

OMAC 992 JC

ENCOLLEUSE A FROID



OMAC s.r.l.

via Germania 29 Z.I. Sud

35127 PADOVA - ITALIE

tel. 049-8705227 - fax 049-8707768

s/n

Année de construction _____

Fiche d'identification et description de la machine

Mod.: OMAC 992 JC ENCOLLEUSE A FROID

s/n.:

Mois et Année de construction _____

Description Générale:

La machine encolleuse est faite pour la production de petite maroquinerie, portefeuilles ,porte clés , porte cheque et ceintures pour encoller cuir , similaire cuir , etc... employant colle néoprène à bas d'eau. La machine est disponibles avec divers largeurs utiles de travaille :

- mod. 992 – 30 mm
- mod 992 – 45 mm
- mod 992 – 65 mm
- mod 992 – 100 mm

Caractéristiques principales:

- Bac de colle avec chargement de haut ;
- Guide accompagnement de matériel avec réglage manuel. ;
- Facilité de substitution de bac par plot vis ;
- Vidage de bac et ménage avec capotage de tete enduiseuse ;
- Utilisation des colles néoprène ;
- Réglage manuel de épaisseur de matériel
- Vitesse sur toute la gamme ;
- Soulèvement pneumatique du rouleau d'entrainement ;



La commande de cycle de travaille est effectué par un panneau simple placé en position frontale et accessible.

Dimensions et Poids :

Poids net kg : 40 (mod. 992 JC 30) 45 (mod. 992 JC 100)

Poids brut 50 55

dimensions: mm L = 450 P = 400 H = 750



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



Informations sur le Niveau sonore :

l'exposition personnelle quotidienne dépend du rythme de travail de machine

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

Position Frontale : <70dB (A) Composants Tonals : n.r.

Position Latérales : <70dB (A) Composants Tonals : n.r.

Position Arrière : <70dB (A) Composants Tonals : n.r.



NOTE: Les relèvements ont été faits sur la machine en conditions normales d'installation et de fonctionnements ; les Composants Tonals ont été relevés avec des filtres à 1/3 d'octave conformes aux spécifications ANSI pour la Catégorie III.



DONNEES ELECTRIQUES :

Alimentation : monophasée 110 > 440 V/50Hz, masses connectées à la terre de protection (Classe I).

Absorption nominale: 300 W

La machine est protégée par un relais thermique contre les surcharges de courant et les courts circuits causés par des pannes au système d'alimentation interne.

Cette protection NE doit PAS être considérée comme une alternative aux systèmes de protection dont l'installation Electrique, à laquelle est connectée la machine, doit obligatoirement être munie.



NOTE: Avant de connecter la Machine au réseau électrique, il est recommandé de toujours contrôler que la tension de réseau corresponde à celle qui est indiquées 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 DE L'EFFICACITE' DE CETTE DERNIERE DOIVENT ETRE FAITES TRES SOIGNEUSEMENT.

OPERATIONS PRELIMINAIRES



Déballage et Installation :

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

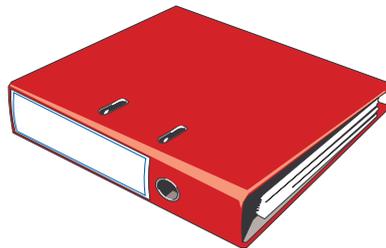
Le déplacement de la machine doit être effectué à l'aide d'un chariot à fourche approprié au levage de charges d'au moins 90 Kg . Contrôler au préalable que le sol soit en plan et horizontal ; en outre s'assurer que la zone d'installation prévue ne soit pas soumise aux inondations ou aux déversements de liquides. (Se souvenir des normes sur les caractéristiques d'hygiène et de sécurité des lieux de travail).

Le lieu d'installation de la Machine devra être choisi de façon à garantir suffisamment d'espace libres autour d'elle ; les espaces ne pourront en aucun cas être inférieurs à 50 cm par coté.



CONNEXION AU RESEAU ELECTRIQUE :

La machine est fournie équipée d'un câble d'alimentation approprié au type d'alimentation prévu ; si le montage de la fiche n'est pas fait par des techniciens OMAC, il doit être effectuée par du personnel techniquement formé et autorisé.



