

OMAC 810

MACHINE A COUPER (ROGNER) LES BORDS DES CEINTURES



OMAC s.r.l.

via Germania 29 Z.I. Sud

35127 PADOVA

tel. 049-8705227 - fax 049-8707768

s/n.....

Année de Construction

FICHE D'IDENTIFICATION ET DESCRIPTION DE LA MACHINE

Mod.: 810 Machine à rogner les bords des ceintures

s/n.:

Mois et année de Construction:

Description Générale:

La machine Mod 810 fabriquée par OMAC sert à rogner les bords des ceintures et plusieurs matériaux (cuir, similicuir, etc.) de différentes épaisseurs. Le travail pour rogner est variable de largeur de 10 mm > 80 mm rendant les bords prêts pour le coloriage.

L'introduction du matériau est faite à la main dans l'espace approprié jusqu'à ce que les rouleaux de transport prennent le matériau et le trainent vers le couteau pour le rognage.

Ils équipent avec un aspirateur pour récolter les matériaux d'écart, avec un variateur de vitesse pour trainer de matériel et un affuteur diamanté AF20 pour les lames.

Il est possible de modifier l'espace entre les rouleaux de transport et de remplacer le couteau selon l'épaisseur du matériau à rogner.

Dimensions et Poids :

Dimensions avec emballage: L=750 mm P= 650 mm H=1310 mm

Dimensions en conditions de fonctionnement: L=660 mm P= 580 mm H=1180 mm

Poids brut: 130 kg *Poids net:* 105 kg



NOTE: Suivant le marché, le type d'emballage peut varier.



Informations sur le niveau sonore:

Le fonctionnement de la machine, pendant un usinage standard, est de type continu avec un niveau de fond constant produit par le moteur; le niveau d'exposition quotidienne pour l'opérateur dépend donc du rythme de travail préétabli ainsi que de la durée d'emploi.

Nous indiquons ci-dessous les valeurs de niveau maximum relevées sur le prototype examiné chez le constructeur:

<i>Position Frontale:</i>	<70 dB A wtd.	<i>Composants Tonals:</i>	pas relevés
<i>Position Latérale:</i>	<70 dB A wtd.	<i>Composants Tonals:</i>	pas relevés
<i>Position Arrière:</i>	<70 dB A wtd.	<i>Composants Tonals:</i>	pas relevés



NOTE: Les relevés ont été fait sur la machine en conditions normales d'installation et de fonctionnement; les composants tonals ont été relevé par des filtres à 1/3 d'octave conforme aux spécifications ANSI pour la Catégorie III.



Données Electriques:

Alimentation: 220V/50 Monophasé

Absorption nominale: 3 A @ 230V

Power : 0.7 KW @ 230V

La machine est protégée contre les surcharges de courant et les courts circuits causés par des pannes du système d'alimentation interne. Cette protection NE doit pas être considérée comme une alternative aux systèmes de protection dont l'installation électrique, elle est obligatoire.



NOTE: Avant de connecter la machine au réseau électrique, il est recommandé de toujours contrôler que la tension du réseau correspond à celle qui est indiquée sur la plaque appliquée sur la machine près du câble d'alimentation.



ATTENTION!

LA CONNEXION AU RESEAU D'ALIMENTATION ELECTRIQUE DOIT ETRE EFFECTUEE PAR DU PERSONNEL EXPERT ET DOIT ETRE CONFORME AUX NORMES TECHNIQUES EN VIGUEUR.
LES VERIFICATIONS DE LA CONNEXION DE LA MACHINE A L'INSTALLATION DE TERRE ET L'EFFICACITE' DE CETTE DERNIERE DOIVENT ETRE FAITES TRES SOIGNEUSEMENT.



Opérations Préliminaires



Désemballage et Installation:

La machine est fournie dans un emballage formé par une palette d'appui et par une cage en bois. Dans certaines conditions de transport, l'emballage peut varier dans la partie supérieure et latérale.

Le déplacement de la machine doit être effectué à l'aide d'un chariot à fourche approprié au levage de charges d'au moins 200 kg et la poser au sol près du lieu d'installation. Contrôler au préalable que le sol soit en plan et horizontal; en outre s'assurer que la zone d'installation prévue ne soit pas soumise aux inondations ou aux déversements de liquides. (Se souvenir des prescriptions des norms sur les normes d'hygiène et de sécurité)

Les autres déplacements doivent être faits avec un chariot ayant une plaque de support appropriée à la base de la machine (au moins 90 x90 cm). Le lieu d'installation devra être choisi de façon à garantir suffisamment d'espaces libres autour d'elle; ils ne pourront en aucun cas être inférieurs à 100 cm. par coté.



