

OMAC

997 / 997 TR1 / GV

MACHINE A TEINTER LES CEINTURES A TETE HORIZONTALE



OMAC s.r.l.

via Germania 29 Z.I. Sud

35127 PADOVA

tel. 049-8705227 - fax 049-8707768

s/n

Annee de construction

Fiche d'identité et description de la machine:

Mod.: 997 / 997 TR1 / 997GV MACHINE A TEINTER LES CEINTURES A TETE HORIZONTALE

s/n.:

Annee de construction:

Mois:

Description Générale:

Les machines de la série OMAC Mod.997 à teinter les ceintures le processus révolutionnaire.

Ils sont adaptés aux ceintures de couleur et versions utilisées dans la maroquinerie et bagages (largeur de 10 à 180 mm), Au-delà des machines Edge série teindre 997 permettent également de pointe pré-teindre.

Le système de transport permet une avance rapide de la lisière de matériel et teindre de la ceinture.

TR1 est le modèle 997 a un système de transport supplémentaire qui permet le traitement de courtes pièces de matériel, molle et peu difficile.

Les machines utilisent des bandes de cuir entre 15 et 180 mm également les courbes.

Les 997 machines de la série peuvent être placés par paires avec four E3000 OMAC.

Fournit seulement la tête, sur demande, vous pouvez commander un support ou une étagère pour le raccordement au E3000 four, pour la 997, vous pouvez commander un guide de clip de ceinture (COD: 19/997) pour les bandes de matériaux très durs.

Eléments livrés avec la machine:

Les machines sont fournies les équipements suivants:

Ceintures de 2 guides de chrome inférieure de largeurs différentes -

- 1 pied en plexiglas clip de ceinture

Dimensions et poids 997:

Dimensions avec l'emballage: L=53/63 cm P= 62 cm H=41 cm

Dimensions en état de marche: L=45/55 cm P= 54 cm H=33 cm

Poids brut: 46/66 kg

Poids en état de marche: 36/56 kg



NOTE: En fonction du marché, l'emballage peut changer.



Informations sur le niveau sonore:

Le fonctionnement de la machine est continue avec des variations mineures de la moyenne, le niveau d'exposition quotidienne personnelle de l'opérateur est donc tributaire de la durée du traitement ainsi que la définitions les conditions d'utilisation et d'installation de la machine

Positions Frontales: <70 dB A wtd. *Composants Tonals:* n.r.

Positions Latérales: <70 dB A wtd. *Composants Tonals:* n.r.

Positions Arrières: <70 dB A wtd. *Composants Tonals:* n.r.



NOTE: Les relevés ont été faits sur la machine dans des conditions d'installations et de fonctionnements normales ; les composants tonals ont été relevés par 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 au système main-bras, est inférieure à 2,5 m/s².

La valeur quadratique moyenne de l'accélération pondérée subi par le corps entier est inférieure à 0,5 m/s².



Dati Elettrici:

Alimentation: 110/220/380/440 V

Absorption nominale: 0.26 A @ 380V

Puissance absorbée: 0.1 kW

La machine est protégée par un disjoncteur contre les surintensités et les courts-circuits provoqués par des dommages au système interne du pouvoir. Cette protection ne doit pas être considéré comme le remplacement des équipements de protection que le système électrique, à laquelle la machine est connectée, doit posséder.



NOTE: Avant de brancher la machine sur le secteur, il est recommandé de toujours vérifier la tension et de faire correspondre les données imprimées sur l'autocollant apposé sur le 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.

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 Installations:

La machine est fournie dans un emballage constitué d'un support de palette et une caisse en bois, des conditions particulières de transport, la constitution du dossier peut changer en haut et les côtés. Déplacez la machine en utilisant un chariot élévateur capable de soulever des charges d'au moins 200 kg et gisait sur le sol près du site d'installation. Assurez-vous que votre plancher est plat et horizontal, en s'assurant aussi que le domaine de l'installation projetée n'est pas sujette à des inondations ou des déversements de liquides (rappelez-vous les dispositions du décret-loi no. 626/94 liés à leur santé et la sécurité les lieux de travail). Mouvements après l'installation initiale, (avec la machine sans emballage) doit être faite à l'aide d'un chariot qui a une surface inférieure plaque de support adaptés à la base de la machine (au moins 90x90 cm). Le site d'installation de la machine doivent être choisies afin que les souscripteurs admissibles sont les espaces libres autour de lui, mais en tout cas, ils ne doivent pas être inférieure à 50 cm de chaque côté, puis a augmenté à 100 cm du côté de l'opérateur.



