

MULTICOUPE 995 F / C / FC / FCID



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:

Mod. OMAC 995 F-C-FC-FCID MULTICOUPE

s/n.:

Mois et Année de Construction: _____

Description Générale:

La machine OMAC 995 découpe automatiquement les bandes de: peau, ficelle, cuir, matériels synthétiques, fermetures éclairs, velcro, etc. La longueur désirée vient pré réglée de 3-4 mm. jusqu'à 65.500 mm..

La machine est dotée de deux plats porte-rouleaux pour charger les matériaux qui permettent un travail automatique



NOTE: Avant de procéder à ce travail Il est bien recommandé de consulter ce Manuel et suivre les instructions décrites.

Dimensions et poids 995:

Dimensions avec emballage: L = 700 mm P = 670 mm H = 1710 mm

Dimensions en condition de travail: L = 1050 mm P = 1020 mm H = 1650 mm

Poids Brut: 140 kg *Poids en exercice:* 130 kg



NOTA: Suivant le marché de destination, l'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 produit par le moteur aspirateur et un niveau sonore produit par le moteur 'pas à pas' et des coups de decoupage produits par l'air comprimé. Le niveau d'exposition quotidienne pour l'opérateur dépend donc du rythme de travail prééglé ainsi que de la durée d'emploi.

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

<i>Position Frontale:</i>	<70 dB A wtd.	<i>Composants Tonals:</i>	pas relevés
<i>Positions Latérales:</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 faits sur la machine en conditions normales d'installation et de fonctionnement. Les composants Tonals ont été relevé avec des filters à 1/3 d'octave conformes aux specifications ANSI pour la Catégorie III.



Données Electriques:

Alimentation: 110/220/380/440 V

Absorption nominale: 1 A @ 230 V pour découpage a froid-- 3 A @230 pour découpage à chaud

Puissance absorbée: 0,25 kW pour découpage a froid -- 0,7 kW pour découpage à chaud

La machine est protégée par des fusibles 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.



NOTA: Avant de connecter la Machine au réseau électrique, il faut contrôler que la tension du réseau corresponde à celle qui est indiquée sur la plaque appliquée sur la machine près du cordon 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.

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. Poser la machine 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 pas soumise aux inondations ou aux déversements de liquides. (Se souvenir des normes sur les conditions d'hygiène et de sécurité des lieux de travail).

Les déplacements qui auront lieu après la première installation devront être fait à l'aide d'un chariot dont la plaque inférieure de support aura une surface d'au moins 75% de plus que celle de la base de la Machine.

Le lieu d'installation de la machine devra être choisi de façon à garantir suffisamment d'espaces autour d'elle au moins cm 60 par côté et 80 à la place de l'opérateur.

Réglage du pied à l'arrière à gauche.

La machine est dotée de 4 pieds en caoutchouc ; il faut régler cela à l'arrière à gauche pour la stabiliser.



EMPLOI DE LA MACHINE

Avant d'effectuer les opérations d'allumage et d'emploi de la machine, il faut vérifier sa 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:

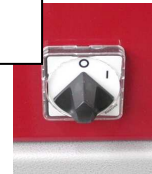
Tourner l'interrupteur général sur position "I".

La présence de tension est signalée par l'allumage d'une lampe verte.

Connexion de l'air comprimé: Connecter l'air comprimé à la prise située à droite de la machine.

La pression réglée par OMAC devrait indiquer 6 BAR, au contraire tourner la poignée rouge pour changer la pression d'exercice.

INTERRUPTEUR
D'ALLUMAGE



CONNEXION AIR
COMPRIMEE



Guide de la bande
ou des bandes

Réglage de la bande à découper: Dévisser les poignées du guide situé sur la machine et introduire la bande; cette opération permet de régler la largeur de la bande et sa position centrale en référence au centre du couteau.

Il est possible de découper deux bandes ensemble seulement si le découpage est droit.

Pour découper avec inclinaison (995 FCID) il faut centrer la bande en correspondant au "0" de la règle graduée.



PRINCIPALES REGULATIONS—

Après l'allumage on peut modifier les valeurs indiquées sur le display par les touches situées sur le panneau.

Avec **PROG** on confirme les données programmées et les valeurs sont montrées par le display l'une après l'autre.

- En pressant PROG il apparait FONCTIONNEMENT: CHAUD ou FROID ... par '+' ou '-' on change la valeur.