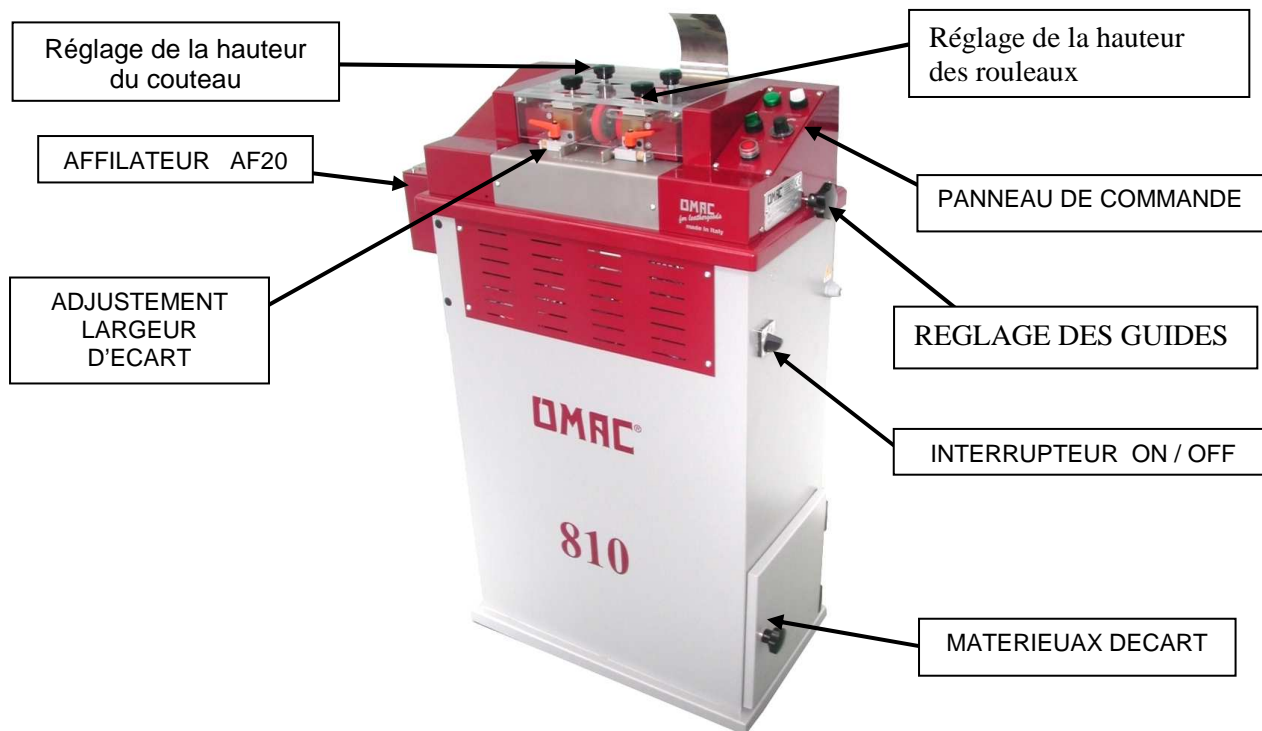
EMPLOI DE LA MACHINE

Avant d'effectuer les opérations d'allumage et d'emploi de la machine, il faut vérifier son intégrité et enlever l'huile de protection qui se trouve sur les organes mécaniques. Ces opérations doivent être faites après avoir débranché la machine du réseau électrique.



Allumage et mise en marche:

Tourner l'interrupteur general sur position "I".





PRINCIPALES REGULATIONS:

Pour régler la machine , mettez l'interrupteur général sur “ 0 “

1 . Règlage largeur de ceintures

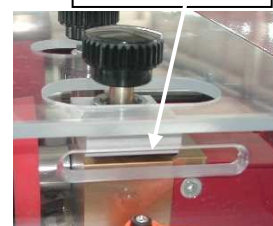
Le guide de déplacement est temporaire de sorte que la position de la matière est toujours centrée pour pouvoir rogner. Ce réglage est nécessaire quand les ceintures n'ont pas la même largeur.



VOLANT DE
REGULATION

2 Réglage des épaisseurs dans les rouleaux de transport :

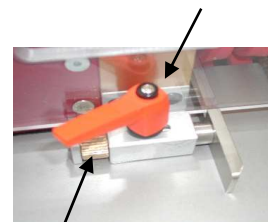
Deux couplets des rouleaux trainent le matériel vers la zone de travail. La distance entre les rouleaux est ajustée en fonction de l'épaisseur de la bande de travail. Opérer en tournant la commande à deux boutons pour soulever ou abaisser les rouleaux. Insérer un échantillon essai sur une des fentes usinées en plexiglas et ajuster en fonction épaisseur de la bande de travail, les rouleaux sont portés à la bonne distance. Ce réglage est nécessaire quand les ceintures n'ont pas la même largeur.



3. Régulation de la largeur d'écart :

Il règle la quantité de matière à enlever au cours du traitement, relâchant le levier et en tournant sur le rouleau moleté. Les mouvements vont vers la droite ou vers la gauche, une fois que vous obtenez le réglage désiré, tourner à nouveau avec le levier de verrouillage. Portez une attention particulière à ce paramètre: la droite et à gauche sont réglables indépendamment de sorte que si vous voulez, un mauvais ajustement de la porte peut déplacer le centrage de la matière à régler . La quantité de matière enlevée est de 0,5 mm à 4 mm.

levier de verrouillage



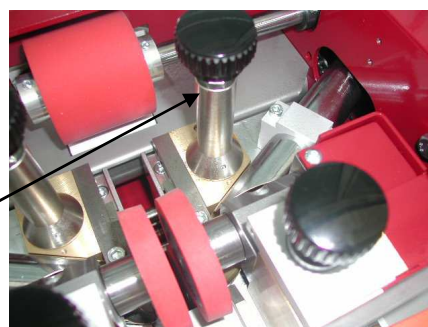
rouleau moletée

4. Réglage de centrage de la lame .

La machine a des lames “U “rayon de courbure varie.L'épaisseur du matériau à traiter doit être réglée de manière à ce que le bord de la bande de matériau ne réponde pas à la courbure des lames dans la zone.pour obtenir une coupe nette et la bande de bord est arrondi . Pour ajuster, tourner le volant, vous pouvez exécuter un ou plusieurs cycles pour assurer un bon centrage de la lame, sinon il agira seul sur le flyer. Pour aider cette opération,

utiliser les points gravés à la base de la notice, et essayer de garder la même à droite et à gauche.

Volant de réglage





FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE:

Après avoir effectués les réglages suivant les indications du chapitre précédent, la machine peut être utilisée pour la production; il faut toutefois rappeler que sa fiabilité et sa durée dépendent d'un emploi approprié à ses caractéristiques et à ses capacités, ainsi que du niveau de formation du personnel préposé à son utilisation.