EMPLOI DE LA MACHINE



Allumage et Démarrage:

Tournant l'interrupteur approprié on allume la machine avec laquelle il veut travailler. Une lampe témoin signale la présence de tension.



OPERATIONS PRELIMINAIRES :

1) Remplissage du bac:

Pour remplir le bac, il est nécessaire d'ouvrir le bouton en haut et remplir de colle.

2) Réglage de dosage adhésif:

Le réglage sur la distance du rouleau supérieur permet de caler le dosage:

- Tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter le dosage de colle et en dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour le diminuer.

3) Réglage distance entre rouleaux :

Ce réglage doit être effectué en fonction de l'épaisseur du matériel à coller :

- Tourner le bouton supérieur dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour diminuer la distance des rouleaux et exercer plus pression sur le même matériau.

- 1) Mettre le bac en verre de la machine en position incliné de 20 ° à peu près et bloquer avec le levier.



- 2) Verser la colle dans le bac en verre et fermer le bac avec le bouchon
- 3) Tourner l'interrupteur général sur la position "I"



- 4) Porter le récipient en verre en position verticale et la machine commencera à travailler,
- 5) Par le rouleau sur la tête enregistrer la quantité de colle pour faire sortir,
- 6) La pédale s'approche du rouleau de traction et du rouleau de dosage,
- 7) La distance du rouleau de dosage et du rouleau de traction est réglée par la vis B
- 8) Pour interrompre le travail et pour ne pas avoir de colle sèche, faites tourner le rouleau de quantité de colle pour qu'il ne reste pas de colle sur le rouleau. Puis, tourner complètement le bac en verre pour que la colle s'écoule de la tête et retourne dans le bac. Tourner le bac et arrêter automatiquement les rouleaux et la tête.

EST IMPORTANTE J'AMAIS ETAINDRE LA MACHINE AVEC LE BAC EN POSITION VERTICAL AUTREMENT IL Y ASURA' ECOULEMENT DE COLLE SUR LA PART POSTERIEURE DE LA MACHINE.



Fonctionnement de la machine

Après avoir effectué 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. Le matériel doit être inséré dans la fente jusqu'à la prise des rouleaux et le matériel fini peut être recueilli sur la partie postérieure. Tous les remplacements à la suite d'endommagements ou d'usure excessive doivent être effectués par des techniciens autorisés OMAC.



Notices et Informations sur les DISPOSITIFS de SECURITE

La machine à encoller OMAC 992 JC n'entraîne pas des risques spécifiques particuliers pour l'opérateur. Toutefois elle a été fabriquée en adoptant toutes les précautions nécessaires dans le but d'éliminer toute possibilité d'accident:

Si la machine a des comportements anormaux, il faut IMMEDIATEMENT arrêter son utilisation et contacter le service d'assistance OMAC; en dehors du nettoyage habituel des organes de travail et le remplacement éventuel des rouleaux teinturiers, les utilisateurs ne doivent effectuer aucune opération de maintenance.

Les rouleaux doivent être nettoyés périodiquement pour éliminer les éventuels résidus d'usinage. Le corps des rouleaux peut être nettoyé avec un chiffon légèrement humidifié avec de l'eau et du détergent; il ne faut en aucun cas utiliser des solvants, de l'essence et autres produits similaires qui pourraient endommager la peinture.

La Loi punit sévèrement toute modification ou manipulation de la Machine qui en diminue le niveau de

sécurité.

Index des arguments:

Fiche d'identité de la machine:	pag. 2
Dimensions et Poids:	pag. 3
Information sur le niveau sonore:	pag. 3
Données électrique:	pag. 3

Opérations Préliminaires:

- Déballage et Installations:	pag. 4
- Connexion électrique:	pag. 4

Utilisation de la machine

- Mise en marche:	pag. 5
- Principales régulations:	pag. 5
1) Remplissage du réservoir	pag. 5
2) Réglage de la posologie	pag. 5
3) Réglage de la distance entre les rouleaux	pag. 6
- Fonctionnement de la machine:	pag. 7

Mise en garde et informations sur les dispositifs de sécurité:	pag. 8
--	--------

Annexe:

- Schéma électrique
- Pièces de rechange

