

# OMAC COLORMATIC

Coloratrice Automatique



**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.: **OMAC COLORMATIC**: Coloritrice automatica

s/n.: .....

Annee de Construction: .....

Mois: .....

### **Description Générale:**

La Coloratrice automatique à deux positions pour les bords de composants en cuir de différentes formes et tailles (par exemple, les logos, plaquettes, etc.), Avec un système de coloration innovante de pulvérisation automatique et séchage. La ColorMatic peut peindre très rapidement le bord des éléments de peau de toute épaisseur, avec des dimensions allant jusqu'à 140 mm de diamètre, les composants sont chargés sur le côté de la machine à côté en «paquets» qui peut atteindre une dimension axiale maximale de 190 mm (Cela vous permet de travailler simultanément des dizaines de pièces). Les gabarits montés sur la poignée qui portent le «package» doivent être de la même forme et de la même taille que la composante de travail. Les demandes doivent être envoyées à OMAC et les conceptions personnalisées de la pièce que vous voulez colorer.

La boîte automatique de la coloratrice ColorMatic a deux postes de travail, synchronisés afin qu'ils puissent colorer la bordure d'un «paquet» de pièces en une seconde et pendant le séchage, conduisant à une augmentation substantielle de la productivité. Un système d'extraction efficace supprime également toute trace de couleur dans l'air, éliminant ainsi toute sorte de gêne pour l'utilisateur.

### **Caractéristiques Principales:**

- Peinture des composants bord de différentes formes et tailles, avec des dimensions allant jusqu'à 140 mm de diamètre.
- Dimensions axiales couleur des pièces avec des forfaits allant jusqu'à 190 mm.

- Commandes pour afficher la variation des paramètres d'utilisation.
- Changement dans le nombre de passes de couleur en fonction de la taille des pièces à travailler de façon indépendante pour chaque emplacement.
- Changer le temps de séchage de chaque station.
- Changer la couleur du temps de pulvérisation
- Simplicité dans la substitution de modèles selon les différents types de pièce.
- Facilité de retrait du pistolet pour le nettoyage, le remplissage ou le remplacement de couleur.
- Réglez la pression de pulvérisation système de couleur.
- Contrôle la quantité de couleurs pulvérisées.
- Système d'aspiration puissante des particules de couleur en suspension dans l'air.

***Optionnel:***

- Gabarits selon les différents types de pièce.

## **Dimensions et Poids:**

<i>Dimensions avec l'emballage :</i>	L=1650 mm	H=1600 mm	P= 1250 mm
<i>Dimensions en état de marché:</i>	L=1500 mm	H=1450mm	P= 1100mm
<i>Poids Brut:</i>	450 kg		
<i>Poids en état de marche:</i>	450 kg		



**NOTE:** En fonction du marché, le type d'emballage peut changer.



### **Informations sur le niveau sonore:**

Le fonctionnement de la machine est continu en raison de 2 moteurs et du système d'air comprimé. Avec des variations mineures de la moyenne, le niveau d'exposition quotidienne personnelle de l'opérateur est donc tributaire de la durée du traitement en plus des conditions d'installation fixées et du fonctionnement de la machine.

Le prototype a été testé par le fabricant ont été détectés les valeurs maximales suivantes :

Positions Frontale:	<70 dB A wtd.	Composants Tonals:	n.r.
Positions Latérales:	<70 dB A wtd.	Composants Tonals:	n.r.
Position Postérieure.:	<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



## **Données Electriques:**

*Alimentaion:* trifase 380V

*Puissance maximale absorbée:* 5,4kW @ 220V

La machine est protégée par des fusibles, les surintensités et les courts-circuits causés par une défaillance du pouvoir. Cette protection ne doit pas être considéré comme le remplacement des équipements de protection du système électrique. Elle est obligatoire.



**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 DE L'ALIMENTATION DOIT ETRE EFFECTUEE CONFORMEMENT AUX EXPERTS AVEC LES NORMES TECHNIQUES. UNE ATTENTION PARTICULIERE DOIT ETRE FAITES LORS DU CONTRÔLE DE LA CONNEXION DE LA MACHINE, DU SYSTEME DE TERRE ET DE LA VERIFICATION DE L'ÉNERGIE MEKS.

