

OMAC

993 PNT – 993 SINCRO – 993 SINCRO T4
Machines a marquer



OMAC s.r.l.

via Germania 29 Z.I. Sud

35127 PADOVA

tel. 049-8705227 - fax 049-8707768

Model : 993

S/n_____

Année de construction_____

Fiche d'identification et description de la machine

Mod. OMAC 993_____

S/n_____

Année de construction _____

Description Générale :

Machine pour fabriques de maroquineries, ceintures, chaussures et similaires.

Elle sert pour timbrer, avec ou sans ruban, sur les matériaux comme cuir, peau,

Similicuir, etc.

La forme particulière de la marque change selon la forme du cliché monté sur le groupe impression que descende sur l'objet à marquer.

La température de marquage est réglée selon les matériaux utilisés, par un thermorégulateur électronique de 0° à 300°C.

Dimensions et Poids :

993 M : Poids net 25 dimensions: L=33,5 –P=46 – H=35

993 PNT : Poids net 80 dimensions : L=54 - P=52 – H=140

993 SINCRO : Poids net 80 dimensions: L=54 - P=52 – H=140

993 SINCRO T4: Poids net 80 dimensions: L=54 - P=52 – H=145



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



Informations sur le niveau sonore :

993M : aucune émission sonore

993 PNT/SINCRO/T4 : machines étant pneumatiques l'exposition personnelle quotidienne dépend du rythme de travail. Nous indiquons ci-dessous les valeurs de niveau maximum relevées sur le prototype examiné chez le constructeur :

Position Frontale : <80dB (A) Composants Tonals : n.r.

Position Latérales : <77dB (A) Composants Tonals : n.r.

Position Arrière : <78dB (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 conforme aux spécifications ANSI pour la Catégorie III.



Informations sur les vibrations

La valeur totale des vibrations de la machine à système main-bras sont inférieure à 2.5 m/s^2 .
La valeur carrés /medium-Maximum de l'accélération pondérée que le corps tout entier est soumis est inférieur à $0,5 \text{ m/s}^2$.



DONNEES ELECTRIQUES

Alimentation : monophasée 230V/50Hz, masses connectées à la terre de protection (Classe I).

Absorption nominale : 2A@ 230V

P.A. 0,4 KW

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.



NOTA: Avant de connecter la Machine au réseau électrique, il est recommandé de toujours contrôler que la tension de réseau corresponde pas 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 150Kg . Contrôler au préalable que le sol soit plat 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 du D.L. 626/94 sur les caractéristiques d'hygiène et de sécurité des lieux de travail).

Les déplacements qui auront lieu après la première installation (quand la machine est déballée), devront être faits à l'aide d'un chariot dont la plaque inférieure de support ait une surface appropriée à celle de l'embase de la Machine (au moins 95x85 cm).

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.



