

Manea Vending

M

DISTRIBUTORI AUTOMATICI

MANUAL DE USO INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO

MSX10

MSX8

MSX6

Manea Vending 

PUSH

CE

www.vendival.com

Tel. 902 07 07 59 - Whastapp 615 35 50 96

ÍNDICE

1.0

- 1.1 IDENTIFICACIÓN
- 1.2 AVERÍA
- 1.3 TRANSPORTE
- 1.4 USO
- 1.5 COLOCACIÓN
- 1.6 CARACTERÍSTICAS
- 1.7 DESTRUCCIÓN

2.0

- 2.1 CONEXIÓN ELÉCTRICA
- 2.2 MONTAJE DE SISTEMAS DE PAGO
- 2.3 DISPLAY
- 2.4 COMPONENTES INTERNOS
- 2.5 INTERRUPTORES PUERTA
- 2.6 MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

3.0

- 3.1 BANDEJAS
- 3.2 CONFIGURACIÓN BANDEJAS
- 3.3 ESPIRALES

4.0

- 4.1 GRUPO FRIGO

5.0

- 5.1 OPCIÓN MÓDULO DE RECUPERACIÓN
- 5.2 OPCIÓN PUENTE
- 5.3 OPCIÓN HQBO

6.0

- 6.1 PROGRAMACIÓN Y USO DEL DISPLAY
- 6.2 VISUALIZACIÓN ESTÁNDAR
- 6.3 PROGRAMACIÓN GESTOR
- 6.4 REPROGRAMACIÓN TARJETA
- 6.5 TARJETA ENO459
- 6.6 SERIAL PROGRAMA

7.0

- 7.1 MENÚ GENERAL
- 7.2 MENÚ OPERADOR
- 7.3 DATOS MÁQUINA
- 7.4 TOTAL VENDIDO
- 7.5 PARCIAL VENDIDO
- 7.6 RESET PARCIALES
- 7.7 IMPRESIÓN
- 7.8 BORRAR ESTADÍSTICA
- 7.9 LISTA DE PRECIOS
- 7.10 ASIGNACIÓN LISTA
- 7.11 ASIGNACIÓN DESCUENTOS

8.0

- 8.1 MENÚ DE DEFINICIONES
- 8.2 IDIOMA
- 8.3 CONTRASEÑA
- 8.4 FECHA/HORA
- 8.5 TEMPERATURAS
- 8.6 DESESCARCHE
- 8.7 GESTIÓN LUCES
- 8.8 TIPO DE MÁQUINA
- 8.9 PAGO
- 8.10 VENTA
- 8.11 PRICE HOLDING
- 8.12 TECLA INTRO
- 8.13 RESTABLECIMIENTO/DEFAULT

9.0

- 9.1 PROGRAMA ASCENSOR

10.0

- 10.1 ERRORES
- 10.2 TABLA ERRORES

11.0

- 11.1 MENÚ DE LAS VERIFICACIONES
- 11.2 POSICIÓN DE MICROS
- 11.3 VERIFICACIÓN MOTORES
- 11.4 LECTOR "LEGA"
- 11.5 ASCENSOR
- 11.6 TAMOR
- 11.7 AUXILIARES

**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' - DECLARATION OF CONFORMITY
DECLARATION DE CONFORMITE' – ERKLARUNG
DECLARACION DE CONFORMIDAD**

ManeaVending
F.lli Manea Srl via Pasubio 123 36010 ZANE'(VI) ITALY

Si dichiara che la macchina di nuova produzione matr.no.....è conforme alle disposizioni legislative armonizzate alle direttive:89/392 CEE - 89/336 CEE 73/23 CEE e successive modificazioni e integrazioni.

Declares that the new machine mark nr..... conforms to the legislative directions transposing the directives: 89/392 EEC – 89/336 EEC – 73/23 EEC and subsequent amendments or integrations.

Déclare que l'appareil nouveau matricule no..... satisfait aux prescriptions des directives: 89/392 CEE – 89/336 CEE – 73/23 CEE et successives modifications et intégrations.

Erklart dass das neue,im no..... gerat den EU Richtlinien: 89/392 – 89/336 – 73/23 Entspricht und nachtraglichen anderungen und erganzungen.

Declara que la maquina nueva matr.no.....,resulta conforme a las disposiciones legislativas de la directiva:89/392 CEE – 89/336 CEE – 73/23 CEE y sucesivas modificaciones e integraciones.

Zanè,13-09-2002
F.lli Manea Srl

La identificación de la máquina y del modelo se realiza a través de la placa colocada en el lado interior izquierdo de la máquina.

La placa lleva grabado el número de matrícula del aparato y el modelo.

Dicha placa es indispensable para conocer todos los datos del producto y consentir el envío inmediato de eventuales informaciones técnicas y partes de recambio.

La ficha del perfil de la máquina con las inspecciones llevadas a cabo es archivada por el constructor; a través de ella es posible realizar consultas sobre la construcción del producto en cualquier momento.

		CE	
CÓDIGO	<input type="text"/>	MODELO	<input type="text"/>
		MATRÍCULA	<input type="text"/>
TIPO	<input type="text"/>		
TENSIÓN	<input type="text"/>	FRECUENCIA	<input type="text"/>
POTENCIA	<input type="text"/>	CORRIENTE	<input type="text"/>
TIPO DE FRIGORÍFICO	<input type="text"/>	REFRIGERANTE	<input type="text"/>

La máquina está construida y proyectada de manera que la mayor parte de las averías sean fácilmente detectables y reparables con simples intervenciones técnicas.

Para dichas operaciones les aconsejamos que consulten el presente manual antes de consultar directamente al constructor.

En el caso de que las disfunciones o las anomalías encontradas no se pudieran resolver, dirigirse a:

Vendival
tu empresa de vending

Durante las operaciones de transporte y de carga y descarga, todas las maniobras han de ser efectuadas con especial atención.

La máquina, con su embalaje, puede ser elevada con los medios normales de transporte como carretillas elevadoras y transpalets.

☞ Durante los desplazamientos no inclinar nunca el producto.

No invertir la posición de la máquina expendedora.

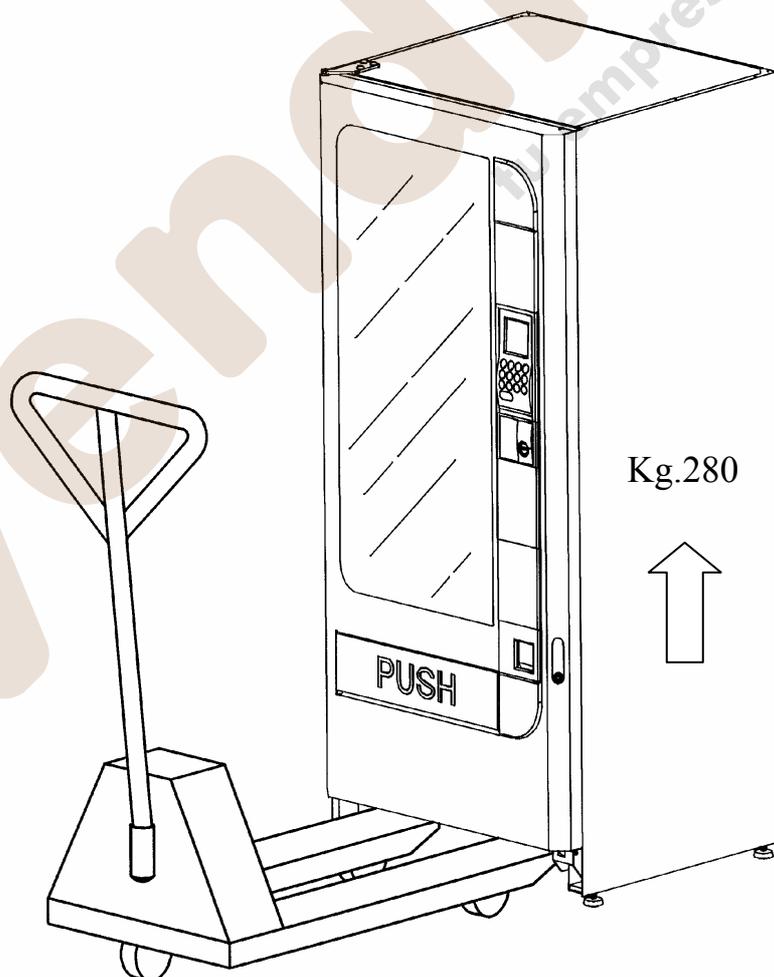
No elevar la máquina expendedora con agarres en los lados.

No usar sujeciones con cuerdas.

No sacudir la máquina.

No descargarla violentamente.

Almacenar la máquina en ambiente seco sin cargar otros productos sobre ella.
Almacenar en ambiente seco y con temperatura entre 0° y 40°.



Las máquinas expendedoras de la Serie **MSX** son máquinas para dispensar automáticamente productos envasados a temperatura controlada.

Los servomecanismos de distribución están controlados por una tarjeta de microprocesador que permite programar y modificar todos los parámetros de la máquina.

Los productos pueden verse a través de una vitrina frontal protegida por un cristal antivandálico que contiene gas, las selecciones pueden realizarse mediante un teclado frontal y todas las operaciones están guiadas por medio de un amplio display gráfico.

Los productos están contenidos en bandejas configurables mecánicamente y extraíbles, su configuración máxima puede ser de 10 compartimientos de distribución.

En la parte inferior está situado el grupo frigorífico, completamente extraíble e inspeccionable en pocos segundos.

Dicho grupo se encuentra completamente aislado del resto de la máquina.

La máquina expendedora puede usarse exclusivamente para la distribución automática de productos.

 **Cualquier otro uso distinto se ha de considerar impropio y es de responsabilidad exclusiva del gestor.**

 **Los usos no consentidos anulan con efecto inmediato la garantía de la máquina.**

La máquina expendedora **no puede ser instalada en el exterior**, sino en locales secos con temperaturas comprendidas entre **0° y 38°**.

No ha de estar colocada cerca de fuentes de calor intensas ni en presencia de salpicaduras de agua.

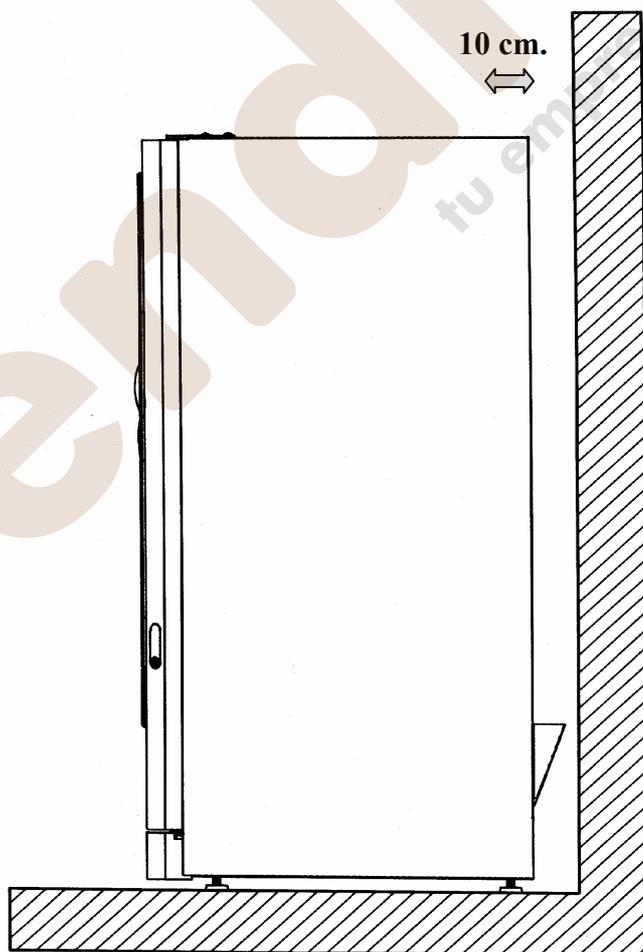
Mantener la máquina a una distancia de **10 cm de la pared del fondo** de manera que esté garantizada la ventilación posterior y la ventilación interna.

Instalar siempre la chimenea de ventilación externa en el panel posterior de la máquina.

 **No colocar el aparato inclinado, si es necesario éste se puede nivelar por medio de los pies ajustables inferiores.**

Al colocar la máquina expendedora tener en cuenta los volúmenes relativos a la apertura de la puerta y comprobar precedentemente la facilidad de acceso al interno de la máquina (ver tabla).

 **Las operaciones de instalación han de ser efectuadas por personal formado y cualificado y han de estar conformes a la normas vigentes.**
La conveniencia de las instalaciones de conexión y de su correspondencia a las normas vigentes deberá ser controlada por lo menos una vez al año.



	MSX10			MSX8			MSX6		
DIMENSIONES	880	860	1830	730	860	1830	580	860	1830
PESO	Kg.340			Kg.298			Kg.250		
ALIMENTACIÓN	230V.			230V.			230V.		
FRECUENCIA	50HZ			50HZ			50HZ		
GRUPO FRIGO	1/3hp			1/3hp			1/3hp		
DESESCARCHE	Programable			Programable			Programable		
GAS									
 AISLAMIENTO	Poliuretano 5cm			Poliuretano 5cm			Poliuretano 5cm		
MAX.CAJONES	09			09			09		
MAX.ESPIRALES	90			72			54		
TRANSMISIÓN	RS232	IR	GSM	RS232	IR	GSM	RS232	IR	GSM
PROTOCOLO	Executive		MDB	Executive		MDB	Executive		MDB
CRISTAL PUERTA	25mm. gas antinfort.			25mm. gas antinfort.			25mm. gas antinfort.		
CONSUMO	6.2Kwh			6.2Kwh			5Kwh		

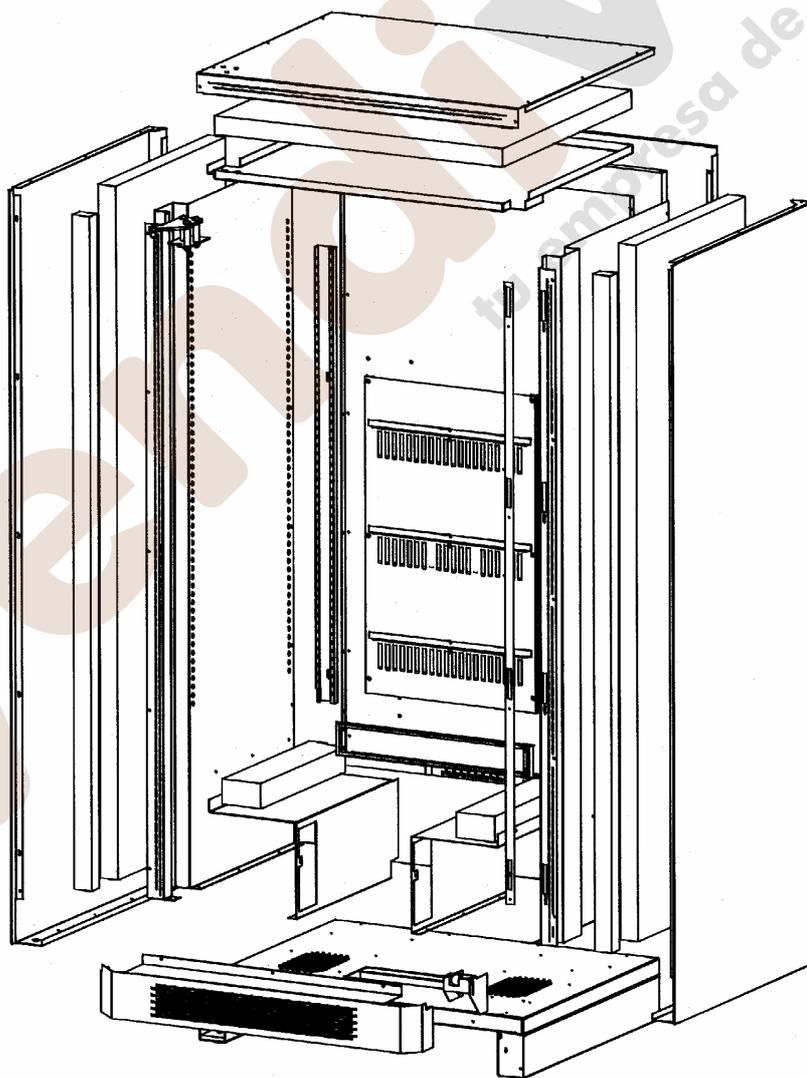
La máquina expendedora ha sido proyectada de manera que se pueda desensamblar completamente al final de su ciclo de vida.

Todos los materiales de los que está compuesta, son completamente reciclables y es posible diferenciar las partes a destruir en muy poco tiempo.

Se aconseja hacer efectuar la destrucción a empresas especializadas.

Es en todo caso necesario atenerse a las leyes vigentes para la protección del medioambiente: los materiales ferrosos y plásticos han de ser entregados a depósitos autorizados, los materiales aislantes y los gases presentes en las unidades refrigerantes han de ser recuperados por empresas especializadas.

El aislamiento interno de la máquina es fácilmente extraíble por no estar adherida a las paredes que forman el intersticio, dejándolas libres de residuos y limpias después del desmontaje, y facilitando así su almacenaje y su sucesiva destrucción



-  La máquina expendedora se entrega ya dotada de cable y enchufe de conexión 230V. Asegurarse de que la conexión corresponda a las exigencias de las normas relativas. Constatar la presencia de la toma de tierra y de su continuidad y también que la red reúna los requisitos de seguridad necesarios.

Comprobar cíclicamente las condiciones de las conexiones y comprobar su integridad. No modificar por ninguna razón las conexiones de la alimentación que se encuentran en el interior de la máquina.

-  Todas las operaciones han de ser llevadas a cabo por personal cualificado.

La tensión de trabajo resulta siempre inscrita en la específica sección de la placa de identificación del producto.

Otras tensiones bajo específico pedido

☞ Las máquinas expendedoras se entregan, salvo pedidos del cliente, sin sistemas de pago. El montaje de los sistemas y la instalación es llevada a cabo generalmente bajo responsabilidad del cliente.

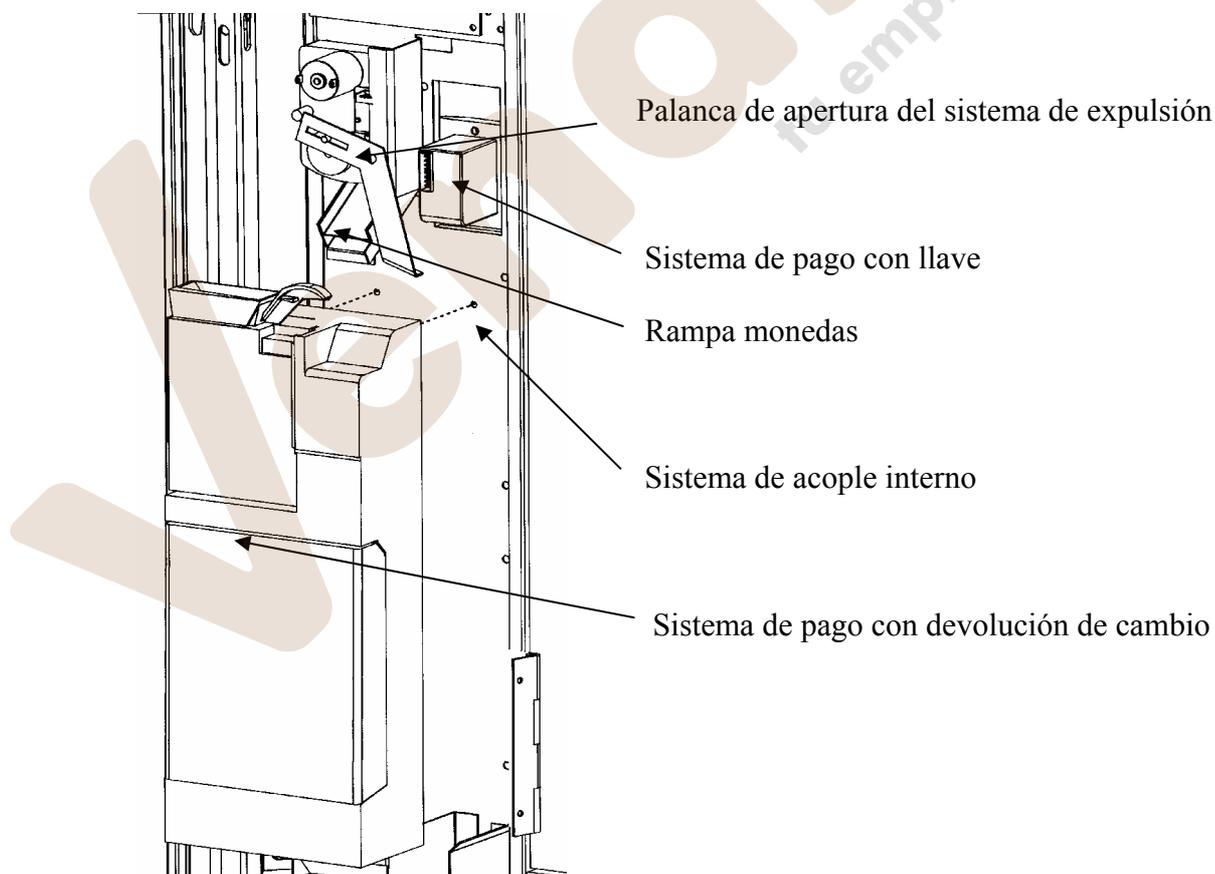
Caja recaudadora.

Los anclajes de la caja recaudadora se encuentran en el interior de la tapa cubre sistemas. Montar el módulo en posición horizontal haciendo coincidir la palanca de apertura del sistema de erogación, con la palanca de la caja recaudadora, regulándola para la completa apertura del sistema.

Regular las rampas de introducción de monedas y de cobro en función del tipo de caja de recaudación montada.

Conectar los cables de las señales y de la alimentación en sus relativas posiciones en las tarjetas de control.

Realizar el test del programa de gestión y el test presente en la máquina.



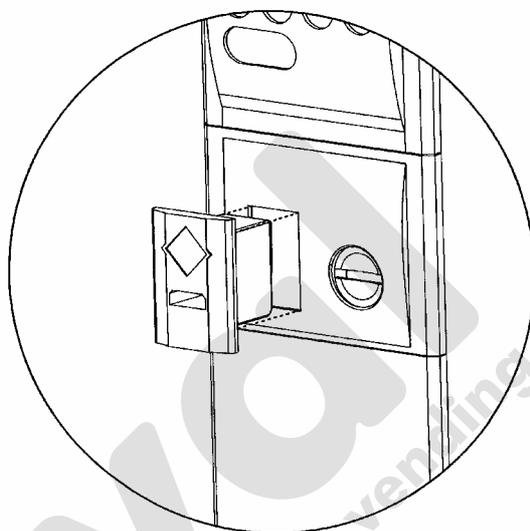
Lector de llaves o tarjetas

Estos sistemas están montados en el panel situado bajo el teclado, al lado de la introducción de monedas,

Los espacios y los orificios están predispuestos para la mayor parte de los sistemas de pago existentes. Es posible crear nuevas aperturas u orificios para la introducción de sistemas distintos en el panel utilizando herramientas normales.

Conectar los cables de alimentación y señales.

Realizar el test del programa de gestión y el test presente en la máquina.

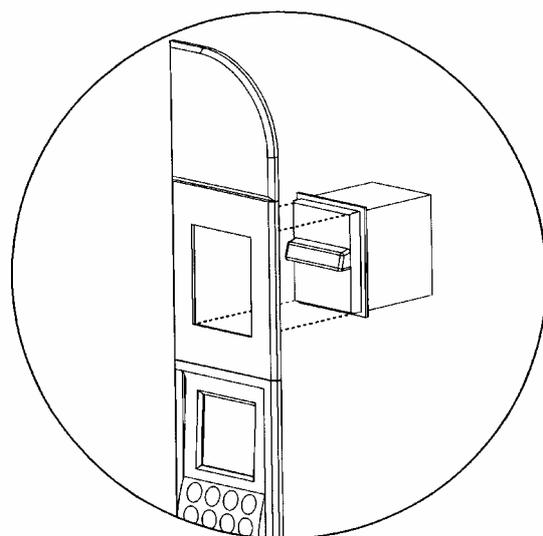


Lector de billetes

El lector de billetes es introducido en el segundo panel sobre el teclado después de haber practicado los orificios correspondientes.

En algunos casos será necesario regular la bandeja superior eliminando los dos últimos muelles para dejar lugar a los lectores con staker (apilador de billetes) horizontales.

Es preferible solicitar la máquina con la predisposición, de modo que todas las variaciones tengan lugar en fase de producción.



Los modelos *MSX10* – *MSX8* – *MSX6* , están dotados con un display gráfico 128x128 protegido por una pantalla antivandalismo, dicho lcd permite facilitar todas las operaciones de selección por parte del usuario y de programación por parte del gestor.

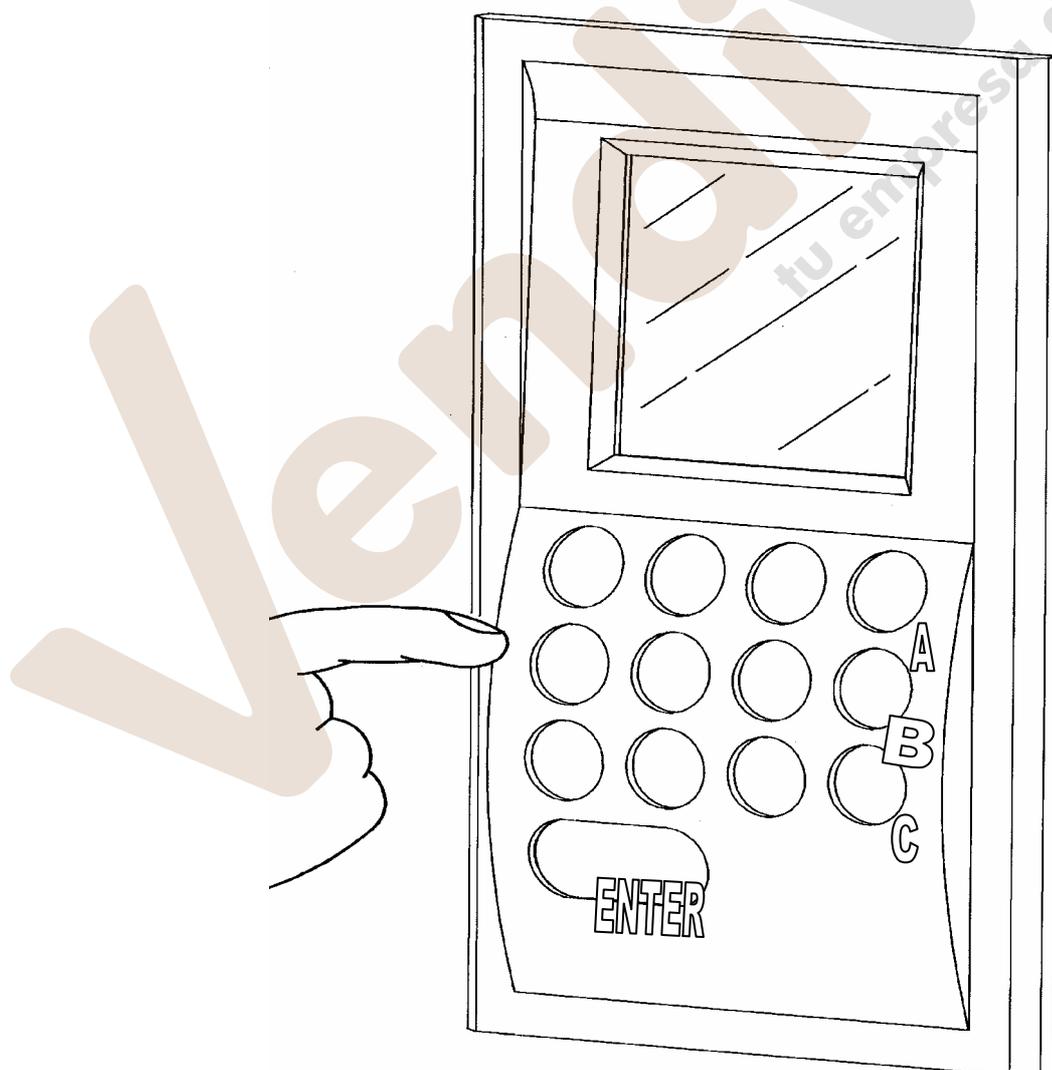
Es posible introducir imágenes y logotipos creando efectos agradables y facilitando el acceso a la máquina.

Para la limpieza del cristal de protección usar un trapo húmedo, para el control y la verificación del display actuar desde el interior de la máquina.

