

OMAC310

Machine à teindre vertical



OMAC s.r.l.
Via Germania 29 Z.I. Sud
35127 PADOVA, ITALY
Tel. 049-8705227- fax 049-8707768

s/n.....
Année de Construction

Carte d'identification et description du produit:

Modèle: **OMAC 310**: Machine à teindre vertical à une tête

s/n.:

Année de Construction:

Mois:

Description Générale:

La Machine OMAC 310 est une machine pour colorer des bandes de cuir, bords de sacs à cote brillant, bagages et autres. La Machine a une tête pour colorer complète de rouleau moleté droit de diamètre de 40mm et épaisseur de 20mm, et il est également possible d'installer et utiliser des rouleaux en forme à requête du client avec gorge pour la coloration de côtes convexes; il est possible de faire le réglage de la dose de la couleur en régime continu, même avec la machine en marche.

Les équipements des dispositifs incluent:

- un moteur pour pousser le rouleau à courant continu avec variateur de vitesse électronique
- un distributeur de couleur

La commande du cycle de travail est effectuée au moyen d'un panneau de commande simple, situé dans une position frontale et accessible en toute sécurité, même avec la machine en mouvement.

Dimensions et poids:

Dimensions avec emballage: L= 60 cm H= 35 cm P= 60 cm

Dimensions en service: L= 35 cm H=32 cm P= 53 cm

Poids brut: 25 kg

Poids en service: 20 kg

La machine peut être fournie avec base standard OMAC.

Dimension total: L= 58 cm H=111 cm P= 50 cm



REMARQUE: Les dimensions et le type d'emballage peuvent varier en fonction du marché destinataire.



Informations concernant l'émission sonore:

Durant le fonctionnement, la machine produit un niveau sonore continu, le niveau d'exposition personnel journalier pour l'opérateur dépend du rythme de travail établi et du temps d'utilisation.

Sur le prototype examiné auprès du fabricant, les valeurs max. suivantes ont été relevées:

Toutes positions: <70 dBA

Composantes tonales: n.r.



REMARQUE: Les lectures ont été effectuées avec la machine en conditions normales d'installation et de service; les composantes tonales ont été mesurées avec des filtres à 1/3 d'octave conformes aux spécifications ANSI pour la Classe III.



Données électriques:

Alimentation: Universel monophasé, masses connectés à la terre de protection (Classe I)

Absorption nominale: 1A @ 230V

La machine est protégée par disjoncteur contre les surintensités et les courts circuits produits par des pannes au système d'alimentation interne.

Cette protection NE DOIT PAS être considérée comme se substituant aux dispositifs de protection dont doit être équipée l'installation électrique alimentant la machine.



REMARQUE: Avant de brancher la machine à l'alimentation électrique, toujours vérifier que la tension d'alimentation correspond aux données de la machine figurant sur le câble d'alimentation.



ATTENTION!

LE RACCORDEMENT AU RÉSEAU D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DOIT ÊTRE EFFECTUÉ PAR UN PERSONNEL QUALIFIÉ ET CONFORMÉMENT AUX NORMES TECHNIQUES EN VIGUEUR.

VÉRIFIER AVEC ATTENTION LE RACCORDEMENT DE LA MACHINE À L'INSTALLATION DE MISE À LA TERRE ET L'ÉTAT DE CETTE DERNIÈRE.

Opérations préliminaires



Déballage et installation:

La machine est livrée dans un emballage comprenant une boîte en carton avec des couches internes de protection.

Déplacez la machine en ayant soin de la tenir bien par la base (il est recommandé de suivre les indications du D.Lgs. 626/94 en matière de déplacement manuel des poids), donc placez-la sur un plan de travail d'une taille suffisante. Assurez-vous d'abord que le banc soit stable, horizontal et capable de supporter le poids de la machine en fonctionnement.

Le lieu d'installation de la machine doit prévoir des espaces libres autour de cette dernière ne devant en aucun cas être inférieurs à 50 cm de chaque côté.