## Opérations Préliminaires



### ***Désemballage et Installations:***

La machine est fournie dans un paquet de support est constitué d'une palette et une caisse en bois, pour des conditions particulières de transport, la création de l'emballage peut changer dans le haut et les côtés.

Déplacement de la machine à l'aide d'un chariot élévateur capable de soulever des charges d'au moins 500 kg et gisait sur le sol près du site d'installation. Assurez-vous d'avance que le plancher est plat et horizontal, assurez-vous également que le domaine de l'installation proposée n'est pas sujet à des inondations ou des déversements de liquides (deuxième étape. 626/94 liés à leur santé et la sécurité au travail , ou selon les règles de sécurité en vigueur dans le pays). Mouvements après l'installation initiale (avec la machine sans emballage) doit être faite à l'aide d'un chariot qui dispose d'un support de plaque en bas de la zone appropriée de la base de la machine (au moins 120x110 cm).

Le lieu d'installation de la machine doit être choisi de sorte que les assurés sont admissibles espaces ouverts autour d'elle, mais en tout cas, ils ne peuvent pas être inférieure à 50 cm de chaque côté.

Après avoir placé le siège d'auto ajuster les pieds sur les 4 côtés afin que la machine est parfaitement stable et ne bouge pas.



### ***Connexion au réseau:***

La machine est livrée avec un câble approprié à une alimentation fournie, monter la machine doit être effectuée par des techniciens formés et qualifiés techniquement si ce n'est par OMAC.

### ***Raccord d'air comprimé:***

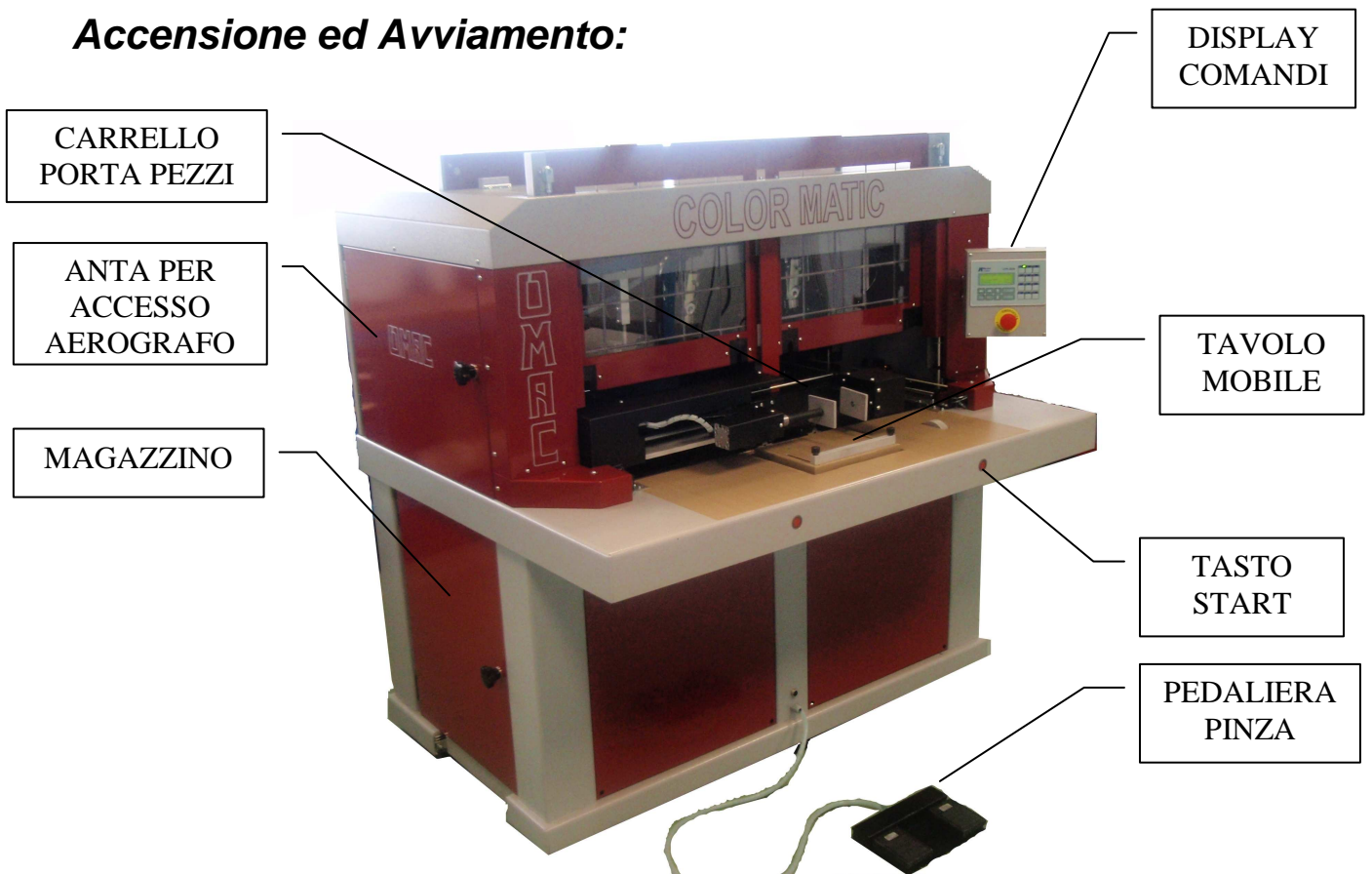
La machine est livrée avec un raccord rapide pour air comprimé, connectez l'air comprimé pour le filtre et ajuster la pression de l'air à 6 bars.