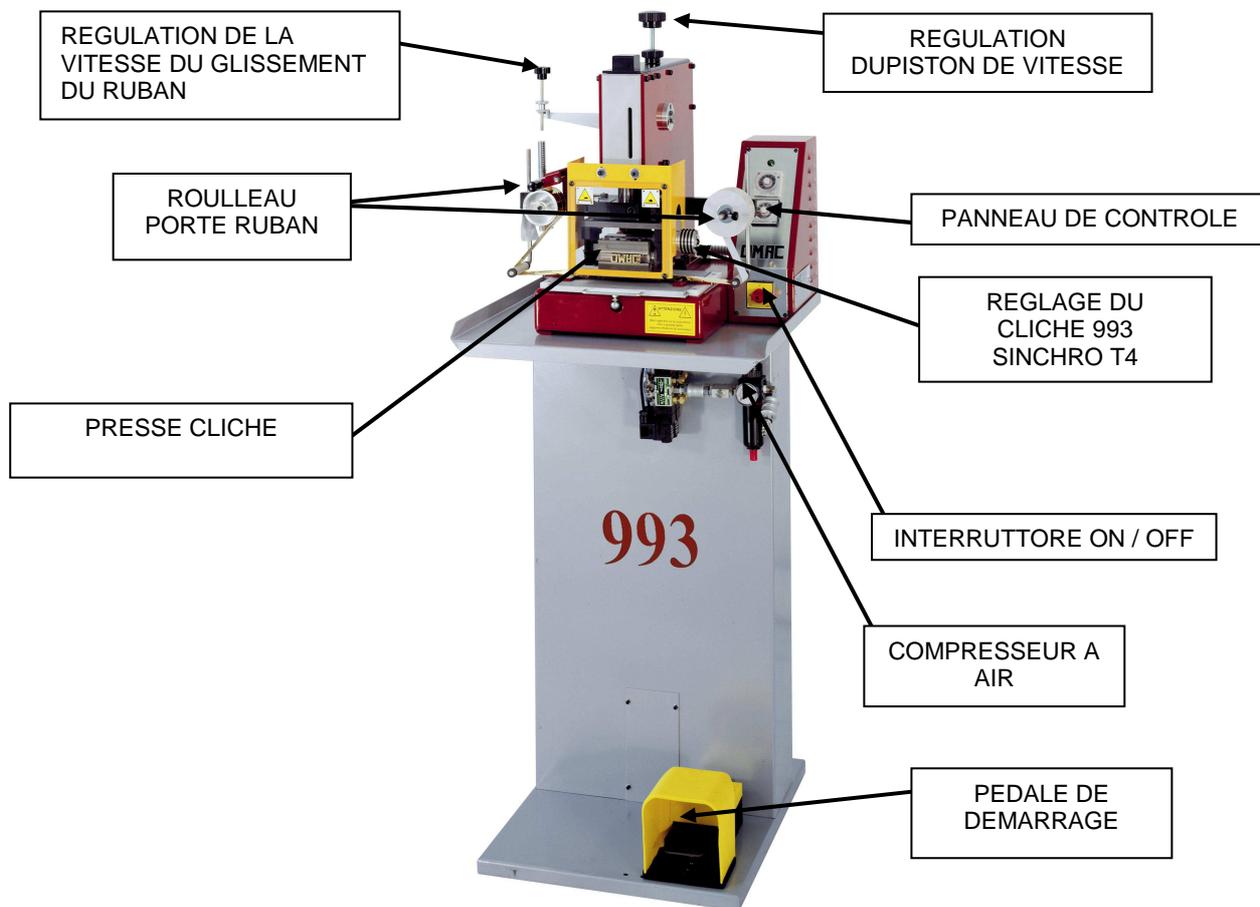
EMPLOI DE LA MACHINE

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.



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



NOTICES et informations sur les DISPOSITIFS DE SECURITE

Les machines ont toutes les caractéristiques prévues par les lois sur la prévention et sûreté du travail : Une grille frontale protège l'opérateur du contact du groupe impression que peut arriver a 300°C.

Pour enlever la grille il faut :

- débrancher la machine du réseau électrique,
- attendre que la température descende à environ 50°C
- employer des gants de protection.

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 par soufflage, les utilisateurs ne doivent effectuer aucune opération d'entretien.

La Loi punit sévèrement toute modification ou manipulation de la Machine que en diminue le niveau de sécurité.

Caractéristiques principales :

- 993 M = Pression manuel
993PNT = Pression pneumatique de 0 a 6 bar.
-Temporisateur de 0 a 10 seconds
-Plan de travail extensible a la main
993 Sincro = Pression pneumatique + temporisateur de 0 a 10 seconds
-Plan de travail extensible automatiquement ou a la main.
993 Sincro T4 = Pression pneumatique+Temporisateur de 0 a 10 seconds
+ plan extensible soit a la main que automatiquement.
Groupe impression avec 4 clichés tournant a la main.

Allumage et mise en marche

993M – Tourner l'interrupteur situé au derrière sur position « I » et attendre que la lampe que signale le chauffage des résistances se déteinte.

993PNT-SINCRO-T4 – Tourner l'interrupteur situé sur le panneau a droite de la tête de la machine sur position « I »
Et attendre que la lampe que signale le chauffage se déteinte.

REGLAGE

1. Accordement de l'air comprimé

Raccorder la machine au réseau de distribution de l'air comprimé à l'aide d'un tuyau à raccord rapide. Le raccordement s'effectue en enfilant la conduite flexible d'alimentation dans la prise prévue à cet effet placée sur le groupe FRL . 6 bar .

- Régulation de la température

-993M : tourner la frette du thermorégulateur située au dessus de la tête de la machine

-993PNT-SINCRO-T4 : tourner la frette du thermorégulateur située sur le panneau de contrôle a droite de la tête de la machine.