Panneau général:

- Le bouton Reset - feu rouge
S'allume à chaque fois la machine fonctionne dans une situation dangereuse, par ex. quand la suppression de la protection en plexiglas ou cas d'anomalies telles que panne de courant . La machine se ferme et bloque toutes les pièces mobiles. Restaurée à des conditions de travail, appuyez sur le bouton pour remettre en état toutes les mécaniques.
- Ligne de lumière - Feu vert:
Indique que la machine est prête à travailler.
- Interrupteur pour l'aspirateur
Pour fonctionner l'aspiration.
- Interrupteur pour fonctionnement de transport
Il active les rouleaux de transport
- Variateur
Augmenter ou diminuer la vitesse de transport de la matière.

Procédure de travail:

Après le réglage de la machine de fonctionner correctement selon les points suivants:

- 1 – Connecter réseau électrique
- 2 - Tourner l'interrupteur general sur position "I".
- 3 – Le feu rouge s'allume
- 4 - Appuyez sur le bouton Reset pour activer la machine.
- 5 - Actionner les interrupteurs pour le système de vide et de transport.
- 6 - En tournant le bouton pour régler la vitesse de transport des rouleaux.
- 7 - Placez la bande à traiter dans la zone de travail, ne pas rester en arrière et poussez pas la Bande
- 8 - Placez les bandes à traiter dans la zone de travail, ne pas rester en arrière et poussez pas la bande.
- 9 - Retirez la bande traitée de sortie.

Pour exécuter un nouveau cycle répéter l'étape 6.



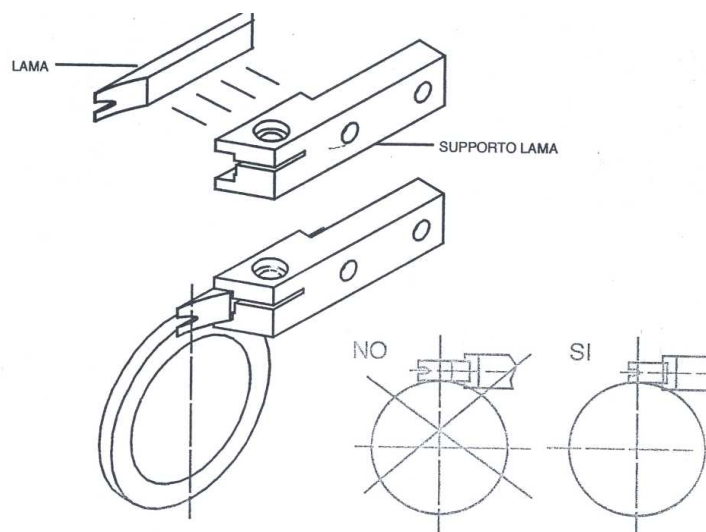
Manutentions et remplacements

Toutes les interventions de manutention et remplacement doivent être faites par du personnel compétent. Débrancher la machine du réseau électrique.

Remplacement du couteau:

Si le couteau n'est plus utilisable à cause de l'usure ou endommagement ou s'il n'est pas approprié à l'épaisseur du matériel, on peut le remplacer en dévissant la vis de fixation qui le ferme.

- 1 - Lever les protections en plexiglas
- 2 - Desserrer le rouleau volant vers la gauche et faites glisser le rouleau de transport
- 3 - Desserrer la lame dans le sens antihoraire volant de centrage et de retirer le support de lame
- 4 - Desserrer la vis de guidage qui bloque la lame de la lame, affûter ou remplacer
- 5 - Placez la lame à sa place, veillant à ce que le centre de la carrière est exactement aligné avec l'axe du rouleau, comme le montre et le fixer avec la vis de blocage.



Remplacez la lame et rouleau et une protection rapprochée.

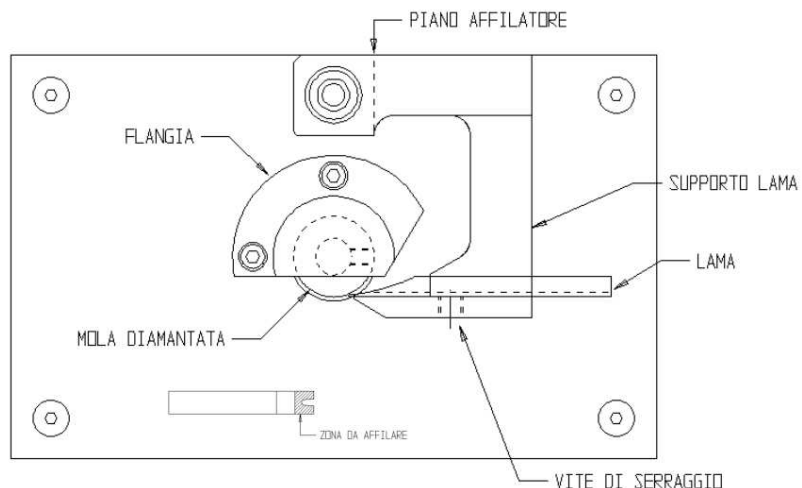
Aiguisage du couteau:

Après avoir retiré la lame, utiliser le broyeur AF20 dans le modèle 810 est prévu:

- 1 - Placez la lame
- 2 - Monter la lame sur le support et le reste de la lame sur la meule, le verrouiller avec la vis
- 3 - Démarrez le moteur et puis faire pivoter le support de la lame de droite à gauche.
- 4 - Vérifiez et re-affûtage opération (pour déplacer la molette) jusqu'à ce que la netteté ne couvre pas la zone indiquée sur la figure.



INTERRUTTORE



Remplacement des rouleaux de transport en gomme :

Peut être remplacé dans l'épaisseur du matériau à traiter (habituellement des augmentations de la largeur, vous devez augmenter la largeur des rouleaux et vice versa) ou en cas d'usure excessive.