Connexion de l'alimentation:

La Machine est fournie avec un câble approprié à la source d'alimentation prévue, l'installation de la prise et la sélection du voltage doivent être effectuée par un personnel techniquement qualifié ou par part des Techniciens OMAC.



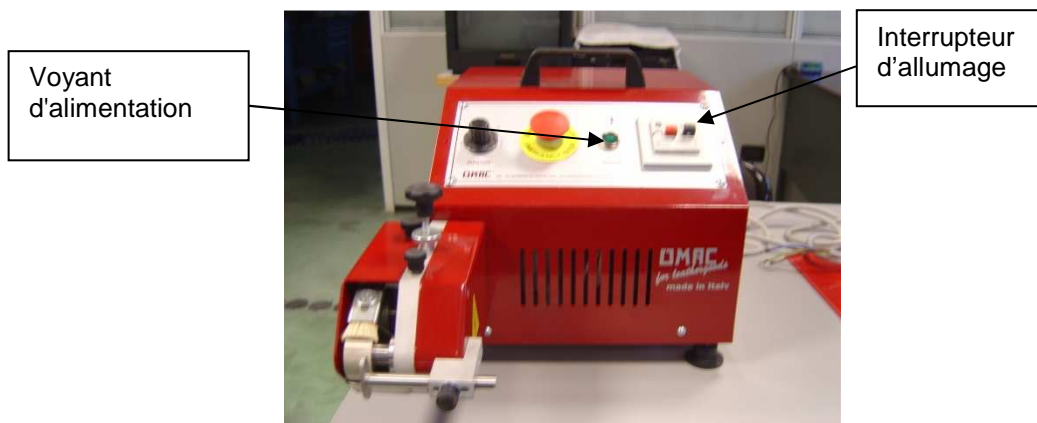
UTILISATION DE LA MACHINE

Avant de procéder aux opérations de démarrage et utilisation de la machine, vérifier tous les composants et nettoyer les organes mécaniques externes de leur huile de protection. Ces opérations doivent être exclusivement effectuées avec la machine débranchée de l'installation électrique.



Mise en service et démarrage:

Appuyer sur le bouton noir de l'interrupteur placé sur le panneau devant de la Machine, dans cette manière il est donnée tension aux circuits d'alimentation et control.



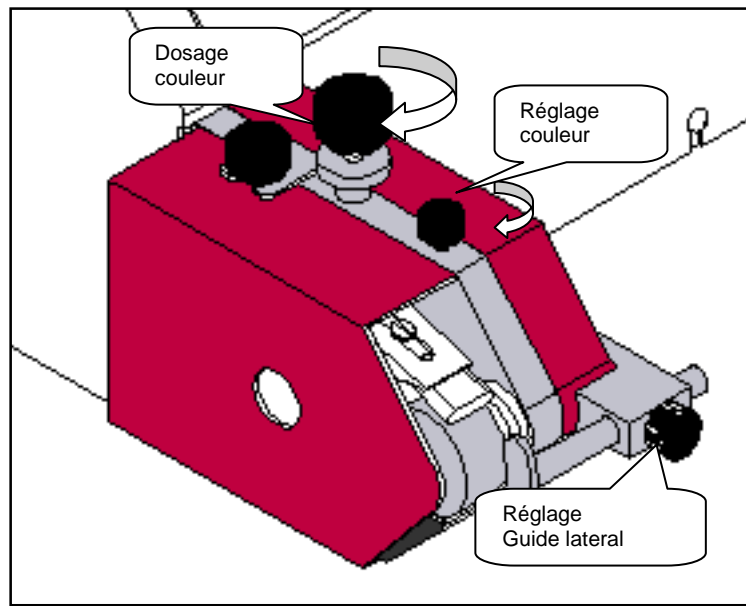
La présence de tension est indiquée sur le panneau de commande par l'allumage des spéciauxpions indicateurs.



Réglages principaux:

1) Dosage de la couleur:

Le réglage du dosage de la couleur peut être réalisé en continu, également pendant le fonctionnement de la machine en agissant sur lacorrespondante poignée.



Pour régler la position et la pression du pinceau d'encrage, il est nécessaire de dévisser la poignée correspondant, régler manuellement la position de l'encrier et serrer la poignée.