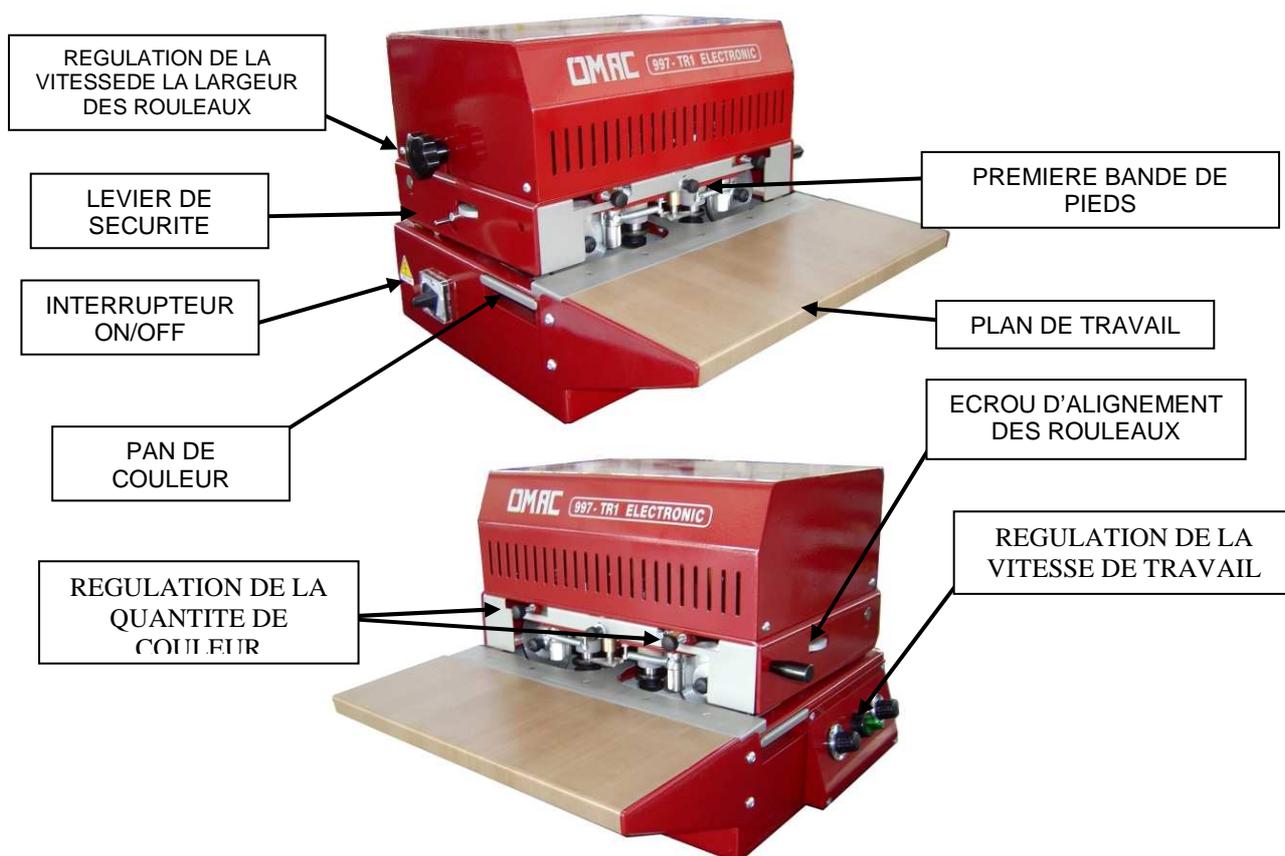
UTILISATION DE LA MACHINE

Avant le début des opérations de contrôle, l'allumage et l'utilisation de la machine, vous devez vérifier l'intégrité de celui-ci dans toutes ses parties et de nettoyer la mécanique d'huile de protection externe. Ces opérations doivent être effectuées avec la machine déconnectée du système électrique.



Démarrage:

Sur le côté gauche de la machine est de mettre un interrupteur "0 / 1" allumer "1" au pouvoir en place.



Principales régulations:

- Remplissage des conteneurs :**
 - Éteindre la machine en actionnant l'interrupteur sur la position "0".



- Relevez la tête de la machine et placer le levier de sécurité,
- Remplir ou compléter les plateaux avec la couleur de travail
- Retour de la tête de la machine à sa position initiale.

2. Régulation de la distance entre les rouleaux

Le réglage se fait à la largeur de la bande de matériau à traiter, vous devez définir une distance entre les rouleaux sensiblement inférieurs à la largeur du matériau à traiter, de sorte que les rouleaux puissent faire glisser le matériau le long de l'espace de travail. Pour ajuster, tourner la molette sur le côté gauche de la machine.



3. Regulation de la quantité de couleur appliquée

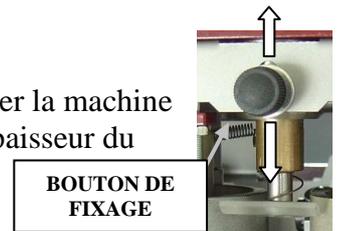
. Se fait selon le type de matériau à traiter et du résultat souhaité. Pour régler son tour les molettes de réglage placées en face de la machine, il agit sur une paire de racleurs en Téflon augmentant ou en diminuant la quantité de couleur.

NB: Ne pas dépasser la quantité de couleur appliquée sur le bord de la bande, il est recommandé de soumettre la bande à une deuxième étape pour obtenir de meilleurs résultats.



4. Réglage de la première bande de prime:

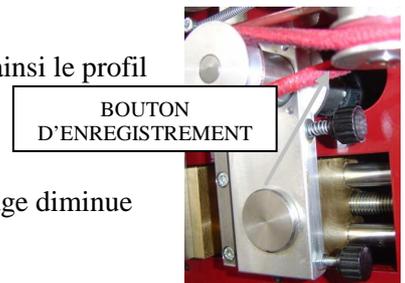
La broche sert à maintenir le matériau en place tout en travaillant. Pour désactiver la machine et desserrer le bouton de verrouillage, puis abaisser ou relever la jambe dans l'épaisseur du matériau, une fois que vous trouvez la bonne hauteur, re-fixez le bouton de verrouillage.