- Par encore PROG il apparait PIECES - par '+' ou '-' on programme la quantité des pièces a decouper.

Pour annuler la programmation presser '+' et '-' ensemble et modifier les valeurs par '+' ou '-'.

- Par encore PROG il apparait LONGUEUR: par '+' ou '-' on gchange les valeurs.

- Par encore PROG il apparait DECOUPAGE: DROIT: OUI ou NOT – par '+' ou '-' on change la valeur.

- Par encore PROG il apparait INCLINATION: DX ou SX par '+' ou '-' on choisit la valeur désirée.

- Par encore PROG il apparait REBUT par '+' ou '-' on fixe la valeur desire; normalement on fixe "000".

- Par PROG on sort de la programmation et sur le display on lit les valeurs fixées.

P = PAUSA - Ce choix est possible seulement si le découpage est à CHAUD.

En pressant PAUSA on fixe les secondes (de 0 jusqu'a 9) qui le couteau reste appuyé à le contre-couteau avant de retourner en sa position original..

Dans le travail à chaud, la lampe verte, près de la touche PAUSA, clignote jusqu'à ce que la machine arrive à la température programmée.

V= VITESSE – En pressant la touche à droite **V**, par '+' ou '-' on fixe la vitesse désirée; normalement on programme '9' .

MANUALE/AUTOMATICO – Par cette touche on change le travail qui peut etre: MANUEL ou AUTOMATIQUE. En choisissant MANUEL, en pressant START la machine fait un seul coup.

En choisissant AUTOMATIQUE la machine découpe selon la programmation fixée.

STOP – Fermer la machine si elle est programmée en 'AUTOMATIQUE'.

Pour commencer le travail on presse **START**. Avec programmation MANUEL elle fait un seul coup; avec programmation AUTOMATIQUE elle exécute les découpages prédefinies.

Il est possible de **METTRE SUR ZERO** la quantité des pièces pressant '+' et '-' ensemble.

Quand le travail est fini, la lampe rouge située sur le panneau s'allume et clignote.

Pour relancer le meme travail,il faut '**Mettre au zero**' la quantité des pieces et presser **START**.

PROGRAMMATION 995 FC – FCID

A- TEMPS DE DECOUPAGE-

En pressant PAUSA on fixe les secondes (de 0 jusqu'à 9). Le couteau reste appuyé contre le contre-couteau avant de retourner en sa position original.

Dans le travail à chaud, la lampe verte, près de la touche 'PAUSA' clignote jusqu'à ce que la machine arrive à la température programmée.

B - TEMPERATURE

Machine éteinte :

- 1 - Presser dans le même temps PAUSA/WAIT + SPEED
- 2- Allumer la machine tenant pressé PAUSA/WAIT + SPEED pendant environ 8 secondes jusqu'à ce que le display montre le 'Menu Principal'
- 3- Relacher les touches.
- 4 - Presser PROG Sur le display vous pouvez lire la température programmée (à gauche) et celle qui va monter (à droite)
- 4- Pressant + ou – on peut augmenter (maximum 420 degrés) ou abaisser la Température.
- 5- Le réglage fini, il faut presser PROG plusieurs fois jusqu'à ce que le pupitre indique le 'Menu Principal'

Attention : La OMAC décline toutes responsabilités pour fautes de programmation pas proportionnées aux matériaux à découper.



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 sa utilisation.

La bande doit être passée entre le guide et bien centrée en référence au centre du couteau et en suite introduite entre les rouleaux transporteurs.

Tourner le levier pour éloigner des rouleaux.

Introduire la bande environ 10 cm et après bloquer les rouleaux en tournant le levier dans le sens contraire.

Les opérations sont les suivantes:

1. Allumer la machine en tournant l'interrupteur général sur 'I'.
2. Il est nécessaire de modifier la programmation des données fixées.
3. Introduire la bande et la régler en référence au centre du couteau.
4. Eloigner les rouleaux.
5. Introduire la bande entre les rouleaux et bloquer les rouleaux par le levier.
6. Si le découpage est à CHAUD il est nécessaire d'attendre le chauffage du couteau.
7. Press START .