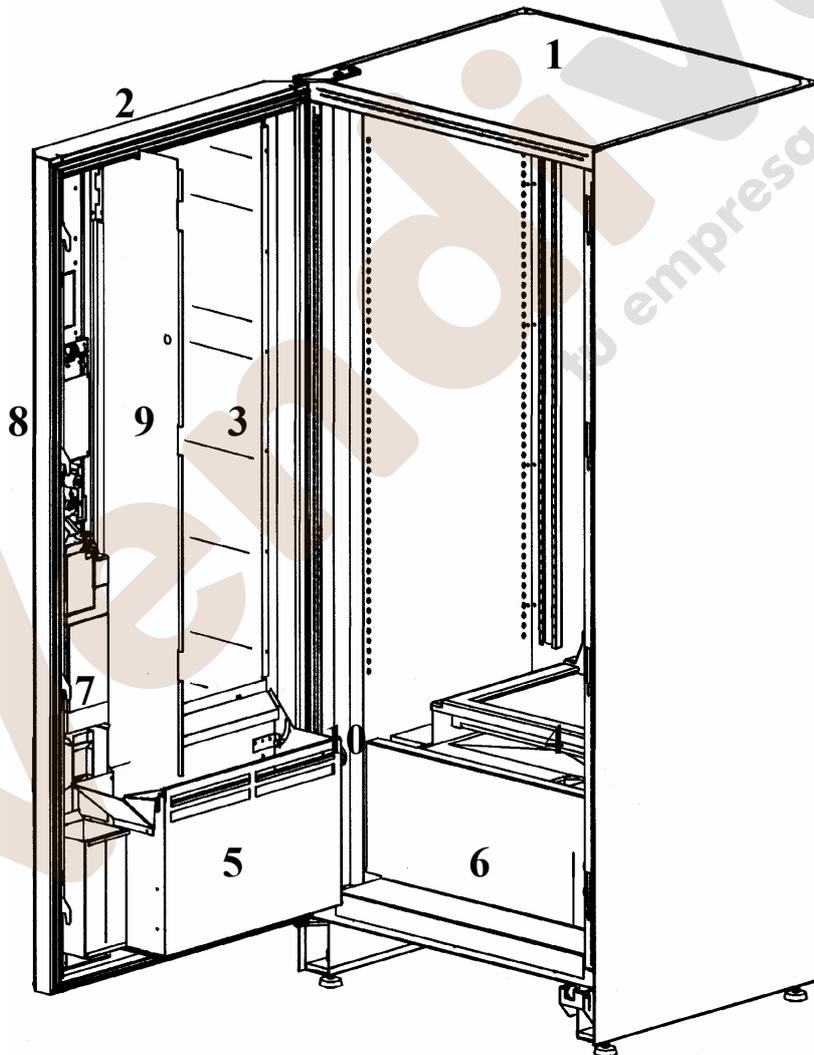
La regulación del contraste de la pantalla puede llevarse a cabo por medio del potenciómetro situado en la tarjeta CPU en el interior de la máquina.

Dicha regulación ha de ser efectuada actuando sobre el timmer de regulación con un destornillador plano pequeño.

 Todas las operaciones descritas han de ser realizadas por personal especializado.



- 1) CAJA AISLADA
- 2) PUERTA CON ESPUMA
- 3) CRISTAL ANTIVANDALISMO 24 mm cargado con gas
- 4) GRUPO FRIGORÍFICO
- 5) PUERTA DE RECOGIDA DE PRODUCTO
- 6) ALIMENTADOR
- 7) BARRA CIERRE PUERTA DE 4 PUNTOS
- 8) CPU-LCD
- 9) COBERTURA ANTIVANDÁLICA
- 10) FLUORESCENTE



El operador, basándose también en la normativa vigente en el sector sanitario, tiene la responsabilidad de la higiene y del mantenimiento de la máquina expendedora.

Además de la manutención ordinaria, sería oportuno efectuar un mantenimiento programado, calculado en base a la posición de la máquina, a la frecuencia de su uso y al tipo de los productos dispensados.

La completa higienización de la máquina expendedora implica el desmontaje de las bandejas con el fin de obtener accesibilidad al interior de la máquina.

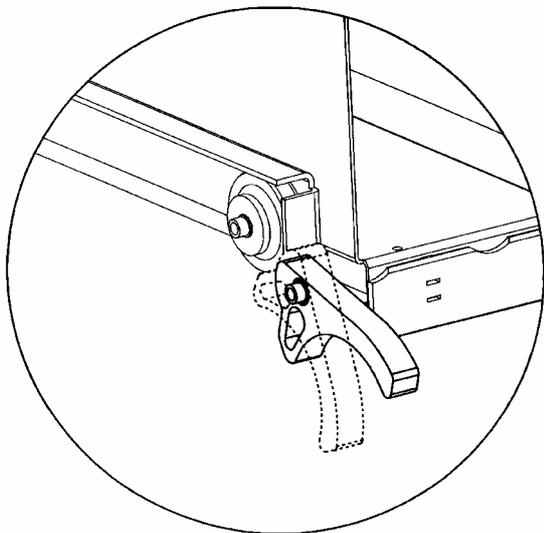
- ☞ Para la limpieza usar productos sanificantes clorodetergentes con un trapo húmedo.
El constructor declina cualquier responsabilidad por el uso de agentes químicos agresivos.

La posibilidad y la velocidad de extracción del grupo frigorífico permite hacer posible el acceso para la limpieza a todos sus componentes en poquísimos segundos.

Usar un aspirador o aire comprimido para sacar la suciedad del condensador, limpiar la cubeta de condensación y el transportador con espuma de condensación extrayéndolo de debajo del refrigerador después de haber desenroscado los tornillos de anclaje.

TODOS LOS COMPONENTES ESTÁN CONSTRUIDOS EN CHAPA GALVANIZADA Y PLASTIFICADA O PREPINTADA O INOX PARA PRODUCTOS ALIMENTICIOS. EL USO DE ESTE MATERIAL ESPECIAL HACE POSIBLE UNA LIMPIEZA INTERNA FÁCIL Y EFICAZ EN BREVE TIEMPO.

- ⚠ **Durante todas las operaciones evitar salpicaduras de agua y desconectar previamente la máquina de la línea eléctrica.**



Extracción

La extracción de las bandejas se efectúa tirando las palancas de desbloqueo fijadas en las guías laterales y haciendo deslizar el elemento hasta el punto de bloqueo.

Desde el punto de bloqueo la bandeja puede ser inclinada hacia abajo para permitir la carga de los productos o levantada ligeramente hacia arriba y luego bajada para la extracción.

Reposición

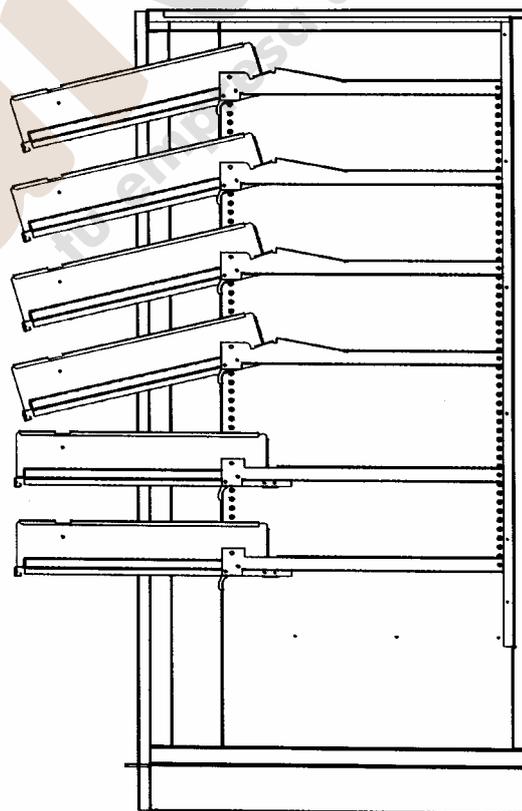
Realizar las operaciones arriba descritas para la operación de extracción del cajón y dejarlo en posición de carga.

Reponer los productos empezando por el exterior hacia el interior asegurándose de que el muelle sea idóneo para la distribución del producto, mantener los envases bien visibles desde fuera. Al final de la operación volver a introducir el cajón hasta el final de la máquina teniendo cuidado de que los contactos estén conectados.

Los productos más frágiles han de ser colocados en los cajones más bajos.

El cierre completo de la palanca de bloqueo del cajón, asegura la correcta colocación del mismo en el interior de la máquina.

NB: La extracción de los cajones más bajos tiene lugar linealmente, por ello para su extracción completa no es necesaria su inclinación hacia abajo.



Puesta en marcha

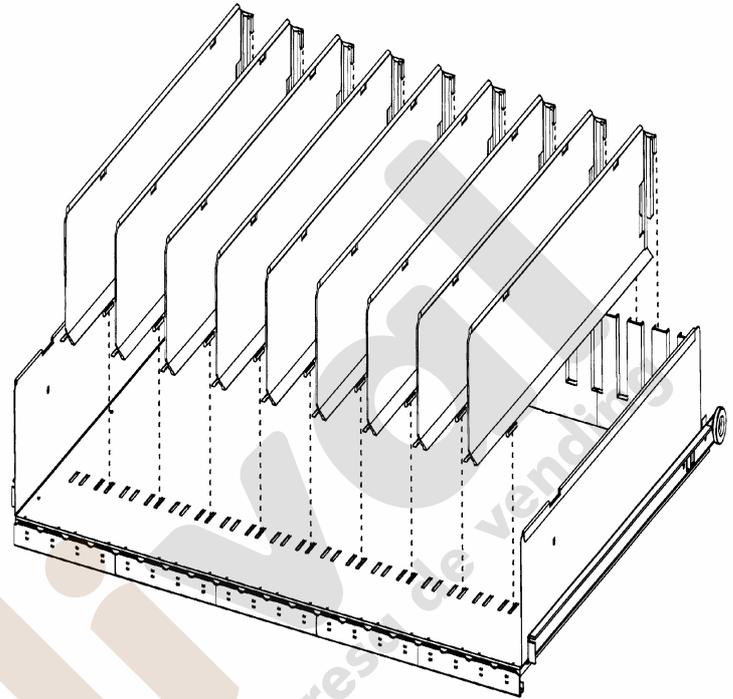
En cuanto se ponga en marcha la máquina señalará los cajones conectados en el display de forma que resulte fácil la posible detección de cajones desconectados o averiados.

Separadores

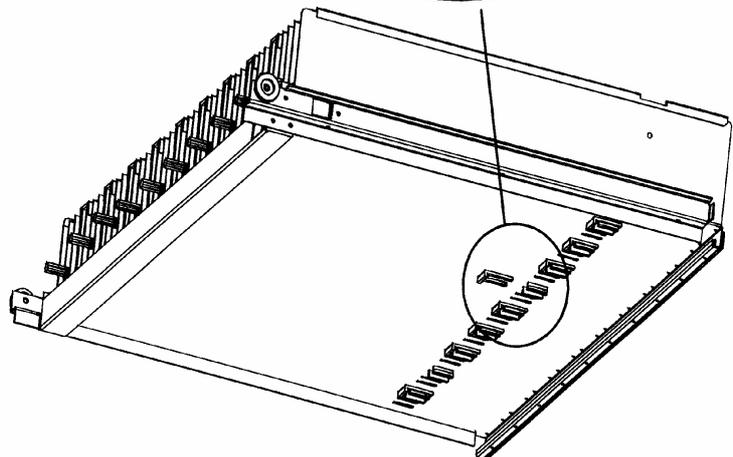
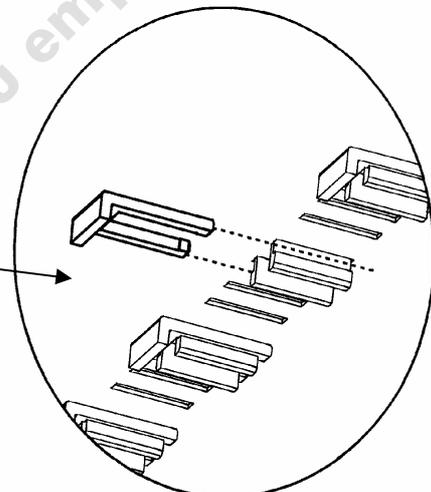
Permiten separar los productos dividiendo las bandejas en compartimientos. Pueden colocarse como guste utilizando los específicos orificios presentes en las bandejas.

Introducir las aletas en el interior de los orificios deseados y fijarlas a la bandeja con el muelle específico de plástico, asegurándose de que las aletas de guía posteriores queden introducidas en las guías de los divisores porta motores posteriores.

El sistema de fijación y la forma del separador, hacen que quede fijado rígidamente a la base, evitando que los productos apoyados tiendan a doblarlo.



Clip de acople

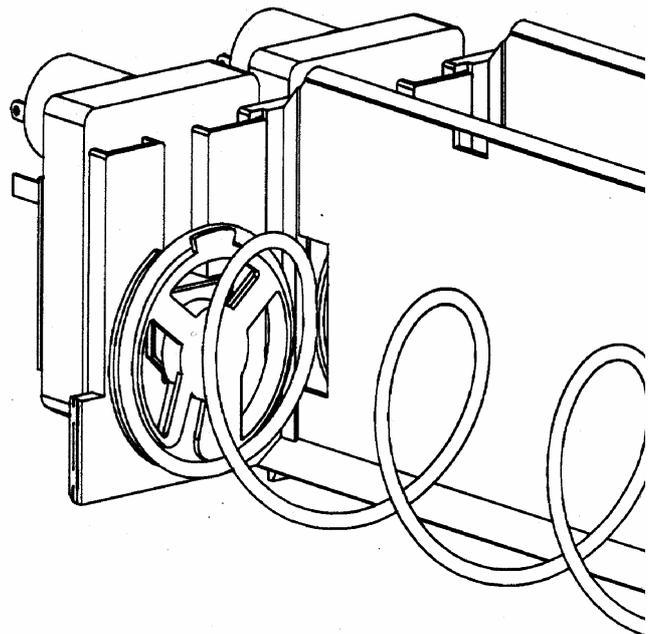
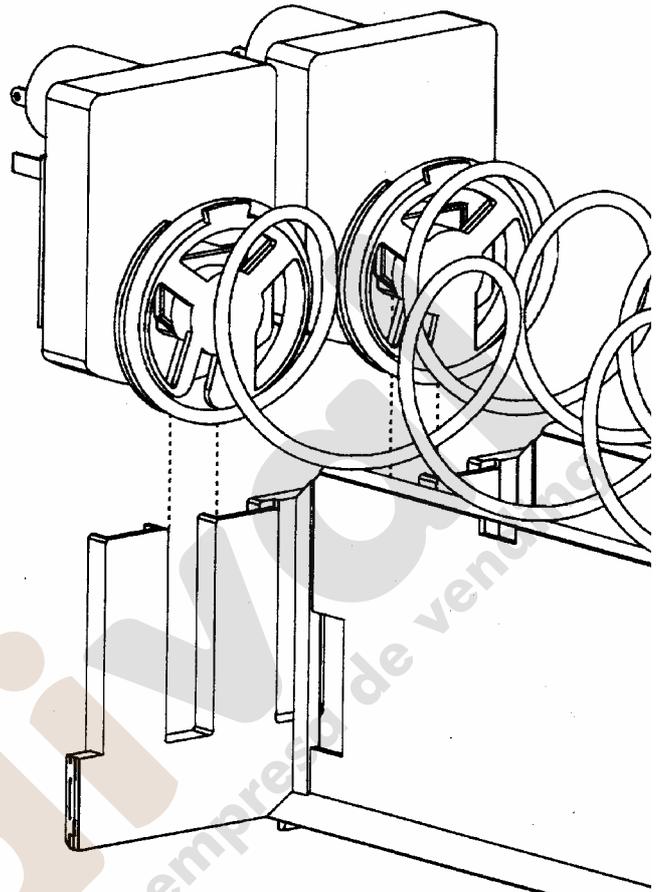


Divisores porta motores

Los divisores porta motores posteriores dan soporte a los motores y las espirales conectadas con los mismos, como también a los separadores de los cajones. Éstos están fijados con resorte a la bandeja y pueden ser fácilmente sustituidos en caso de que se rompan..

Los motores se colocan o se extraen haciéndolos correr entre las aletas de los divisores, dicha operación no requiere herramientas específicas ya que están perfectamente encajados y no permiten al grupo motor – espiral desplazarse o salir.

En el caso de sustitución de motores con doble espiral, eliminar alternativamente los separadores y utilizar los primeros conjuntos de conexión numerados. Ej. en el caso de una bandeja de 10 compartimientos se llevan los compartimientos a 5 usando para los motores dobles los cable de 0 a 9 enlazando los restantes.



Atención. Después de la operación será necesario variar también la configuración del software actuando sobre el menú de gestión.

Las espirales de las que están provistas las máquinas expendedoras pueden variar si varían las dimensiones de los productos que se pretenden suministrar.

La variación del paso de la espiral consiente aumentar el espacio para los productos más grandes, disminuyendo sin embargo la cantidad de los productos introducidos.

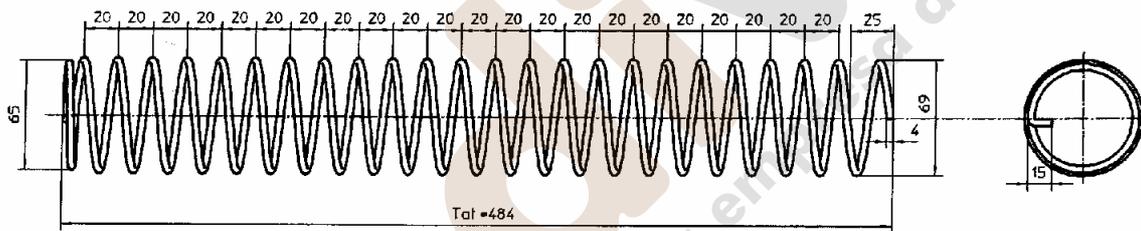
Generalmente las bandejas se pueden dividir en espacios de 145 mm. o de 74 mm. En los espacios más grandes pueden introducirse dos espirales dirigidas por un doble motor, asegurarse de que las espirales en pareja sean una con rotación hacia la derecha y la otra con rotación hacia la izquierda.

Los cajones de distribución pueden estar dotados con específicos kits (puentes) para suministrar latas, PET, tetrabriks.

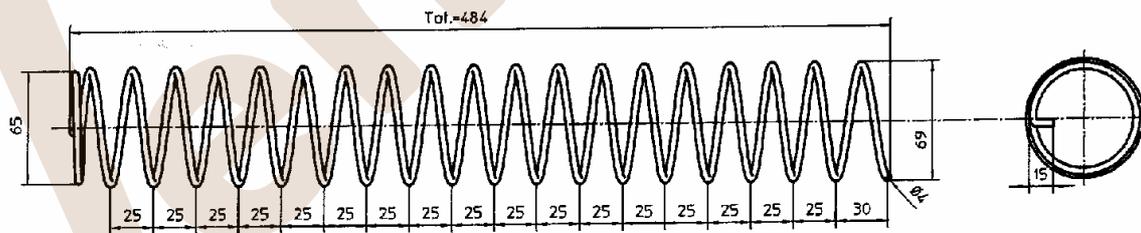
Las espirales pueden estar posicionadas a pasos de 20° tirando la espiral y haciéndola girar en el sentido de la erogación.

Las espirales están realizadas en versión de metal pintado o inox.

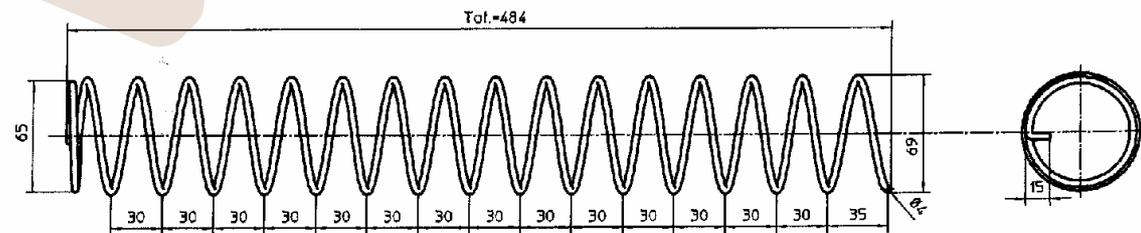
Con el uso de los motores dobles y de los cajones para botellas HQBO, las espirales han de ser colocadas con arrollamiento hacia la derecha en la posición derecha respecto a la visión frontal y con arrollamiento a la izquierda en la posición izquierda.



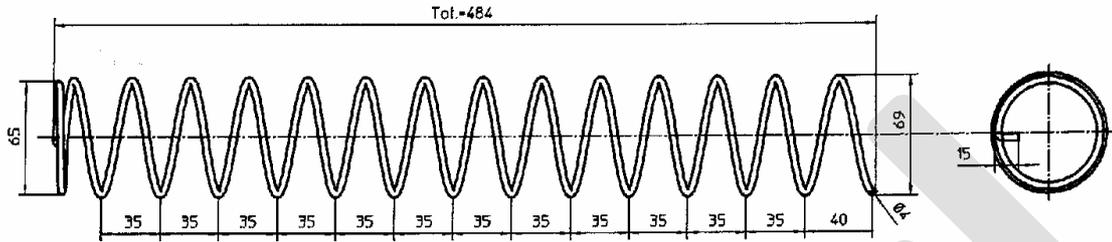
COD. 5550004



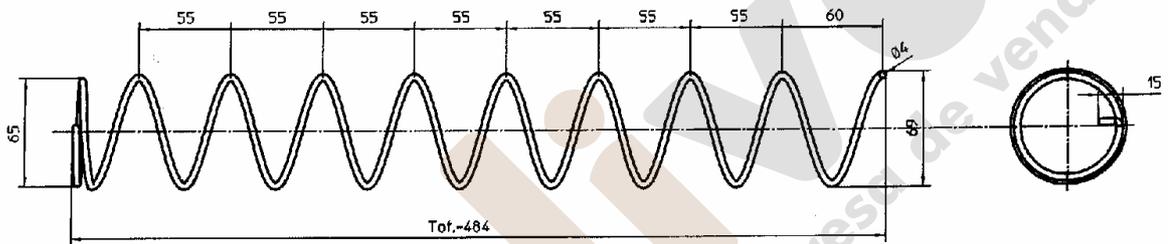
COD.5550002



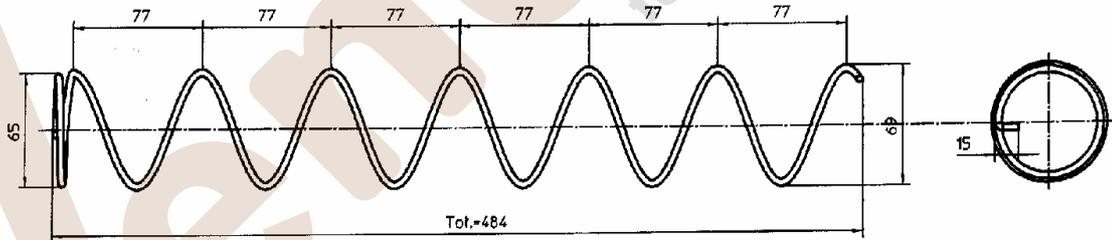
COD.5550003



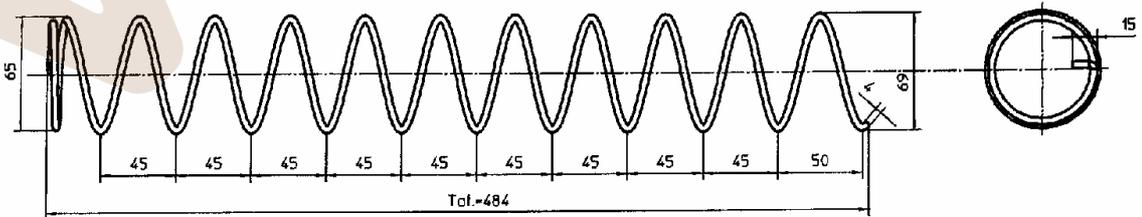
COD.5550004



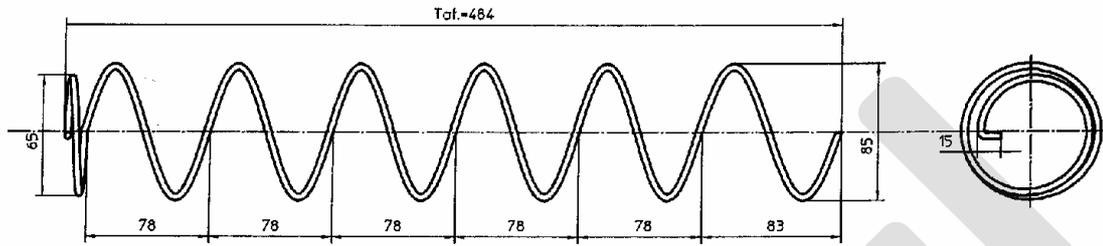
COD.5550005



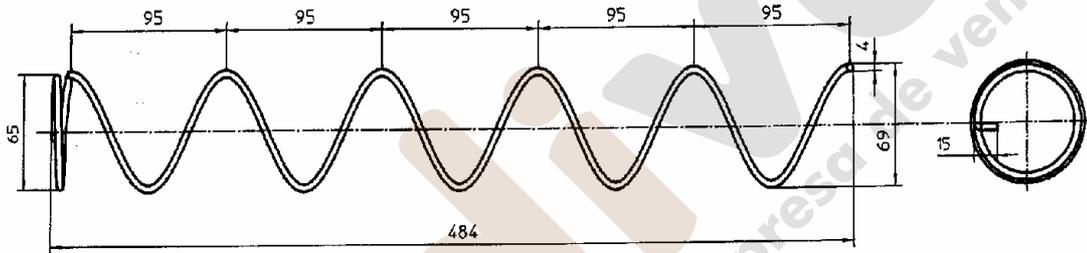
COD.5550006



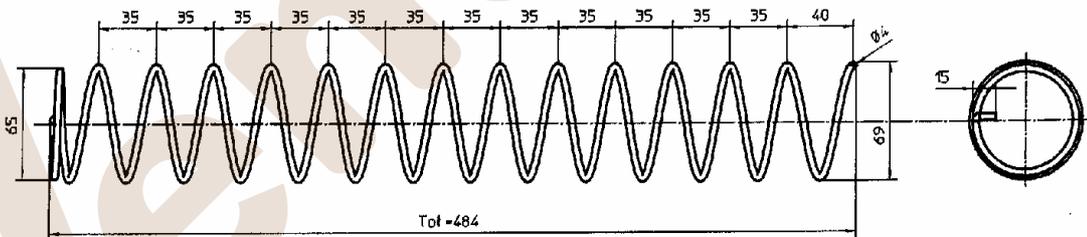
COD.5550007



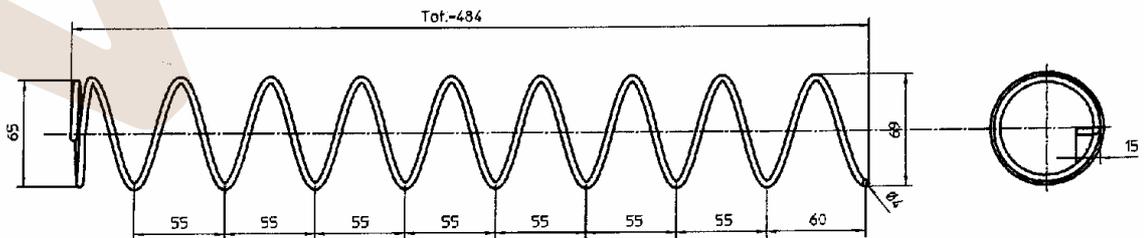
COD.555008



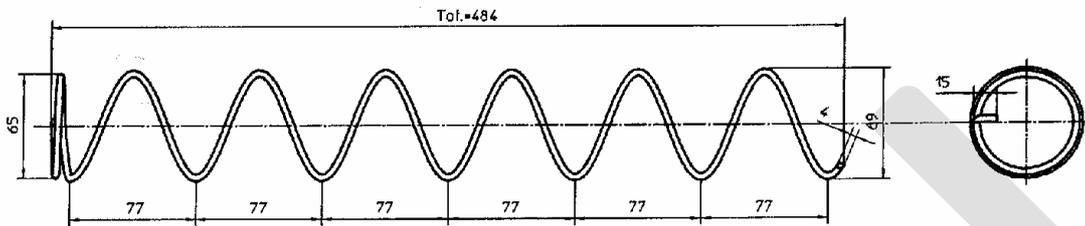
COD.5550009



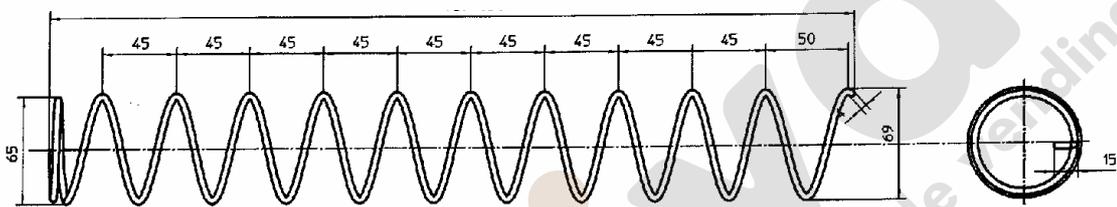
COD.5550011



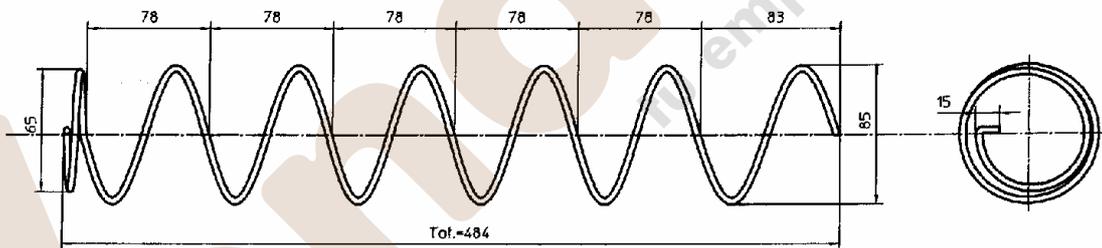
COD.5550012



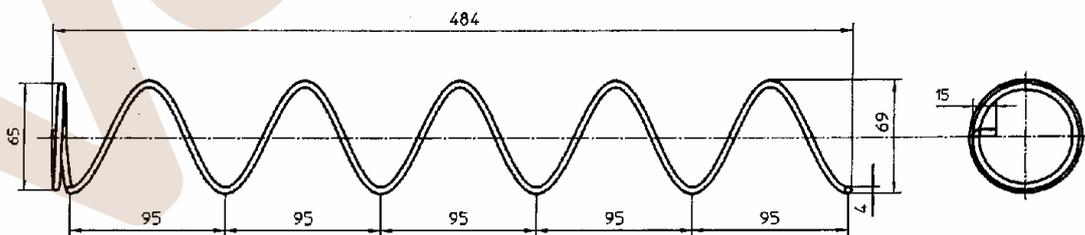
COD.550013



COD.5550014



COD.5550015



COD.5550016

4.1

GRUPO FRIGORÍFICO

El grupo frigorífico de 1/3 Hp está construido en un único bloque completamente extraíble desde la parte frontal de la máquina.