5. Ajuster les rouleaux:

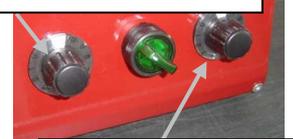
Cet ajustement permet le montage des galets sur la bande de matériau, favorisant ainsi le profil de la matière. Pour régler:

- Éteindre la machine en plaçant le commutateur sur "0"
- Relever la tête de machine
- Loi sur les dispositifs de réglage, dans le sens horaire, les augmentations de Voyage diminuent anti-horaire
- Une fois ajusté en repositionnant la tête, près de la machine correctement.



6. Régulation de la vitesse de transport des rouleaux

Définit la vitesse de transport des rouleaux, la vitesse avec laquelle elles s'acquittent de la bande de matériau et la couleur. Est fixée à deux vitesses: la vitesse de la couleur de la pointe (v1) et une vitesse pour la couleur de la section droite de la bande (v2). Après avoir inséré la bande dans la machine, le capteur photoélectrique continu dans ce document peut changer la vitesse de transport allant de V1 à V2. L'ajustement est fait en utilisant les deux boutons sur la droite de la machine.



Note: La couleur de la pointe nécessite une vitesse de transport de moins que la couleur de la section droite, pour obtenir une meilleure finition.

7. Réglage de rouleaux d'alignement (si nécessaire spéciaux rouleaux cannelés sont montés)

Dans le cas de rouleaux cannelés sont équipés de ceintures de sécurité pour bord incurvé, il est utile de procéder à l'alignement des rouleaux avec le bord de la ceinture. Pour le réglage, procédez comme suit:

- Éteindre la machine;
- Tourner l'écrou de réglage à gauche et à droite respectivement de la machine à aligner les rouleaux gauche et à droite avec la ceinture



Funzionamento della Macchina:



Effectuer la procédure de préparation comme indiqué ci-dessus, faire fonctionner la machine. Nous devons nous rappeler que la fiabilité et la durabilité sont l'objet d'une utilisation appropriée aux caractéristiques et aux capacités de la machine, et un besoin de formation

Panneau de commande:



Procédure de travail:

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

1. Tournez le bouton interrupteur sur la position "1";
2. Faites les ajustements nécessaires et les réglages;
3. Tournez le commutateur du moteur sur "ON";
4. Réglez la couleur à deux vitesses;
5. Placez l'extrémité de la bande sur un rouleau, comme illustré, accompagnant sa ceinture, la peinture de tout le bord de la pointe.
6. Entrez à l'entrée de la ceinture de sorte que les rouleaux de prendre livraison de la matière et la tête à la machine.
7. Récupérer la production matérielle et, éventuellement, soumettre à un nouveau cycle.



8. Pour faire une répétition du nouveau cycle de l'étape 5.

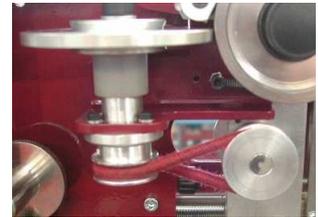


Intervention de Manutention et Remplacement

Remplacement des rouleaux de transport:

Remplacer si vous remarquez une usure excessive sur le ou les rouleaux devraient être remplacés par Socket:

- Relever la tête de machine;
- Utilisez les boutons pour régler la quantité de couleur, mettez les essuie-glaces afin qu'ils soient un obstacle à l'opération;
- Desserrez les boutons de verrouillage pour les rouleaux de transport et de retirer les rouleaux en les tirant de leur domicile;
- Remplacez-la par une nouvelle paire de rouleaux ou de types différents et de les repositionner dans leur foyer.
- Verrouiller les rouleaux et à proximité de la machine.



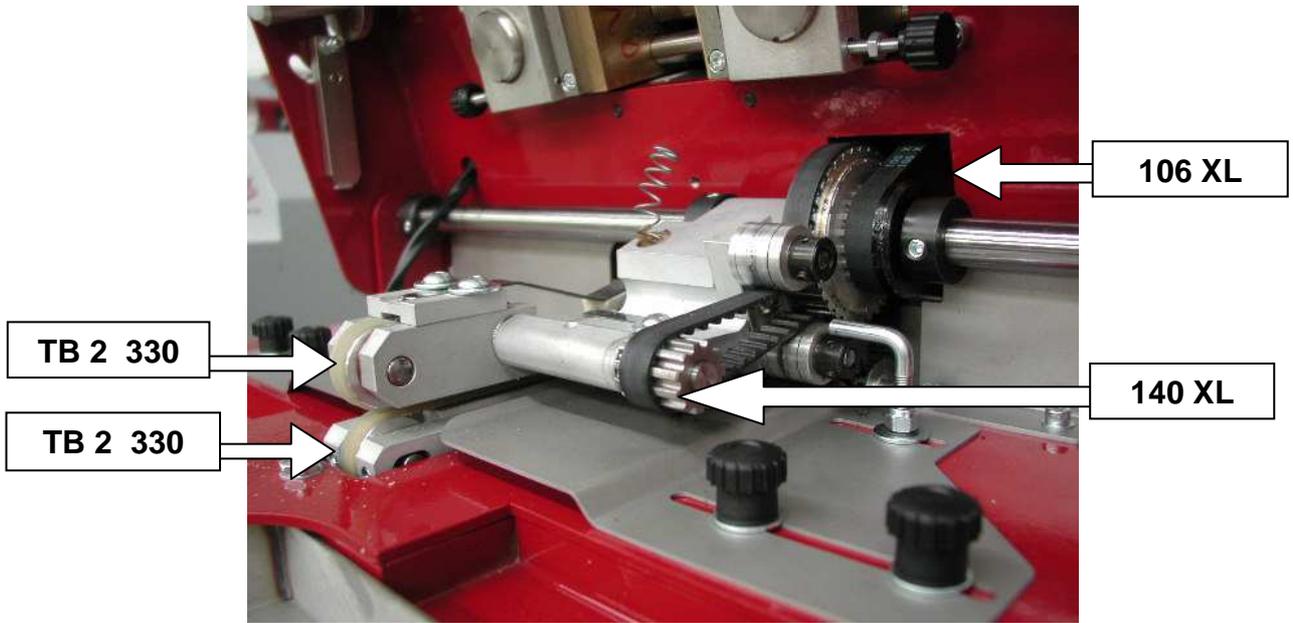
Remplacement des sangles élastiques:

Le remplacement est nécessaire si elles ont un haut niveau de l'usure, ou endommagé.

- Relever la tête de machine;
- Retirer les élastiques de leurs maisons;
- Remplacez-la par une paire de courroies neuves, en accordant une attention à leur placement, qui doit être "croix " comme illustré dans la figure;
- Fermer la machine de rapports la bonne position dans la tête.

Courroies transporteuses 997 Mod TR1:

Étant donné la complexité du remplacement de ces ceintures, le remplacement doit être effectué uniquement par du personnel qualifié expérimenté



Mise en garde et informations sur le dispositifs de sécurité

Le mod OMAC. 997 est équipé du système de contrôle suivantes de sécurité pour l'opérateur:

1. Fixe la feuille de protection recouvrant la face des pièces en mouvement.
2. Levier de sécurité pour verrouiller la tête de la machine, pour éviter l'écrasement des membres supérieurs.

Dans le cas où la machine a un comportement anormal, il faut cesser immédiatement de l'utiliser et de communiquer avec votre service OMAC, n'est pas fourni par les utilisateurs, pas d'entretien autres que ceux donnés dans ce texte.

Vous pouvez nettoyer les surfaces métalliques avec un chiffon propre, légèrement humidifié avec de l'eau et peut-être un peu "de détergent, ne jamais utiliser d'essence, benzine, diluant ou 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 rubriques:

Fiche d'identité et description de la machine:	pag. 2
Dimensions et poids:	pag. 3
Informations sur le niveau sonore:	pag. 3
Données électrique:	pag. 4

Opérations préliminaires

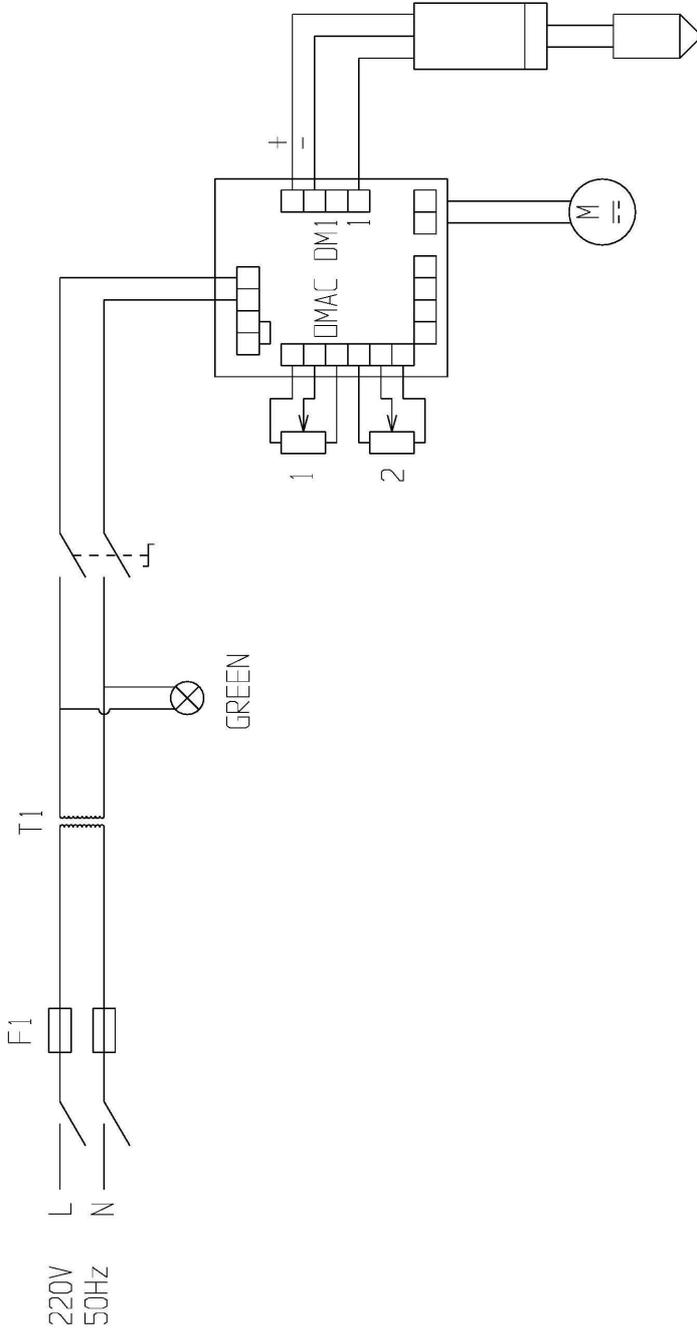
- Déballage et installations:	pag. 5
-------------------------------	--------