Il est conseillé utiliser la température selon les suivantes nécessités :

100°C/110°C pour impression sur ruban

250°C/260°C pour impression a chaud en relief

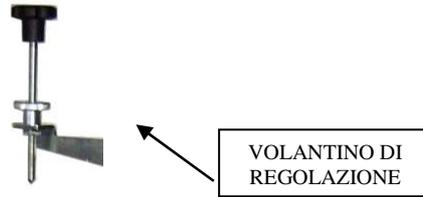
faire aussi deux ou trois marquages d'essai.

Il y a une lampe que signale le période de chauffage des résistances du groupe impression ; elle se déteinte quand le groupe arrive à la température désiré.



- Montage et régulation du ruban :

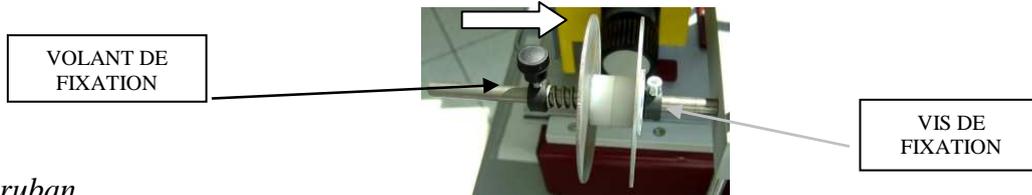
Débrancher la machine du réseau électrique.



- Placement de la bobine du ruban :
- dévisser la vis TCEI du blocage du cheville situé en haut a droite de la machine.
- introduire la bobine du ruban jusqu'à elle arrive parfaitement au centre.
- serrer la vis TCEI

Régulation de la tension du ruban :

- Dévisser le pommeau de blocage du dispositif de tension avec ressort.
- Placer le plat de blocage près de la bobine et serrer le pommeau.

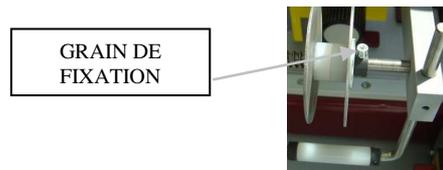


Passage du ruban

Le ruban doit passer :
 sous le rouleau-guide a droite,
 sous le rouleau-guide a gauche,
 sur rouleau-transport dans le sens
 contraire du montre en le faisant déborder de 5 cm. a peut près.

Régulation du glissement du ruban :

- Dévisser la frette du pommeau situé a gauche de la machine.
- Tourner dans le sens du montre pour diminuer la tension ; dans le sens contraire pour augmenter la même.
- Fermer la frette.



Montage / Remplacement du cliché

- Débrancher la machine du réseau électrique.
- Attendre que la température descende à environ 50° C
- Employer des gantes de protection
- Dévisser les 4 vis qui maintiennent le cliché dans le groupe d'impression
- Extraire le cliché
- Introduire le nouveau cliché et serrer les 4 vis.



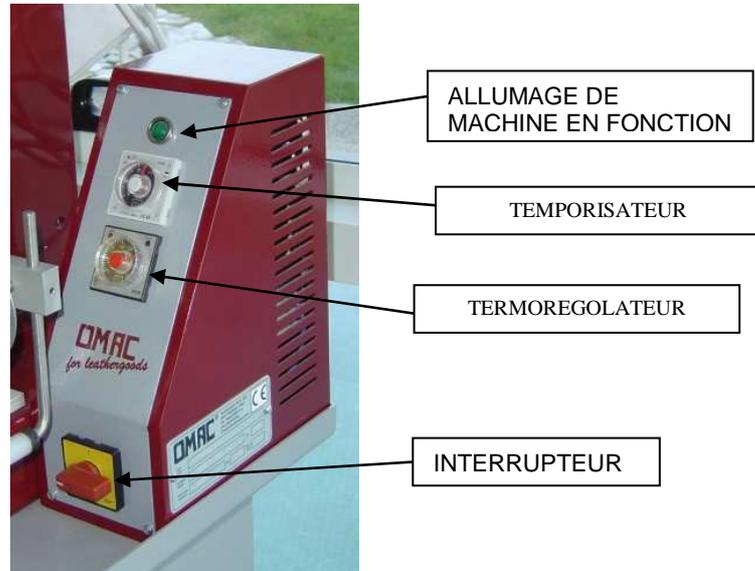
BOUTON DE REGULATION



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 sa utilisation.