2) Réglage de la guidelaterale:

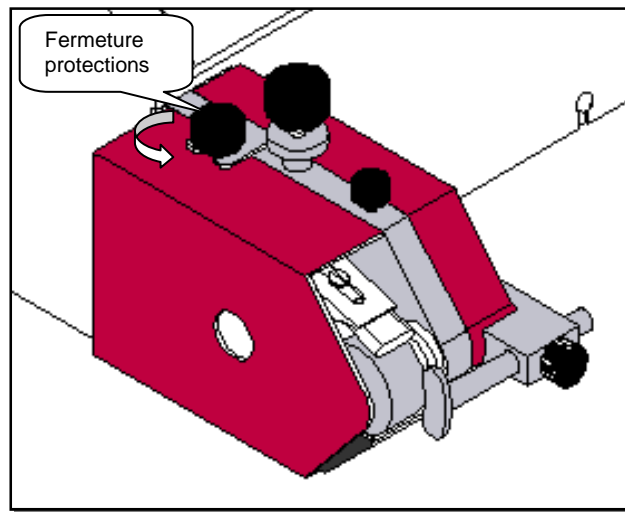
La Machine è dotée d'une confortable guide latérale pour faciliter l'exécution de l'usinage; la position de la guide peut être réglée en dévissant la poignée horizontale, positionner la guide en position et serrer la poignée.

3) Enlèvement et nettoyage du rouleau:

Après chaque utilisation, il est recommandé de bien nettoyer le rouleau, le pinceau et le bac en les enlevant des leurs places et en les lavant soigneusement avec de l'eau ou avec un solvant prescritpour le type d'encre utilisé.

Pour retirer le rouleau, le pinceau et le bac, procédez comme suit:

- 1) déconnecter la Machinedu réseauélectrique
- 2) dévisser la poignée de fermeture et renverser dans son coté la protection



- 3) dévisser totalement l'écrou d'ablocage du rouleau (clé tubulaire n.4) et enlever le rouleau de son siège
- 4) dévisser la vis d'ablocage du pinceau et l'enlever

Pour remonter les pièces après les avoir nettoyés, suivre les opérations dans l'ordre inverse.



Fonctionnement de la machine:

Faire tout ajustement comme indiqué dans le chapitre précédent, il est possible d'utiliser l'appareil de façon productive. Ne pas oublier que la fiabilité et la longévité de la machine sont indissociables d'une utilisation adaptée aux caractéristiques et capacités de cette dernière, ainsi qu'à la formation du personnel chargé de son utilisation.

Le matériau en cours de traitement doit être appuyé contre le rouleau encreur et glisser uniformément sur lui. Le rouleau, le pinceau et le bac doivent être nettoyés de l'encre résiduelle après chaque usinage. L'éventuel remplacement en raison de dommages ou d'usure excessive doit être effectuée par des techniciens autorisés. OMAC.





Avertissements et informations sur les DISPOSITIFS de SECURITE

La machine pour teinter les bords verticale à deux têtes OMAC 310 est conforme aux Normes de Sécurité pour l'opérateur grâce à la protection intégrale de la zone de travail avec micro interrupteur de sécurité qui arrête la machine en cas d'ouverture; en plus, en position facilement accessible, il y a un commutateur manuel pour l'arrêt d'urgence.



Dans le cas où la machine présente des comportements anormales, il faut IMMEDIATEMENT arrêter sa utilisation et vous le devez communiquer au service clients OMAC; il n'est pas prévu, par les utilisateurs, aucune maintenance autre que le nettoyage normal des organes de travail, comme décrit ci-dessus.

Il est possible de nettoyer les surfaces métalliques avec un chiffon propre, légèrement humidifié avec de l'eau et peut-être un peu de détergent; n'utilisez jamais de l'essence, du trichloréthylène, de la térébenthine ou d'autres solvants.

Rappelez-vous qu'il est sévèrement puni par la loi toute modification ou altération de la machine qui réduit le niveau de sécurité.