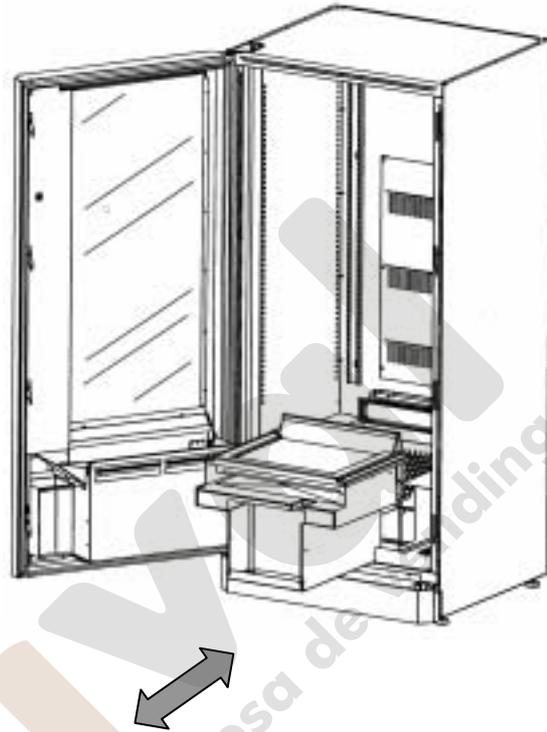
⚠ Para la extracción es necesario sacar la tapa protectora superior y la protección frontal baja después de haber desconectado la máquina expendedora de la corriente.

Desenroscar luego los pomos de fijación del grupo a la caja y extraerlo poniendo atención en desenchufar el enchufe de conexión con el alimentador.

El grupo está compuesto de un evaporador colocado horizontalmente encima de un transportador de condensación con espuma y conectado al grupo por medio de 3 tornillos autorroscantes. El transportador se puede extraer desenroscando los tornillos.

El transportador y el compresor están fijados a la estructura de soporte en la parte inferior y se pueden inspeccionar fácilmente desmontando el grupo.

La cubeta de recolección de condensación puede extraerse por el específico orificio en la parte lateral del soporte.

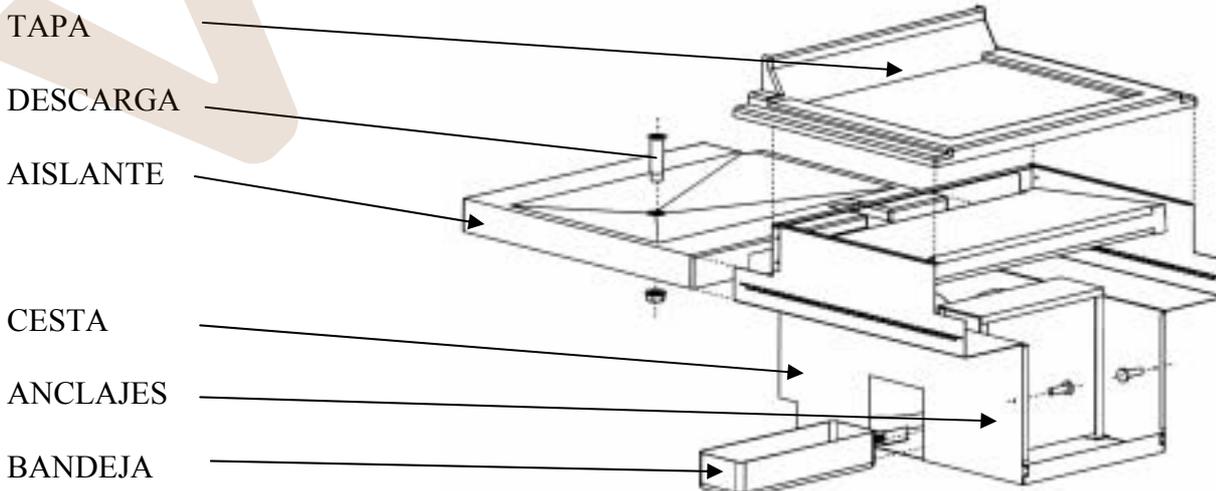


⚠ Todas las operaciones relativas al desmontaje y montaje del grupo han de ser efectuadas por personal cualificado y en ausencia de alimentación a la corriente.

El desescarche del grupo frigorífico tiene lugar automáticamente regulando los valores de desescarche del programa de gestión de la máquina. Es posible programar un ciclo de desescarche, independiente de la temperatura interior, de 30 minutos.

El intervalo entre un ciclo de desescarche y otro es programable de 0 a 99 horas.

El intervalo programado por default es de 7 horas pero podrá ser modificado en función de la humedad del ambiente y de las aperturas de la puerta.



En todas las máquinas de la serie MSX está prevista la posibilidad de instalar un grupo “bolsillo móvil” capaz de colocarse bajo los distintos cajones y recoger los productos suministrados por las espirales evitando así la posibilidad de caída de los mismos, especialmente de los cajones más altos.

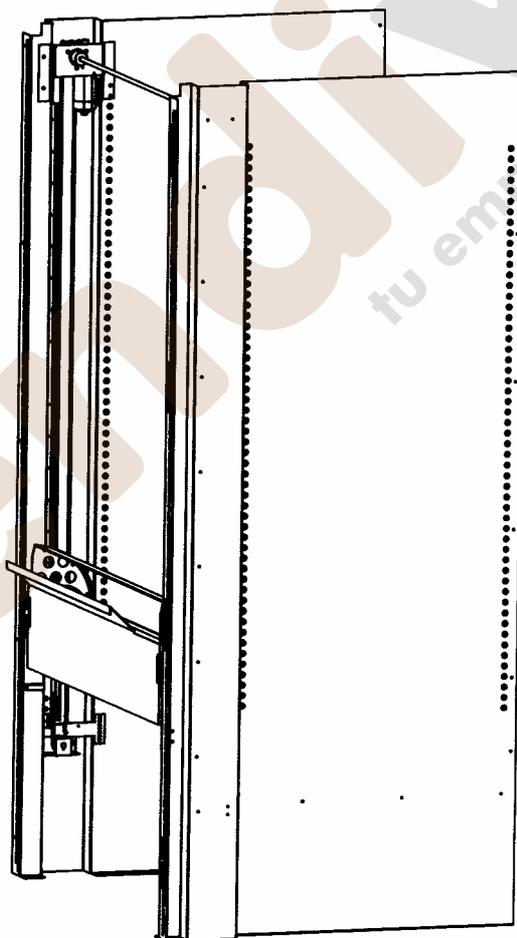
INSTALACIÓN



Desconectar la máquina de la corriente.

Desmontar las protecciones laterales de los tubos fluorescentes, aplicar las guías deslizantes enroscándolas a los específicos orificios, fijar los soportes del motor y conectar el árbol de transmisión. Introducir la correa de transmisión derecha e izquierda en las poleas y unirla con la específica junta de conexión y de fijación

Montar el micro de final de carrera usando los orificios situados en la parte baja a la izquierda de la caja, y conectarlo con la tarjeta.

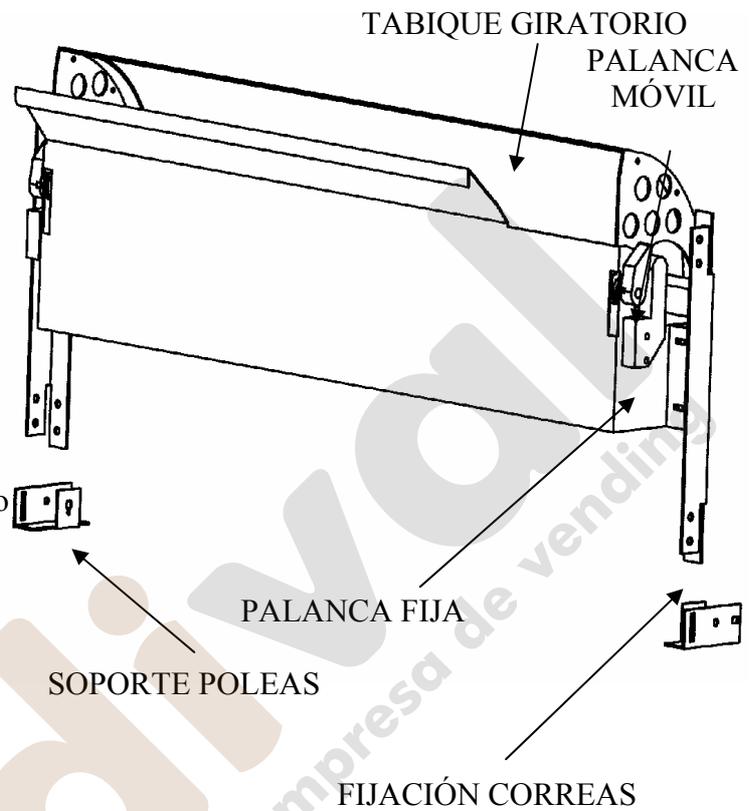


Conectar los cables a los conectores de la tarjeta EN0459 y alimentar la máquina.

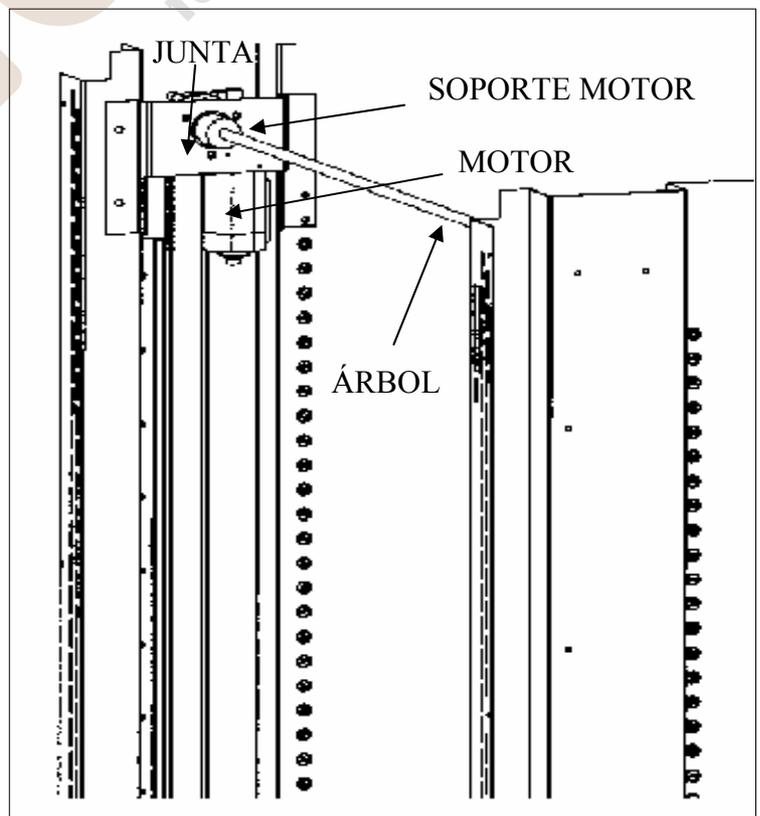
Colocarse en el menú de servicio y realizar los tests a la asignación de los niveles en base a la altura de los cajones.

Seguir siempre las instrucciones adjuntas al KIT.

El módulo funciona de manera que en posición de bloqueo inferior, el tabique móvil queda abierto, estando conectado con la palanca móvil que en contacto con la palanca fija, sujeta sobre la pared interior de la caja la hará girar en la última fase del movimiento de descenso. La rotación provocará automáticamente la apertura del espacio inferior depositando el producto en el fondo del módulo de recogida.



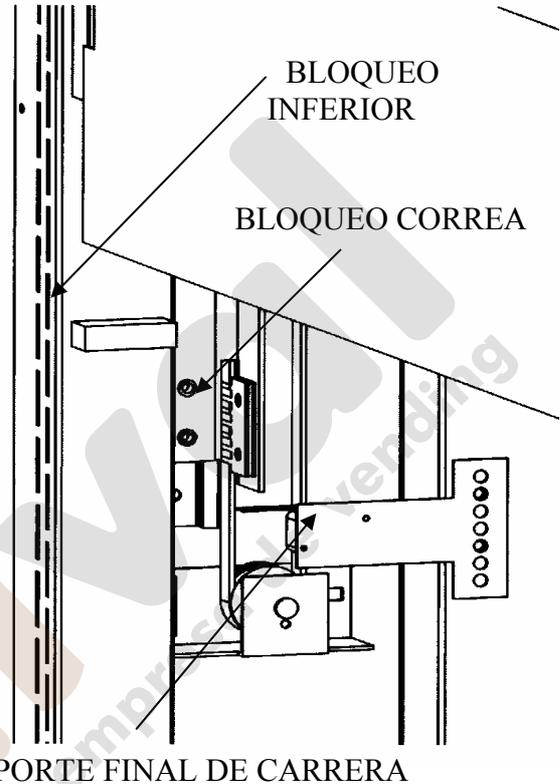
El soporte del motor deberá ser fijado a la parte superior de la pared interna derecha y la correa de transmisión deberá deslizarse entre la polea interior al soporte y la polea inferior. La transmisión a la pared opuesta deberá estar garantizada por el árbol superior unido por una junta a la polea izquierda.



En la parte inferior la correa se cerrará a través de un peine bloquea-correa que se ocupará de tener cerrada la transmisión.

Atención. Para favorecer la constancia de la tracción, la correa está presente también en la parte derecha de la máquina.

Antes de colocar la correa, asegurarse de que el soporte superior esté cerrado.

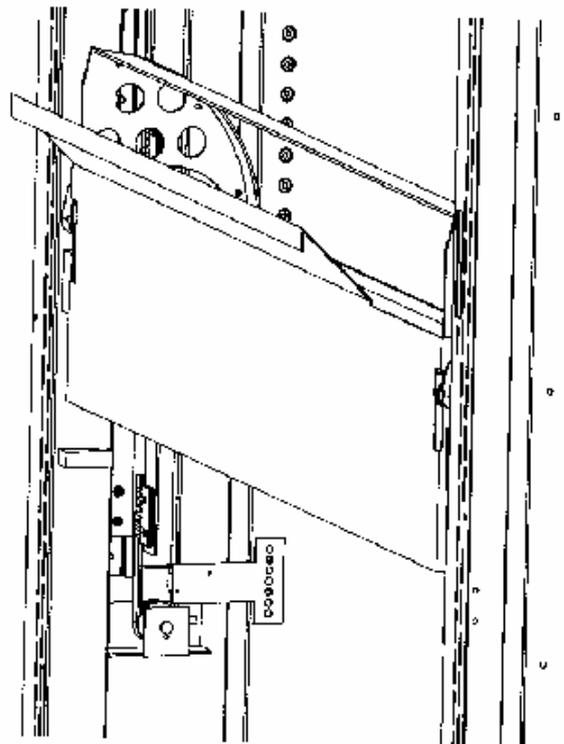


El sistema está provisto de un final de carrera inferior permite reconocer la llegada del módulo a su posición de stop.

Es importante regular el final de carrera de manera que el motor se pare cuando el grupo se encuentre en la parte baja completamente abierto.

El módulo se comporta en esta fase como un auténtico ascensor, es decir decelerando en el último tramo de aproximación al nivel "0" representado por el sensor.

Es muy importante pues que su regulación permita hacer abrir el tabique sin forzar sobre el bloqueo inferior.



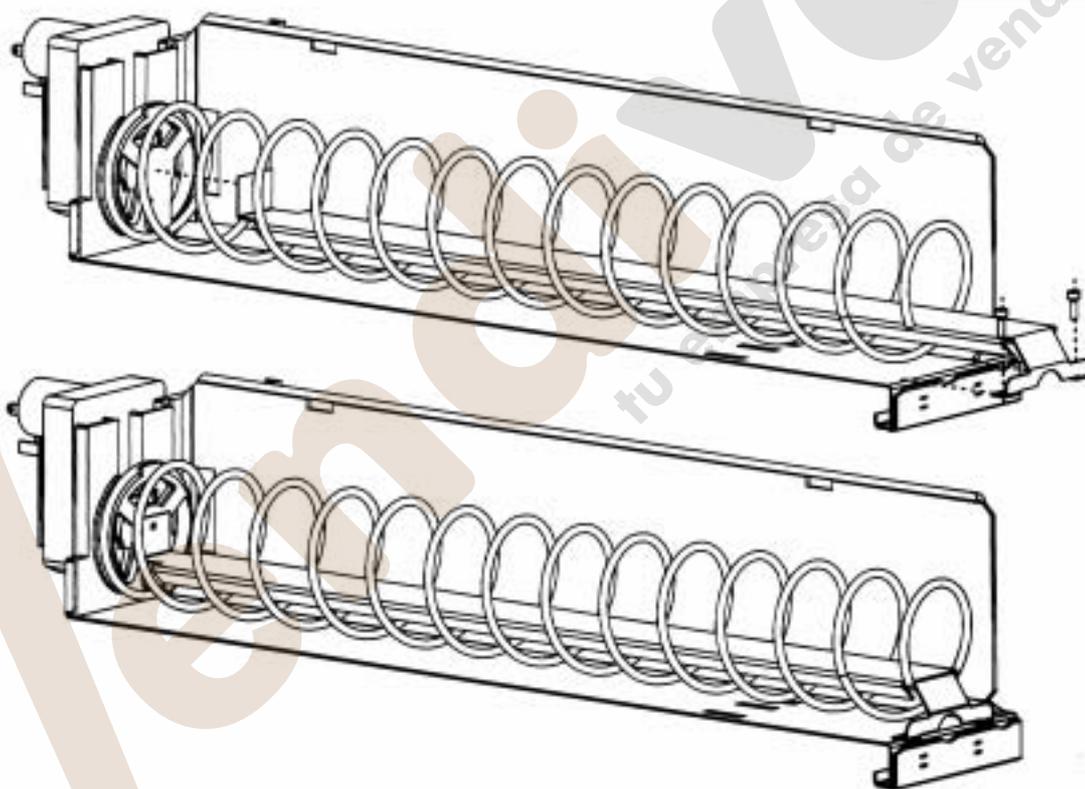
Para el suministro de productos planos o enlatados se utilizan kits de soporte (puentes) que se conectan con el centro del disco portaespiral a través de un perno.

El puente se sujeta introduciéndolo en el orificio presente en la extremidad de la bandeja.

Los productos se deben reponer apoyándolos en el puente teniendo cuidado de que se introduzcan entre las espiras.

Atención: Para los productos en tetrabrik el extremo de la espiral se ha de regular anticipándola de 90° y los productos colocados inclinados hacia delante de 45°.

 Todas las operaciones han de ser realizadas por personal cualificado.
Para solicitar los kits consultar el manual “DESPIEZE” e identificar el código de pedido.



El cajón de las botellas patentado HQBO, puede ser utilizado cuando el número de productos a suministrar ha de ser optimizado al máximo y su reposición debe ser efectuada en el menor tiempo posible.

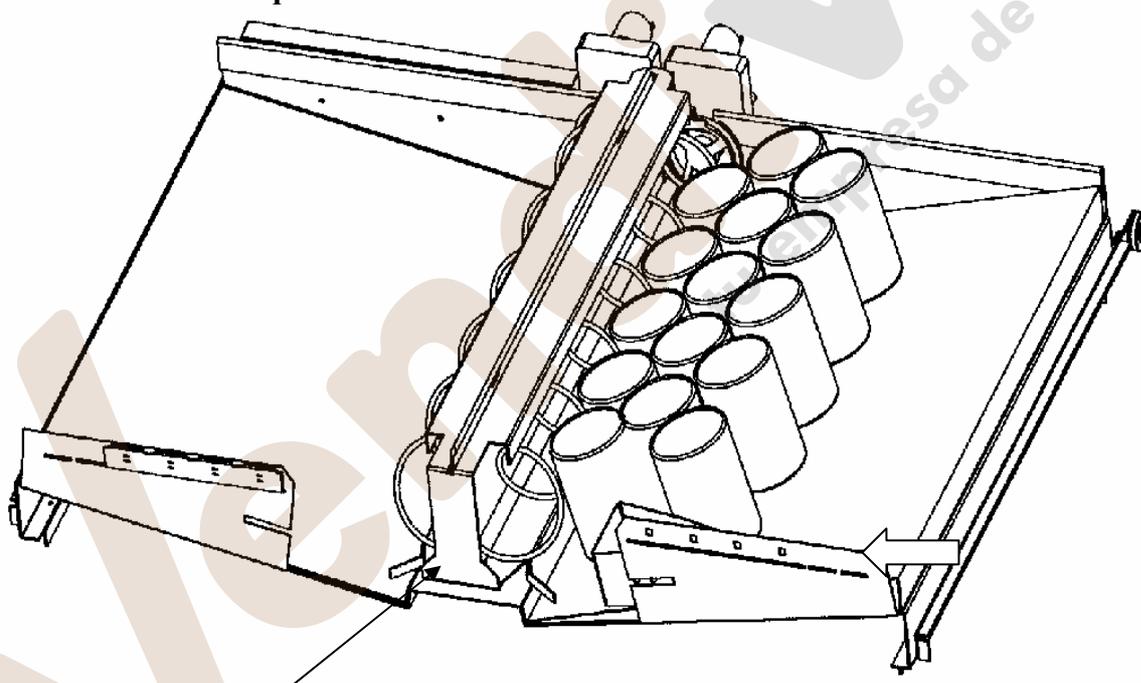
La reposición puede efectuarse de manera casual empezando por los productos en contacto con la espiral y acercando los sucesivos hacia el exterior.

Su construcción permite poder distribuir las más variadas formas de contenedores, desde latas a PET, sin tener que intervenir en las regulaciones del mismo.

El módulo es utilizado como un normal cajón a espirales e introducido en las guías de deslizamiento que se encuentran en la máquina.

N.B. En base a la altura de los productos suministrados, las guías de deslizamiento han de ser reguladas en altura, de manera que la parte superior de las botellas/latas no interfiera con el cajón superior. Será necesario regular también el conector autocentrador, desplazándolo en vertical en la regata de paso de los cables.

Cada cajón tiene la posibilidad de ser organizado de manera que pueda permitir la elección entre dos productos distintos o de ser cargado con un único producto tanto en la sección derecha como en la izquierda.



MICRO DE SALIDA PRODUCTO

Cada sección contiene aproximadamente 36 productos con la máquina versión MX10.

Los cajones pueden estar provistos, según pedido, de sensores de salida del producto.

Los cajones se entregan con regulaciones para productos estándar; para efectuar eventuales modificaciones en los sensores de salida (opcional), modificar su posición aflojando los tornillos de estanqueidad y haciéndolos deslizar por la ranura especial.

ES POSIBLE REGULARIZAR LA VARILLA METÁLICA DEL SENSOR DE SALIDA DE LOS PRODUCTOS CONFORMÁNDOLA CON UNA PINZA DE MODO QUE SE OPTIMICE EL CONTACTO EN BASE AL CONTENDOR A SUMINISTRAR.

Se aconseja untar con silicona spray los platos de deslizamiento y eventualmente sustituirlos si estuvieran gastados o rozados.

Reponer los productos de manera casual después de haber puesto a cero las palancas por medio del específico submenú colocando el primer producto en el primer hueco de la espiral de salida y regulando la espiral en posición de retención del producto.

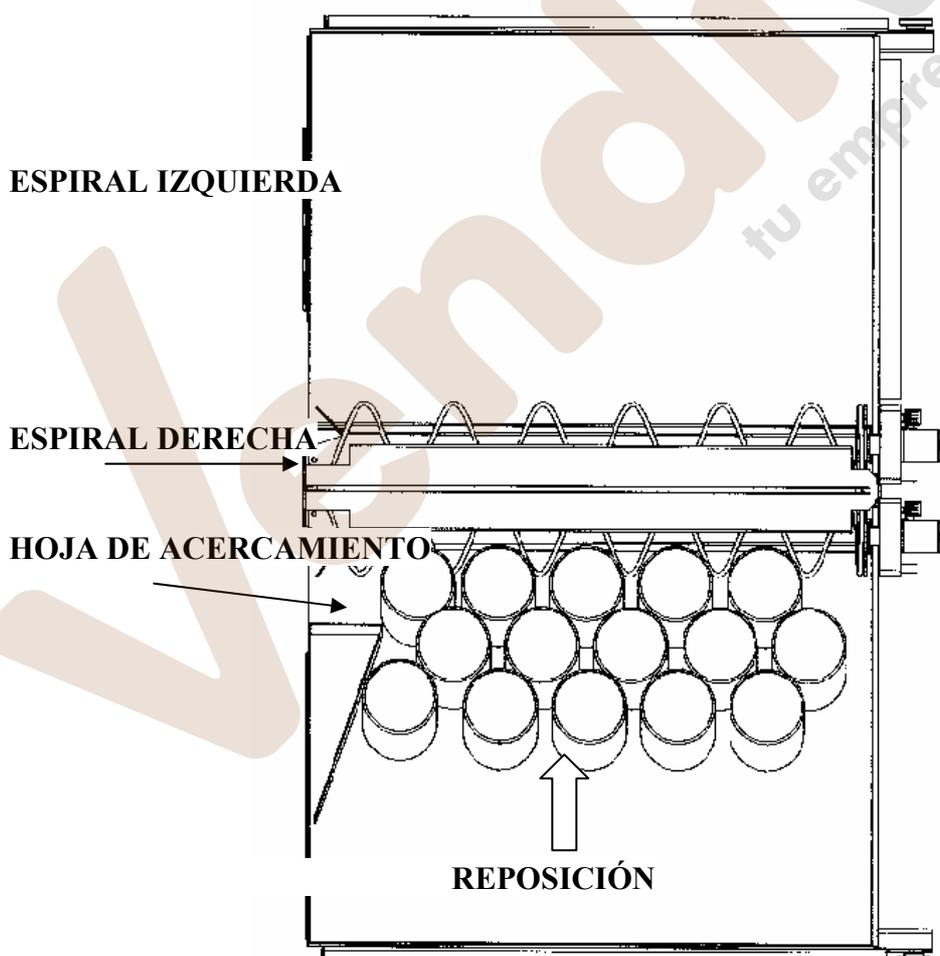
Regular el impulso de salida de tal manera que el producto resulte 12 – 15 mm. de diámetro inferior a la medida del corredor de salida.

