغير وظيفة المفاتيح T1 إلى T3 عند تعديل قيم الإعدادات الأساسية للماكينة. انظر أيضا § 3.2.8 و § 3.2.9.



لوحة النوع: الرقم المسلسل

3.1.3

 FAST & FLUID THE TINTING COMPANY	Fast & Fluid Management B.V. IDEX Dispensing P.O. Box 220 2170 AE Sassenheim The Netherlands
	Model XXXXXX-XXX Prod. Week XX-XXXX Serial No. XXXXXX-XX-XXXXXXX

لوحة النوع: التفاصيل

4.1.3

 FAST & FLUID THE TINTING COMPANY	Fast & Fluid Management B.V. IDEX Dispensing P.O. Box 220 2170 AE Sassenheim The Netherlands							
	<table border="1"> <tr> <td>xxx V xx Hz xxx W</td> <td rowspan="5"> </td> </tr> <tr> <td>Model XXXXX-XXX</td> </tr> <tr> <td>Serial no. XXXXX-XX-XXXXXX</td> </tr> <tr> <td>Prod. week XX-XXXX</td> </tr> <tr> <td>Mass XXX XX</td> </tr> <tr> <td>Fuse XX XX</td> <td></td> </tr> </table>	xxx V xx Hz xxx W	 	Model XXXXX-XXX	Serial no. XXXXX-XX-XXXXXX	Prod. week XX-XXXX	Mass XXX XX	Fuse XX XX
xxx V xx Hz xxx W	 							
Model XXXXX-XXX								
Serial no. XXXXX-XX-XXXXXX								
Prod. week XX-XXXX								
Mass XXX XX								
Fuse XX XX								
Design ©	 Made in XXXXXXXX							

2.3 التشغيل

تحذير:

ما عليك إلا أن تضغط مفتاح إيقاف الطوارئ في حالات طوارئ السلامة.



1.2.3 تشغيل الماكينة

1. وصل كبل الطاقة بالمقبس الحائطي الأرضي.
2. تأكد من أن مفتاح إيقاف الطوارئ غير مضغوط.
3. ضع مفتاح التشغيل الرئيسي في وضع التشغيل ON.
- عندما تكون الماكينة جاهزة للتشغيل، ستسمع صافرتين، وسيظهر على الشاشة '...'.- 4. اضغط مفتاح التوقف/لأعلى. عندما تكون الماكينة قيد التشغيل، يظهر على الشاشة 'rdY'.

2.2.3 تشغيل الماكينة عندما تكون في وضع السكون

عندما تكون الماكينة في طور السكون، يظهر على الشاشة 'Y'.

1. اضغط مفتاح التوقف/لأعلى. عندما تكون الماكينة قيد التشغيل، يظهر على الشاشة 'rdY'.

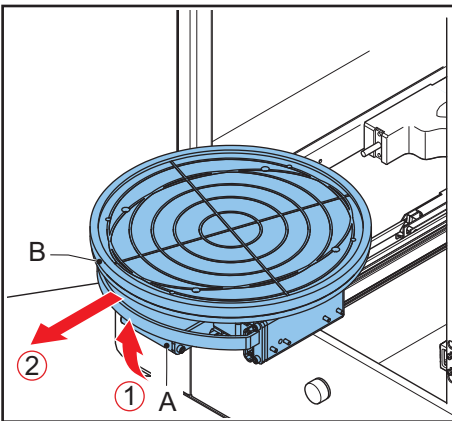
3.2.3 عملية الخلط الطبيعية

1. ضع العلبة. انظر § 3.2.4.
2. حين الضرورة، قم بتعديل اعدادات سرعة وزمن الخلط. انظر § 3.2.8 و § 3.2.9.
3. ابدأ تشغيل الماكينة، انظر § 3.2.5.
4. أخرج العلبة. انظر § 3.2.7.