Utilisation de la machine

- Démarrage:	pag. 6
- Principaux réglages:	pag. 7
- Fonctionnement de la machine:	pag. 8
- Intervention de manutention	pag. 9
- Mise en garde et informations sur les dispositifs de sécurité:	pag. 10

Annexes:

- Schéma électrique
- Pièces de rechanges



F1: 0.5A
 T1: 100VA IN 220V OUT 24V
 POTENZIMETRO VELOCITA' : 2kOhm
 MOTORE : 24V 70W
 SCHEMA DMAC DM1

AGGIORNATO:

DISEGNATO DA:
FILIPPO

DMAC SRL

DENOM. SCHEMA ELETTRICO

MDD 997/997TR1

Toll. Gen. ± 0.1

Rugginito' 12.5/ 3.2/

COLORE: X

REV

TRATT. X

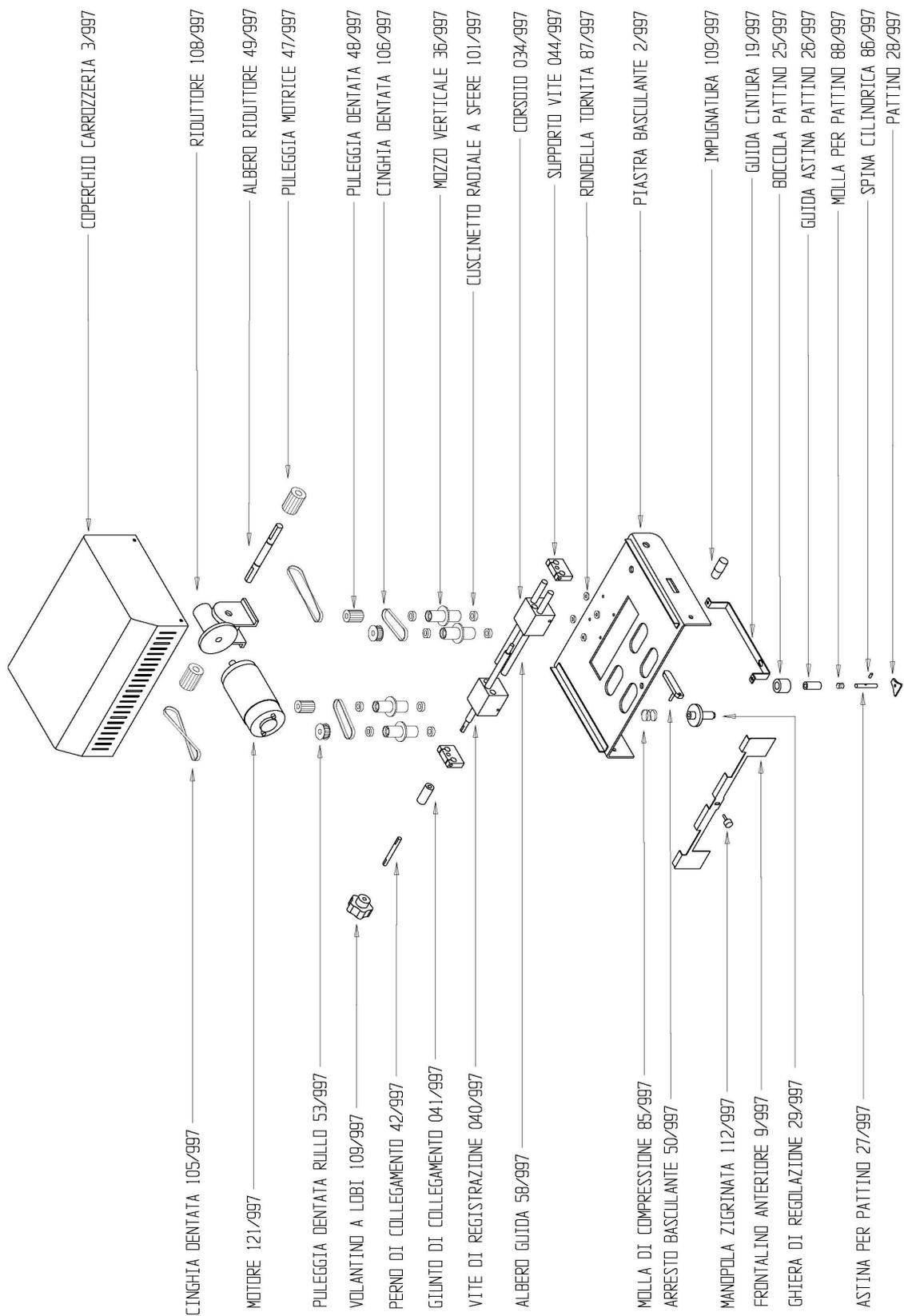
DATA X

Particolare

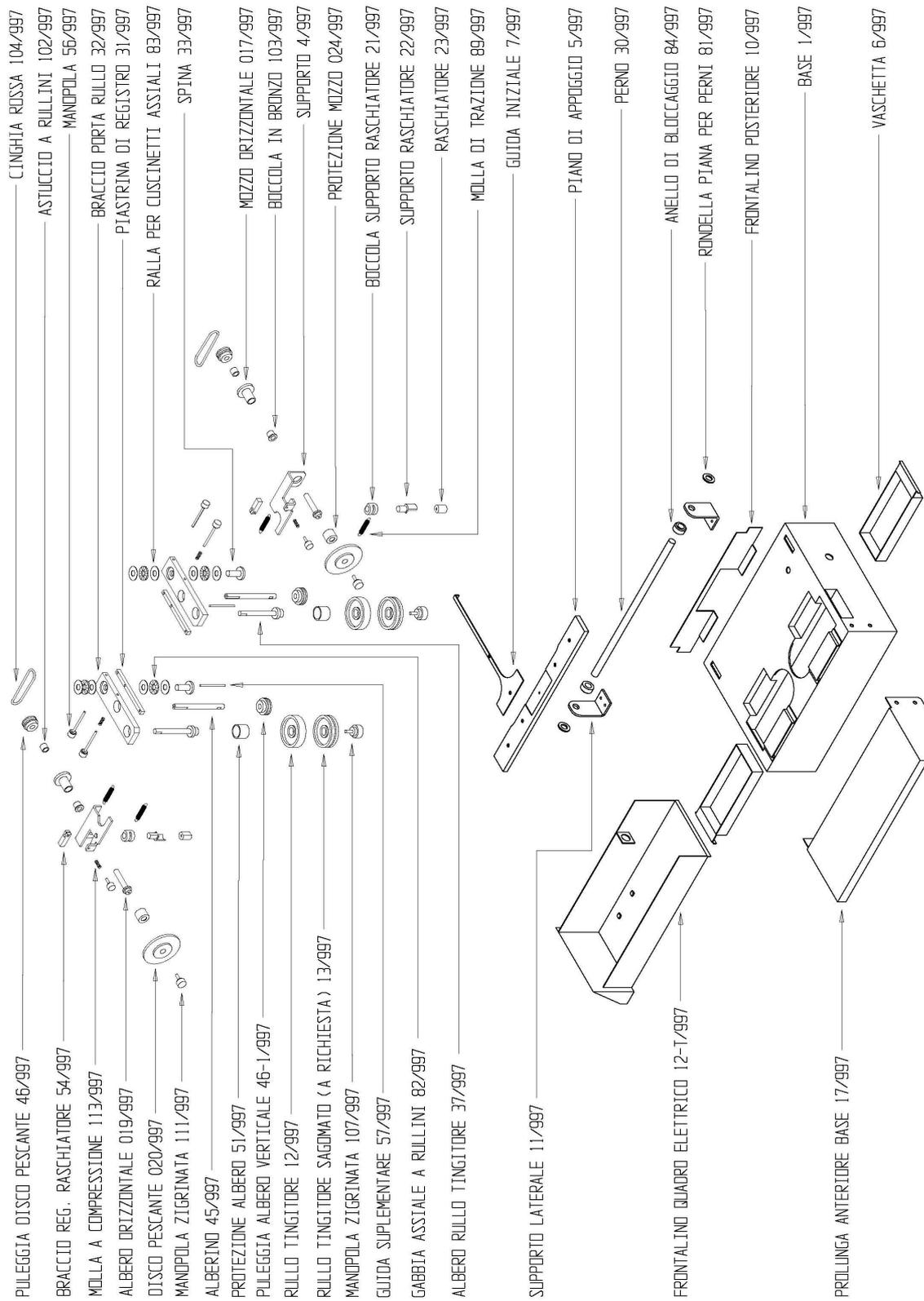
DMC NU.