☞ *Atención: Los productos suministrados deberían estar lo más posible íntegros sobre el fondo de modo que la parte de deslizamiento resulte completamente adherente al plano inclinado.*

Por razones de seguridad es aconsejable la introducción de un máximo de 3 cajones en cada máquina y, en casos especiales, con productos de altura mínima, llegar a 4. Para usar más cajones o cajones muy separados entre ellos, es aconsejable el uso del kit ascensor.

Con el kit ascensor la máquina expendedora puede equiparse con hasta 7 cajones si se suministran exclusivamente latas, por un total de unos 516 productos.

Se aconseja extraer el cajón y volverlo a introducir con atención, acompañándolo hasta el final sin efectuar movimientos bruscos.



Los modelos de la serie MSX están provistos de un display digital gráfico 128x128.

Éste favorece una más fácil e inmediata gestión de los programas y puede proporcionar una eficaz ayuda visual para el usuario.

A cada activación de la máquina el programa de gestión analizará el funcionamiento de los componentes y auto-configurará los contenedores de los productos de manera automática haciendo aparecer en la pantalla durante algunos segundos la visión del test de los motores.



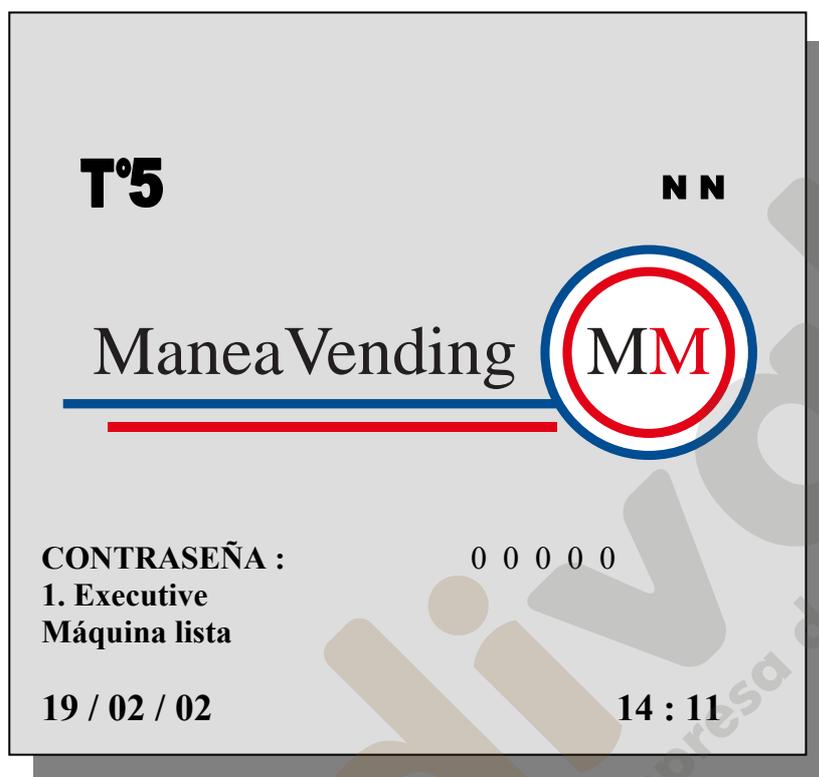
La visión de autodiagnóstico visualizará a la izquierda, encasillada, la columna de los cajones con el número de asignación de cada cajón, abajo la columna de las espirales de 0 a 9 para cada uno de los cajones.

Con el símbolo “0” estarán indicadas las espirales detectadas o los motores activos, con el símbolo ‘_’ las espirales que no están detectadas o los motores no activos.

La configuración asignada de esta forma, será memorizada por la máquina y se recuperará para la asignación de los precios de venta de los productos.

Después de esta operación la máquina se situará en la posición de comienzo saliendo del programa de la configuración y abriendo la visualización **estándar** de funcionamiento.

En la ventana de funcionamiento es posible introducir páginas o imágenes incluso móviles según guste, a través de un específico programa opcional.



En la visión principal el display está dividido en varias zonas.

En la parte superior izquierda se visualiza la temperatura de funcionamiento que es actualizada continuamente en tiempo real.

En la parte superior derecha del display se indica, a través de letras, el estado de la máquina.

NN máquina en funcionamiento compresor activado ventilación activada

FN máquina en funcionamiento compresor desactivado ventilación activada

A máquina que no funciona alarma de avería

T máquina en funcionamiento pero con frigorífico momentáneamente desactivado por default por funcionamiento continuo demasiado prolongado.

En la parte inferior a la izquierda se indica la fecha completa mientras en la parte derecha se indican los datos relativos al reloj de la máquina. En el mismo display, para poder entrar en la programación, será posible introducir una CONTRASEÑA de entrada, bajo específico pedido. La contraseña está compuesta por cinco números y puede ser reprogramada a través del específico submenú interior.

N:B: Se recomienda mantener actualizados los datos del calendario/reloj a través del submenú especial de regulación.

Acceso a la programación

Abrir la puerta de la máquina y acceder mediante las llaves al espacio de protección de la parte electrónica y de la caja recaudadora.

Apretar el botón rojo de programación situado en la tarjeta CPU e introducir la contraseña a través del teclado y apretar el pulsador

INTRO

Automáticamente la máquina entrará en la visualización del **MENÚ GENERAL** de programación que aparecerá en la pantalla de forma detallada visualizando todos los submenús.

La selección de los submenús tiene lugar a través de la celda evidenciadora que se puede hacer desplazar de arriba a abajo.

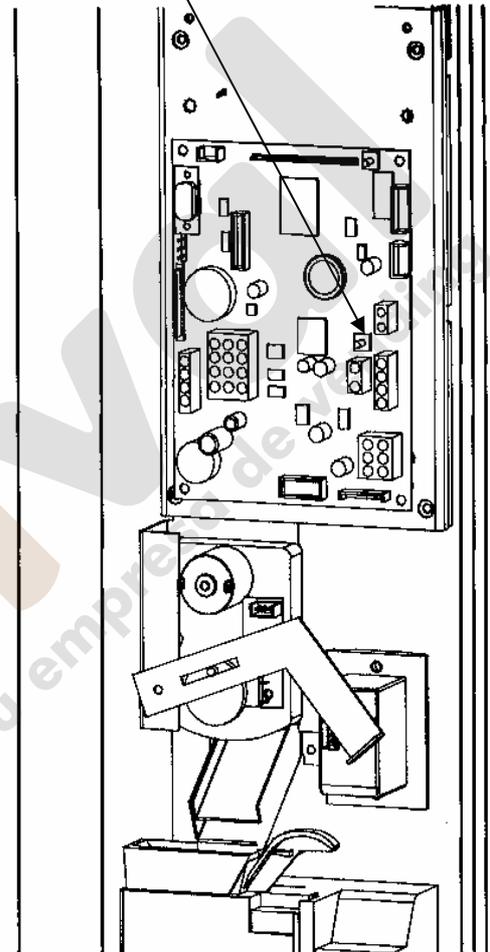
Ésta podrá ser posicionada en correspondencia de los distintos submenús haciéndola desplazar verticalmente

por medio de los pulsadores flecha



Una vez seleccionado el submenú se podrá acceder al mismo a través del pulsador

INTRO



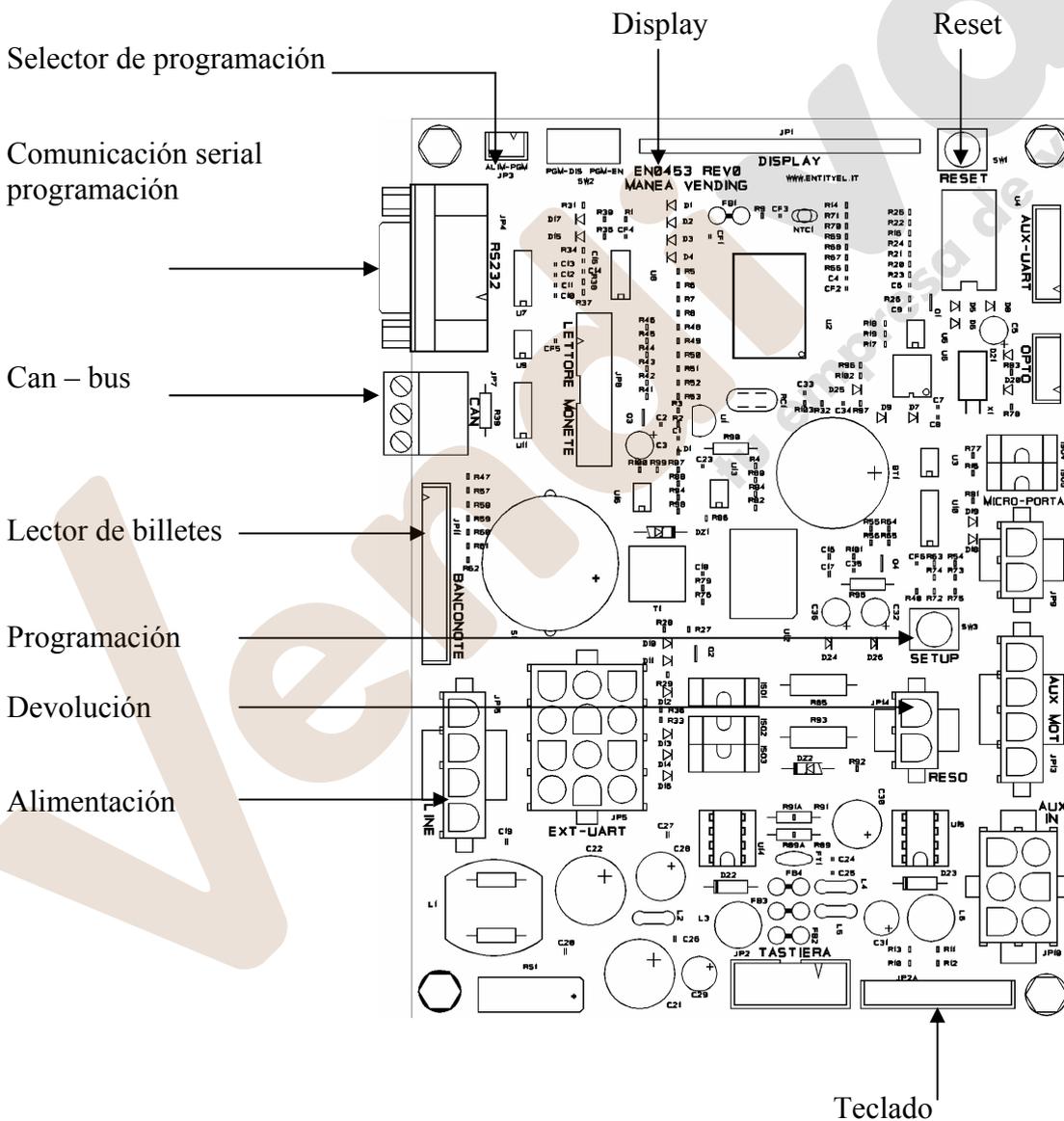
6.4

REPROGRAMACIÓN DE TARJETAS

La tarjeta de control está basada en la tecnología FLASH MEMORY y por ello es continuamente actualizable y reprogramable. Para reprogramar la tarjeta a través de un PC externo será necesario introducir el cable de comunicación de la salida serial del ordenador a la de la tarjeta y a través del programa del que está provista, descargar los datos a la misma.

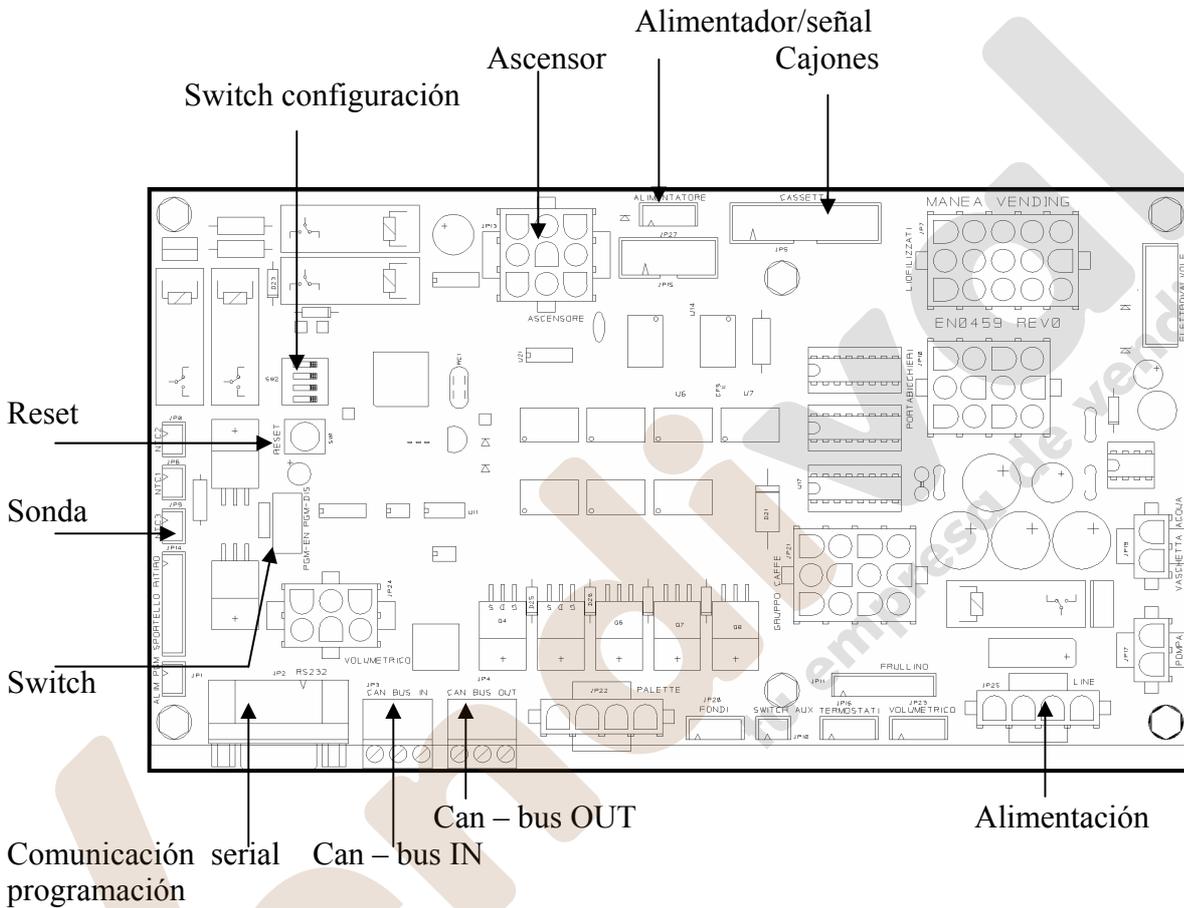
El mismo procedimiento será aplicable para la actualización de la tarjeta I/O de interfaz colocada en la sección derecha al lado del grupo frigorífico.

Tarjeta En0453



Durante la programación de la tarjeta el switch de programación ha de estar colocado hacia la izquierda.

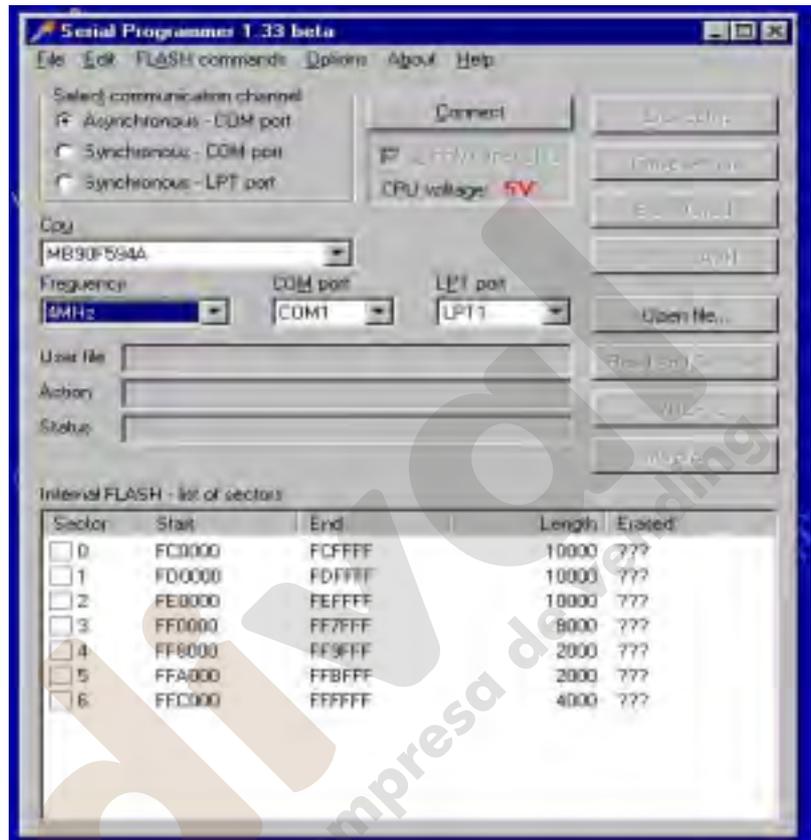
Tarjeta EN0459



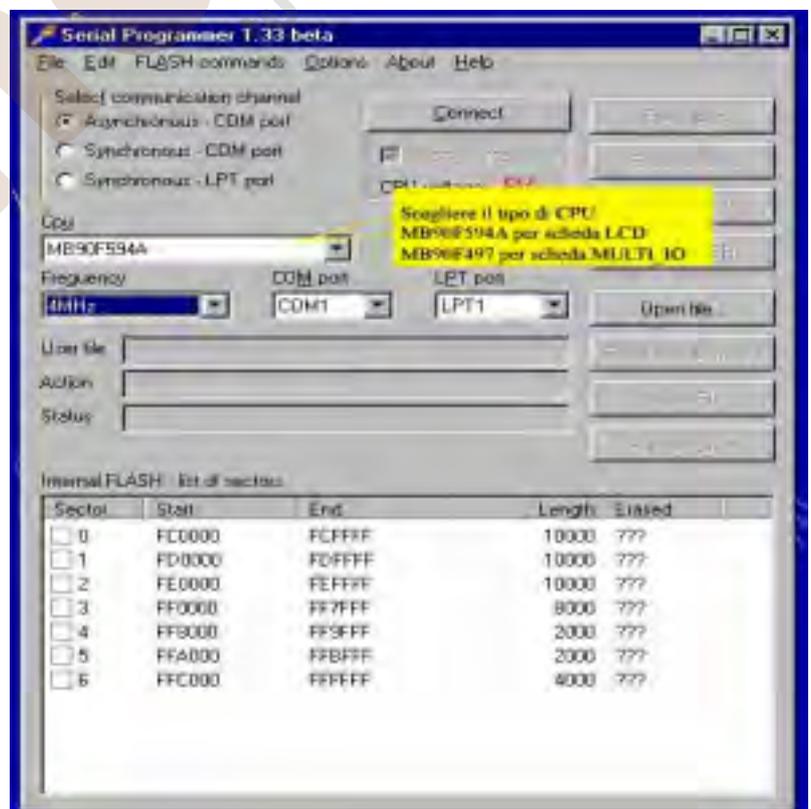
La tarjeta está fijada en el espacio a la izquierda del grupo frigorífico. Para acceder a él será suficiente desplazar el panel frontal inferior que cubre también el acceso al grupo frigorífico. Desde aquí se puede tener acceso al conector serial y al switch de programación.

El switch de programación deberá estar colocado en PGM durante la programación. A la tarjeta le son asignadas todas las órdenes para pilotar las periféricas internas de la máquina expendedora, frigorífico, alimentación, sondas, motores, y comunica con la tarjeta CPU a través de CAN – bus. El bus de programación está separado en CAN – IN y CAN – OUT. La entrada recibirá las órdenes de la tarjeta CPU EN0453, el CAN – OUT comunicará con otras tarjetas provistas del mismo bus. Para reprogramar las tarjetas será necesario tener el cable de comunicación serial y el programa de comunicación ‘SERIAL PROGRAM VERS.!:33 beta. Conectar el cable a la puerta de comunicación de las tarjetas y lanzar el programa para descargar el archivo.

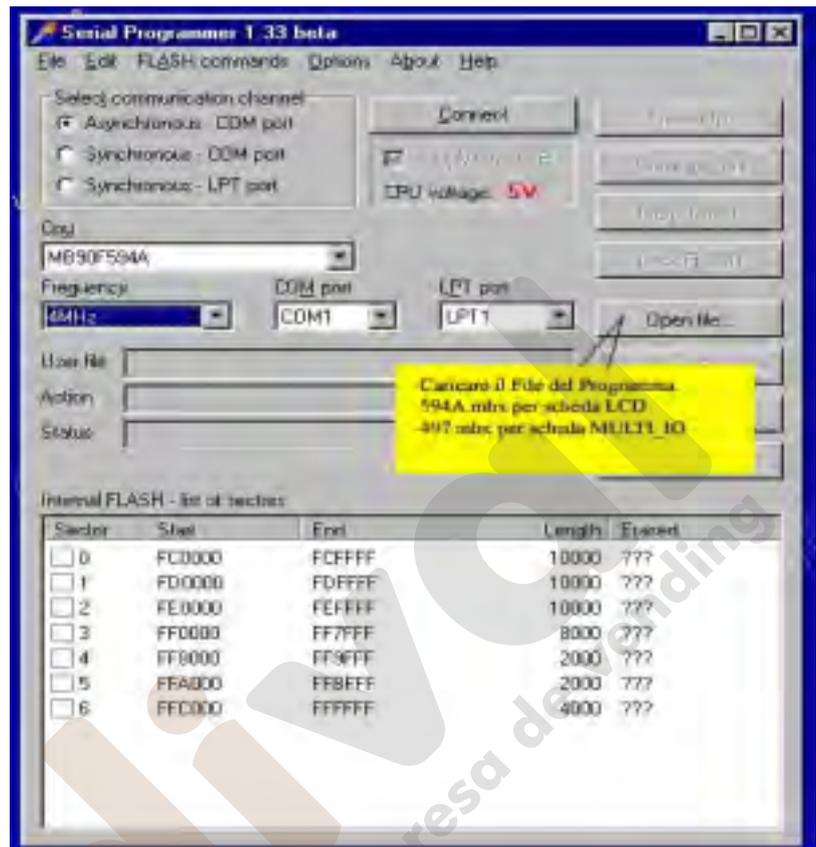
Activar el programa de comunicación haciendo clic en el icono correspondiente, y abrir la ventana de inicio



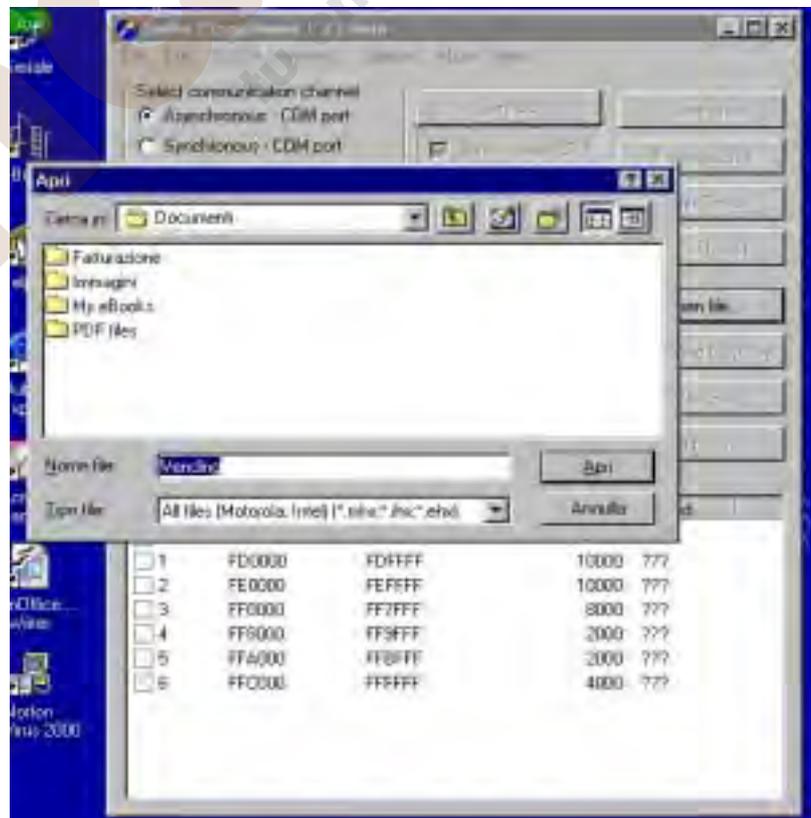
Escoger el tipo de CPU que se quiera programar.
 MB90F594A para programar la tarjeta CPU EN0453
 MB90F497 para programar la tarjeta I/O EN0459



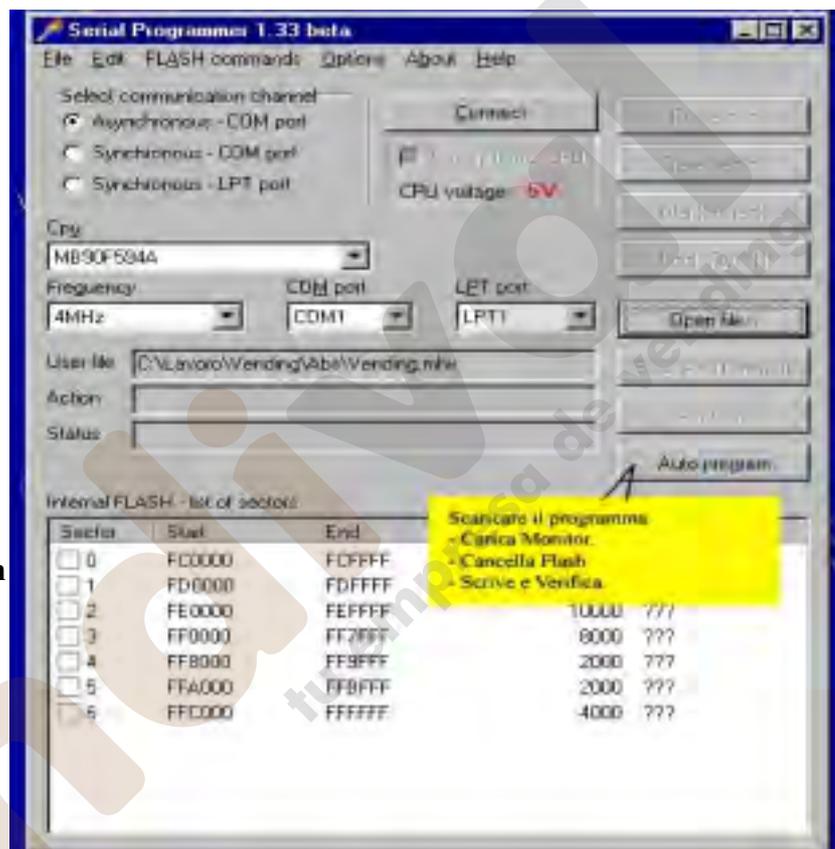
Cargar el archivo del programa 594°.mhx para la tarjeta LCD y 497.mhx para la tarjeta I/O



Escoger el archivo a cargar de la fuente donde se ha memorizado



Descargar el programa en la tarjeta a través de Auto program que se ocupará de borrar, escribir y verificar automáticamente.