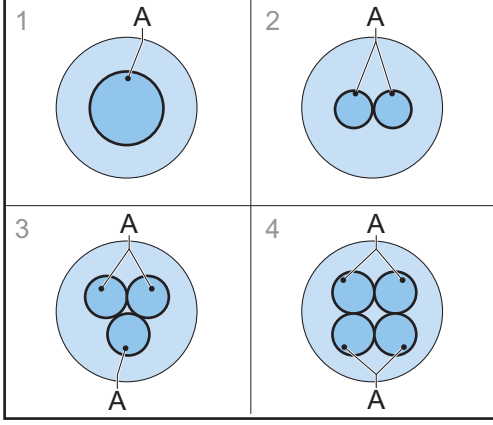
4.2.3 وضع العلبة

اسحب درج العلبة

1. افتح الباب.
2. اسحب المقبض لأعلى (A) لفتح جدول العلبة (B).
3. اسحب درج العلبة إلى أن تسمع صوت «طقة». يكون درج العلبة الآن مقفلاً.



وضع العلبة



1. ضع واحدة أو أكثر من العلب (A) في منتصف صينية العلب، أو بطريقة يكون فيها مركز ثقلها في منتصف جدول العلب.

تحذير:

من الممكن أن تكون العلبة ثقيلة. استخدم أداة الرفع الصحيحة قدر الإمكان. اتبع التعليمات المحلية.



تنبيه:

تأكد من أن جميع العلب لها نفس الوزن. لا تصف العلب فوق بعضها البعض.



ملاحظة:

عندما يكون قطر العلبة أكبر من Ø39 سم، أزل الغلاف العلوي.



ملاحظة:

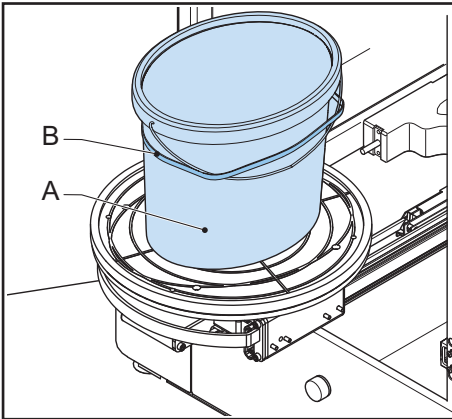
عندما يكون قطر العلبة أكبر من Ø40.2 سم، وارتفاعها أكبر من 28 سم استخدم مهائبات.



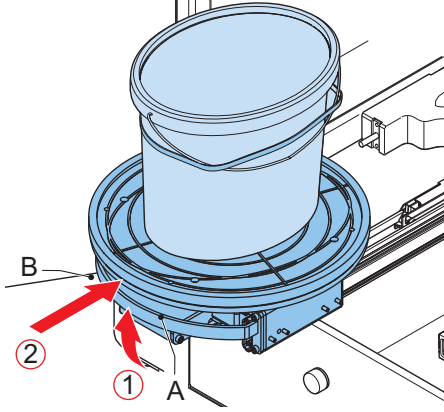
2. إذا كانت صينيات العلب قريبة للغاية من بعضها البعض، اضغط مفتاح التوقف/لأعلى إلى أن يصبح بمقدورك وضع العلبة.
3. إذا قمت بعملية خلط لأكثر من علبة في نفس الوقت، تأكد من أن مقابض العلب غير قابلة للحركة. استخدم شريط لصق ذاتي، على سبيل المثال.

إذا قمت بعملية خلط لعلبة واحدة:

1. احجز مقبض العلبة باستخدام الشريط المطاطي المرفق.



أغلق الباب



1. اسحب المقبض لأعلى (A) لفتح جدول العلب.
2. ادفع درج العلب (B) للداخل إلى أن تسمع صوت «طقة».
3. ألق الباب.

بدأ تشغيل الماكينة

5.2.3

1. اضغط مفتاح T1 أو T2 أو T3 وحدد زمن الخلط.
- انظر الجدول التالي. تقوم الماكينة تلقائياً بتثبيت العلب
- وتبدأ في العمل حتى ينتهي الزمن المحدد. انظر § 3.2.8.