- 1 - Lever les protections en plexiglas
- 2 - Desserrer le bouton de réglage de l'ensemble du rouleau et retirez le rouleau de son place
- 3 - Retirez la vis dans le centre du rouleau
- 4 - Remplacez le rouleau et le remplacer par un nouveau

Remplacement des rouleaux inférieurs :

Aussi por les rouleaux inférieurs peut être remplacé dans l'épaisseur du matériau à traiter , ou en cas d'usure excessive.

- 1 - Lever les protections en plexiglas
- 2 - Desserrer le bouton de réglage de l'ensemble du rouleau et retirez le rouleau de son place
- 3 - Retirez la vis dans le centre du rouleau
- 4 - Remplacez le rouleau et le remplacer par un nouveau

Nettoyage de valise d'aspiration :

- 1 - Lever les protections de six vites de protection , desserrer le collier de serrage
- 2 - Vider et nettoyer le terrain, ou peut-être changer
- 3 – Rimonter

Nettoyage de la carrosserie la collecte des déchets

Nettoyage de la carrosserie de la collecte des déchets est une opération qui est recommandé de le faire avec une certaine fréquence, en fonction d'utilisation de la machine au moins une fois par semaine.

- 1 - Tourner le bouton de verrouillage et ouvrir la trappe de visite
- 2 - Retirez tous les morceaux de cuir
- 3 - Fermez le cabinet



Nettoyer la zone de travail

Il est recommandé de le faire tous les jours au début ou à la fin d'une journée de travail.

- 1 - Lever les protections en plexiglas
- 2 - Enlever les débris qui pourraient avoir bloqué les organismes travaillant dans le transport et le broyage

Notices et Informations sur les Dispositifs de Sécurité

La machine à rogner Omac 810 ne présente pas des risques particuliers pour les opérateurs. Elle est dotée des suivants systèmes de sécurité:

- *Protection mobile supérieure de couverture des rouleaux traîneurs et du couteau fixé par des vis .*
- *Micro-onterrupteurs de sécurité.*

*Si la machine a des comportements anormaux, il faut **immédiatement** arrêter son utilisation et contacter le service d'assistance OMAC; en dehors du nettoyage habituel des organes par soufflage, les utilisateurs ne doivent effectuer aucune opération d'entretien.*

Les surfaces de la machine peuvent être nettoyées à l'aide d'un chiffon humidifié avec de l'eau et éventuellement

Un peu de produit détergent.; surtout ne pas utiliser d'essence de trichloréthylène, d'essence de térébenthine ou d'autres solvants.

Il faut se souvenir que la Loi punit sévèrement toute modification ou manipulation de la machine qui en diminue le niveau de sécurité.

Indice degli Argomenti:

Scheda Identificativa e descrizione della Macchina:	pag. 2
Dimensioni e Pesi:	pag. 3
Informazioni sulla Rumorosità:	pag. 3
Dati Elettrici:	pag. 4

Operazioni Preliminari

- Disimballo ed Installazione:	pag. 5
--------------------------------	--------

Uso della Macchina

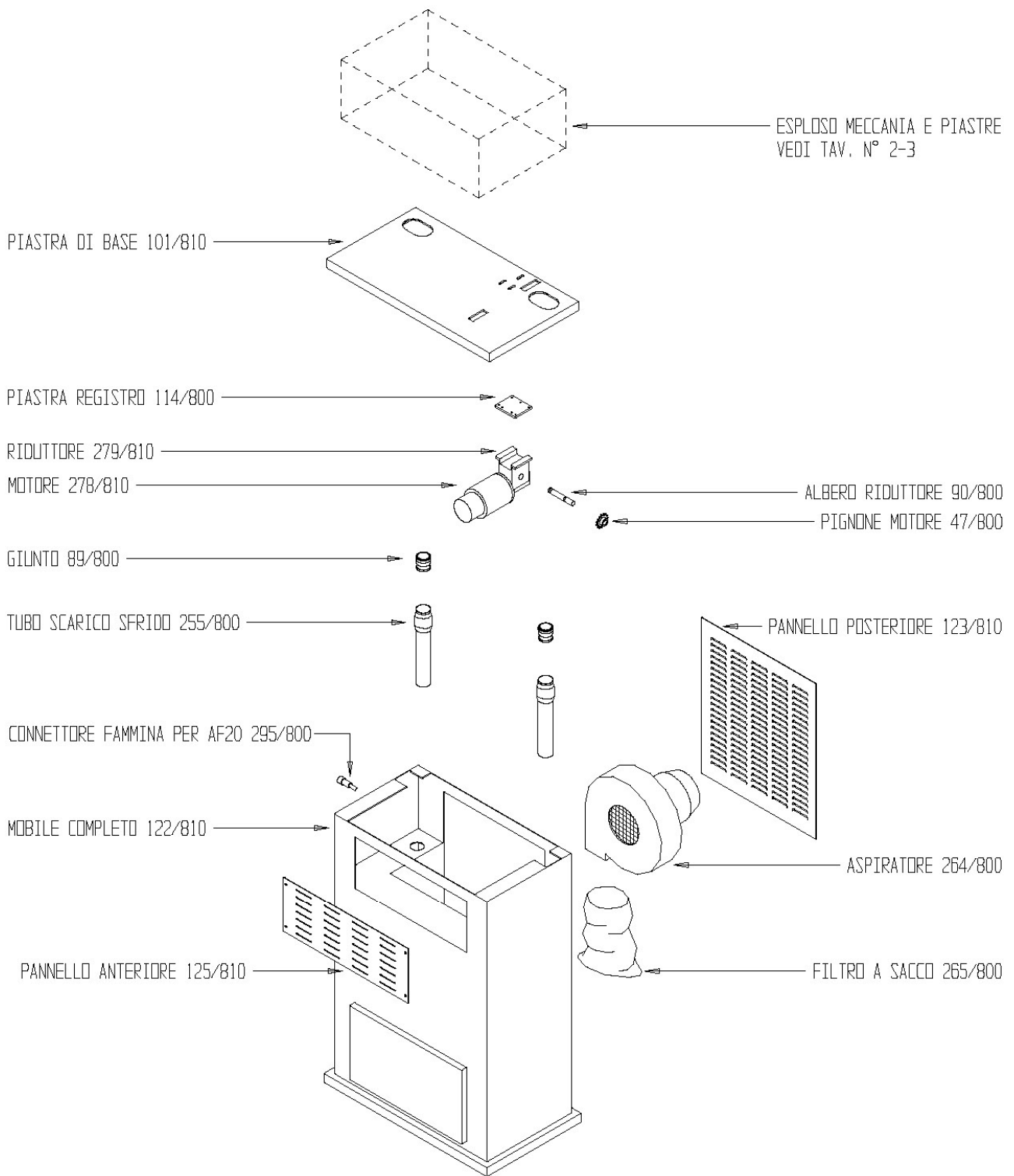
- Accensione ed Avviamento:	pag. 6
- Regolazioni Principali:	pag. 7
- Funzionamento della Macchina:	pag. 8
- Interventi di manutenzione	pag. 8
-Avvertenze ed Informazioni sui Dispositivi di Sicurezza:	pag. 10