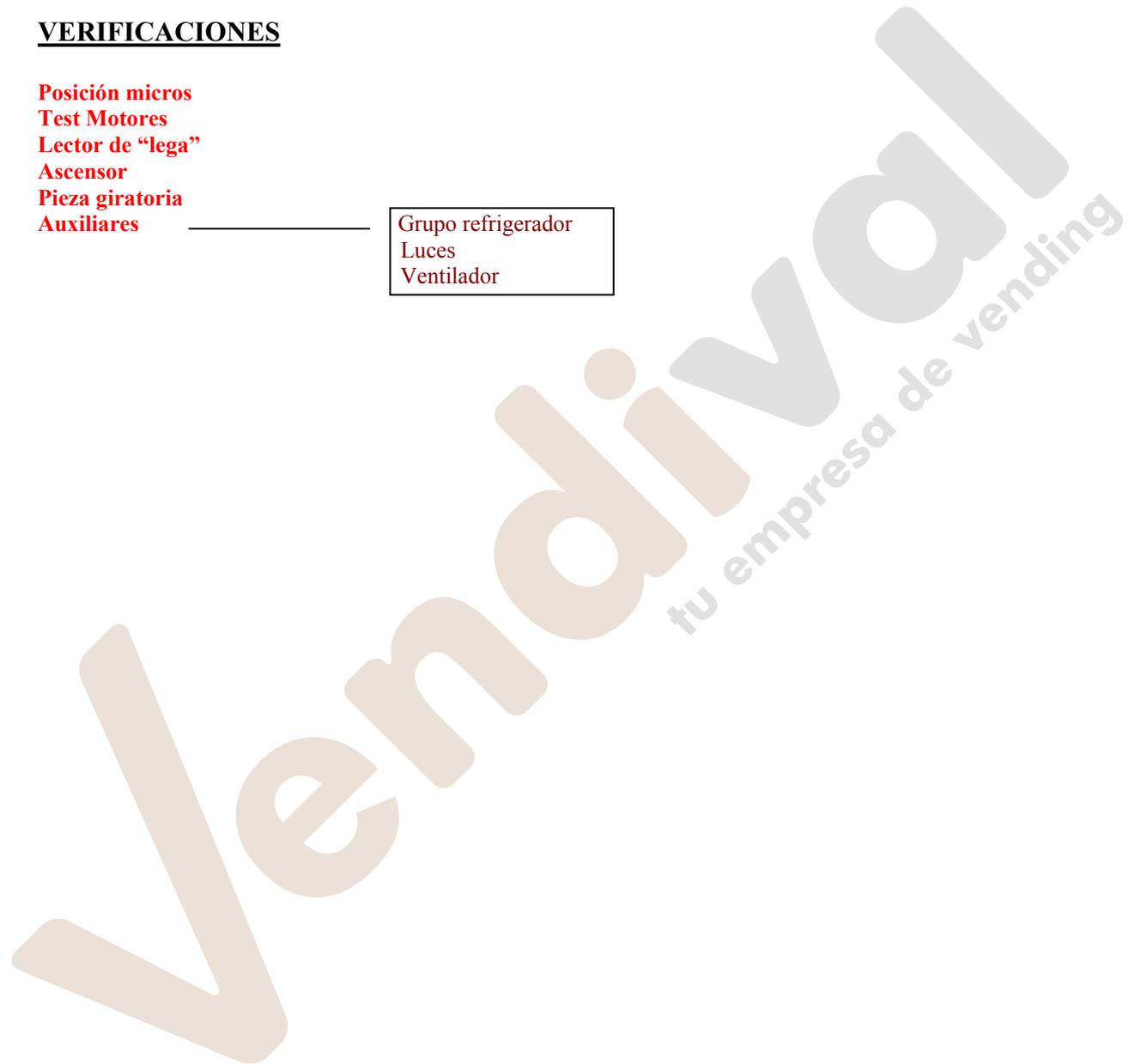
PROGRAMACIÓN ASCENSOR

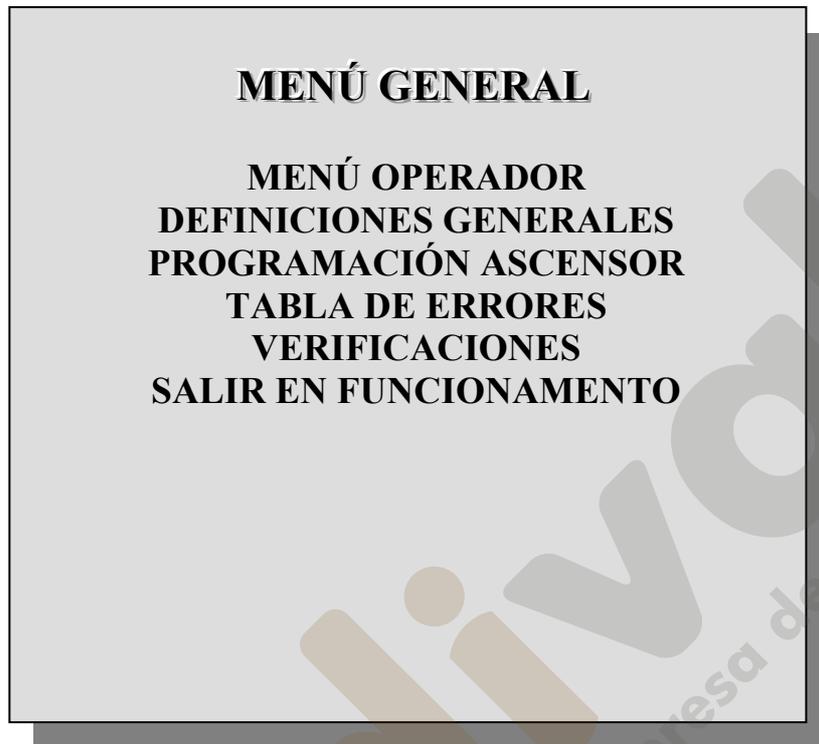
ERRORES

VERIFICACIONES

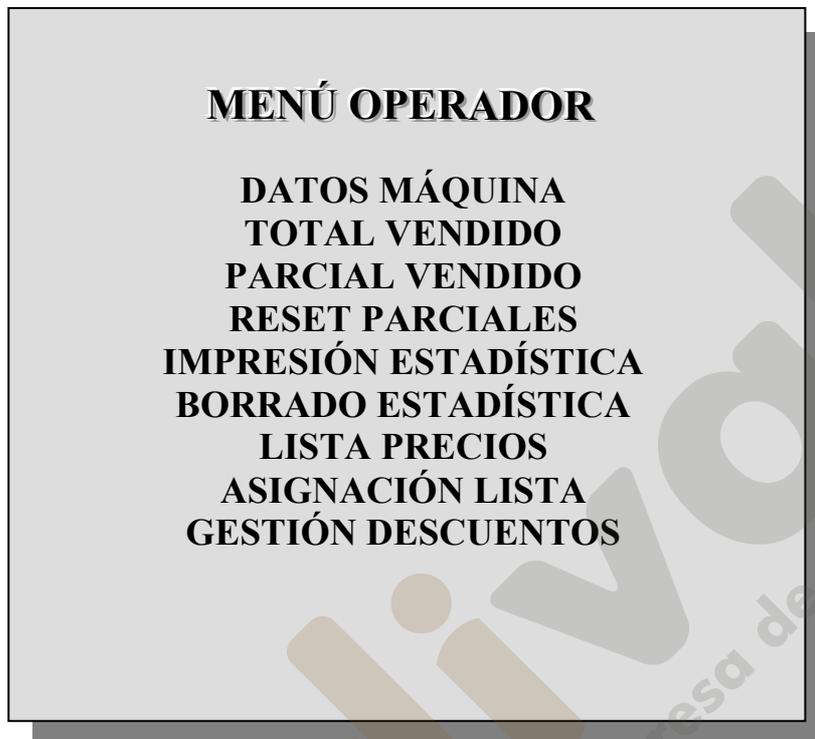
Posición micros
Test Motores
Lector de "lega"
Ascensor
Pieza giratoria
Auxiliares

Grupo refrigerador
Luces
Ventilador





Es el menú principal de la máquina desde el que se tiene acceso a todos los grupos de los submenús. La selección del menú deseado tiene lugar desplazando el cursor con las flechas ARRIBA y ABAJO y confirmando con el pulsador INTRO.



EL MENÚ OPERADOR estará compuesto por varios submenús a los que se accederá usando los pulsadores flecha **A** **C** para el desplazamiento del cursor en el submenú que se desee abrir: y con el pulsador **INTRO** para confirmar la elección realizada.

DATOS MÁQUINA	
VERSION SOFTWARE	1,0.0
DEL 03,05,002	
MATRÍCULA	39001
CÓDIGO MÁQUINA	00000

Hace referencia al número de la serie de la máquina, permite asignar un código a la máquina.

TOTAL VENDIDO			
TOTAL GENERAL.....			
CAT. PR.	IMPORTE	CAT. PREC.	IMPORTE
0	00305	10	00400
1	00440	11	00345
2	00235	12	00000
3	00140	13	00000
4	00500	14	00000
5	00320	15	00650
6	00050	16	00125
7	00675	17	00600
8	00000	18	00245
9	00330	19	00000

Hace referencia a la tabla de los totales vendidos por categoría de precio.

PARCIAL VENDIDO			
TOTAL PARCIAL.....			
CAT. PR.	IMPORTE	CAT. PREC.	IMPORTE
0	00305	10	00400
1	00440	11	00345
2	00235	12	00000
3	00140	13	00000
4	00500	14	00000
5	00320	15	00650
6	00050	16	00125
7	00675	17	00600
8	00000	18	00245
9	00330	19	00000

Hace referencia a la tabla de los parciales vendidos por categoría de precio.
 La tabla de los parciales es incrementada a partir de la última puesta a cero realizada.

Los parciales hacen referencia a su categoría de precio.



El reset de los parciales permite poner a cero todos los datos contables parciales registrados desde el momento del último ajuste a cero.

El incremento de los valores volverá a iniciar con el valor 0.

👉 N.B. Una vez realizado el reset, los datos no se pueden volver a recuperar.



Con la elección se activará la línea de impresión de las estadísticas de venta y los datos de funcionamiento de la máquina. Con la impresión estadística los datos no se perderán sino que sólo se imprimirán.

La impresión podrá ser efectuada por una impresora cualquiera provista de transmisión serial con cable de conector macho 9 polos

PIN 2 Tx
PIN 7 DTR
PIN5 Ground

Transmisión 9600 baud

8 bit

pares no

Conectar el dispositivo de impresión o de toma de los datos al enchufe serial RS232 y del menú seleccionar el submenú IMPRESIÓN ESTADÍSTICAS.

Es posible seleccionar los datos a imprimir a través de la elección de una de las selecciones de la nueva ventana.

IMPRESIÓN TOTAL

Impresión de los datos memorizados por la máquina.

IMPRESIÓN DATOS CONTABLES

Impresión de todos los datos contables relativos a las ventas a los cobros y a los restos.

IMPRESIÓN DE LOS DATOS CONTABLES DETALLADOS Impresión de los datos contables por producto y selección

IMPRESIÓN DATOS TÉCNICOS

Impresión de todos los datos técnicos de la máquina como configuraciones errores y tiempos de funcionamiento

Ejemplo de impresión completa

Gestión máquina .D.A. di Rossi F. Srl
 Código máquina 0 0 0 0 0 0
 Fecha /hora 15 - 09 - 001

Total vendido E
 Cobrado E
 Devolución de cambio E
 Devolución E
 Entero E
 Descontado E
 Plusvalías de cambio E
 N° de ventas

PRECIO COMPLETO

Selección	Cantidad venta	Precio	Código
11	0	0,20	0000
12	0	0,50	0000
13	0	0,70	0000
14	0	1	0000
15	0	1,20	0000

.....
 90 0 2 0000

PRECIO DESCONTADO

11	0	0,15	0000
12	0	0,40	0000
13	0	0,60	0000
14	0	0,90	0000
15	0	1,15	0000

.....
 90 0 1,90 0000

Registración temperaturas

Horas T°
 08.0 05°
 09.0 07°
 10.0 05°
 11.0 06°

N.B. Todas las registraciones son referentes a las últimas 10 operaciones

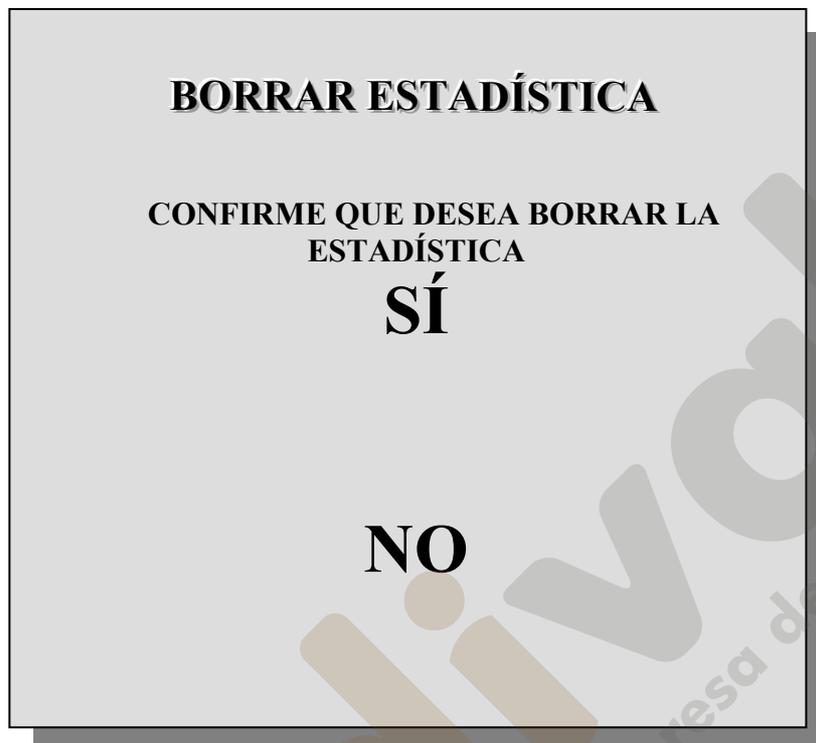
12.0 05°
 13.0 07°
 14.0 05°
 15.0 05°
 16.0 05°

Puesta en marcha Desconexión

11.30 12.13
 12.39 13.12

Registración ERRORES

.....



Se borran todos los datos contables y técnicos parciales.

👉 N.B. Una vez confirmado que se desea borrar la estadística, los datos parciales se perderán completamente, no sucederá así con los progresivos generales.

LISTA DE PRECIOS			
Ct.	Prc.	Ct.	Prc.
0	010	10	1.00
1	020	11	1.10
2	030	12	1.20
3	040	13	1.50
4	050	14	1.70
5	060	15	2.00
6	070	16	2.10
7	080	17	2.20
8	090	18	2.25
9	095	19	2.50

A través de este submenú se asignan los precios a 20 categorías distintas, aplicables a 20 diferentes categorías de productos que se suministran.

En la modalidad **PRICE HOLDING** es importante asignar correctamente los precios a las categorías, de la misma manera con la que se configuran los sistemas de pago de modo que la contabilidad de la máquina y del sistema de pago sean coherentes.

La asignación y la registración de los precios se efectúa colocando el cursor designador sobre la línea de los precios relativos a la categoría deseada. Apretando el pulsador **B** el precio se pone a cero, a través de los pulsadores numéricos será después posible asignar el nuevo valor a la categoría deseada. Una vez asignado el nuevo precio será posible confirmarlo y memorizarlo usando el pulsador **INTRO**. Automáticamente el cursor se colocará sobre el valor sucesivo memorizando el precedente. Con los pulsadores flecha A y B, después de haber seleccionado la categoría de precios deseada, se podrá incrementar o decrementar su relativo precio.

Para salir del submenú, confirmar todos los valores hasta el último y pulsar otra vez **INTRO** para volver al **MENÚ OPERADOR**.

El mismo resultado se puede obtener manteniendo constantemente apretado el pulsador **INTRO** mientras el cursor se desplaza automáticamente hasta la salida de la visualización.

Los precios asignados de esta forma serán memorizados y deberán corresponder a los establecidos en la caja recaudadora, servirán luego para la programación del submenú sucesivo de asignación de los precios.



La asignación de los precios a los productos o a su relativa espiral, tiene lugar de manera gráfica a través de este submenú directamente conectado a los precedentes de **AUTODIAGNÓSTICO** inicial y **CATEGORÍA PRECIOS**.

La tabla de la lista de precios memoriza los datos obtenidos por la visualización inicial de **AUTODIAGNÓSTICO**, o por la de **VERIFICACIÓN MOTORES** del menú **VERIFICACIONES**.

Tendremos a la izquierda en un recuadro vertical el número de los cajones y en la parte inferior, en otro recuadro pero horizontal, el número de las espirales.

Están pues ya memorizados en la máquina los datos relativos a los motores detectados o activos y por consiguiente no averiados.

En la parte inferior de la pantalla tendremos la parte programable del submenú compuesta por tres campos

- Mt** = **número motor**
- Cat.** = **categoría de pertenencia**
- Precio** = **precio**

El cursor se coloca bajo la casilla de indicación del número del motor al que se deberá asignar la categoría de precio. Definir el número del motor y de su relativa espiral (dos cifras) y confirmar con el pulsador INTRO. Automáticamente el cursor adelantará de un paso, colocándose bajo el indicador de categoría. Se asigna la categoría a la espiral seleccionada y automáticamente se podrá leer el precio de la categoría asignada precedentemente definido.

Si el motor no fuera detectado o estuviera averiado, la máquina lo señala con la aparición del aviso **“motor no activo”**, en la parte inferior del display, confirmar y pulsar la tecla anular para volver al menú.

Hemos seleccionado a un producto los precios de las distintas categorías, asignándolos a una espiral y por consiguiente al relativo producto en venta. Es importante que los precios y las categorías sean asignadas de forma correcta de modo que la cuadratura contable teórica resulte equivalente a la real.

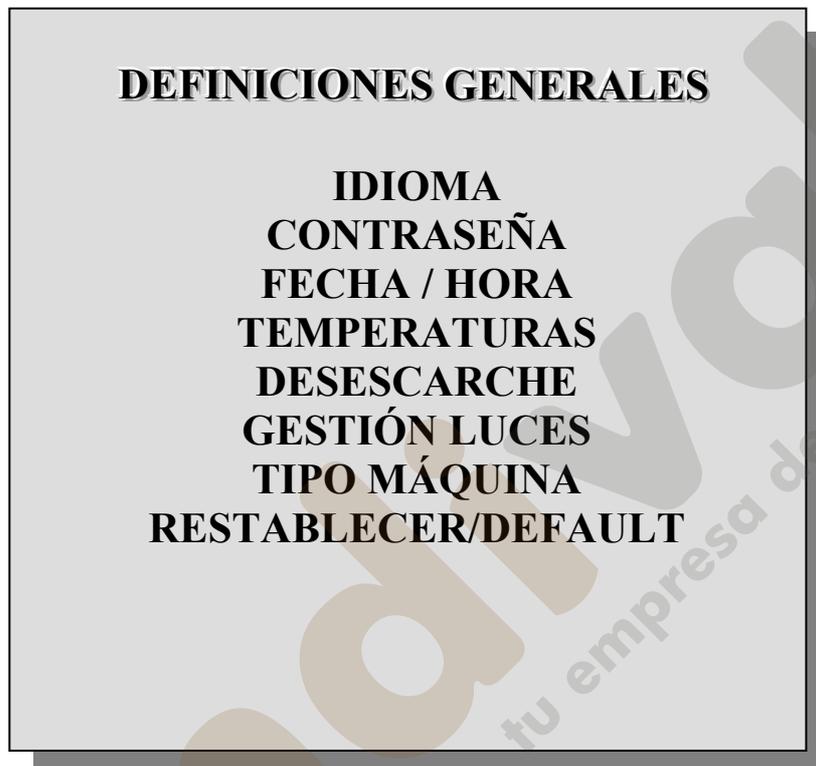
ASIGNACIÓN DESCUENTOS		
PORCENTAJE	<i>00 %</i>	
	INICIO	FIN
	<i>horas min.</i>	<i>horas min.</i>
FRANJA 1	<i>00 / 00</i>	<i>00 / 00</i>
FRANJA 2	<i>00 / 00</i>	<i>00 / 00</i>

A través de este submenú es posible asignar un porcentaje de descuento a los precios de venta. Los descuentos podrán ser diferenciados en 2 franjas de horarias.

Se podrá atribuir a cada franja un término (hora/minuto) de inicio y fin de la aplicación del precio descontado.

8.1

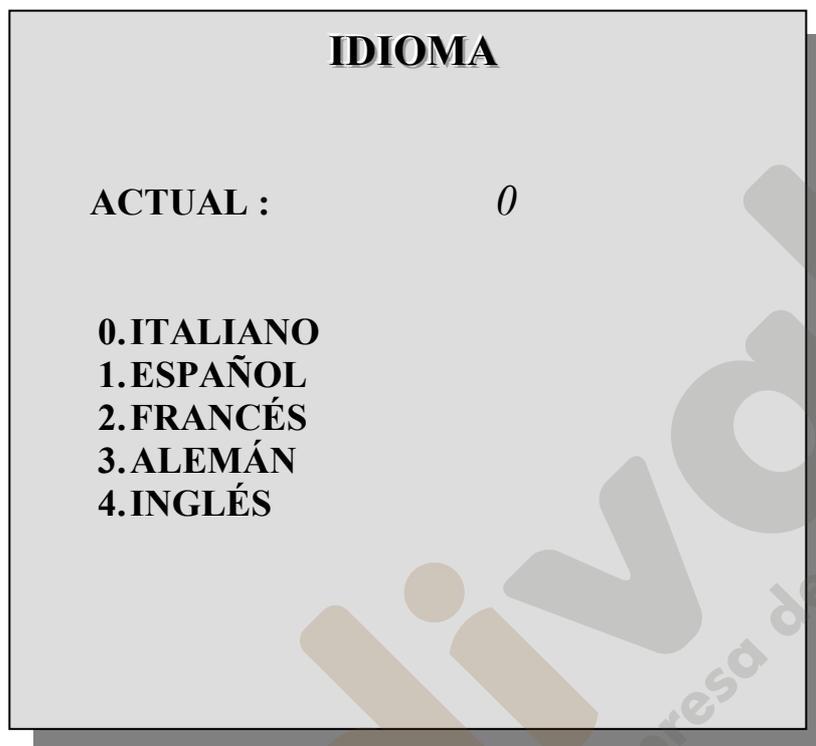
MENÚ DEFINICIONES GENERALES



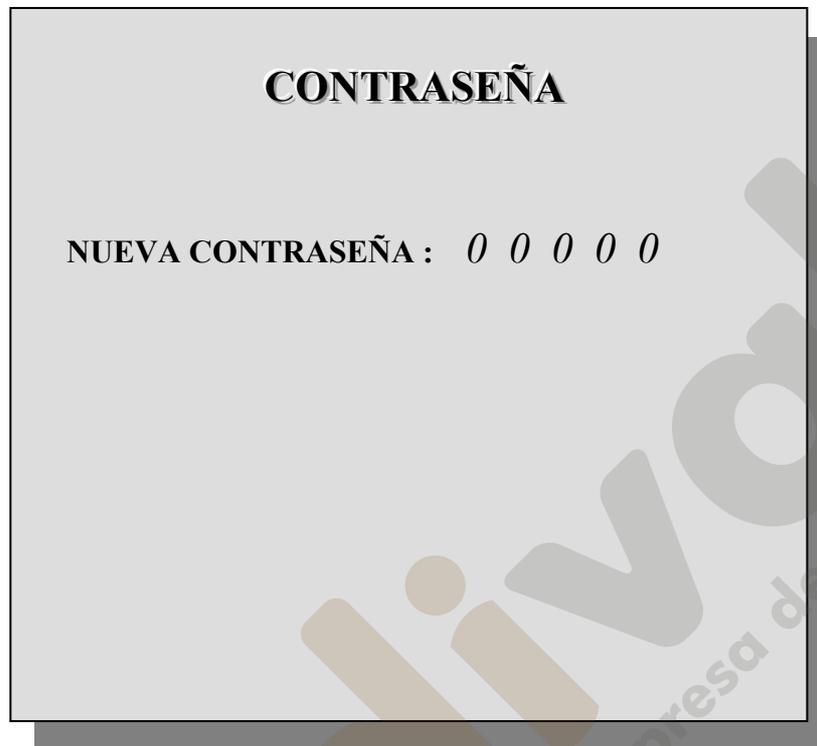
Desde el menú principal es posible acceder al menú definiciones generales seleccionándolo y confirmando con **INTRO**.

Todos los submenús accesibles desde el menú, se refieren a regulaciones y programaciones de la máquina, que no están relacionadas con la parte contable sino con la gestión del funcionamiento mecánico general.

La modificación de uno cualquiera de estos datos, varía la configuración de default de la máquina expendedora. Los parámetros definidos por el productor pueden ser siempre recuperados por el específico submenú.



Permite seleccionar el idioma de funcionamiento de la máquina.
Bajo pedido es posible introducir cualquier tipo de idioma.
Seleccionar a través del teclado numérico el número correspondiente al idioma escogido y pulsar INTRO.



Se accede al submenú para modificar la contraseña de acceso a la programación. No modificar nunca la contraseña si no se está seguro de poder recuperarla.
Introducir la nueva contraseña y confirmar con **INTRO**.

FECHA / H O R A		
AÑO	:	<i>01</i>
MES	:	<i>07</i>
DÍA	:	<i>31</i>
HORA	:	<i>17</i>
MINUTO	:	<i>09</i>

Desde este submenú se producen las regulaciones del reloj y del calendario de la máquina. La definición general de los datos se produce fijando los datos con el teclado numérico y confirmándolos con **INTRO**. Es posible además incrementar o decrementar los valores, con los pulsadores flecha **A** y **B**.

TEMPERATURAS		
T mín	:	05
T max	:	09
T all	:	35
DEmerg	:	30
DEcomp	:	6

El submenú de programación de las temperaturas es accesible desde el menú de las **DEFINICIONES GENERALES** de la máquina y es la posición desde la cual es posible programar todas las temperaturas de ejercicio y de alarma.

Los valores asignables son 5

T min = temperatura mínima de funcionamiento.

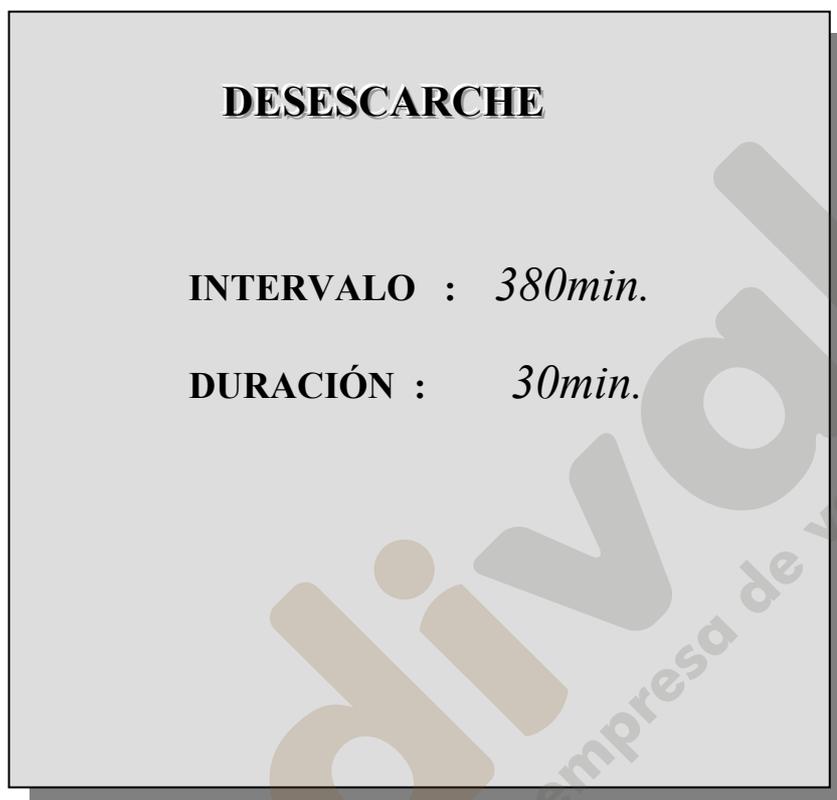
Cuando la temperatura interna alcanza esta temperatura, se interrumpe el funcionamiento del compresor del grupo frigorífico.

T max = temperatura máxima de inicio.

Cuando la temperatura interna alcanza esta temperatura, se reactiva el funcionamiento del grupo frigorífico.

DEmerg = Duración máxima de funcionamiento de la máquina al alcanzar la temperatura mínima o máxima antes de ir fuera de servicio. La duración está expresada en horas.

Para programar los valores, desplazarse hacia abajo con el designador confirmando con **INTRO** y programar los valores deseados a través de las teclas numéricas o incrementando o decrementando el valor existente por medio de los pulsadores flecha **A** y **B**. Confirmando continuamente todos los valores nos desplazaremos nuevamente al menú **DEFINICIONES GENERALES**.



Define los intervalos y la duración del ciclo de desescarche.

El submenú de desescarche consiente en establecer el ciclo de funcionamiento del grupo frigorífico en base a las variables de instalación de la máquina como temperaturas externas, temperatura interna definida etc.

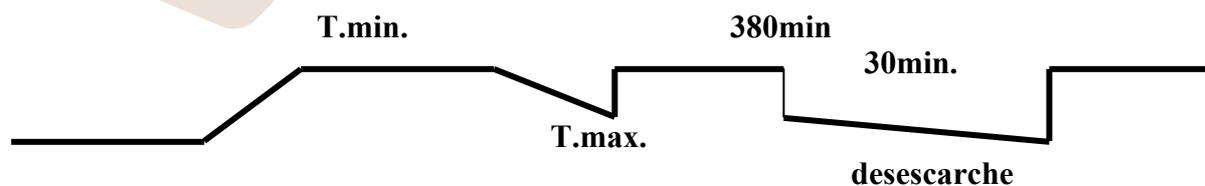
EL INTERVALO de desescarche define el valor en horas entre un desescarche y otra después de que se haya alcanzado por primera vez la temperatura mínima definida.