N.PZ. X

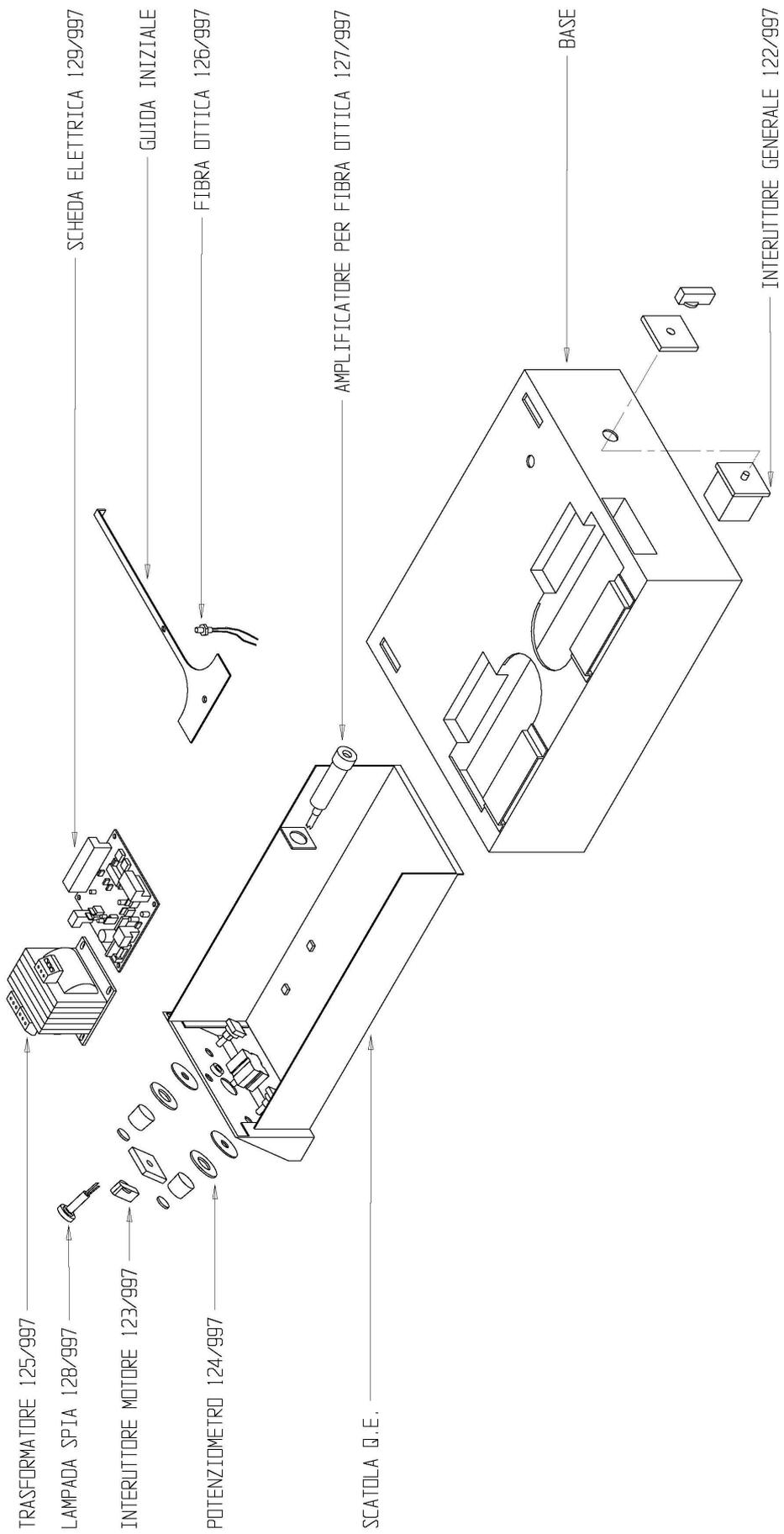
MIT X



DMAC® SRL	Mod. Macc. MODELLO 997	Tavola N 1
	Esploso dei pezzi di ricambio	
		DATA: 25-02-98

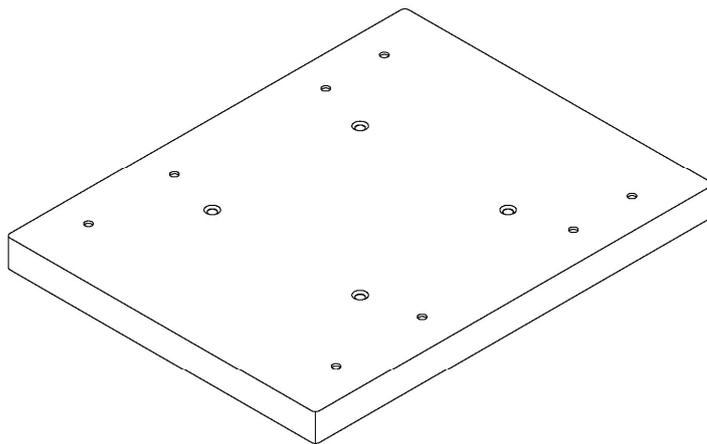


OMAC[®] SRL	Mod. Macc.	Tavola N
	MODELLO 997	1/A
Esploso dei pezzi di ricambio		DATA: 25-02-98

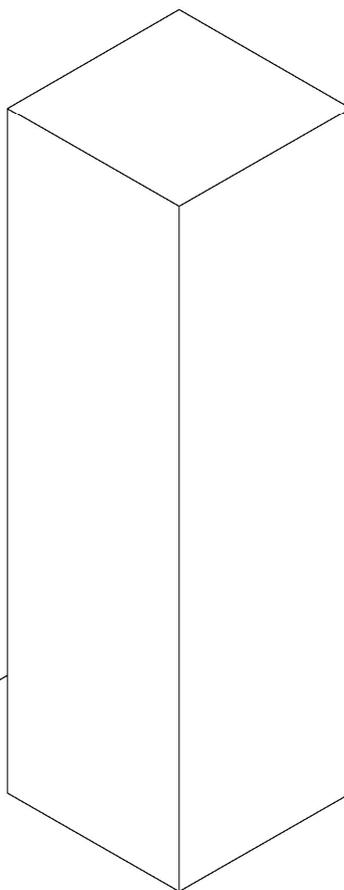


DMAC ® SRL	Mod. Nacc. MODELLO 997	Tavola N 2
Esploso dei pezzi di ricambio		DATA:25-02-98