MONTAGE des PLATS EN SENS HORIZONTAL

- Enlever les 4 vis à l'arrière de la machine, en haut au centre.
- Enlever les 4 vis vissées sur les plats.
- Monter les plats les fixant entre eux par 2 vis avec les écrous appropriés.
- Fixer le groupe des plats sur l'arrière de la machine avec les vis.

MONTAGE DU PORT BANDES VERTICAL

- Enlever les 2 vis à l'arrière de la machine, en haut à gauche.
- Introduire le porte bandes en alignant les trous et fixer le même sur l'arrière avec les deux vis.

DISPOSITIF DEROULEUR 996

On demande la OMAC peut fournir le dérouleur 996 pour trainer les bandes. Il est surtout conseillé pour

les matériaux élastiques. Par ce dispositif les bandes entrent dans les rouleaux traineurs sans tension et la mesure de découpage des pièces devient plus précise.



ENTRETIEN:

- Decharger l'eau du dispositif d'air comprimé en pressant le bouton sous le verre.

MESSAGES DE ANOMALIE

1	Le 'micro' qui signale la fin de course en bas du piston à froid est fermé.
2	La protection est ouverte.
4	Le 'micro' qui signale la fin de course en haut du piston à chaud est ouvert.
5	Le 'micro' qui signale la fin de course en bas du piston à chaud est fermé.
7	Pendant la pause de découpage le 'micro' de fin course en bas du piston à chaud s'est ouvert.
8	Les 'micros' à droite et à gauche de l'approche du couteau sont fermés.
9	Le 'micro' qui signale la fin de course en bas du piston à froid ne s'est pas fermé comme prévu.
10	Le 'micro' qui signale la fin de course en bas du piston à froid ne s'est pas ouvert comme prévu.
11	La touche START est encore bloquée meme si le cycle de travail est terminé.
12	Le 'micro' qui signale la fin de course du piston à chaud ne s'est pas ouvert en temps utile.
13	Le 'micro' de fin course du piston à chaud en bas ne s'est pas fermé en temps utile.
14	Le 'micro' de fin course du piston à chaud en bas ne s'est pas ouvert en temps utile.
15	Le 'micro' de fin course du piston a chaud en haut ne s'est pas ouvert en temps utile.
16	Le 'micro' de fin course d'approchement ne s'est pas ouvert en temps utile.
17	Le 'micro' d'approchement de droite à gauche ne s'est pas fermé en temps utile.
18	Le 'micro' d'approchement de gauche à droite ne s'est pas ouvert en temps utile.
19	Le 'micro' d'approchement de droite à gauche ne s'est pas ouvert en temps utile.
20	Il n'y a pas de tension sur la carte électronique CPU.



Notices et Informations sur les Dispositifs de Sécurité

La **Multicoupe 995** ne présente pas des risque particuliers pour les opérateurs.

Elle est dotée des systèmes de sécurité suivant:

- Protection mobile supérieur de couverture des rouleaux traineurs et du couteau fixé par des vis .
- Protection mobile frontale avec charnière est fixée par des vis.
- Protection de couverture à gauche à l'arrière de l'éventoir d'aspiration des fumées.
- Protection fixe à l'arrière placée sur le bati.
- Protection fixe anterieure placée en correspondance de la sortie des pièces decoupées.
- Micro-interrupteurs de sécurité.

Si la machine a des comportements anormaux, il faut **immédiatement** arreter 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 etre 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'identification et description de la machine:	pag. 2
Dimensions et Poids:	pag. 3
Informations sur le niveau sonore:	pag. 3
Données Electriques:	pag. 4