LA DURACIÓN del desescarche define el valor del ciclo de desescarche en minutos .

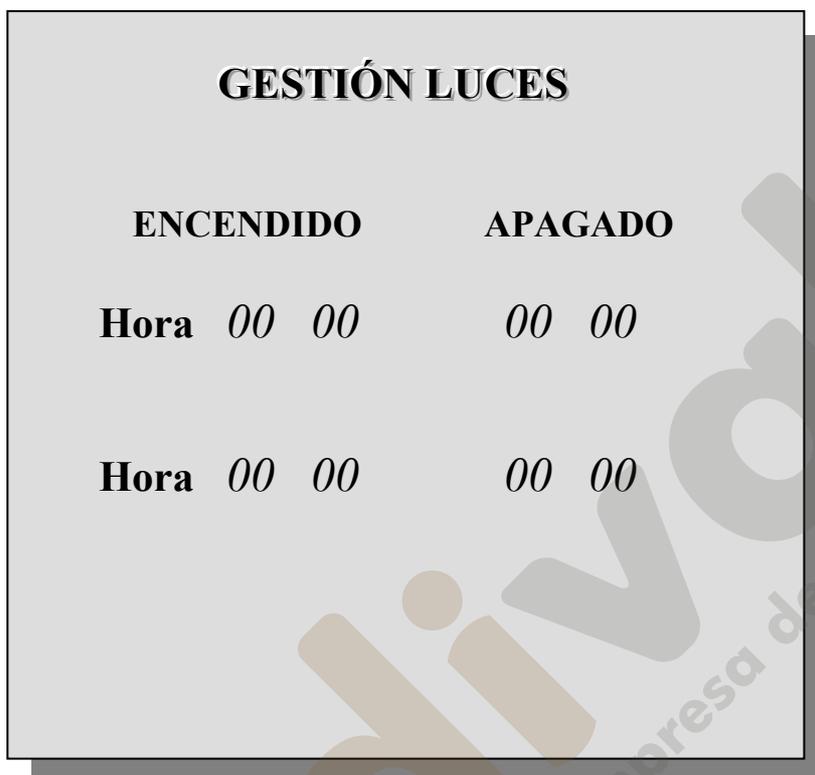
Para definir los datos usar el teclado numérico, para confirmar el pulsador **INTRO**.

Definiendo los parámetros a **'0'**, la función de desescarche no esta activada.

Los valores de default se definen en 24 horas de ciclo de funcionamiento y 25 minutos de ciclo de desescarche.



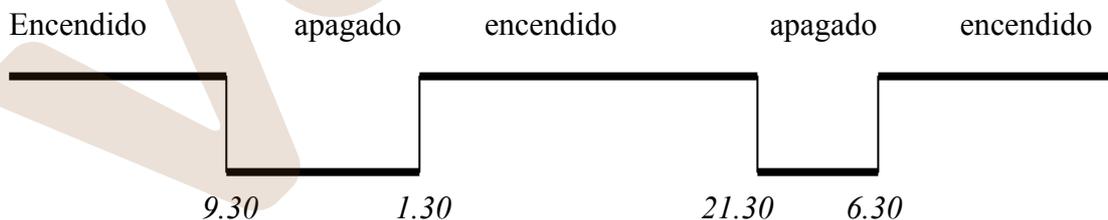
**PUESTA EN MARCHA DESCONEXIÓN PUESTA EN MARCHA DESCONEXIÓN
PUESTA EN MARCHA**



Este subprograma permite gestionar la programación del encendido y del apagado de los fluorescentes internos de la máquina.

Desde el submenú se pueden controlar dos diferentes momentos para el encendido y el apagado de los fluorescentes internos, estableciendo hora y minutos de encendido y hora y minutos de apagado.

Usar el teclado numérico para definir los valores y confirmar con la tecla **INTRO**. Si no se quiere modificar de nuevo el dato confirmar con **INTRO** y pasar al dato sucesivo. Para volver al menú confirmar todos los datos hasta la salida.



TIPO DE MÁQUINA		
<u>TIPO</u>	:	0
PAGO	:	0
VENTA	:	0
PRICE HOLDING	:	0
TECLA INTRO	:	0
0. ESPIRALES 1. ESPIRALES + ASCENS. 2. DISCOS 3. SELECTOR		

Desde el submenú se definen los datos relativos al tipo de máquina y a su uso, al tipo del sistema de pago, a la forma de venta.

Seleccionando el tipo de máquina es posible asignar las modalidades de funcionamiento combinándolo con las características de la máquina.

Para modificar la definición general será suficiente asignar a la casilla el número correspondiente de la leyenda situada en la parte inferior del display. La asignación tiene lugar por medio del teclado numérico y del dato ha de ser confirmado con el pulsador **INTRO**.

Después de la confirmación el cursor se colocará en la posición inferior sucesiva.

Para salir del menú principal será suficiente continuar pulsando la tecla de confirmación hasta la salida.

0 = Funcionamiento de la máquina a espirales independientemente de su número y posición.

1 = Funcionamiento con máquina dotada de sistema de ascensor. Se activan las funciones de programación y control del módulo ascensor.

2 = Funcionamiento para máquina de discos para botellas

3 = Funcionamiento de máquina de discos

TIPO DE MÁQUINA

TIPO	:	0
<u>PAGO</u>	:	0
VENTA	:	0
PRICE HOLDING	:	0
TECLA INTRO	:	0

0. LIBRE VENTA

1. EXECUTIVE

2. PARALELO

3. MDB

Selecciona la forma de pago escogido en función del sistema instalado.

La descripción del sistema aparecerá también en la selección en la parte inferior del display principal.

LIBRE VENTA Permite el funcionamiento de las selecciones de la máquina excluyendo los sistemas de pago.

Puede ser útil para el funcionamiento libre de la máquina o para efectuar tests de suministro.

EXECUTIVE Habilita el funcionamiento de la máquina en la forma executive activando los protocolos de comunicación relativos.

PARALELO Activa la forma de funcionamiento de la caja recaudadora en paralelo.

MDB Habilita la máquina a la conexión con sistemas de pago MDB.

TIPO DE MÁQUINA		
TIPO	:	0
PAGO	:	0
<u>VENTA</u>	:	0
PRICE HOLDING	:	0
TECLA INTRO	:	0
0 . MONO		
1 . MULTI		

Permite seleccionar entre MONO VENTA Y MULTI VENTA.

Asignando 0 a la línea seleccionada el funcionamiento de la máquina será exclusivamente en MONO VENTA.

En el funcionamiento en efectivo el crédito a devolver, excedente del precio del pago, es devuelto.

Asignando 1 a la línea seleccionada el funcionamiento de la máquina será exclusivamente en MULTI VENTA.

En el funcionamiento en MULTI VENTA, el importe excedente del precio, después de la venta, puede ser utilizado para otras selecciones.

Para modificar las formas basta colocar el cursor evidenciador en la selección venta, a través de los pulsadores **FLECHA ARRIBA** – **FLECHA ABAJO**, y modificar la elección introduciendo los números 1 o 0 por medio del teclado numérico pequeño. Pulsar **INTRO** para confirmar.

TIPO MÁQUINA	
TIPO	: 0
PAGO	: 0
VENTA	: 0
<u>PRICE HOLDING</u>	: 0
TECLA INTRO	: 0
0 . NO	
1 . SÍ	

Permite definir la máquina en la forma PRICE HOLDING.

Los precios programados en el sistema de pago han de ser iguales a los programados en la máquina.

Todos los precios son gestionados por el sistema de pago y por consiguiente para obtener una perfecta congruidad de los datos, se tendrán que copiar los precios definidos en el sistema de pago, también en la tabla de asignación de los precios del menú **CATEGORÍA DE PRECIOS**.

TIPO DE MÁQUINA	
TIPO	: 0
PAGO	: 0
VENTA	: 0
PRICE HOLDING	: 0
<u>TECLA INTRO</u>	: 0
0 . NO	
1 . SÍ	

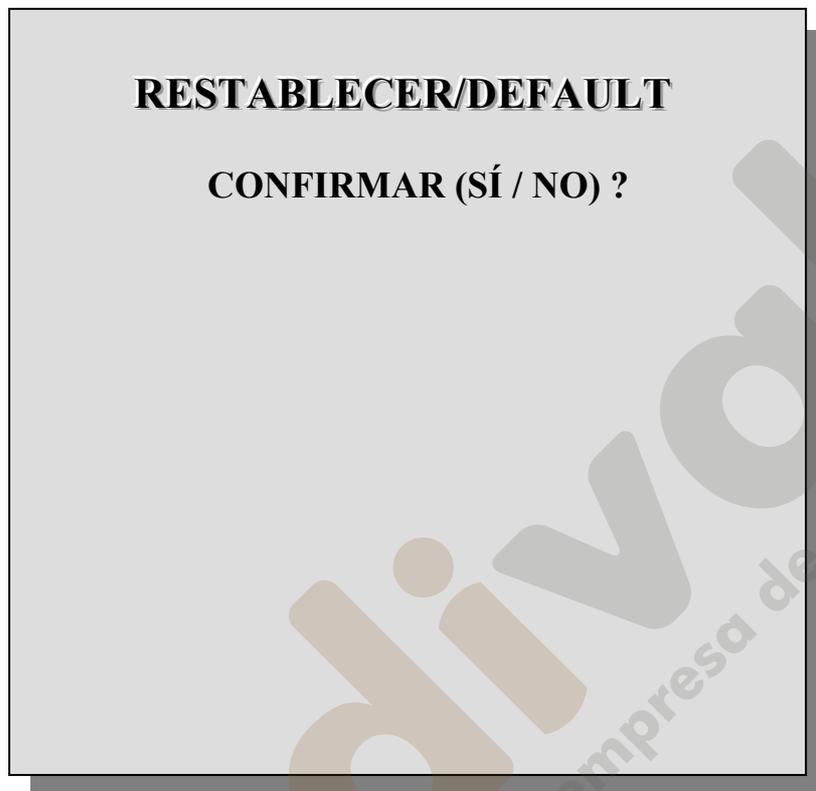
Por medio de esta programación de la configuración se habilita el funcionamiento de la tecla INTRO para poder confirmar las elecciones del usuario.

Si la función INTRO está activada, el usuario, una vez efectuada la elección, deberá confirmar a través de la tecla para dar inicio al suministro del producto.

En cualquier caso, aunque la operación no fuera efectuada, después de 10 segundos, el producto sería igualmente dispensado (función time – out).

Introduciendo 0 la tecla INTRO no está habilitada durante el normal funcionamiento de la máquina.

Introduciendo el valor 1 se habilita la tecla INTRO para las confirmaciones del usuario.



Desde el submenú es posible reactivar en todo momento las condiciones de default preestablecidas por la constructora.

Se pueden pues recuperar las condiciones iniciales y las programaciones iniciales de la máquina.

Para activar las configuraciones iniciales confirmar con INTRO.

Para proceder saliendo del submenú sin activar las funciones pulsar ANULAR.

PROG.ASCENSOR	
NIVEL N.	ORIFICIO N.
1	00
2	00
3	00
4	00
5	00
6	00
7	00
8	00
9	00
10	00

El menú de programación del ascensor es usado para programar las posiciones del módulo de retiro de los productos en la posición ideal para permitir la caída óptima de los mismos y su recogida y transporte.

La recolocación de los puntos de parada tendría que realizarse cada vez que se añadan o se desplazan los cajones de los productos.

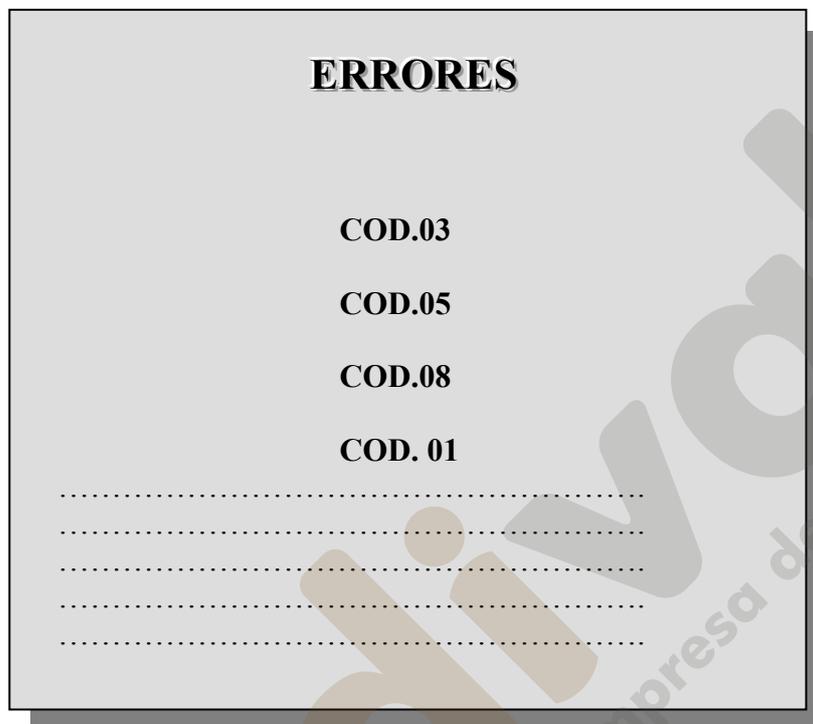
Al restablecer los puntos hay que tener en cuenta que la colocación del módulo debería tener lugar entre los dos y cuatro centímetros bajo la línea de caída del producto del cajón.

En el caso de los cajones para botellas HQBO será mejor programar la parada, teniendo en cuenta que el peso de los productos cargados hará disminuir el nivel de caída y por consiguiente a no menos de cuatro centímetros debajo de la superficie del nivel de caída.

La programación tiene lugar asignando al nivel del cajón el número del orificio lateral al que se quiera hacer corresponder la parada del módulo y confirmando con INTRO.

Una vez confirmado, el cursor se colocará automáticamente en el siguiente orificio a programar y así sucesivamente. Las teclas flecha A y C harán incrementar o decrementar los valores a definir, la tecla B devuelve a cero el valor a definir, la tecla anular devolverá el cursor al nivel precedente.

Para no modificar el nivel se podrá confirmar con INTRO. Al alcanzar el último nivel, confirmando de nuevo (INTRO), se terminará la configuración, volviendo al menú precedente.



Permite visualizar en la pantalla los últimos 10 códigos de error señalados por la máquina. Los siguientes códigos son visualizados en el display en la parte superior izquierda de la máscara principal y son precedidos por la letra E. Algunos errores no comprometen el funcionamiento de la máquina expendedora pero señalan posibles disfunciones. Algunos errores provocan la desactivación de la máquina ya que harían imposible un correcto funcionamiento del sistema.

Cod.255	Ningún error. Definición general de fábrica
Cod. 0	Funciones máquina OK
Cod. 1	Error en el programa. Reinstalación del “filmare”
Cod. 2	Error del programa
Cod. 3	Error en el ascensor o plano giratorio
Cod. 4	Error de programa
Cod. 5	Error de espiral. Contacto del micro interruptor N/O del micro no conectado
Cod. 6	Error espiral principal. Time out primer impulso
Cod: 7	Error espiral principal. Contacto micro no conectado
Cod. 8	Error espiral principal. Time out segundo impulso
Cod. 9	Error programa
Cod. 10	Error espiral secundaria. Motor bloqueado
Cod. 11	Error espiral secundaria. Time out primer impulso
Cod. 12	Error espiral secundaria. Contacto N/O del micro no conectado
Cod. 13	Error espiral secundaria. Time out segundo impulso
Cod. 14	Error programa
Cod. 15	Error ascensor. No se ha puesto en marcha o encoder averiado o desconectado
Cod. 16	Error CAN BUS. Bloqueo
Cod. 17	Atención. Reset tarjeta I/O
Cod. 18	Tarjeta I/O incompatible – problema de comunicación
Cod. 19	Definición general niveles ascensor no conseguida

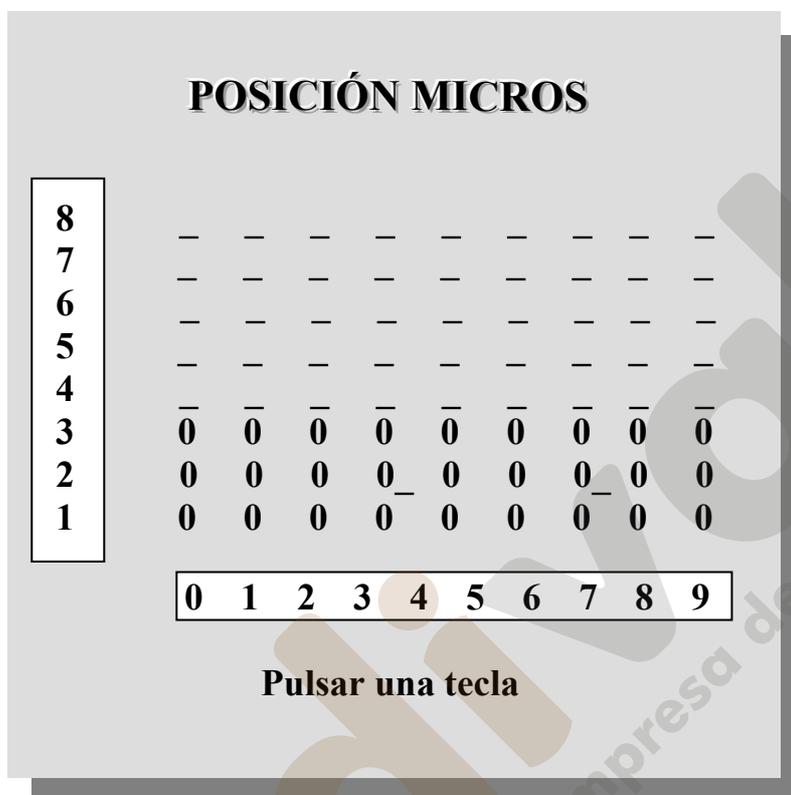


El menú de las verificaciones permite poder utilizar los tests en las partes de la máquina y verificar su funcionamiento.

Para seleccionar la opción del menú colocar el cursor sobre el mismo a través de las flechas arriba y abajo y confirmar con la tecla **INTRO**.

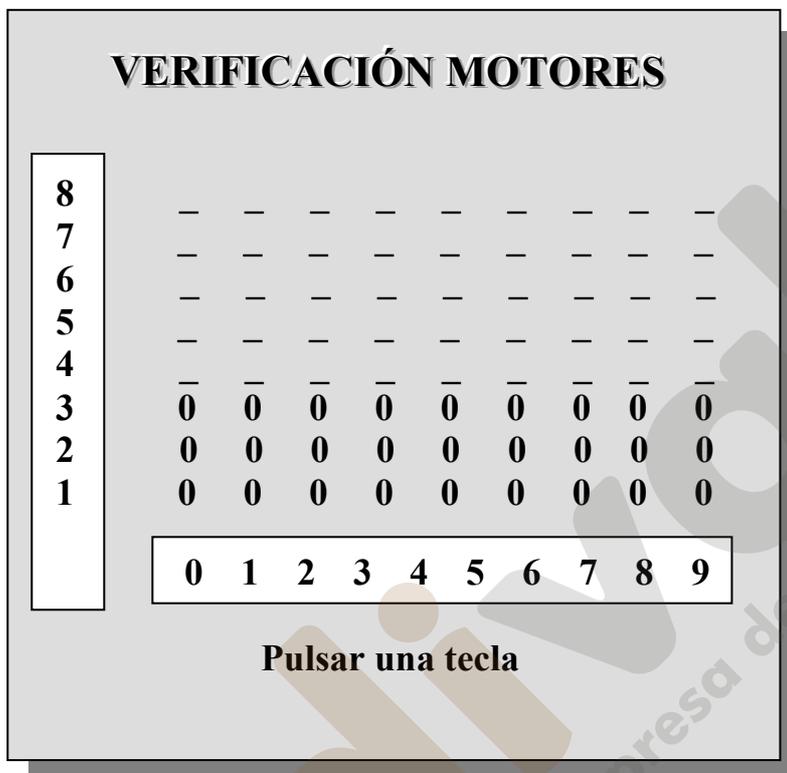
De este modo se podrá acceder a los varios subprogramas indicados por la ventana principal.

Algunos TESTS se refieren a particulares opciones no siempre presentes en la máquina expendedora, la máquina se ocupará de localizar automáticamente su presencia activando la función de comprobación adecuada a la gestión de los tests.



El submenú de recolocación de los micros puede ser usado para llevar el micro del motor al punto de inicio de ciclo y sucesivamente regular la posición del muelle respecto a los productos a suministrar. La colocación de los motores en su posición de inicio del ciclo es fundamental para una correcta puesta en servicio de la máquina y para la regulación después de la introducción de nuevos productos. Si se notan anomalías en la recolocación de las palancas, controlar:

- 1) la perfecta introducción de la bandeja
- 2) la introducción del conector en la tarjeta de mando colocada sobre el motor
- 3) la fijación del muelle
- 4) la fijación del anillo porta muelle



Recupera la verificación de los motores presente al inicio de la activación de la máquina.

Permite individualar los motores presentes, los motores que funcionan y los averiados.

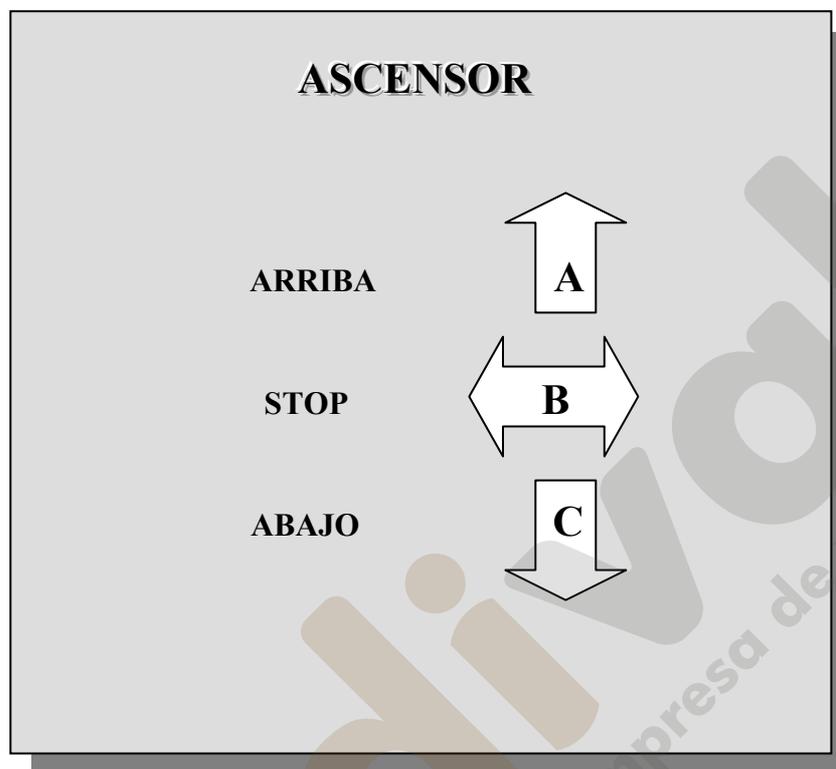
Los motores que funcionan están señalados con el signo O

Los motores no detectados o que no funcionan con el signo -

En caso de no funcionamiento, realizar los controles señalados en el párrafo precedente.

Atención. En este caso, después de la verificación de los motores no será memorizada,





Este submenú activa el test del grupo opcional del ascensor.

Se ofrece la posibilidad de movimentar todo el grupo ascensor testando su funcionalidad electromecánica.

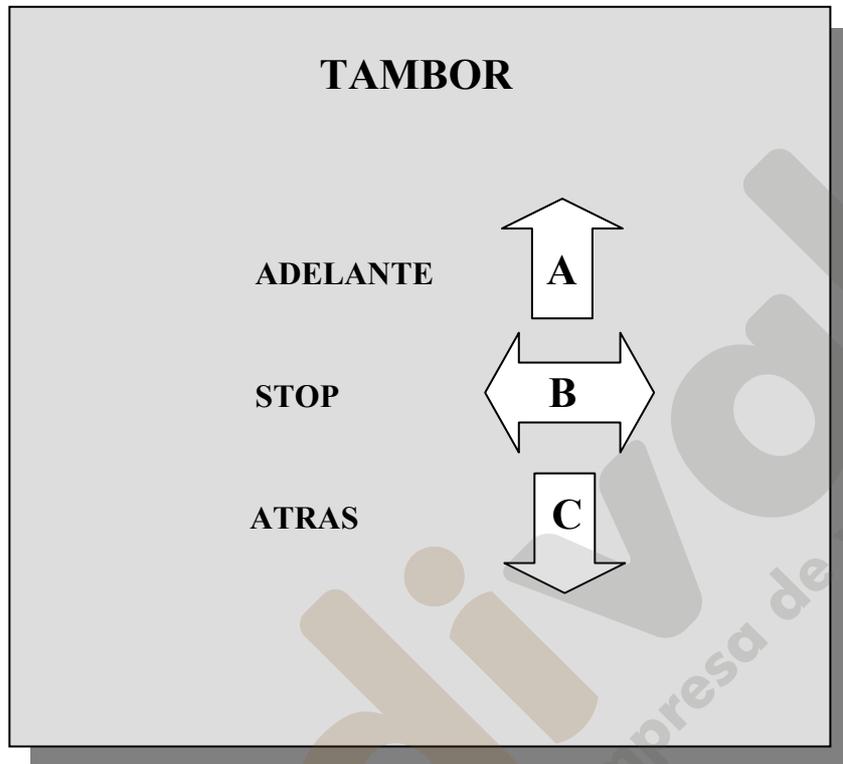
Se habilitan los pulsadores flecha hacia arriba A flecha hacia abajo C y pulsador intermedio B.

El pulsador flecha hacia arriba hará desplazar el módulo hacia arriba, el pulsador flecha hacia abajo hará desplazar el módulo hacia abajo mientras el pulsador central B podrá bloquear el sistema en cualquier posición intermedia.

👉 Atención. Mientras en la parte inferior la carrera del módulo está limitada por el micro interruptor de final de carrera, en la parte superior de la máquina la carrera es libre. Será pues necesario prestar mucha atención al bloquear el ascensor antes de alcanzar el nivel máximo, para evitar daños al grupo.

El test puede ser interrumpido en cualquier posición del módulo ya que en el momento de la puesta en servicio de la máquina éste se volverá a colocar en la posición de inicio.

El test del ascensor puede ser utilizado tanto para comprobar el funcionamiento del sistema como para poder extraer posibles cajones colocados a la altura del grupo.



Vendival
SÓLO MODELO DE DISCOS
tu empresa de vending



Con este submenú es posible verificar el funcionamiento de los componentes auxiliares de la máquina como **LUCES, COMPRESOR, VENTILADOR**.

Desde la máscara principal es posible activar y desactivar los distintos componentes a través de las teclas numéricas del teclado, como se indica en el esquema en la pantalla.

En el caso de que no funcione ninguno de los módulos, la avería deberá comprobarse en el alimentador de la máquina.