Appendice:

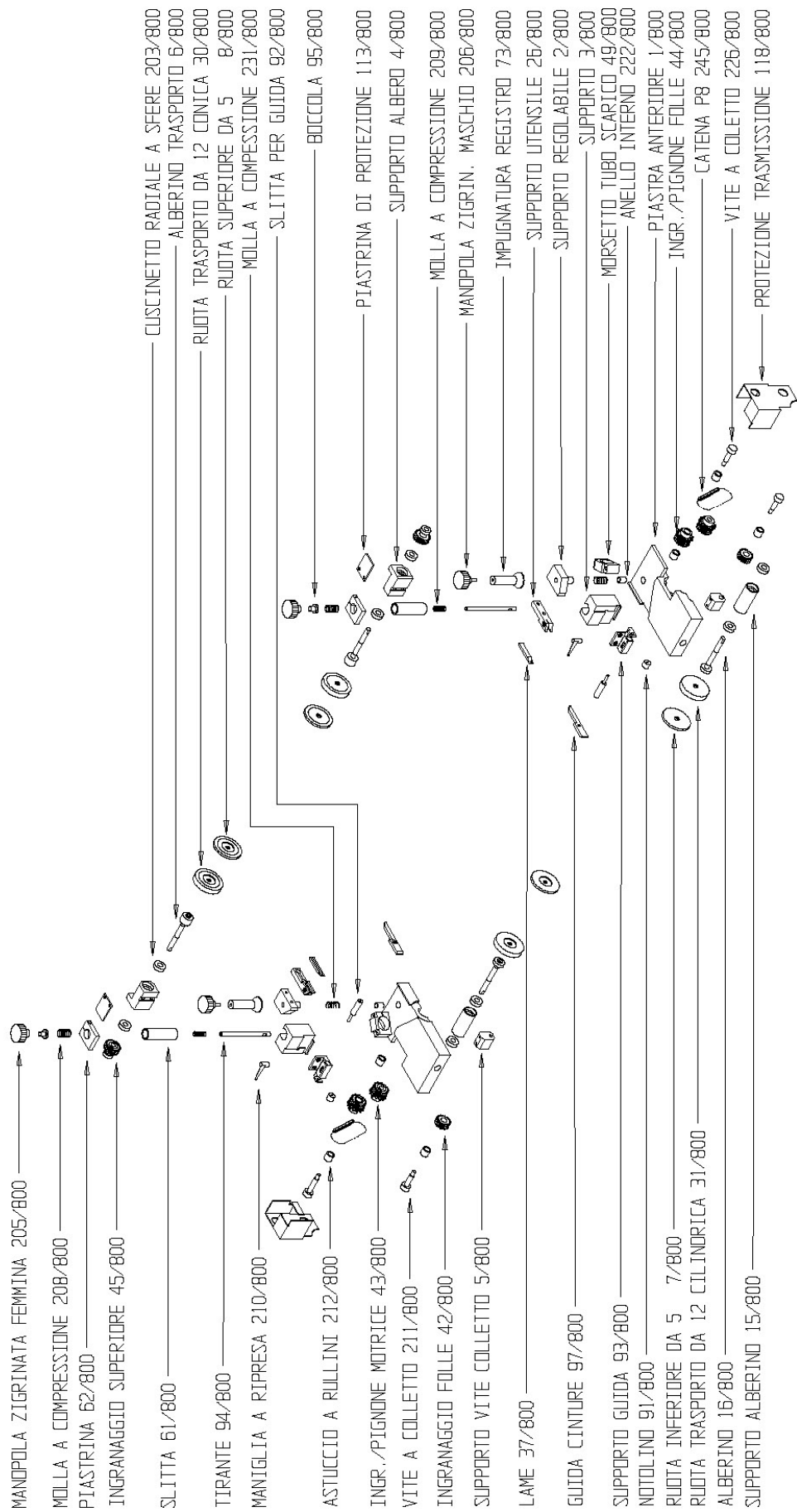
- Configurazione Inverter
- Esplosi macchina e distinta componenti
- Schema elettrico

CONFIGURAZIONE INVERTER

N° FUNZIONE	DESCRIZIONE FUNZIONE	VALORE
A01	Origine del set di frequenza	01
A02	Origine del comando di marcia	01
A04	Frequenza MAX	80
A11	Punto di partenza del set di frequenza (Freq. MIN)	10
A12	Frequenza massima potenziometro	80
B12	Corrente di protezione termica	1.6
B22	Corrente limite di sovraccarico	1.92
B83	Frequenza di modulazione (Rumorosità)	5
F02	Tempo di accelerazione	1.5
F03	Tempo di decelerazione	0.1