## UTILISATION DE LA MACHINE

Prima di dare corso alle operazioni di accensione ed uso della macchina è necessario verificare l'integrità della stessa in tutte le sue parti. Queste operazioni devono essere effettuate esclusivamente con la Macchina scollegata dall'impianto elettrico.

### **Accensione ed Avviamento:**



Assicurarsi che il pulsante di emergenza non sia schiacciato. A questo punto schiacciare il pulsante nero dell'interruttore generale magnetotermico. La presenza di tensione viene evidenziata dall'accensione del display di comando.



**Attenzione! se l'emergenza è schiacciata, l'interruttore generale magnetotermico**

salta e può essere attivato, a sicurezze ripristinate, solo dopo qualche secondo.

### ***Principaux réglages:***

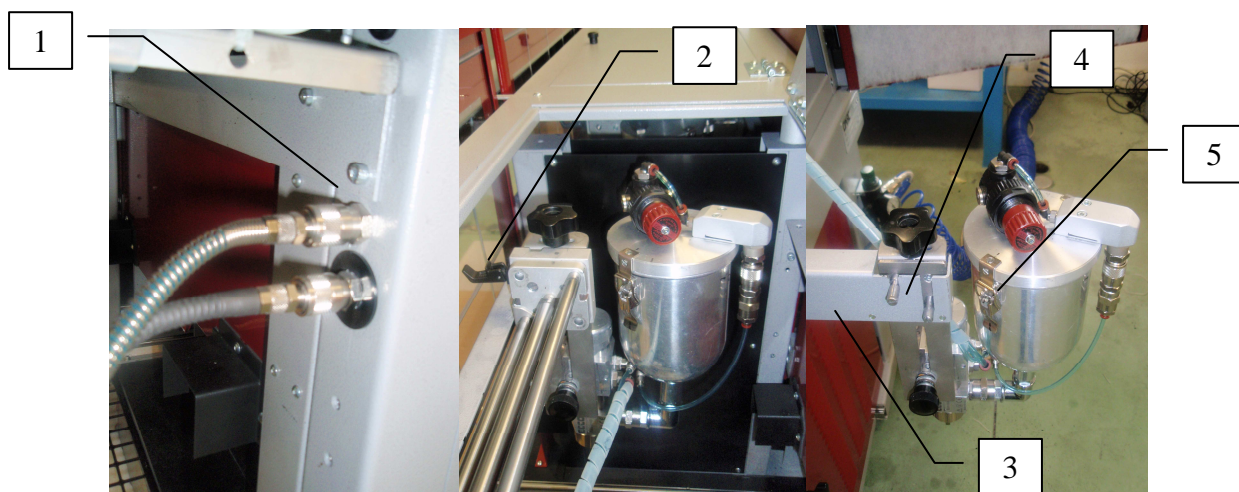
Prima di iniziare ad utilizzare la macchina bisogna regolarla in funzione del pezzo che deve essere lavorato