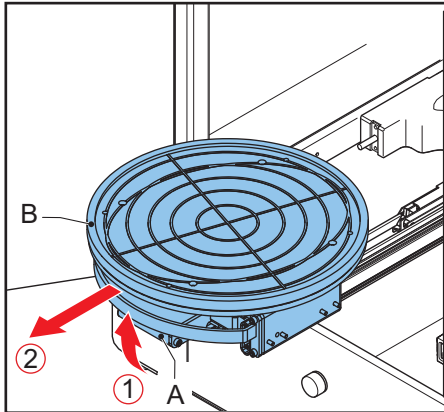
ملاحظة:

تعرض الشاشة الزمن المتبقي بالثواني إلى أن يمكنك فتح الباب.



ملاحظة:

وإثناء عمل الماكينة يمكنك ضبط زمن التشغيل باستخدام مفاتيح + و -.



2. وحين تكتشف الماكينة أنه لا توجد علب بداخها، فإنها لا تبدأ عملية الخلط. في هذه الحالة، قم بإيقاف التشغيل يدوياً.
- انظر § 3.2.7.

إخراج العلب

6.2.3

1. افتح الباب.
2. اسحب المقبض لأعلى (A) لفتح جدول العلب (B).
3. اسحب درج العلب إلى أن تسمع صوت «طقة».
4. أزل الشريط المطاطي.

إيقاف التشغيل يدويا

7.2.3

1. اضغط مفتاح التوقف/لأعلى.
2. انتظر إلى أن تفتح صينيات العلب.
3. حين الضرورة، أخرج العلبة. انظر § 3.2.6.

تعديل سرعة الخلط

8.2.3

ملاحظة:

تتحكم الماكينة في سرعة الخلط اعتمادا على حجم العلبة. ومع بعض العلب قد يكون من الضروري تعديل سرعة الخلط. قم بالاتصال بمورد الطلاءات الخاص بك.



ملاحظة:

يمكنك القيام بتعديل سرعة الخلط عندما يظهر على الشاشة 'rdY'.



1. اضغط المفتاح S. تعرض الشاشة آخر سرعة تم تحديدها. هذه هي سرعة الخلط الأساسية.
2. اضغط مفتاح S عدة مرات لاختيار أي من السرعات SP1 أو SP2 أو SP3 أو SP4. تكون SP1 هي أقل سرعة خلط، في حين أن SP4 هي أعلى سرعة خلط.

ملاحظة:

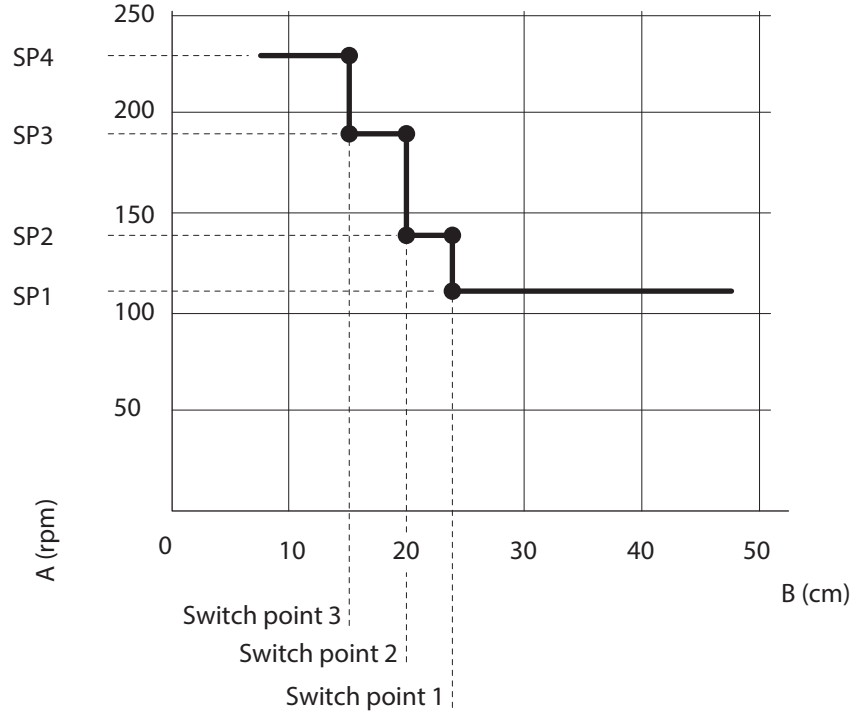
وإذا كانت سرعة الخلط التي قمت باختيارها مختلفة عن السرعة القياسية، فإن الماكينة ستحتفظ في ذاكرتها بهذا الإعداد إلى أن تضع علبة أخرى من نفس الحجم على صينية العلب.