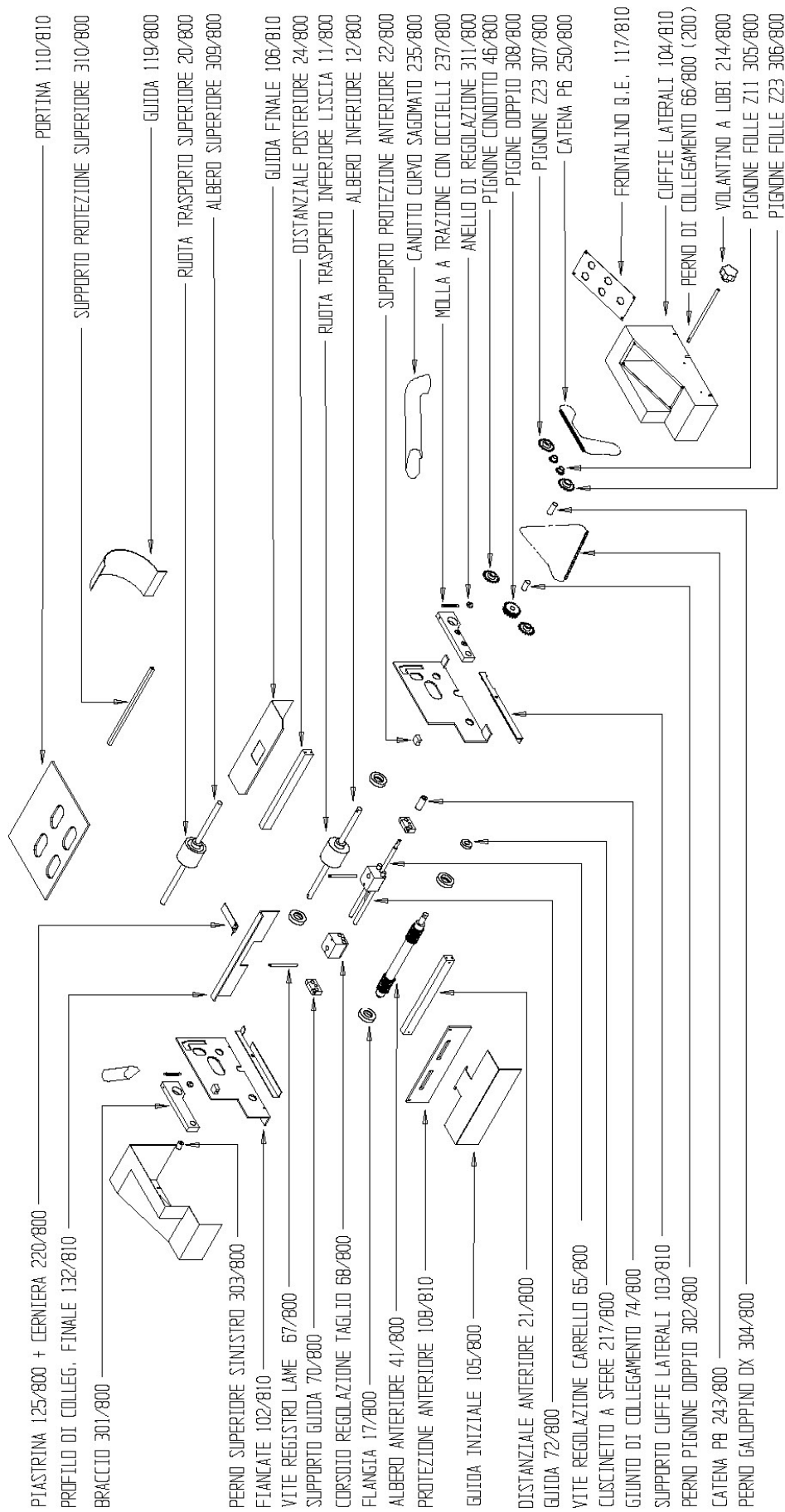


AGGIORNATO IL:24-11-06		
OMAC ® SRL	Mod.Macc. MODELLO 810	Tavola N 1
Esploso dei pezzi di ricambio		DATA:17-02-98