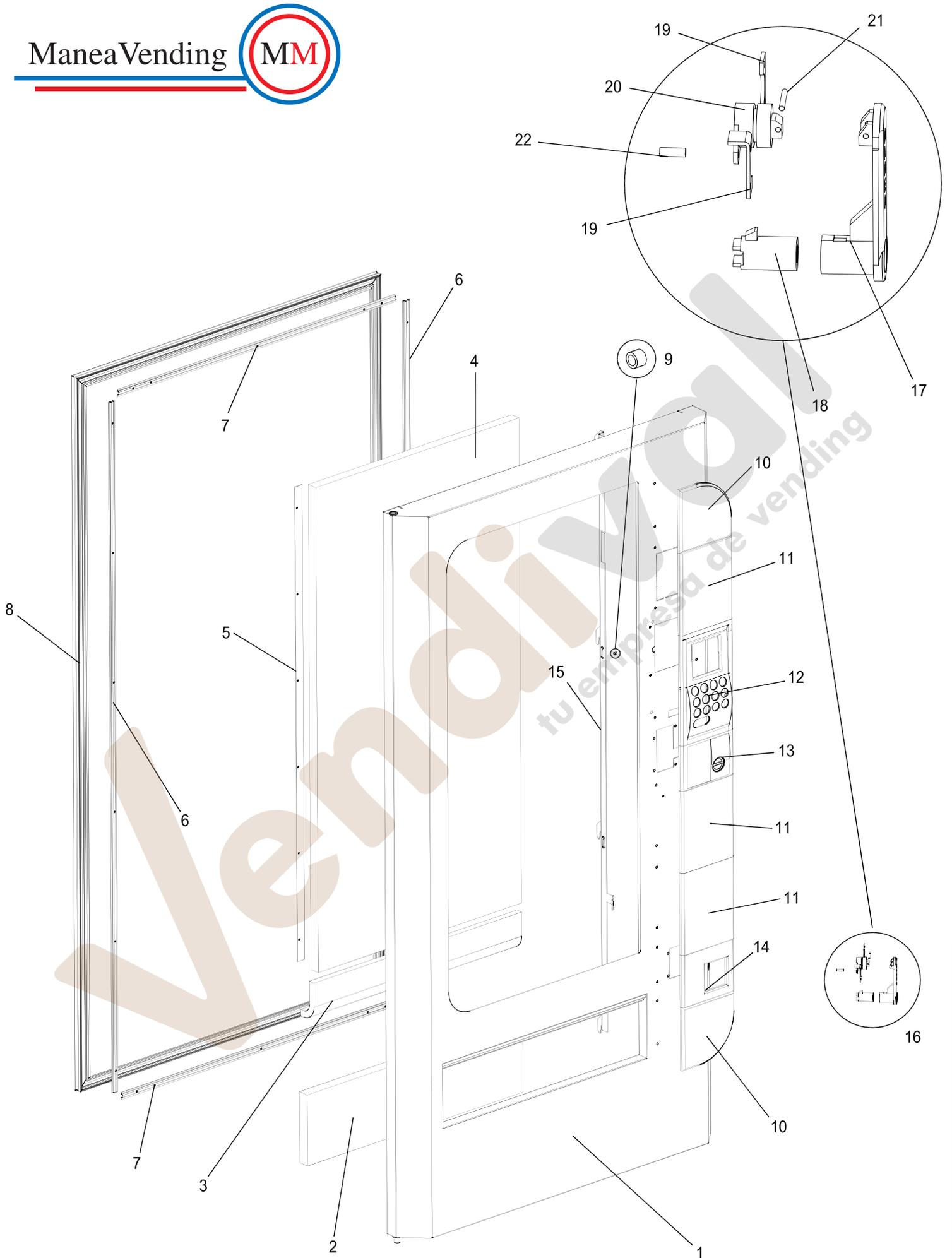
En caso de que no funcione un solo componente se deberá comprobar tanto la funcionalidad del mismo como de la parte de la alimentación.

Vendival
tu empresa de vending

ManeaVending

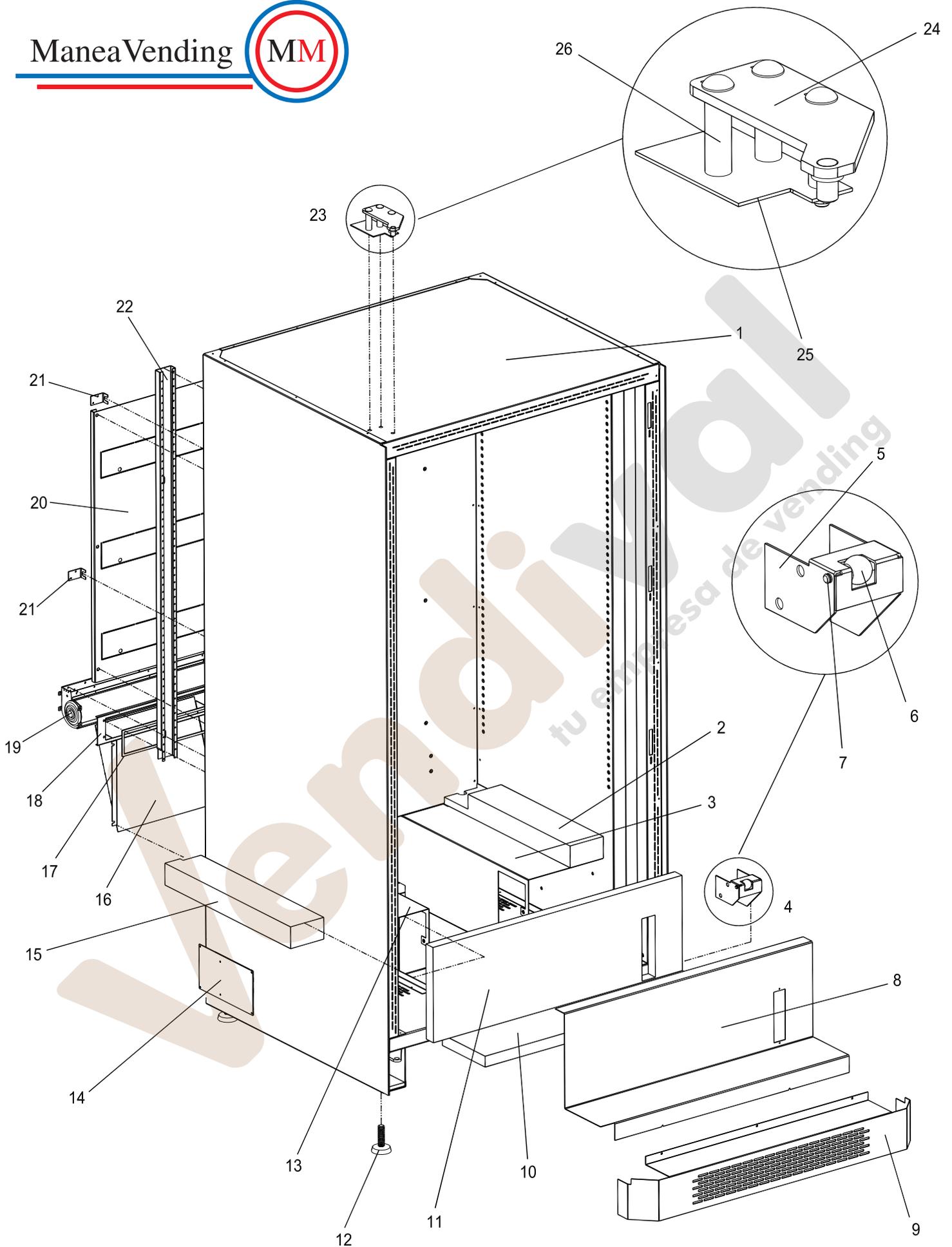
**Ricambi
Spare Parts
MSX xeries**

Le istruzioni e le caratteristiche del presente fascicolo non possono essere divulgate a terzi senza il consenso del costruttore.
Potranno essere apportate senza preavviso tutte le modifiche ritenute opportune.



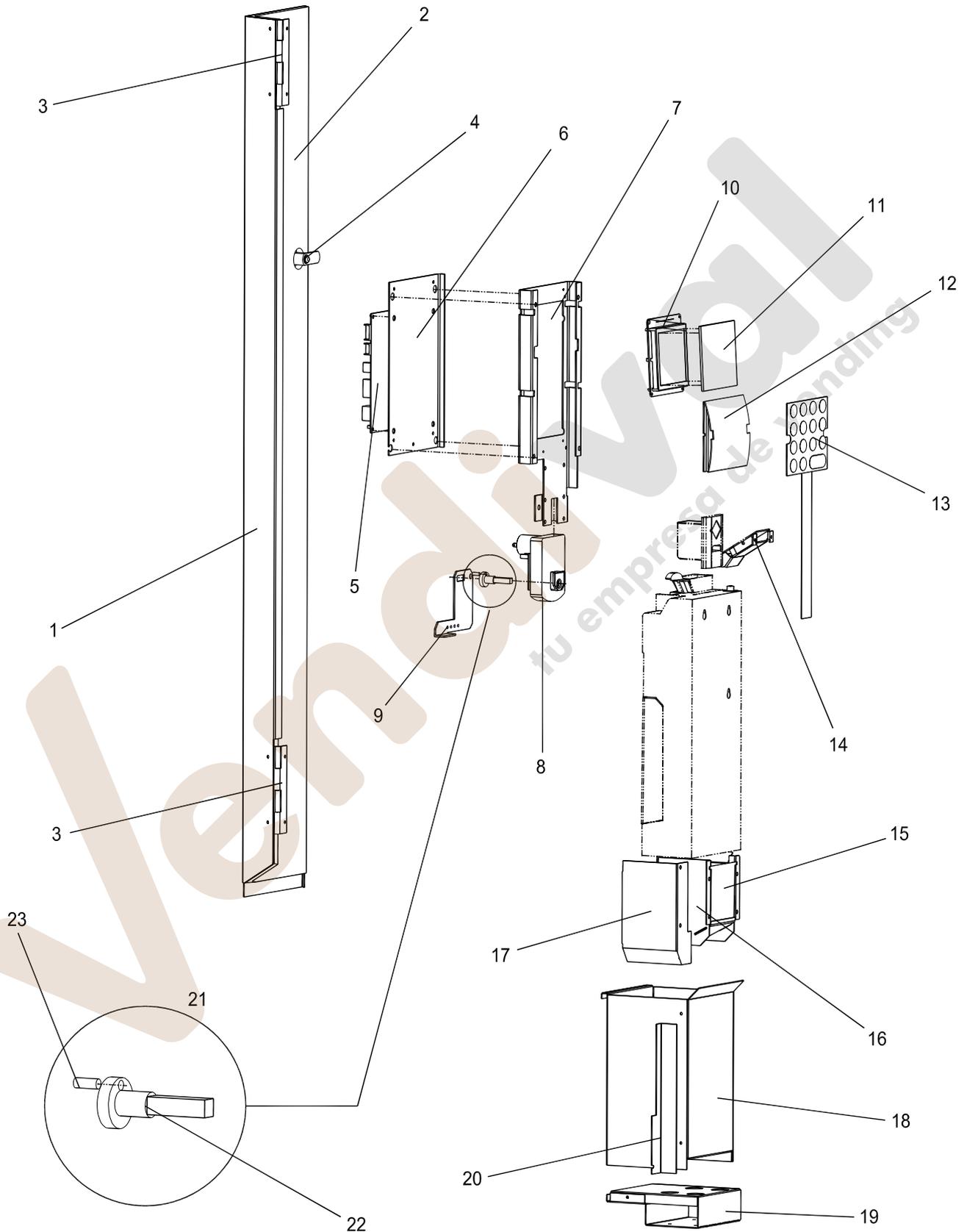
SPIRALI MSX8 / MSX10
PORTA**TAV.01****GRUPPO**

POS.	DESCRIZIONE	MSX 8	MSX 10
1	<i>STRUTTURA PORTA</i>	4000110	4000105
2	<i>ISOLANTE INFERIORE SOTTO PORTELLO</i>	6500019	6500018
3	<i>ISOLANTE SUPERIORE SOTTO PORTELLO</i>	6500032	6500031
4	<i>VETRO PORTA</i>	5560004	5560001
5	<i>LAMA BATTUTA VETRO LATERALE</i>	5000518	5000518
6	<i>OMEGA LUNGA GUARNIZIONE</i>	5000537	5000537
7	<i>OMEGA CORTA GUARNIZIONE</i>	5000536	5000535
8	<i>GUARNIZIONE</i>	5500020	5500019
9	<i>BUSSOLA SCORRIMENTO SERRATURA</i>	5000547	5000547
10	<i>CORNICE TONDA</i>	5500012	5500012
11	<i>CORNICE CHIUSA</i>	5500013	5500013
12	<i>CORNICE VIDEO</i>	5500016	5500016
13	<i>CORNICE INTRODUZIONE</i>	5500014	5500014
14	<i>CORNICE RESTO</i>	5500015	5500015
15	<i>LAMA CHIUSURA</i>	6000116	6000116
16	<i>GRUPPO SERRATURA</i>	3000123	3000123
17	<i>MANIGLIA SERRATURA</i>	5560005	5560005
18	<i>CILINDRO SERRATURA</i>	8000014	8000014
19	<i>PIASTRINA FISSAGGIO SERRATURA</i>	5000560	5000560
20	<i>ECCENTRICO SERRATURA</i>	5000561	5000561
21	<i>SPINA EL SPIROL 3X25</i>	8100006	8100006
22	<i>SPINA 5X15 cil.</i>	8100005	8100005



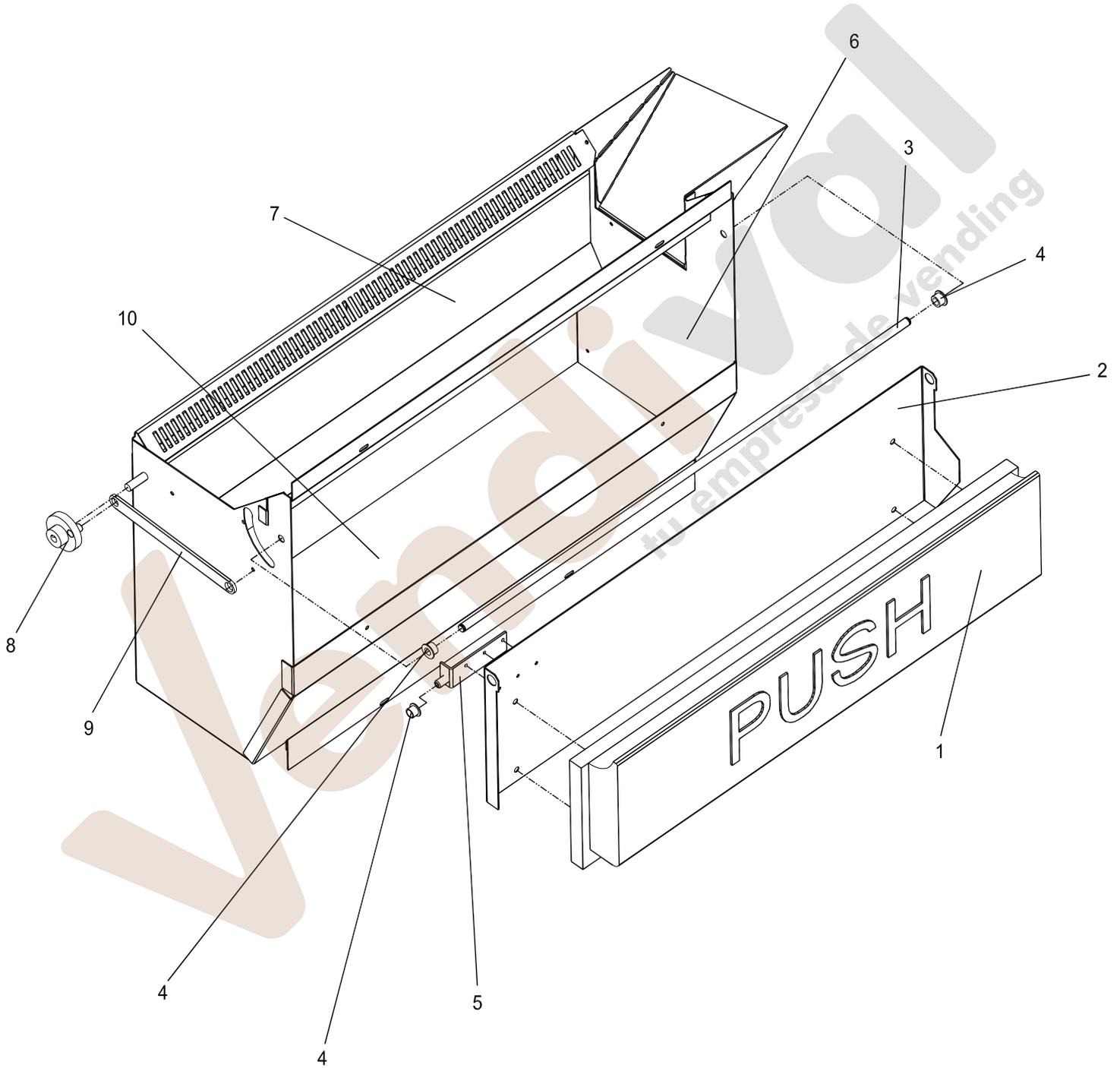
SPIRALI MSX8 / MSX10
CASSA**TAV.02****GRUPPO**

POS.	DESCRIZIONE	MSX 8	MSX 10
1	CASSONE	4000116	4000102
2	PANNELLO ISOLANTE APPOGGIO DESTRO	6500015	6500004
3	APPOGGIO INFERIORE DESTRO	5000532	5000502
4	GUIDA PORTA	3000108	3000108
5	APPOGGIO GUIDA PORTA	5000529	5000529
6	ROTELLINA GUIDA PORTA	5000551	5000551
7	PERNO GUIDA PORTA	5000550	5000550
8	LAMA ANTERIORE FRIGO	6000170	6000169
9	LAMA COPERTURA INFERIORE	5000530	5000505
10	PANNELLO ISOLANTE ANTERIORE 1	6500010	6500013
11	PANNELLO ISOLANTE ANTERIORE	6500009	6500005
12	PIEDINO REGOLABILE M10	8100003	8100003
13	APPOGGIO INFERIORE SINISTRO	5000531	5000501
14	SCHEDA CAM-BUS	4500004	4500004
15	PANNELLO ISOLANTE APPOGGIO SINISTRO	6500016	6500006
16	DEVIATORE ARIA POSTERIORE	5000513	5000513
17	GUARNIZIONE ADESIVA	8800001	8800001
18	BATTUTA VENTOLA	5000507	5000507
19	VENTOLA TANGENZIALE	8400007	8400007
20	CANALE CONVOGLIATORE ARIA	5000508	5000508
21	SUPPORTO SONDA TEMPERATURA	5000555	5000555
22	CANALETTA PASSAGGIO CAVI	5000504	5000504
23	CERNIERA ALTA	3000101	3000101
24	PIASTRA ESTERNA CERNIERA ALTA	4000103	4000103
25	GRUPPO INTERNO CERNIERA ALTA	4000108	4000108
26	BULLONE TTQ M8	8100001	8100001



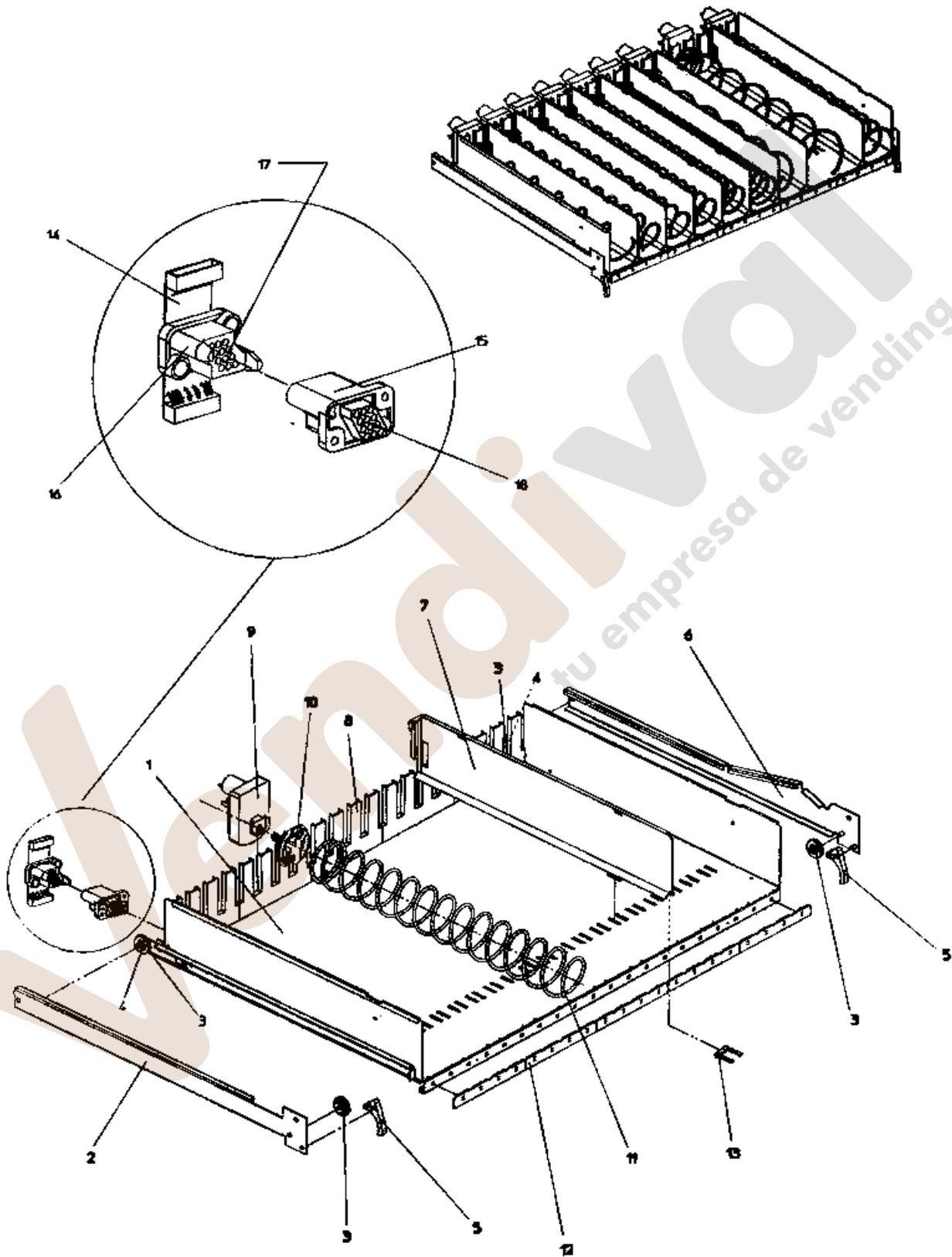
SPIRALI MSX8 / MSX10 TAV.03 GRUPPO ACCESSORI
PORTA

POS.	DESCRIZIONE	MSX 8	MSX 10
1	LAMA CARTER BOX	6000172	6000172
2	ISOLANTE CARTER BOX	6500026	6500026
3	CERNIERA CARTER BOX	6000171	6000171
4	BLOCCHETTO SERRATURA	8000001	8000001
5	SCHEDA ELETTRONICA	4500005	4500005
6	LAMA FISSAGGIO SCHEDA BOX	5000538	5000538
7	LAMA SCHEDE PORTA	5000539	5000539
8	MOTORIDUTTORE	8200001	8200001
9	LEVETTA RIGETTO	5000540	5000540
10	LCD GRAFICO 128X128	8600016	8600016
11	LEXAN LCD	5500004	5500004
12	PREMI TASTIERA	4000130	4000130
13	TASTIERA_FL5328	8800016	8800016
14	SCIVOLO INTRODUZIONE MONETE	4000127	4000127
15	PORTELLINO RITIRO RESTO	5000509	5000509
16	CASSETTINA RESTO	4000115	4000115
17	SCIVOLO CASSA	5000549	5000549
18	CASSETTO RIFIUTO MONETE	4000114	4000114
19	BASE CASSETTO RIFIUTO MONETE	5000548	5000548
20	LAMETTA RIPARO CAVI	5000542	5000542
21	ECCENTRICO RIGETTO	4000131	4000131
22	PERNO ECCENTRICO RIGETTO	6100115	6100115
23	SPINA CILINDRICA 4X15	8100004	8100004



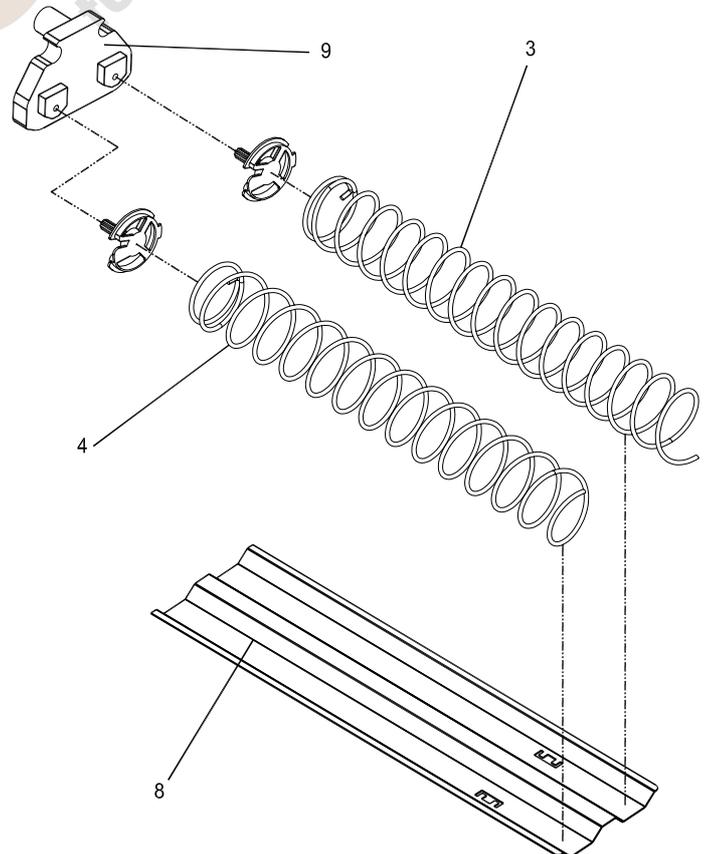
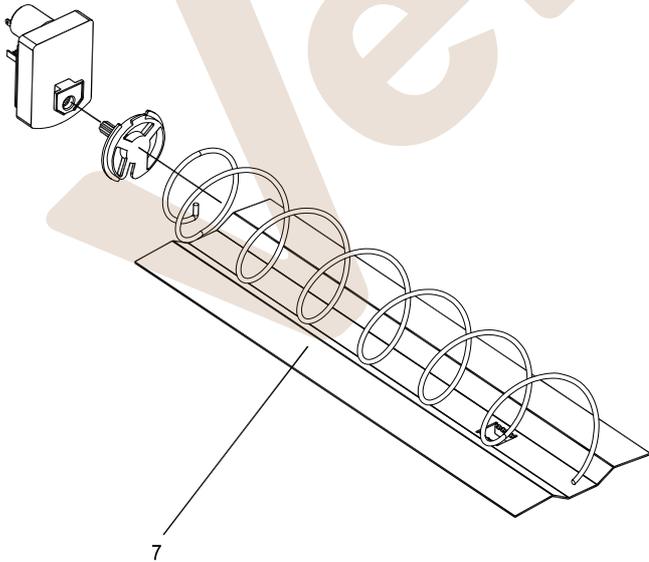
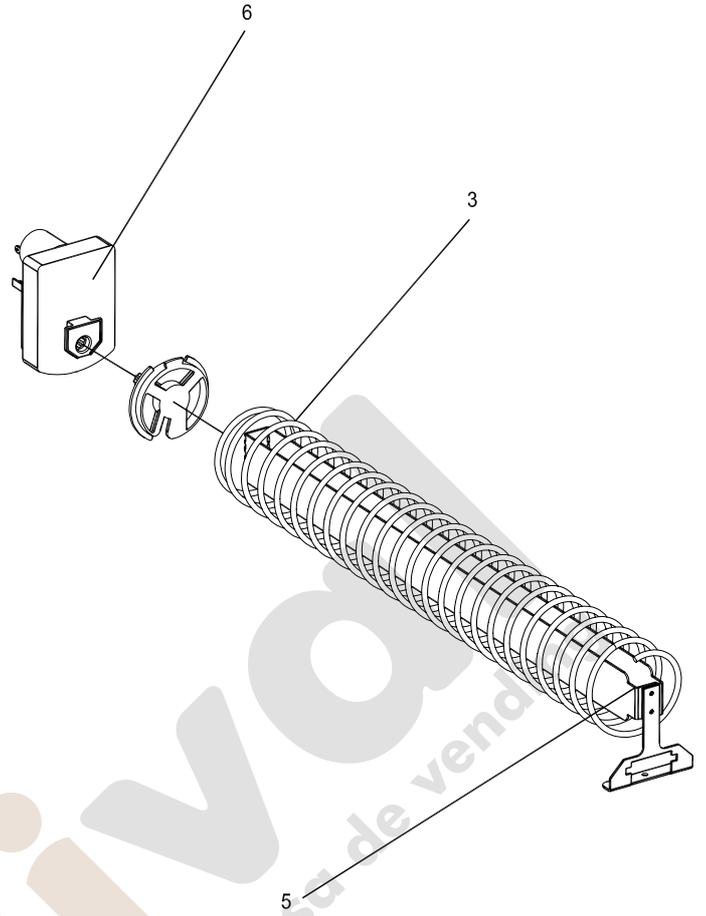
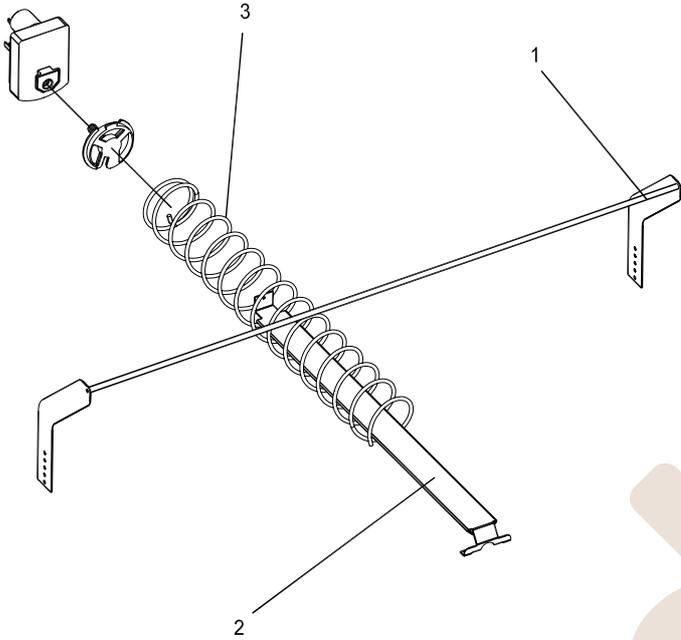
SPIRALI MSX8 / MSX10
PRELIEVO**TAV.04****SPORTELLO**