ملاحظة:

وإذا كانت سرعة الخلط التي قمت باختيارها عالية جدا بالنسبة لارتفاع العلبة، فإن الماكينة ستقوم تلقائيا بضبط السرعة على إحدى السرعات SP1 أو SP2 أو SP3 أو SP4 وفقا لارتفاع العلبة. ارجع إلى الشكل أدناه.





A: السرعة (لفة في الدقيقة)

B: ارتفاع العلبة (سم)

ملاحظة:

تعتمد سرعة الخلط على ارتفاع العلبة.



تعديل زمن الخلط

9.2.3

زمن الخلط (ثانية)	المفتاح المضغوط
60	T1
120	T2
180	T3
$180 = 120 + 60$	T1 + T2 في نفس الوقت
$240 = 180 + 60$	T1 + T3 في نفس الوقت
$300 = 180 + 120$	T2 + T3 في نفس الوقت

ملاحظة:
يعرض الجدول القيم الأساسية.



ملاحظة:
ويمكنك القيام بتعديل زمن الخلط الأساسي عندما يظهر على الشاشة 'rdY'.



1. في نفس الوقت، اضغط مفتاح البرنامج وأحد مفاتيح الزمن T1 أو 2 أو 3.
2. اضغط مفتاح + أو - لضبط زمن الخلط على T1 أو 2 أو 3.
3. لحفظ زمن الخلط الجديد، اضغط مفتاح S.
4. إذا لم تكن ترغب في حفظ زمن الخلط الجديد، اضغط مفتاح الإيقاف/الأعلى.

التنظيف العام: بعد كل تشغيل

3.3

1. قم بتنظيف الماكينة باستخدام قطعة قماش، وأزل الطلاء المنسكب أو أي سوائل أخرى.

تنبيه:

لا تستخدم أي سوائل تنظيف مركبة من محاليل عضوية لتنظيف الأجزاء المطلية أو البلاستيكية من الماكينة.



الصيانة الدورية: أسبوعيا

4.3

1. أزل الطلاء. ارجع إلى § 3.6.

تنبيه:

لا تستخدم أي سوائل تنظيف مركبة من محاليل عضوية لتنظيف الأجزاء المطلية أو البلاستيكية من الماكينة.



2. قم بتشحيم أعمدة الدوران.

الصيانة الدورية: شهريا

5.3

1. أزل الطلاء والشحم المتسخ. ضع شحما جديدا.

تنبيه:

لا تستخدم أي سوائل تنظيف مركبة من محاليل عضوية لتنظيف الأجزاء المطلية أو البلاستيكية من الماكينة.