Panneau :



Procédure de travail:

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

1. Allumer la machine en tournant l'interrupteur général sur 'I'.
2. S'il est nécessaire, modifier la programmation des données fixées.
3. Introduire le matériel et le régler en référence au centre.
4. Eloigner les rouleaux en position.
5. Appuyez sur la pédale pour commencer, descendre la presse à l'heure pré-réglée ou jusqu'à ce que vous relâchez la pédale.
6. Pour faire un nouveau cycle de répéter l'étape 3.



Entretien et remplacement

Toute la maintenance et de remplacement doit être fait après avoir tourné le commutateur principal sur " 0 " et après avoir débranché le cordon d'alimentation du réseau.



N.B: Faire le remplacement des plaques, seulement après le port de gants de protection thermique.

Récupération des condensats

Périodiquement, l'eau de décharge qui est formée par la condensation dans l'unité de filtrage, de le faire, tournez la valve au fond du groupe.

VALVE
D'ECHAPPEMENT



Notices et Informations sur les Dispositifs de Sécurité

La **machine 993** ne présente pas des risques particuliers pour les opérateurs.

Elle a dotée des suivantes systèmes de sécurité:

- Protection mobile frontale avec charnière et fixée par des vis.
- Protection fixe antérieure placée en correspondance de la sortie des pièces finis.

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.

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. 4

Opération préliminaires

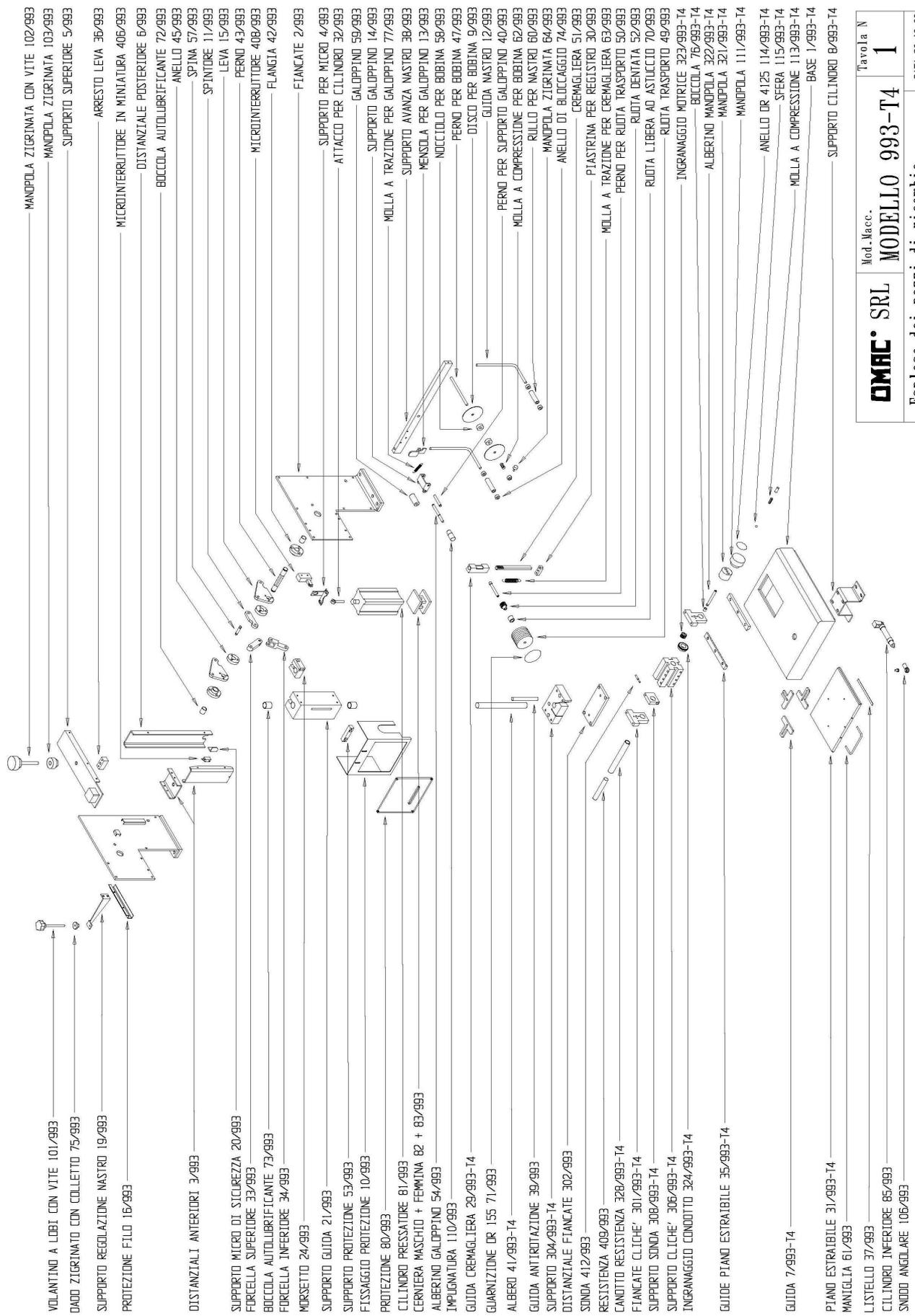
- Déballage et Installations:	pag. 5
-------------------------------	--------