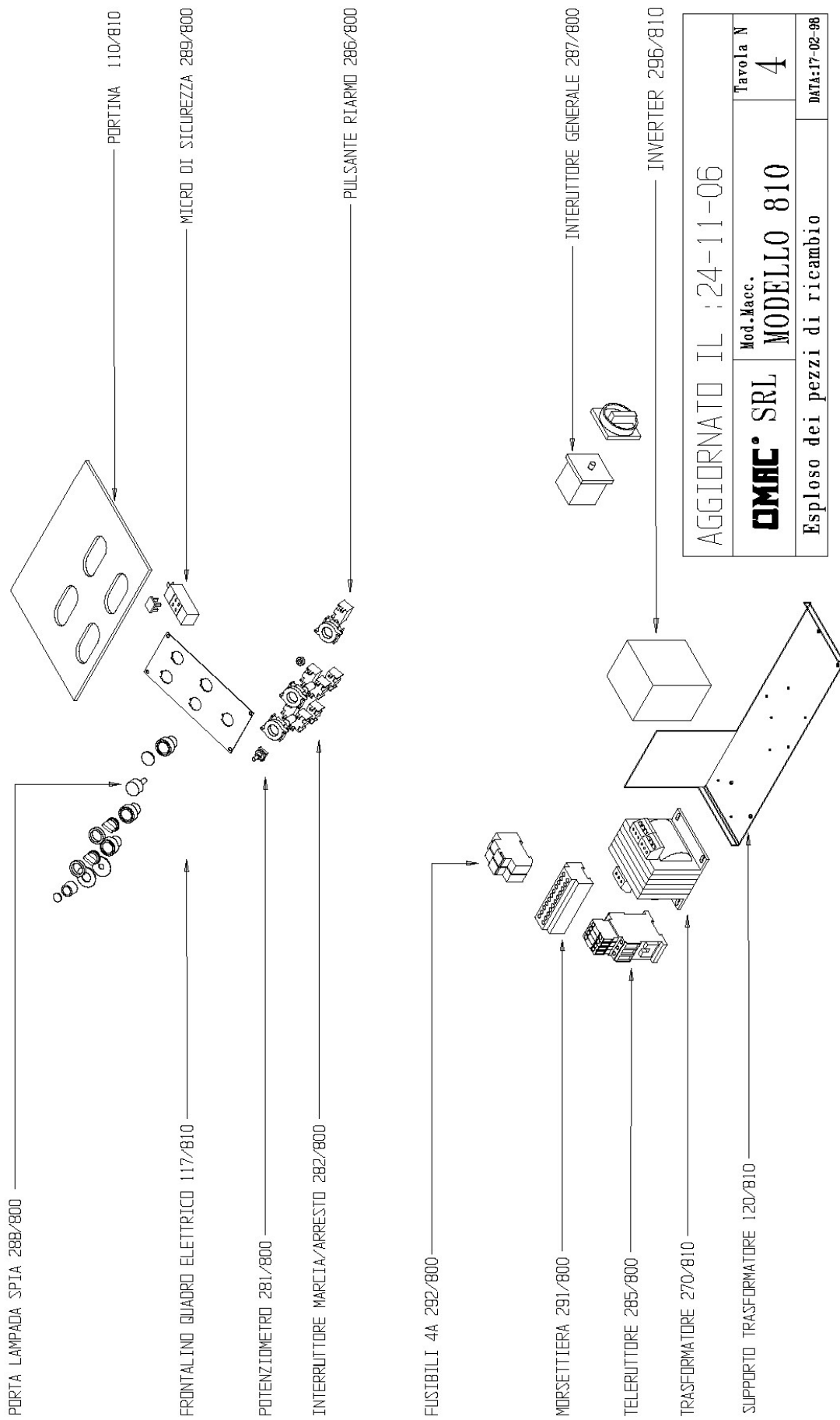


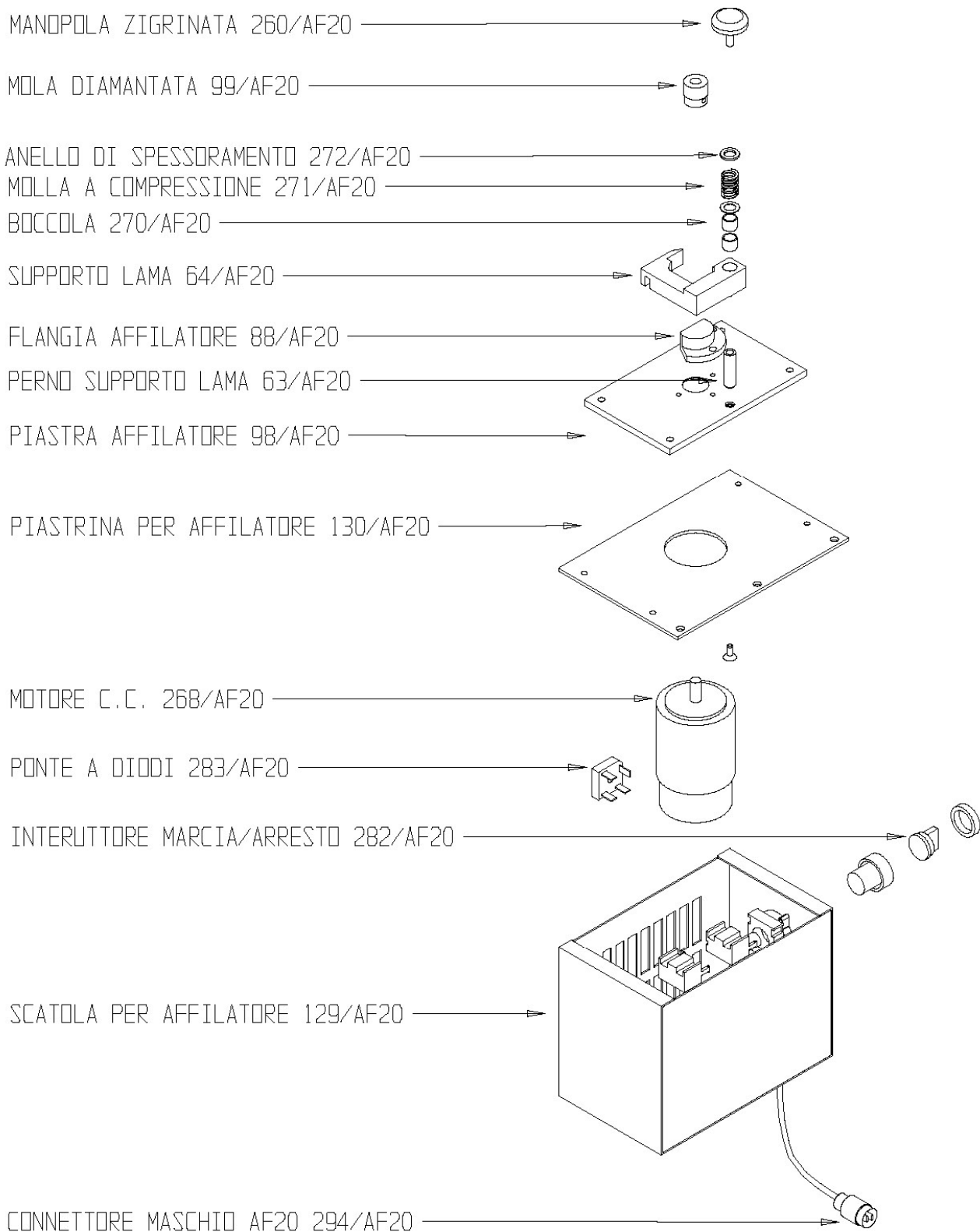
AGGIORNATO: 15-02-05

Mod. Macc.		Tavola N
DMAC SRL	MODELLO 810	2
Esploso dei pezzi di ricambio		DMa:17-02-98