Index des arguments:

Carte d'identification et description du produit:	page. 2
Dimensions et poids:	page. 3
Informations concernant l'émission sonore:	page. 3
Données électriques:	page. 3

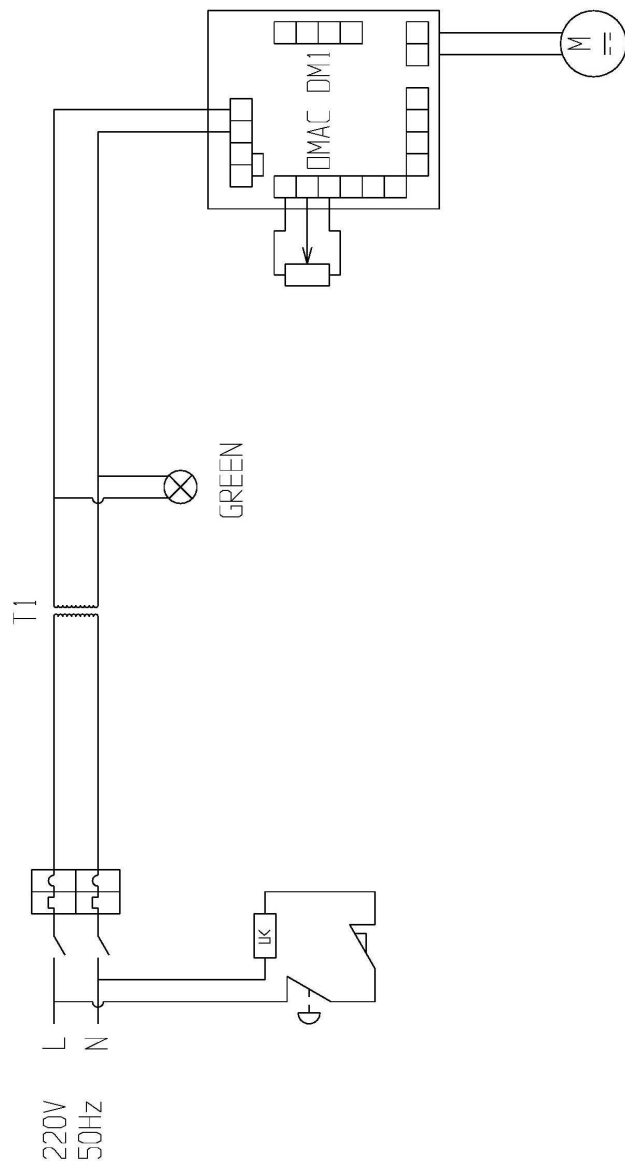
Opérations préliminaires

- Déballage et installation:	page. 5
- Connexion de l'alimentation:	page. 5

Utilisation De La Machine

- Mise en service et démarrage:	page. 6
- Réglages principaux:	page. 6
Dosage de la couleur	page. 6
Réglage de la guide latérale	page. 7
Enlèvement et nettoyage du rouleau	page. 7
- Fonctionnement de la machine:	page. 9