POS.	DESCRIZIONE	MSX 8	MSX 10
1	<i>PLASTICA PORTELLO</i>	5500022	5500021
2	<i>LAMA PORTELLO</i>	5000541	5000523
3	<i>PERNO ANTERIORE PORTELLO</i>	5000521	5000520
4	<i>BOCCOLA FLANGIATA FMB0604DU</i>	8000005	8000005
5	<i>GRUPPO PERNO ECCENTRICO PORTELLO</i>	3000112	3000112
6	<i>STRUTTURA TASCA</i>	4000113	4000106
7	<i>CONTROLAMA PORTELLO</i>	4000123	4000124
8	<i>ECCENTRICO MOVIMENTO PORTELLO</i>	4000122	4000122
9	<i>LEVA MOVIMENTO PORTELLO</i>	5000524	5000524
10	<i>PANNELLO TASCA</i>	6500017	6500014



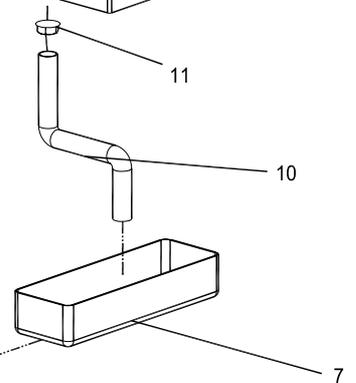
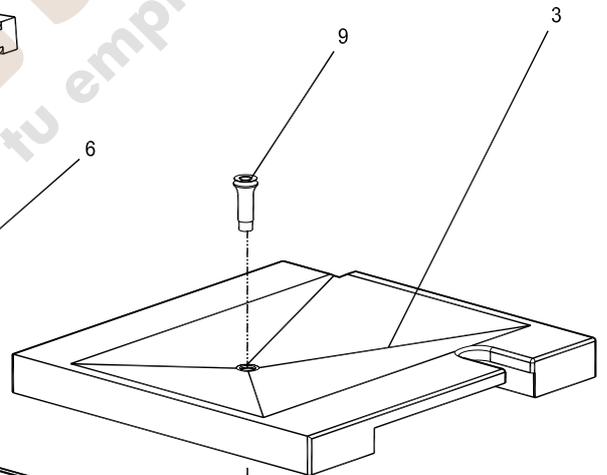
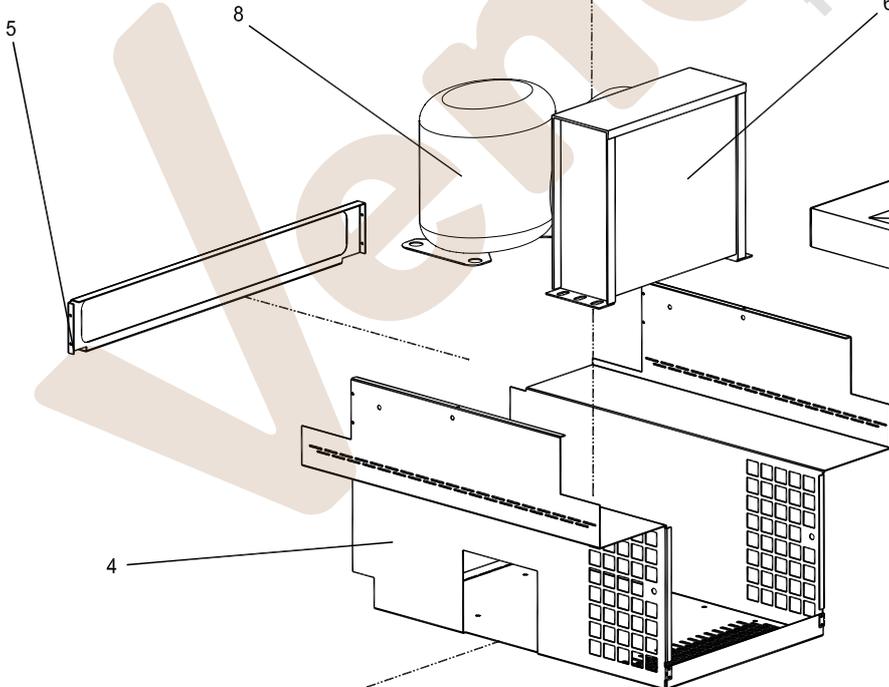
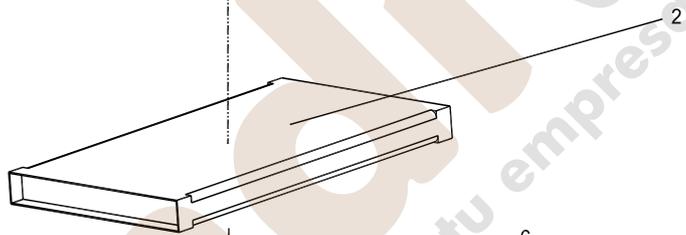
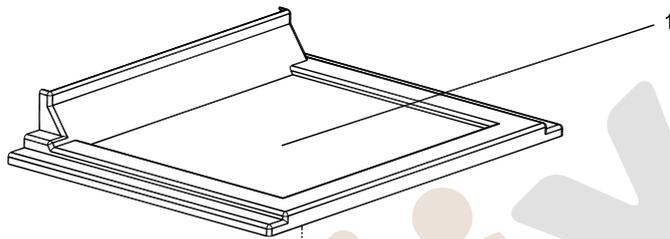
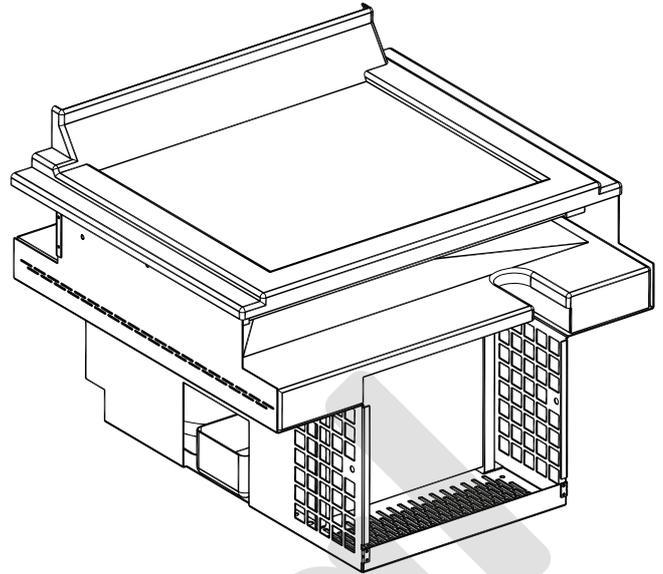
SPIRALI MSX8 / MSX10
CASSETTO**TAV.05****GRUPPO**

POS.	DESCRIZIONE	MSX 8	MSX 10
1	<i>BASE CASSETTO</i>	4000121	4000104
2	<i>CORSIA CASSETTO FISSA SX</i>	4000120	4000120
3	<i>ROTELLINA SCORRIMENTO CASSETTO</i>	5000515	5000515
4	<i>BUSSOLA ROTELLINA POSTERIORE CASSETTO</i>	5000527	5000527
5	<i>LEVA BLOCCAGGIO CASSETTO</i>	5500011	5500011
6	<i>CORSIA CASSETTO MOBILE DX</i>	4000117	4000117
7	<i>SEPARATORE</i>	5500001	5500001
8	<i>APPOGGIO MOTORIDUTTORE</i>	5500006	5500006
9	<i>MOTORIDUTTORE</i>	8200001	8200001
10	<i>PORTAMOLLA DX</i>	5500008	5500008
11	<i>MOLLA passo 35mm (esempio scelto tra i vari tipi)</i>	5550004	5550004
12	<i>PORTAPREZZI</i>	5500007	5500007
13	<i>MOLLETTA BLOCCO SEPARATORE</i>	5500005	5500005
14	<i>SCHEDA CONNETTORI CASSETT</i>	4500003	4500003
15	<i>DRAWER FEMMINA 12VIE 211759-1</i>	8400033	8400033
16	<i>DRAWER MASCHIO 12VIE 211758-1</i>	8400032	8400032
17	<i>CPC CONTATTO FEMMINA AWG66101-2</i>	8400035	8400035
18	<i>CPC CONTATTO MASCHIO AWG 66099-2</i>	8400034	8400034



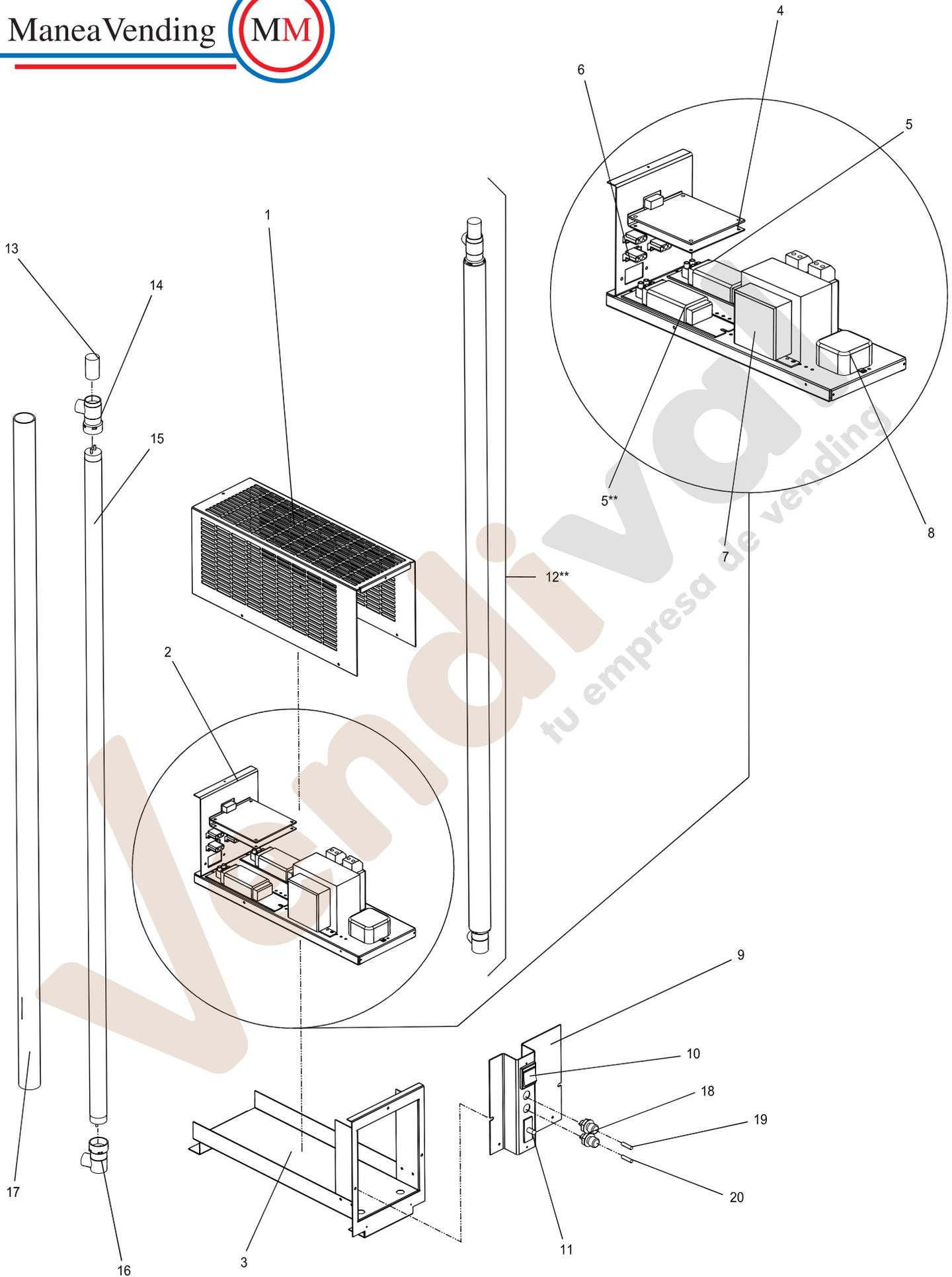
SPIRALI MSX8 / MSX10 TAV.06 GRUPPO ACCESSORI
CASSETTO

POS.	DESCRIZIONE	MSX 8	MSX 10
1	<i>FERMO BOTTIGLIE</i>	3000128	3000120
2	<i>PONTE BOTTIGLIE</i>	5000528	5000528
3	<i>MOLLA SPIRALE DESTRA PASSO 20</i>	5550001	5550001
3	<i>MOLLA SPIRALE DESTRA PASSO 25</i>	5550002	5550002
3	<i>MOLLA SPIRALE DESTRA PASSO 30</i>	5550003	5550003
3	<i>MOLLA SPIRALE DESTRA PASSO 35</i>	5550004	5550004
3	<i>MOLLA SPIRALE DESTRA PASSO 55</i>	5550005	5550005
3	<i>MOLLA SPIRALE DESTRA PASSO 77</i>	5550006	5550006
3	<i>MOLLA SPIRALE DESTRA PASSO 45</i>	5550007	5550007
3	<i>MOLLA SPIRALE DESTRA PASSO 78</i>	5550008	5550008
3	<i>MOLLA SPIRALE DESTRA PASSO 95</i>	5550009	5550009
4	<i>MOLLA SPIRALE SINISTRA PASSO 35</i>	5550011	5550011
4	<i>MOLLA SPIRALE SINISTRA PASSO 55</i>	5550012	5550012
4	<i>MOLLA SPIRALE SINISTRA PASSO 77</i>	5550013	5550013
4	<i>MOLLA SPIRALE SINISTRA PASSO 45</i>	5550014	5550014
4	<i>MOLLA SPIRALE SINISTRA PASSO 78</i>	5550015	5550015
4	<i>MOLLA SPIRALE SINISTRA PASSO 95</i>	5550016	5550016
5	<i>SEPARATORE MEZZO GIRO</i>	5000557	5000557
6	<i>MOTORIDUTTORE MEZZO GIRO</i>	8200003	8200003
7	<i>PLATORELLO MOLLA SINGOLA</i>	5000564	5000564
8	<i>PLATORELLO MOLLA DOPPIA</i>	5000563	5000563
9	<i>MOTORIDUTTORE DOPPIO</i>	8200006	8200006



SPIRALI MSX8 / MSX10
FRIGO**TAV.07****GRUPPO**

POS.	DESCRIZIONE	MSX 8	MSX 10
1	<i>CARTER COPRIFRIGO</i>	5500018	5500018
2	<i>EVAPORATORE</i>	8800004	8800004
3	<i>VASCA ISOLANTE CONDENSA</i>	5500003	5500003
4	<i>CASSETTO FRIGO</i>	5000510	5000510
5	<i>BATTUTA CASSETTO FRIGO</i>	5000511	5000511
6	<i>CONDENSATORE</i>	8800003	8800003
7	<i>VASCHETTA PER CONDENSA</i>	5500002	5500002
8	<i>COMPRESSORE</i>	8800002	8800002
9	<i>PILETTA</i>	8800005	8800005
10	<i>TUBO SCARICO CONDENSA</i>	/	/
11	<i>GHIERA PILETTA</i>	/	/

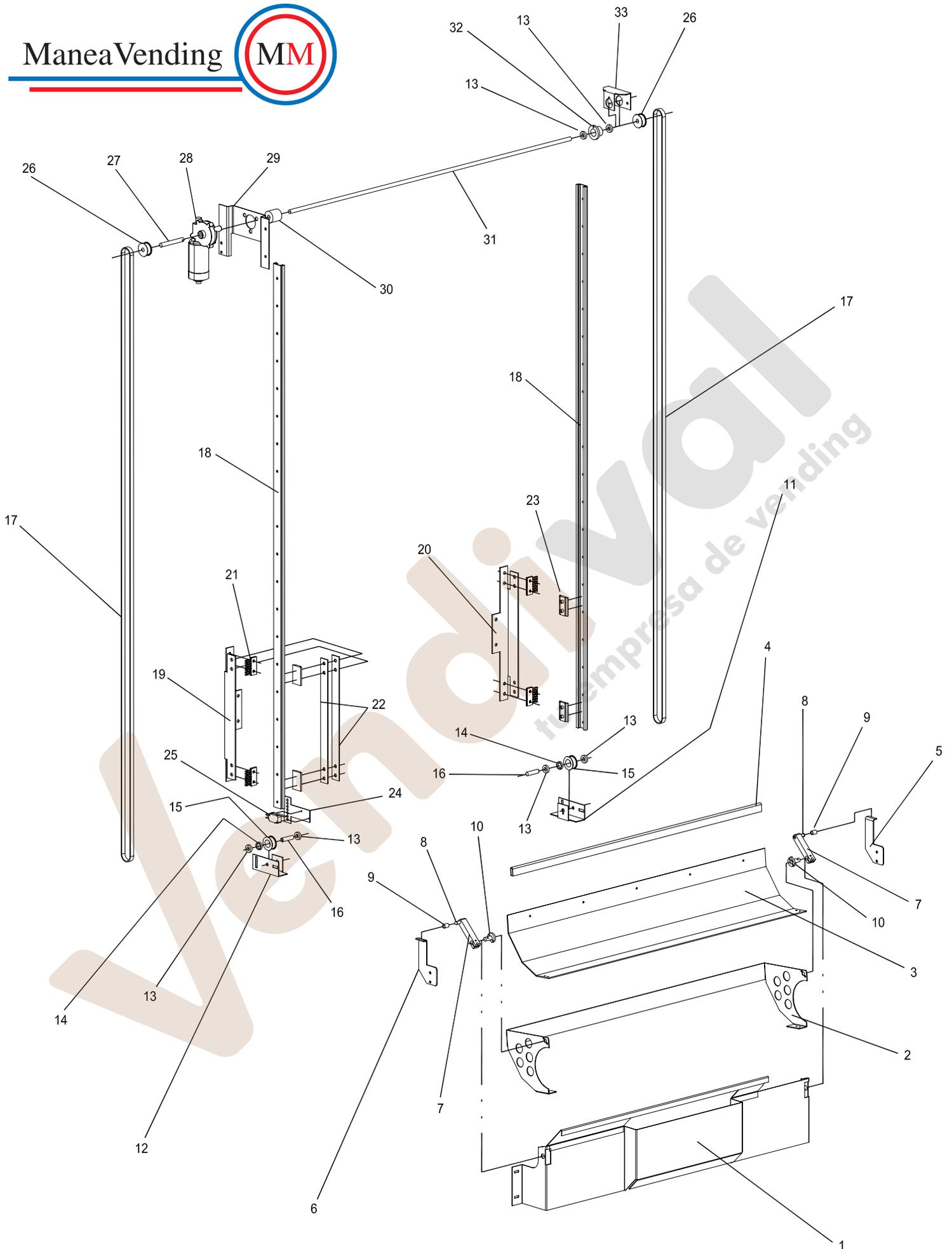


SPIRALI MSX8 / MSX10 TAV.08 GRUPPO PANNELLO ELETTRICO

POS.	DESCRIZIONE	MSX 8	MSX 10
1	GRIGLIA COPRI ALIMENTATORE	5000522	5000522
2	STRUTTURA ALIMENTATORE	4000132	4000132
3	APPOGGIO ALIMENTATORE	4000125	4000125
4	SCHEDA ALIMENTATORE EN0458	4500002	4500002
5	REATTORE NEON	8400040	8400040
**6	CONNETTORI	/	/
7	TRASFORMATORE	8400044	8400044
8	FILTRO ANTIDISTURBO	8400045	8400045
9	FRONTALE STRUTT. ALIMENTATORE	6000166	6000166
10	INTERRUTTORE ON/OFF	8400029	8400029
11	MICRO PORTA	8400046	8400046
12	GRUPPO NEON	3500105	3500105
13	STARTER	8400012	8400012
14	ATTACCO NEON CON STARTER	8400011	8400011
15	NEON	8400009	8400009
16	ATTACCO NEON	8400010	8400010
17	COPRI NEON	8400013	8400013
18	PORTA FUSIBILE P1821	8400047	8400047
19	FUSIBILE 5A	8400048	8400048
20	FUSIBILE 2A	8400049	8400049

****6 = n° 2 connettori maschi mate-n-lock a 2 vie volante**
n° 2 connettori femmina mate-n-lock a 2 vie volante
n° 3 connettori femmina mate-n-lock a 3 vie volante
n° 1 connettore maschio mate-n-lock a 9 vie volante

8400041
8400042
8400043
8400050

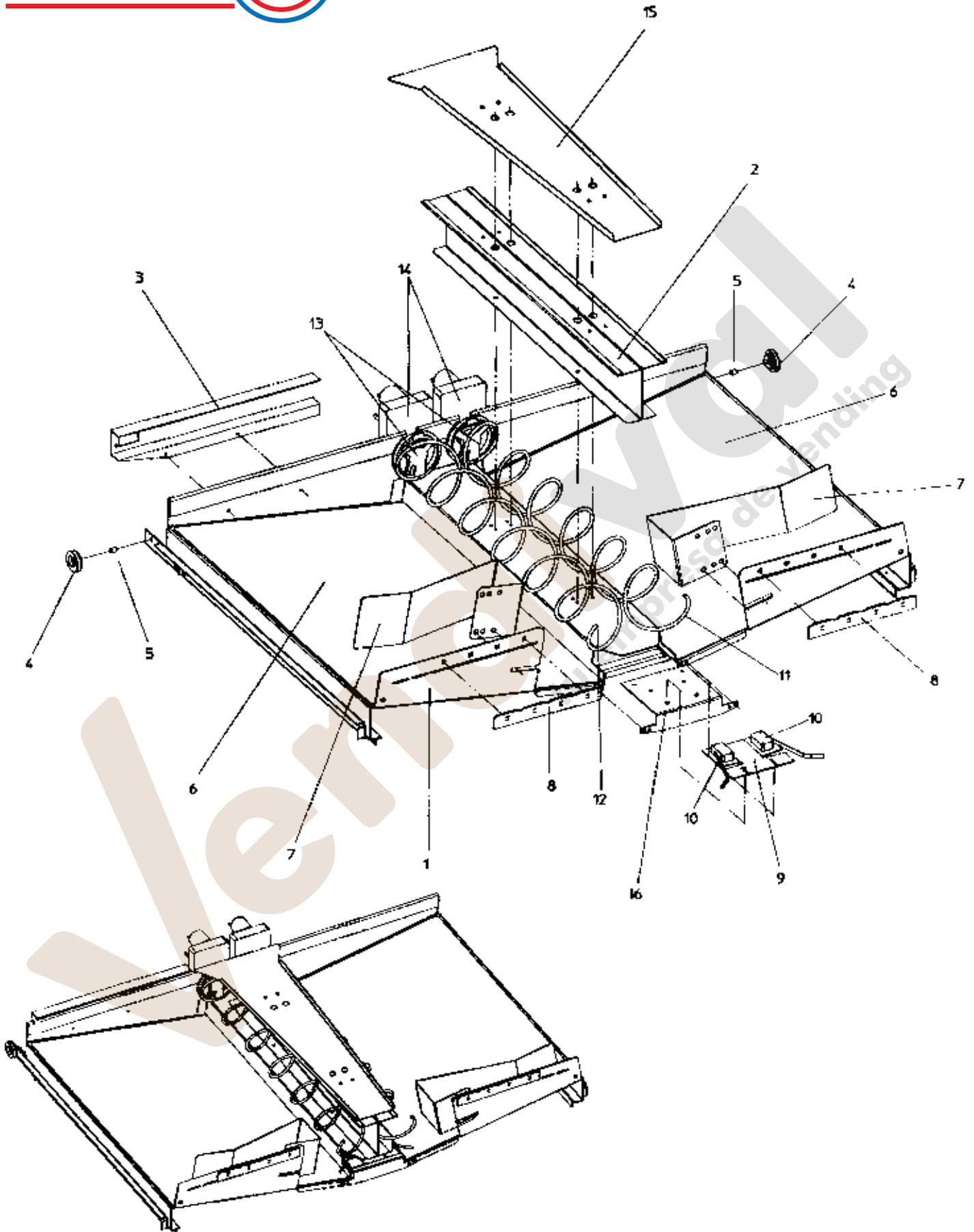


SPIRALI MSX8 / MSX10
ASCENSORE**TAV.09****GRUPPO**

POS.	DESCRIZIONE	MSX 8	MSX 10
1	TASCA FISSA ASCENSORE	4000129	4000128
2	TASCA ROTANTE	5000589	5000581
3	LEXAN TASCA ROTANTE	5000588	5000582
4	PROFILO FERMA LEXAN	5000587	5000586
5	SQUADRETTA DX MOVIMENTO LEVA ASCENSORE	5000584	5000584
6	SQUADRETTA SX MOVIMENTO LEVA ASCENSORE	5000585	5000585
7	LEVA TASCA ASCENSORE	6000177	6000177
8	PERNO LEVA TASCA ASCENSORE	6100113	6100113
9	BUSSOLA SCORRIMENTO LEVA TASCA	6100114	6100114
10	PERNO TASCA ASCENSORE	5000583	5000583
11	STAFFA INFERIORE DX	5000571	5000571
12	STAFFA INFERIORE SX	5000570	5000570
13	CUSCINETTO 618/8	8000024	8000024
14	DISTANZIALE CUSCINETTI	5000578	5000578
15	PULEGGIA DENTATA 16 5M 09 F FOLLE	8800019	8800019
16	PERNO PULEGGIA INFERIORE	5000572	5000572
17	CINGHIA PU MTD5 10	8000023	8000023
18	GUIDA LINEARE L=1200mm	8000020	8000020
19	STAFFA SX TASCA ASCENSORE	5000568	5000568
20	STAFFA DX TASCA ASCENSORE	5000569	5000569
21	PIASTRINA FISSAGGIO CINGHIA	5000573	5000573
22	PIASTRINA SPESSORE	5000576	5000576
23	PATTINO SERIE 02	8000021	8000021
24	PORTA MICRO	5000577	5000577
25	MICROINT.83161.3 I W3	8200007	8200007
26	PULEGGIA DENTATA 16 5M 09 F	8800018	8800018

27	<i>ALBERO SCANALATO DIN 5481</i>	8800017	8800017
28	<i>MOTORIDUTTORE MR.SWF GMPG 404247</i>	8200005	8200005
29	<i>STAFFA MOTORIDUTTORE</i>	5000575	5000575
30	<i>GIUNTO ELASTICO MWS 25-8-8</i>	8000022	8000022
31	<i>ALBERO DI TRASMISSIONE</i>	5000580	5000579
32	<i>FLANGIA PER CUSCINETTI</i>	5000574	5000574
33	<i>STAFFA PER FLANGIA CUSCINETTI</i>	5000567	5000567

Vendival
tu empresa de vending



SPIRALI MSX8 / MSX10 TAV.10 GRUPPO CASSETTO INCLINATO

POS.	DESCRIZIONE	MSX 8	MSX 10
1	<i>STRUTTURA CASSETTO INCLINATO</i>	4000134	4000133
2	<i>SEPARATORE MOLLE</i>	4000135	4000135
3	<i>SUPPORTO CONNETTORE</i>	5000594	5000593
4	<i>ROTELLINA SCORRIMENTO CASSETTO</i>	5000515	5000515
5	<i>BUSSOLA ROTELLINA POSTERIORE CASSETTO</i>	5000527	5000527
6	<i>LAMA SCIVOLAMENTO BOTTIGLIE</i>	5000592	5000591
7	<i>SCIVOLO REGOLAZIONE ANTERIORE</i>	5000590	5000590
8	<i>PORTAPREZZI</i>	5500007	5500007
9	<i>PIASTRINA PER MICRON</i>	5000595	5000595
10	<i>MICRON</i>	8200007	8200007
11	<i>MOLLA DESTRA PASSO 77 (esempio)</i>	5550006	5550006
12	<i>MOLLA SINISTRA PASSO 77 (esempio)</i>	5550013	5550013
13	<i>PORTAMOLLA</i>	5500008	5500008
14	<i>MOTORIDUTTORE</i>	8200001	8200001

ISO 9002

Rel. 304EN453-302EN459
Aggiornamento 04/2003

Manea Vending



DISTRIBUTORI AUTOMATICI

DISTRIBUTORI AUTOMATICI
MANEA VENDING