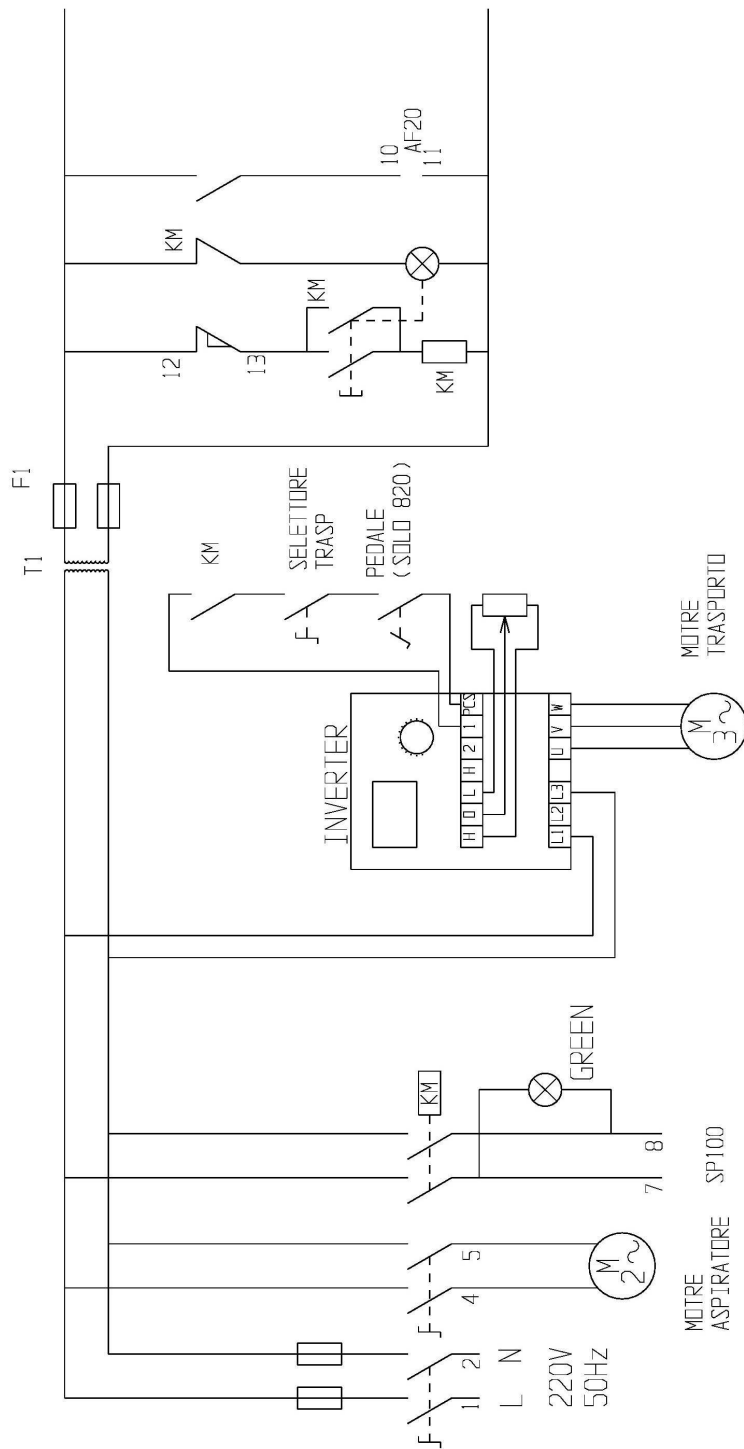


OMARC SRL	Mod. Kacc.	Tavola N°
	MODELLO 810	
Esploso dei pezzi di ricambio		3
		DATA: 17-02-98





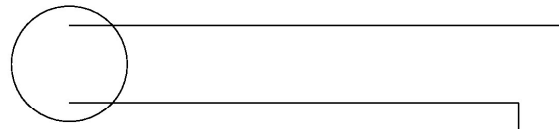
OMAC ® SRL	Mod.Macc.	Tavola N
	MODELLO AF 20	1
Esploso dei pezzi di ricambio		DATA:24-11-06



INVERTER: 0.4kW
 POTENZIDMETRO VELOCITA': 2kOhm
 T1: 100VA IN220V OUT 24V
 F1: 4A

AGGIORNATO:		DISEGNATO DA:	
		FILIPPO	
OMAC SRL			
DENOM. SCHEMA ELETTRICO		MDD 810-820	
Toll. Gen. ± 0.1	Rugosità 12.5/3.2/	N. PZ. X	DMC. NU. Particolare
COLORE: X	TRATT. X	MIT. X	DATA X
REV			

CONNETTORE



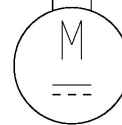
SELETTORE



PONTE
A DIODI



MOTORE
AFFILATORE
24V 40W



AGGIORNATO:		DISEGNATO DA: FILIPPO	
OMAC SRL			
Toll. Gen. ± 0.1		DENOM. SCHEMA ELETTRICO	
Rugosità $\nabla 12.5/3.2$		MOD AF20	
COLORE: X	N. PZ. X	DWG. NO. Particolare	REV
TRATT. X	MAT. X	DATA X	