Operations Préliminaires

- Déballage et Installation:	pag. 5
------------------------------	--------

Emploi de la machine

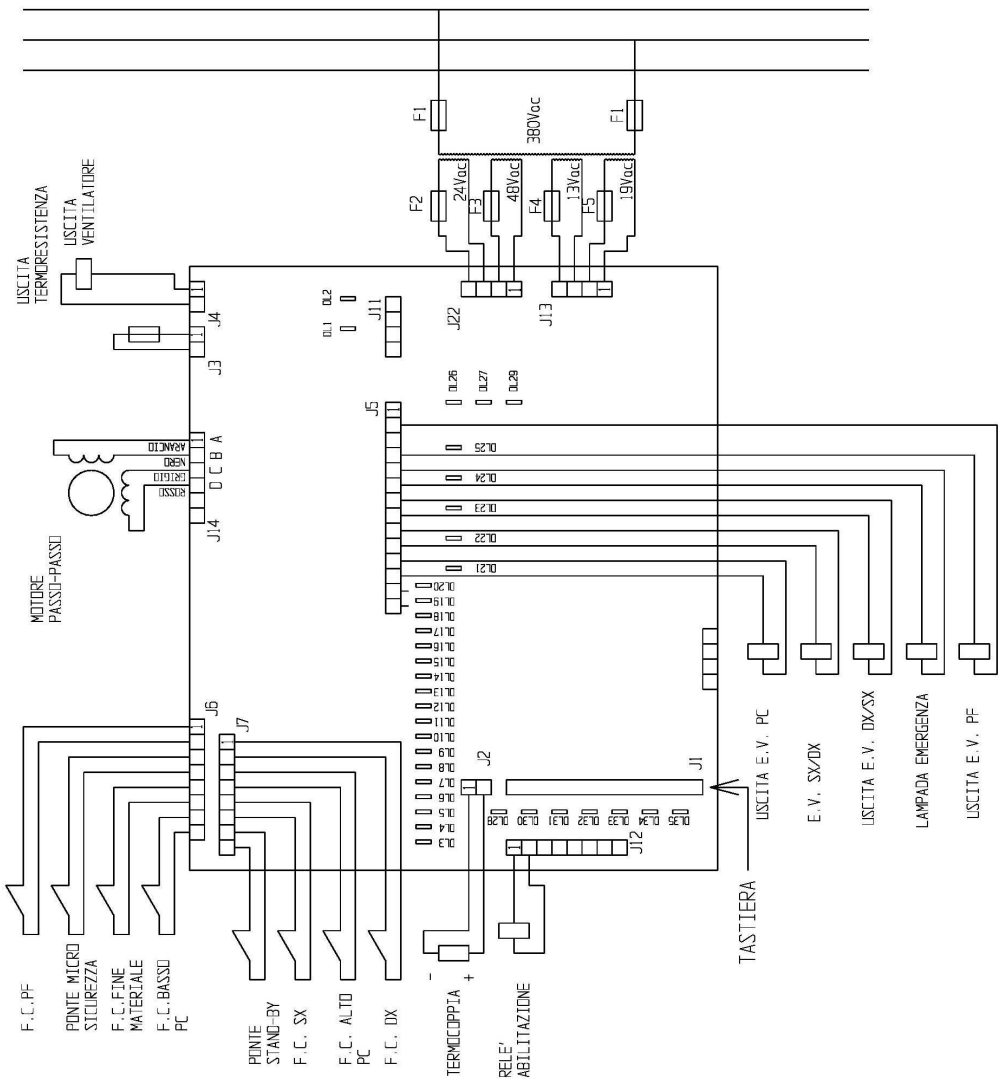
- Allumage et mise en marche:	pag. 6
- Principaux Réglages:	pag. 6/7
- Fonctionnement de la machine:	pag. 8
- Entretien et messages d'anomalie:	pag. 9
-Notices et informations sur les dispositifs de securité:	pag. 11

Appendice:

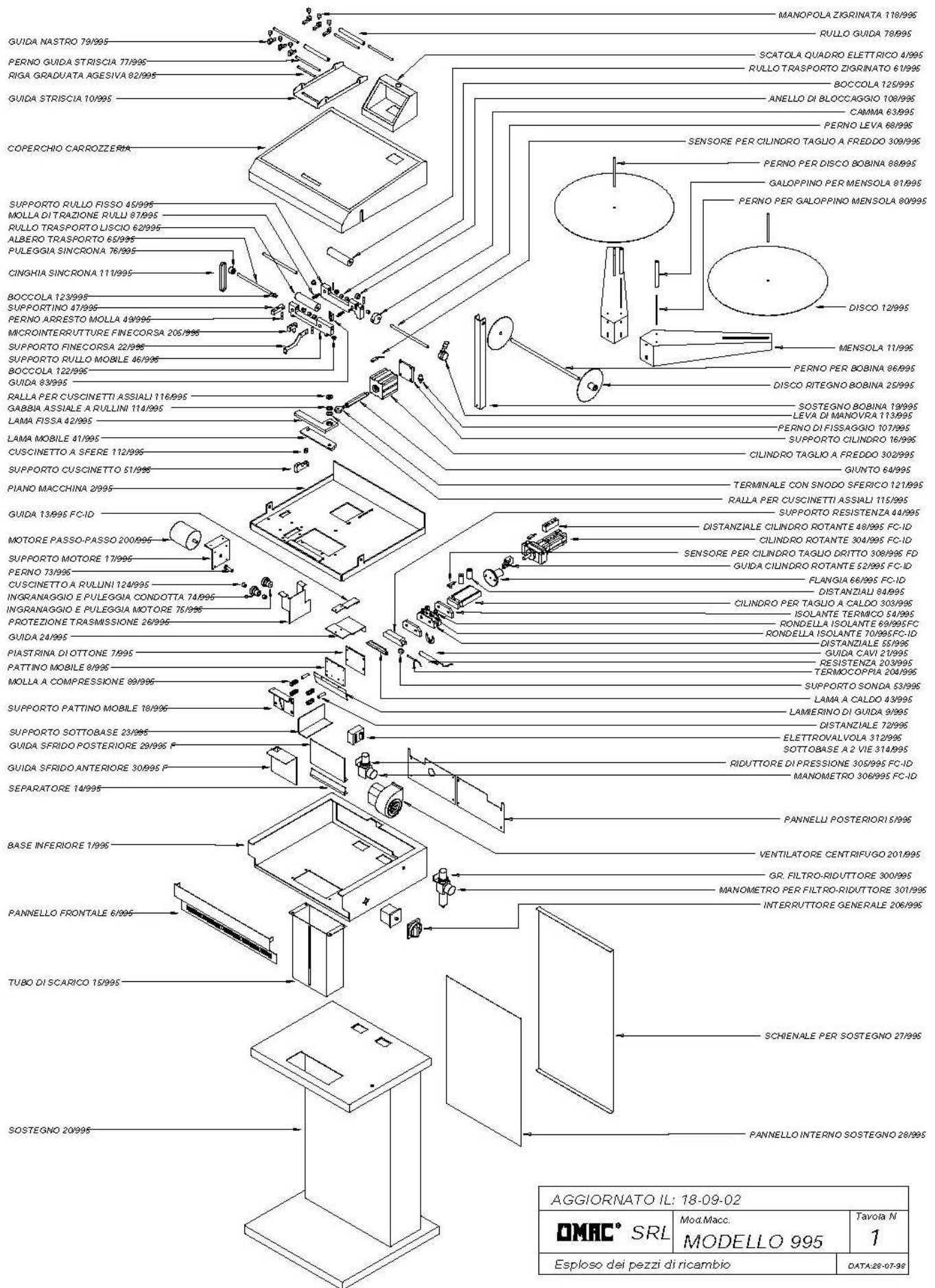
- Schéma d'installation électrique
- Liste des pièces de rechange

- F1: 4A
 - F2: 4A
 - F3: 16A
 - F4: 2A
 - F5: 4A
- LEDS
- led alimentazioni
- DL26...ALIMENTAZIONE 48 Vac
 - DL27...ALIMENTAZIONE 19 Vac
 - DL29...ALIMENTAZIONE 13 Vac
- led ingressi
- DL13...ingresso stand-by
 - DL14...ingresso finecorsa SX/DX
 - DL15...ingresso finecorsa P.C. BASSO
 - DL16...ingresso finecorsa DX/SX
 - DL17...ingresso finecorsa P.C. ALTO
 - DL18...ingresso FINE MATERIALE
 - DL19...ingresso SICUREZZE
 - DL20...ingresso finecorsa P.F. BASSO

- led uscite
- DL01...uscita
 - DL02...uscita
 - DL21...E.V. PISTONE CALDO
 - DL22...E.V. SX/DX
 - DL23...E.V. DX/SX
 - DL24...E.V. LAMPADA
 - DL25...E.V. PISTONE FREDDO
 - DL28...uscita relè abilitazione



AGGIORNATO:		DISEGNATO DA: FILIPPO	
Toll. Gen. ± 0.1		DENOM. XXXXXX	
Registrot' 12.5/3.2		MOD 995	
COLURE: X	N.P.Z. X	DMG. NO. Particolare	REV
TRATT. X	MIT. X	DATA 26/11/08	



AGGIORNATO IL: 18-09-02		
DMAC[®] SRL	Mod.Macc.	Tavola N
	MODELLO 995	1
Esploso dei pezzi di ricambio		DATA:28-07-99