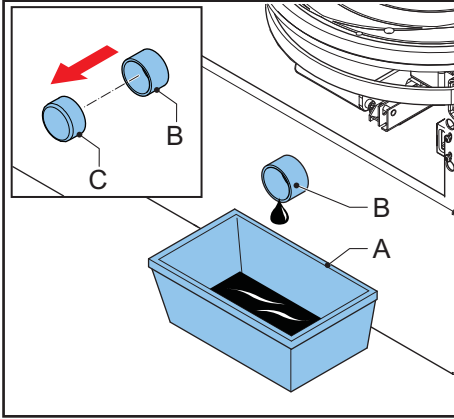


2. قم بتشحيم محور الدوران وغيره من الأجزاء المنزلقة.

إزالة الطلاء المنسكب

6.3

قم بهذه العملية عند انسكاب بعض الطلاء داخل الماكينة.



1. تأكد من أن الماكينة قد توقفت عن العمل. انظر § 3.2.5 أو § 3.2.7.
2. ضع خزاننا (A) أسفل ثقب التصريف (B).

تنبيه:

تأكد من أن الخزان كبير بدرجة تكفي لاحتواء كل الطلاء المنسكب.



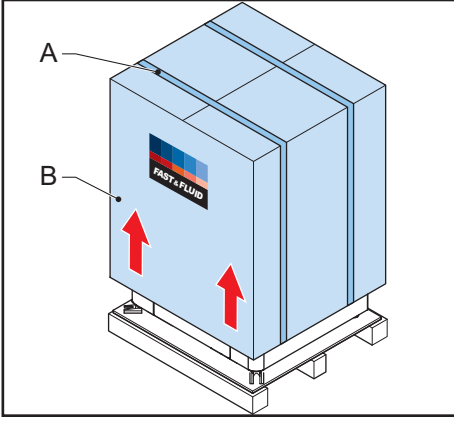
3. أزل الغطاء (C) من ثقب التصريف. يبدأ الطلاء المنسكب في الخروج من الماكينة.
4. تخلص من الطلاء المنسكب وفقاً للقوانين المحلية.
5. أعد الغطاء (C) إلى موضعه على ثقب التصريف.
6. قم بتنظيف الماكينة. انظر § 3.3.

4 التركيب

1.4 إزالة مواد التغليف

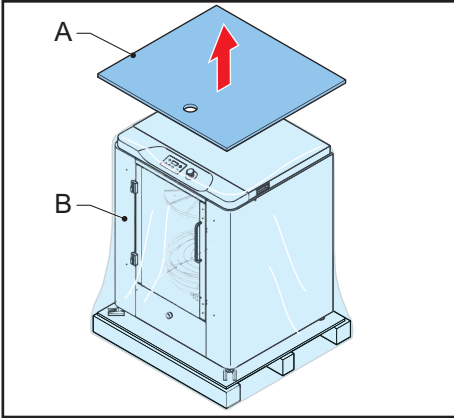
1.1.4 إزالة العلبة الكرتونية

1. أزل أشرطة الشد (A).
2. أزل العلبة الكرتونية (B).



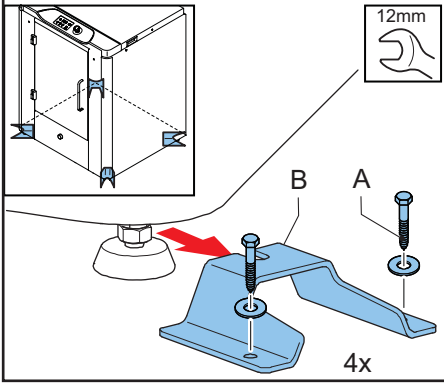
2.1.4 إزالة الواقي البلاستيكي والفويل

1. أزل الواقي البلاستيكي (A).
2. أزل الفويل البلاستيكي (A).



إزالة دعائم النقل

3.1.4



1. أزل المسامير القلاووظ (A).
2. أزل دعائم النقل (B).

التخلص من مواد التغليف

4.1.4

1. التخلص من مواد التغليف بطريقة صديقة للبيئة، ووفقا للتعليمات المحلية.