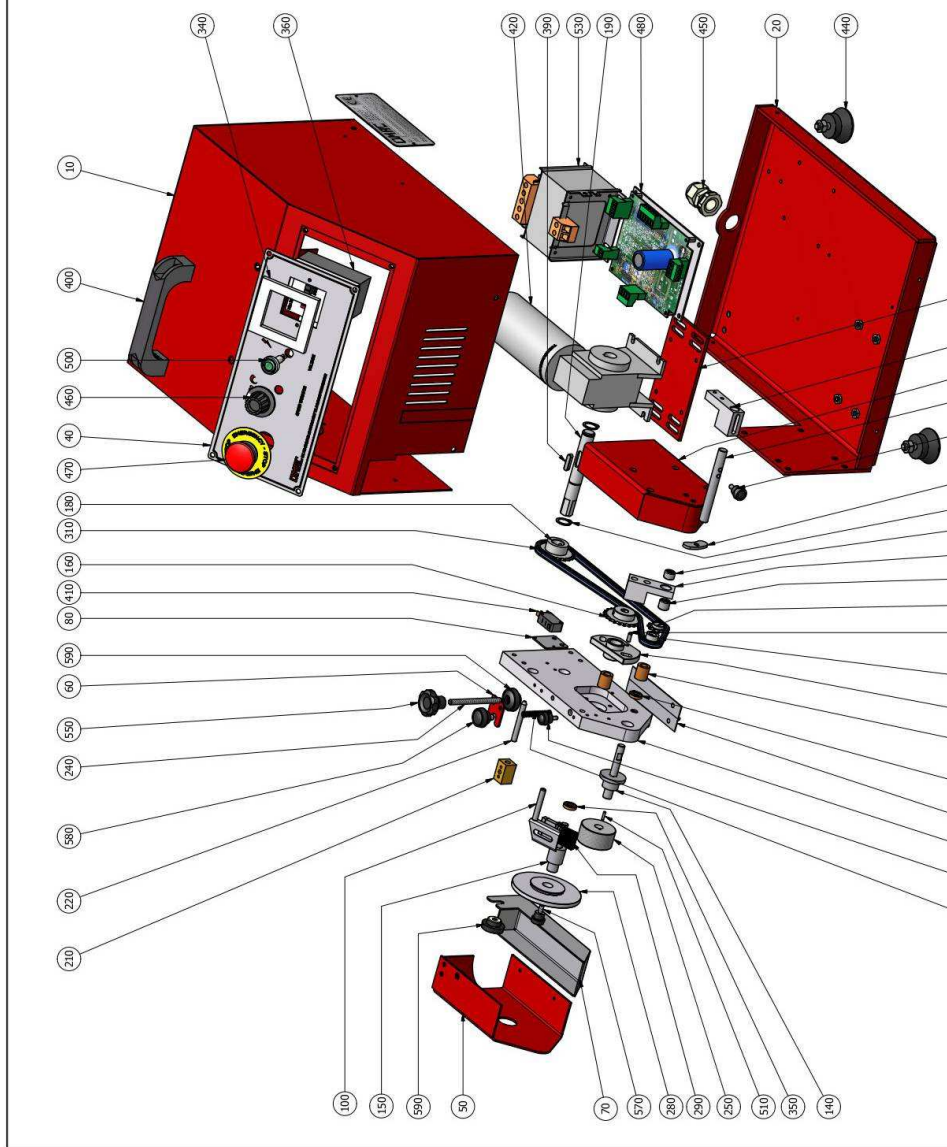
Avertissements Et Informations Sur Les Dispositifs De Sécurité:	page.10
---	---------



INTERRUTTORE GENERALE: 0.4 * 0.63 A REGOLATO 0.4A
 T1: 100VA IN 220V OUT 24V
 POTENZIOMETRO VELOCITA': 2kOhm
 MOTORE: 24V 70W
 SCHEMA: DMAC DM1

AGGIORNATO:	DISEGNATO DA: FILIPPO	
OMAC SRL		
DENOM. SCHEMA ELETTRICO		
MOD 310		
Toll. Gen. ± 0.1	N.PZ. X	DMC. NU. Particolare
Rugginita' $\nabla \nabla \nabla$ 12.5/3.2	COLORE: X	TRATT. X
	MIT. X	DATA X
		REV