#### **1.Montaggio e rimozione della pistola a spruzzo:**

Prima di cominciare la lavorazione dei pezzi è necessario rabboccare con il colore il serbatoio dell'aerografo e, successivamente, montarlo sulla macchina.

Per rabboccare il serbatoio è necessario rimuovere l'aerografo; per fare questo è necessario richiamarlo entrando nella modalità PULIZIA dal display; sganciare gli innesti dei condotti dell'aria (1), sollevare la leva indicata (2) e sfilare l'aerografo in direzione orizzontale. A questo punto abbassare il braccio (3) e posizionarlo nelle apposite sedi (4); rimuovere il coperchio agendo sui ganci (5) e riposizionarlo una volta inserito il colore.

Riposizionare l'aerografo, reinnestare i condotti dell'aria, alzare il braccio e chiudere l'anta laterale.



**Nel riposizionare i condotti dell'aria fare attenzione al fatto che il tubo con la guaina nera vada connesso all'innesto con la rondella nera.**



## 2.Regolazione dell'aerografo:

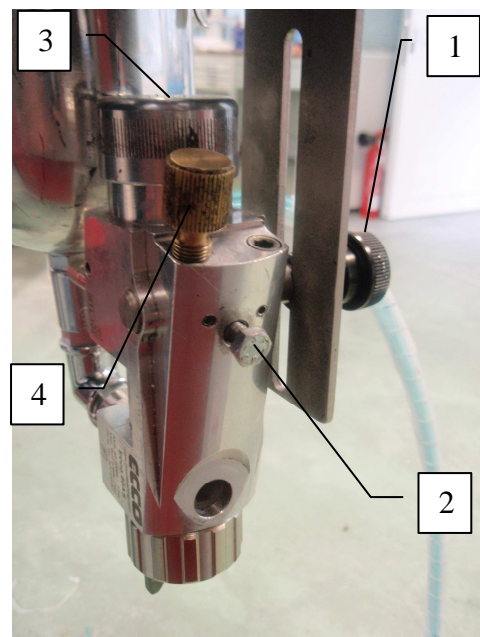
Questa regolazione ha lo scopo di impostare diversi parametri relativi all'aerografo.

**Regolazione in altezza:** allentare il pomello (1), posizionare l'aerografo all'altezza desiderata e serrare nuovamente il pomello.

**Regolazione dell'inclinazione:** allentare il dado (2), scegliere l'inclinazione desiderata e serrare nuovamente il dado.

**Regolazione del quantitativo di colore:** agire sulla manopola (3) per variare la quantità di colore nebulizzato; gli scatti in senso orario ne riducono il quantitativo, mentre quelli in senso antiorario lo aumentano.

**Regolazione dell'ampiezza del ventaglio di nebulizzazione:** ruotare il pomello (4) in senso antiorario per aumentare l'ampiezza del ventaglio di colore nebulizzato, o ruotarlo in senso orario per ridurla.



Si consiglia di eseguire sempre un ciclo a vuoto dopo ogni rabbocco dell'aerografo per eliminare eventuale aria nel condotto di mandata del colore.