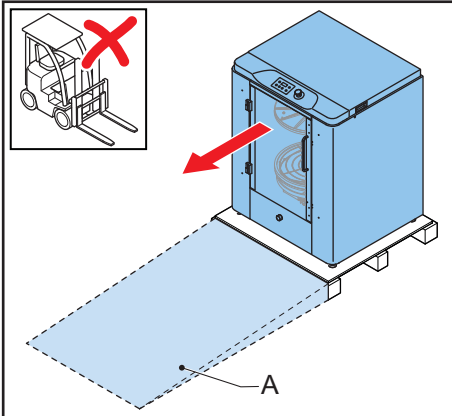
وضع الماكينة في موضعها

2.4

تحريك الماكينة من طبلية النقل

1.2.4

1. ضع الامتداد المائل الاختياري (A).
2. ادفع الماكينة من طبلية النقل حتى تستقر على الأرض.



تنبيه:

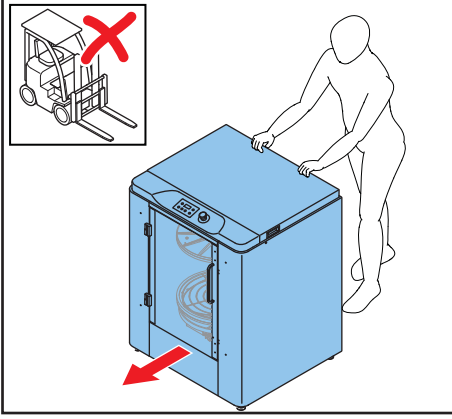
لا تستخدم شاحنة رفع شوكية.



2.2.4

تحريك الماكينة إلى موضعها النهائي

1. ادفع الماكينة إلى موضعها النهائي.



تنبيه:

لا تستخدم شاحنة رفع شوكية.



ملاحظة:

تأكد من كون الموضع النهائي مزودا بقدر كاف من الإضاءة.



2. وصل كبل الطاقة بمدخل الشبكة.

3. وصل كبل الطاقة بالمقبس الحائطي.

3.2.4

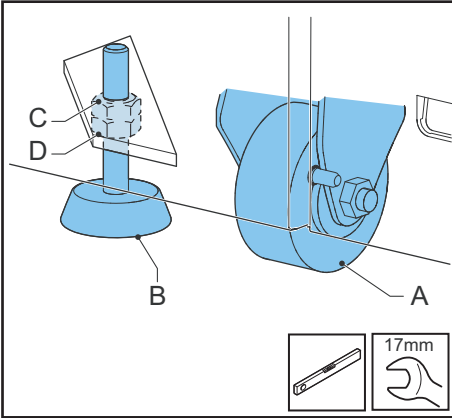
رفع الماكينة

1. حرك أقدام ضبط الارتفاع (B) لأسفل إلى أن تصبح العجلات (A)

مرتفعة عن الأرض.

2. اضبط ارتفاع القدم للتأكد من أن الماكينة قد ارتفعت.

3. أحكم ربط الصواميل (C) لقفل الأقدام.



3.4

إنهاء التركيب

1. قم بتشغيل الماكينة. انظر § 3.2.1.

5 معالجة المشاكل

1.5 عملية معالجة المشاكل العامة

1. حاول حل المشاكل باستخدام المعلومات المقدمة في هذا الدليل.
انظر § 5.3.1.
2. فإذا لم يكن ممكناً حل المشاكل باستخدام المعلومات المتوافرة في هذا الدليل،
اتصل بمركز الخدمة. انظر § 5.2.