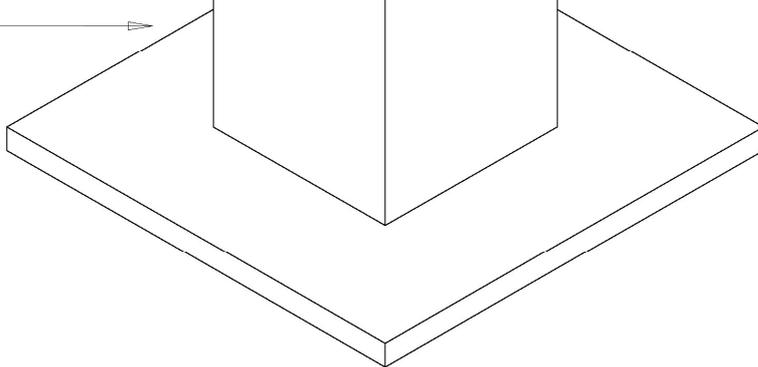
PIANO APPOGGIO TESTA 14/997



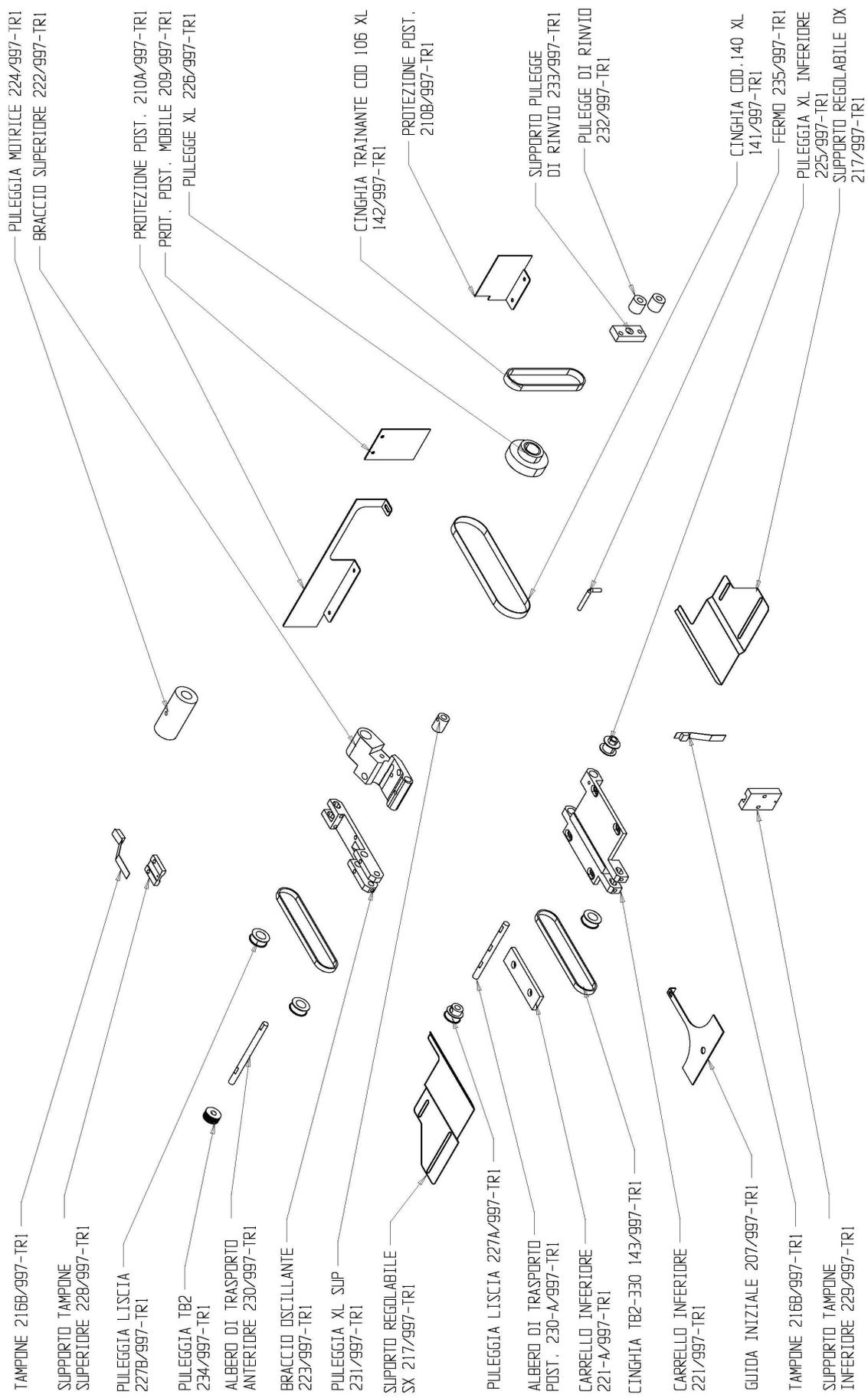
COLONNA 15/997



BASE COLONNA 16/997



OMAC ® SRL	Mod. Macc.	Tavola N
	MODELLO 997	3
Esploso dei pezzi di ricambio		DATA:25-02-98



OMAC[®] SRL	Mod.Macc.	Tavola N
	KIT MOD.997-TRI 4	
Esploso dei pezzi di ricambio		DATA:25-02-98