Utilisation de la machine

- Mise en marche:	pag. 6
- Principales régulations:	pag. 7
- Fonctionnement de la machine:	pag. 8
- Travaux d'entretien	pag. 8
- Mise en garde et informations sur les dispositifs de sécurité:	pag. 9

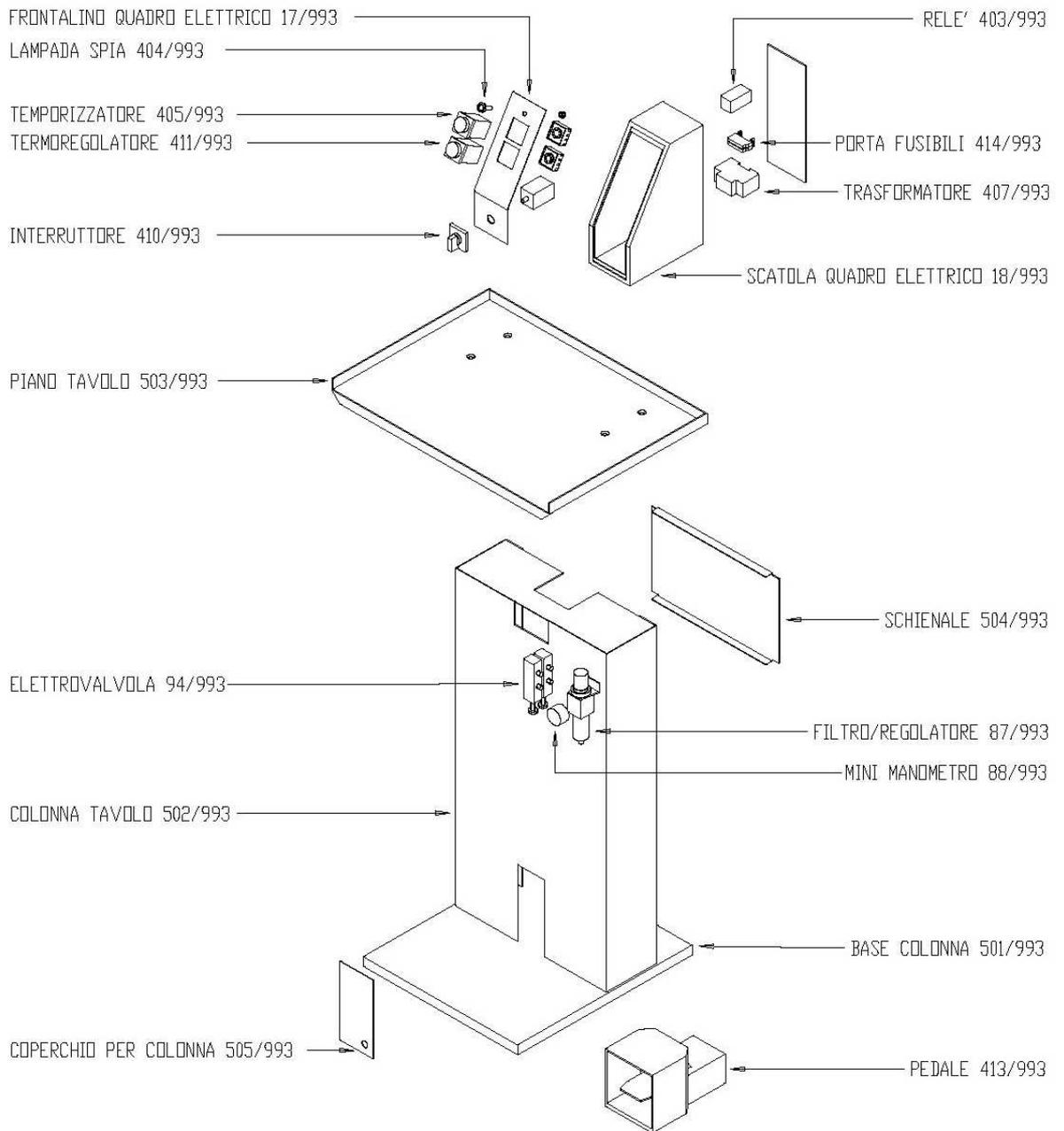
Annexe:

- Liste des pièces de rechange
- Schéma électrique

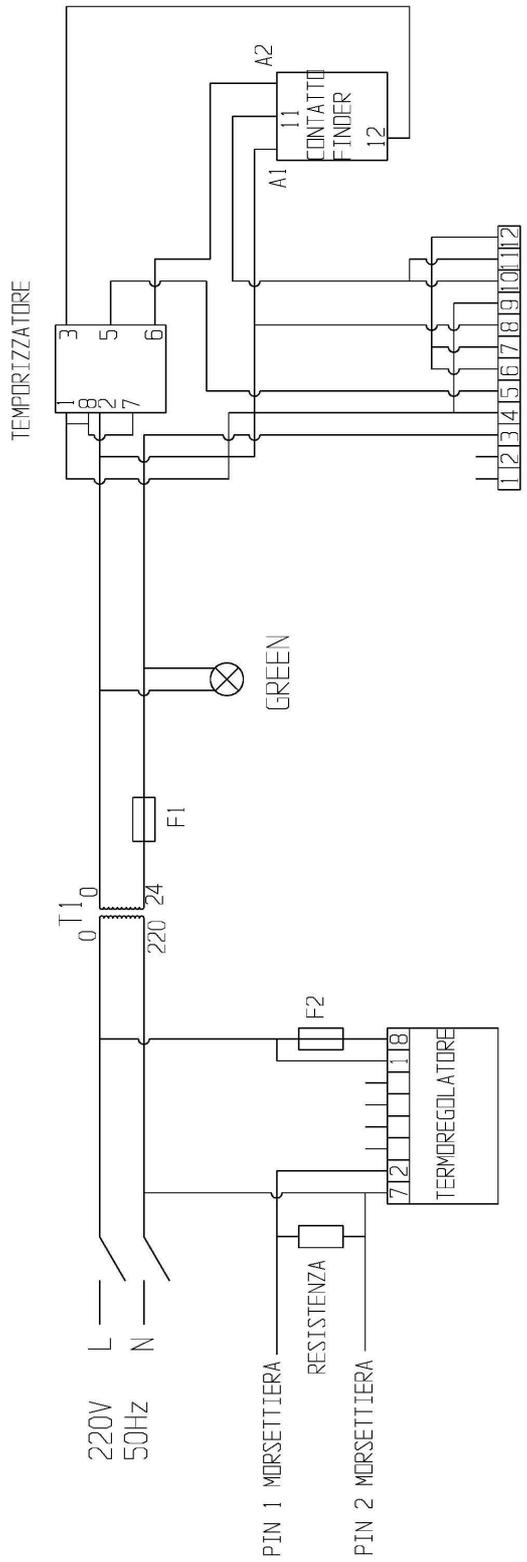


- MANOPOLA ZIGZINATA CON VITE 102/993
- MANOPOLA ZIGZINATA 103/993
- SUPPORTO SUPERIORE 5/993
- ARRESTO LEVA 36/993
- MICROINTERRUTTORE IN MINIATURA 406/993
- DISTANZIALE POSTERIORE 6/993
- BOCCOLA AUTOLUBRIFICANTE 72/993
- ANELLO 45/993
- SPINA 57/993
- SPINTORE 11/993
- LEVA 15/993
- PERNO 43/993
- MICROINTERRUTTORE 408/993
- FLANGIA 42/993
- FIANCCATE 2/993
- SUPPORTO PER MICRO 4/993
- ATTACCO PER CILINDRO 32/993
- GALLOPINO 59/993
- SUPPORTO GALLOPINO 14/993
- MOLLA A TRAZIONE PER GALLOPINO 77/993
- SUPPORTO AVANZA NASTRO 36/993
- MENSOLA PER GALLOPINO 13/993
- NUCCIOLO PER BOBINA 56/993
- PERNO PER BOBINA 47/993
- DISCO PER BOBINA 9/993
- GUIDA NASTRO 12/993
- PERNO PER SUPPORTO GALLOPINO 40/993
- RULLO PER NASTRO 60/993
- MOLLA A COMPRESIONE PER BOBINA 62/993
- MANOPOLA ZIGZINATA 64/993
- ANELLO DI BLOCCAGGIO 74/993
- CREMAGLIERA 51/993
- PIASTRINA PER REGISTRO 30/993
- MOLLA A TRAZIONE PER CREMAGLIERA 63/993
- PERNO PER RUOTA TRASPORTO 50/993
- RUOTA DENTATA 52/993
- RUOTA LIBERA AD ASTUCCIO 70/993
- RUOTA TRASPORTO 49/993
- INGRANAGGIO MORTICE 323/993-T4
- BOCCOLA 76/993-T4
- ALBERINO MANOPOLA 322/993-T4
- MANOPOLA 321/993-T4
- MANOPOLA 111/993-T4
- ANELLO DR 4125 114/993-T4
- SPERA 115/993-T4
- MOLLA A COMPRESIONE 113/993-T4
- BASE 1/993-T4
- SUPPORTO CILINDRO 8/993-T4
- VOLANTINO A LOBI CON VITE 101/993
- DADO ZIGZINATO CON COLLETTO 75/993
- SUPPORTO REGOLAZIONE NASTRO 19/993
- PROTEZIONE FILO 16/993
- DISTANZIALI ANTERIORI 3/993
- SUPPORTO MICRO DI SICUREZZA 20/993