ELEMENTO	QTA	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE
10	1	3100000.CA0001	Mantello
30	1	3100000.CA0002	Base di appoggio
20	1	3100000.ME0001	Molla di compressione per respirazione rullo
40	1	3100000.SK0001	Pannello comandi elettrici
50	1	3200000.CA0002	Protezione sinistra rullo tringitore
60	1	3200000.CA0003	Platto fissaggio copertura
70	1	3200000.CA0004	Vasca porta colore sinistra
80	1	3200000.CA0006	Supporto micro
90	1	3200000.CA0007	Musetto
100	1	3200000.CA0008	Porta pannello sinistro
110	1	3200000.CA0011	Camiera per protezione
120	1	3200000.CA0014	Guida
130	1	3200000.ME0021	Supporto sinistro
140	1	3200000.ME0022	Albero rullo tringitore
150	1	3200000.ME0023	Albero disco pescante
160	1	3200000.ME0025	Pignone rullo pescante Z22 P6
170	1	3200000.ME0027	Pignone folle Z11, passo 6
180	1	3200000.ME0028	Pignone motore Z22 P6
190	1	3200000.ME0029	Albero motore
200	1	3200000.ME0032	Flangia regolabile
210	1	3200000.ME0033	Supporto camma
220	1	3200000.ME0034	Camma
230	1	3200000.ME0036	Supporto albero
240	1	3200000.ME0037	Vite di registro
250	1	3200000.ME0040	Rullo tringitore standard
260	1	3200000.ME0056	Albero guida
270	1	3200000.ME0057	Supporto guida
280	1	9200000.ME0020	Disco pescante Ø80
290	1	9200000.ME0025	Pannello
300	2	BKZ.081.51.60	Bronza ØR 06x14 L16
310	0,654 m	CTN.0481.1	Catena a rulli passo 6
320	1	CLUS-FK0808	Cuscinetto a rullini HK0808
330	1	CLUS-FK0810	Cuscinetto a rullini HK0810
340	1	FRQ.KU9318	Flangia retroquadro 2 moduli KU 9318
350	2	GRN.OS8153.1	Guarnizione De15 D18 Sp: 3
360	1	INT.MP552906	Interruttore generale salvamotore con protezione termica da 0,4 a 0,65A
370	1	LR00000.CA0019	Piastra per regolazione: riduttore
380	1	LR00000.ME0029	Pignone lavorato Z31, passo 6
390	1	LNG.095020A.1	Linguetta 5 x 5 x 20 UNI EN 28794-A
400	1	MKN.14011178.5	Magniglia inbrassate con 117 per vite M8
410	1	MCL.M50600C33	Micro interruttore mod. AM50640C33
420	1	MTR.311887K.402441	Modulatore 70W 3000 rpm I=24 Z4V DC
430	1	PIE.DAP0817.1	Piedino di sostegno a ventosa D40 perno M8x17
440	4	PRC.FG1354H.1	Pressacavo TGL135 completo di ghiera DAL 7035
450	1	PTZ.PT02K2	Potenzimetro rotativo D.20 Z K 0hm con custodia in metallo
460	1	PUL.BP08N	Pulsante d'emergenza a lunga corsa
470	1	SCH.0M4CDM1	Scheda per controllo 1 motore DC
480	1	SEG.EN014	Anello elastico per albero diametro 14 UNI 7435
490	2	SLU.VED.0024VCC	Segnalatore luminoso verde D10 24 V con cavo
500	1	SPT.CLD025101A	Spina d'alimentazione 2,5 x 10
510	1	SPT.CLD040101A	Spina d'alimentazione 4 x 10
520	1	TRA.1000A.1	Trasformatore 100VA prim.0-110-230-400-440V sec. 0-24V morsiatti coperti
530	1	VAL.LD1038FC0M6	Valvolina a C. 100 D30 con boccata in ottone foro cieco M6
540	1	VAL.LD15PM04H10	Penolpota zigrinata D15 con perno M4x10
550	1	VAL.LD15PM05L10	Penolpota zigrinata D15 con perno M5x10
560	1	VAL.LD22PM06L10	Penolpota zigrinata D22 con perno M6x10
570	2	VAL.LD22PM06L10	Penolpota zigrinata D22 con boccata in ottone foro passante M6
580	1	VAL.LD22PM06L10	
590	2	VAL.LD22PM06L10	



ITQJLIES.SRQJL.VVL.COD.5m.0.2

31000000		Materiale		Trattamento	
<p>OMAC srl Tringibordo verticale ad una testa 310</p>					
Z.I. S.p.A. - PAROVA - ITALY Via E. Bazzani 10/12 - 41012 PAROVA (MO) - Tel. 0521/94830738					
Rev.	Desc.	Qta	Cont.	Descrizione delle modifiche (vedi simbolo Δ)	
				Scala	1:3,5
				Data	14/11/2012
				Dis.	Daniel C.
				Disegnato	
				Formato	A2
				Cont.	
				Numero	31000000
				N° Disegno	0
				Rev.	