2.5 الاتصال بالخدمة

1. انظر إلى لوحة النوع الموجودة على خلفية الماكينة. انظر § 3.1.4.
2. سجل رقم الموديل والرقم التسلسلي للماكينة.
3. اتصل بالمورد الخاص بك أو بالمصنع.
انظر www.fast-fluid.com

دليل معالجة المشاكل

3.5

الأخطاء التي يسهل حلها

1.3.5

المشكلة	سبب المشكلة	حل المشكلة
الشاشة تعرض 'E00'	مفتاح إيقاف الطوارئ تم ضغطه في حالة سكون الماكينة.	أعتق مفتاح إيقاف الطوارئ. انظر § 5.4.
الشاشة تعرض 'E01'	باب الماكينة مفتوح.	أغلق الباب.
الشاشة تعرض 'E05'	لم يتمكن قفل الحامل من إعتاق الحامل.	أعد ضبط الماكينة. انظر § 5.4. عندما تظل المشكلة كما هي، اتصل بمركز الخدمة. انظر § 5.2.
الشاشة تعرض 'E08'	مفتاح إيقاف الطوارئ تم ضغطه في حالة التشغيل.	أعتق مفتاح إيقاف الطوارئ. انظر § 5.4.
الشاشة تعرض 'E11'	لم يتم العثور على أي علبه أثناء الإمساك بها أو أن العلبه صغيرة للغاية.	ضع علبه. انظر § 3.2.4.

أخطاء إمساك الصينية

2.3.5

المشكلة	سبب المشكلة	حل المشكلة
الشاشة تعرض 'E40'	المجس الرئيسي لم يتم العثور عليه.	أعد ضبط الماكينة. انظر § 5.4. عندما تظل المشكلة كما هي، اتصل بمركز الخدمة. انظر § 5.2.
الشاشة تعرض 'E41'	لم يتم الوصول إلى أعلى صينيات الإمساك في الوقت المحدد.	أعد ضبط الماكينة. انظر § 5.4. عندما تظل المشكلة كما هي، اتصل بمركز الخدمة. انظر § 5.2.
الشاشة تعرض 'E42'	صينية الإمساك ملتصقة بالعلبة. قفل الحامل قد انحشر.	أعد ضبط الماكينة. انظر § 5.4. عندما تظل المشكلة كما هي، اتصل بمركز الخدمة. انظر § 5.2.
الشاشة تعرض 'E43'	صينية الإمساك انحشرت في الوضعية الأعلى. قفل الحامل قد انحشر.	أعد ضبط الماكينة. انظر § 5.4. عندما تظل المشكلة كما هي، اتصل بمركز الخدمة. انظر § 5.2.

أخطاء إمساك الصينية

3.3.5

المشكلة	سبب المشكلة	حل المشكلة
الشاشة تعرض 'E50'	المحول في طور الخطأ.	أعد ضبط الماكينة. انظر § 5.4. عندما تظل المشكلة كما هي، اتصل بمركز الخدمة. انظر § 5.2.
الشاشة تعرض 'E51'	تعذر بدء تشغيل المحول.	أعد ضبط الماكينة. انظر § 5.4. عندما تظل المشكلة كما هي، اتصل بمركز الخدمة. انظر § 5.2.
الشاشة تعرض 'E54'	تعذر تشغيل محرك الخلاط للأمام.	أعد ضبط الماكينة. انظر § 5.4. عندما تظل المشكلة كما هي، اتصل بمركز الخدمة. انظر § 5.2.

المشكلة	سبب المشكلة	حل المشكلة
الشاشة تعرض 'E55'	تعذر تشغيل محرك الخلاط للخلف.	أعد ضبط الماكينة. انظر § 5.4. عندما تظل المشكلة كما هي، اتصل بمركز الخدمة. انظر § 5.2.
الشاشة تعرض 'E56'	تعذر إيقاف محرك الخلاط.	أعد ضبط الماكينة. انظر § 5.4. عندما تظل المشكلة كما هي، اتصل بمركز الخدمة. انظر § 5.2.
الشاشة تعرض 'E57'	تعذر فرملة محرك الخلاط.	أعد ضبط الماكينة. انظر § 5.4. عندما تظل المشكلة كما هي، اتصل بمركز الخدمة. انظر § 5.2.
الشاشة تعرض 'E58'	تعذر إيقاف فرملة محرك الخلاط.	أعد ضبط الماكينة. انظر § 5.4. عندما تظل المشكلة كما هي، اتصل بمركز الخدمة. انظر § 5.2.
الشاشة تعرض 'E60'	تعذر إرسال أحد المعاملات إلى المحول.	أعد ضبط الماكينة. انظر § 5.4. عندما تظل المشكلة كما هي، اتصل بمركز الخدمة. انظر § 5.2.
الشاشة تعرض 'E61'	تعذر إرسال أمر رئيسي إلى المحول.	أعد ضبط الماكينة. انظر § 5.4. عندما تظل المشكلة كما هي، اتصل بمركز الخدمة. انظر § 5.2.