- FORIELLA SUPERIORE 33/993
- BOCCOLA AUTOLUBRIFICANTE 73/993
- FORIELLA INFERIORE 34/993
- MORSETTO 24/993
- SUPPORTO GUIDA 21/993
- SUPPORTO PROTEZIONE 53/993
- FISSAGGIO PROTEZIONE 10/993
- PROTEZIONE 80/993
- CILINDRO PRESSATORE 81/993
- CERNIERA MASCHITO + FEMMINA 82 + 83/993
- ALBERINO GALLOPINO 54/993
- IMPLIGNATURA 110/993
- GUIDA CREMAGLIERA 29/993-T4
- GUARNIZIONE DR 155 71/993
- ALBERO 41/993-T4
- GUIDA ANTIOTTRAZIONE 39/993
- SUPPORTO 304/993-T4
- DISTANZIALE FIANCCATE 302/993
- SINDIA 412/993
- RESISTENZA 409/993
- CANOTTO RESISTENZA 328/993-T4
- FIANCCATE CLICHE' 301/993-T4
- SUPPORTO SINDIA 308/993-T4
- SUPPORTO CLICHE' 306/993-T4
- INGRANAGGIO CONDOTTO 324/993-T4
- GUIDE PIANO ESTRAIBILE 35/993-T4
- GUIDA 7/993-T4
- PIANO ESTRAIBILE 31/993-T4
- MANIGLIA 61/993
- LISTELLO 37/993
- CILINDRO INFERIORE 85/993
- SNODO ANGOLARE 106/993

OMAC SRL	Mod. Macc.	Tabola N
	MODELLO 993-T4	
Esploso dei pezzi di ricambio		1
		DATA: 28-10-99



OMAC SRL	Mod.Macc.	Tavola N
	MODELLO 993-T4	2
Esploso dei pezzi di ricambio		DATA26-10-99



- T1: 50VA IN 220V OUT 24V
- F1: 0.5A
- F2: 2A
- TERMOREGOLATORE
- RESISTENZA
- TEMPORIZZATORE
- CONTATTO FINDER: 250V 10A 24VAC
- SEQUENZA FILI MORSETTIERA
- 1 E 2: RESISTENZA
- 3 E 4: PEDALE
- 5 E 6: MICRO SPOSTAMENTO
- 7 E 8: ELETTROVALVOLA DISCESA
- 9 E 10: MICRO DISCESA
- 11 E 12: ELETTROVALVOLA SPOSTAMENTO

AGGIORNATO:		DISEGNATO DA:	
		FILIPPO	
OMAG SRL			
DENOM. SCHEMA ELETTRICO			
MDD 993 SINCR0			
To II Gen. ± 0.1	N.PZ.	DMG. NU.	REV
Rapposito 12.5/ 3.2/	X	Particolare	
COLORE: X	MIT X		DATA X
TRATT. X			