مشاكل البرامج

4.3.5

المشكلة	سبب المشكلة	حل المشكلة
الشاشة تعرض 'F00'	المعامل غير متوافر.	اتصل بالخدمة. انظر § 5.2.
الشاشة تعرض 'F54'	قيمة حالة غير صالحة.	اتصل بالخدمة. انظر § 5.2.

إعادة الضبط بعد إيقاف الطوارئ

4.5

تحذير:

تأكد من أن المشكلة قد تم حلها قبل أن تقوم بإعادة ضبط إيقاف الطوارئ.



1. أعتق مفتاح إيقاف الطوارئ.
2. اضغط مفتاح التوقف/لأعلى. عندما تكون الماكينة قيد التشغيل، يظهر على الشاشة 'rdY'.

إعادة التشغيل بعد انقطاع التيار الكهربائي

5.5

1. اضغط مفتاح إيقاف الطوارئ.
2. أعد ضبط الماكينة. انظر § 5.4.

إعادة تشغيل الماكينة

6.5

1. ضع مفتاح التشغيل الرئيسي في وضع الإيقاف OFF.
2. انتظر 30 ثانية.
3. قم بتشغيل الماكينة. انظر § 3.2.1.

البيانات التقنية

6

المواصفات العامة

1.6

المعامل	الوصف
المواد المستخدمة صالحة لـ	الطلاءات المائية، العالمية، وطلاءات المحلول
أقصى وزن حمولة [كج]	40
قطر صينية العلبة [سم]	38
قطر قاعدة أسفل صينية العلبة [سم]	36
أقصى ارتفاع علبة (سم)	48
أقل ارتفاع علبة (سم)	7
نسبة الخلط [أفقي: رأسي]	1:2

الأبعاد والوزن

2.6

المعامل	الوصف
الأبعاد الرئيسية، الارتفاع*العرض*العمق [سم]	108x86x75
الأبعاد التفصيلية، الارتفاع*العرض*العمق [سم]	109.8x86.1x75
الأبعاد في عبوة التغليف، الارتفاع*العرض*العمق [سم]	126x97x90
الوزن الصافي [كج]	210
الوزن عند التعبئة [كج]	247

الظروف المحيطة

3.6

المعامل	الوصف
درجة الحرارة [°م]	+5 إلى +40
الارتفاع فوق مستوى البحر [م]، التشغيلي (الأقصى)	2000
الارتفاع فوق مستوى البحر [م]، خارج التشغيل (الأقصى)	12000
الرطوبة النسبية، بدون تكثيف [%]	20 إلى 90

مستوى الضوضاء

4.6

المعامل	الوصف
أدنى مستوى ضوضاء [ديسيبل (أمبير)]	65>

مواصفات السلامة

5.6

المعامل	الوصف
مواصفة IP (حماية الدخول)	32
مواصفة EMC (التوافق الكهرومغناطيسي)	الفئة ب

المواصفات الكهربائية

6.6

المعامل	الوصف
استهلاك الطاقة الأقصى [فولت]	850
الفولتية [فولت]	230 (/ 115 خيار)
التردد [هرتز]	50/60
السرعة (لفة في الدقيقة)	100 إلى 230
مواصفات المنصهر [أمبير]	T10
كابلات شبكة محددة المنشأ	أوروبية