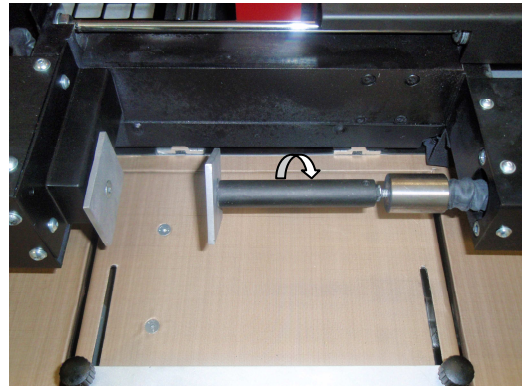
## 3.Regolazione della pressione del colore:

La pressione del colore può essere regolata agendo sulla manopola montata sul manometro, a cui si accede aprendo l'anta laterale sinistra. Essa permette di cambiare la dimensione delle gocce di colore spruzzate.



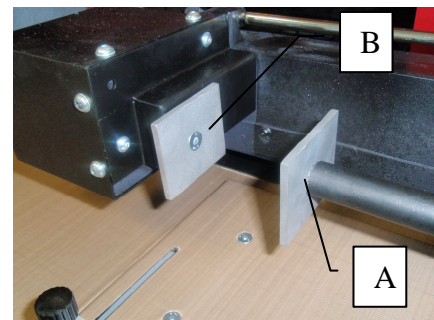
## 4.Regolazione della larghezza della morsa :

La larghezza della morsa va regolata in funzione delle dimensioni del “pacchetto” di pezzi che si vuole lavorare; in particolare, se il suo ingombro assiale è inferiore a 10 cm, è necessario il montaggio della prolunga dello stelo del pistone. Per installare la prolunga procedere inserendo l'estremità filettata nella sua sede e avvitandola fino al suo completo posizionamento.



### **5.Montaggio delle dime :**

Le dime devono essere selezionate in funzione del pezzo che si vuole lavorare e cambiate ogni qual volta viene variata la geometria del componente. Per montare la dima “lato cilindro” fare uscire il carro di trasporto premendo il tasto F1 per il lato sinistro o il tasto F3 per il lato destro; a questo punto posizionare la vite di fissaggio (A) e serrarla



in modo tale da bloccare la dima in posizione. Ripetere l'operazione descritta per la dima “lato motore” agendo sulla vite contrassegnata dalla lettera B.

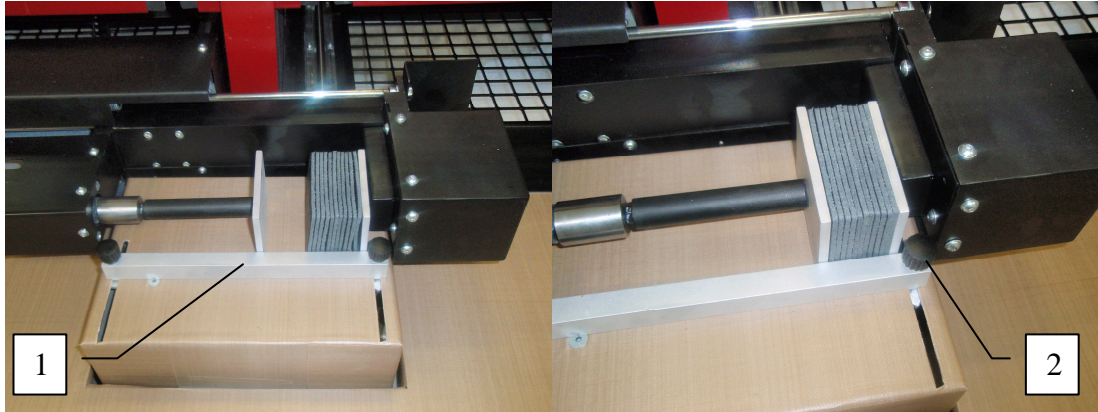
### **6.Posizionamento del tavolo mobile :**

Per avere una base di appoggio, in modo tale da poter posizionare e allineare i pezzi, è necessario sollevare il tavolo mobile premendo una sola volta il tasto START.

### **7.Posizionamento dei pezzi :**

Una volta sollevato il tavolo mobile, affiancare fra loro il quantitativo di pezzi che si

desidera lavorare e allinearli reciprocamente con la dima. Una volta allineati i pezzi bloccarli in posizione serrando la morsa agendo sulla pedaliera (il pedale di destra chiude mentre quello di sinistra rilascia la morsa).



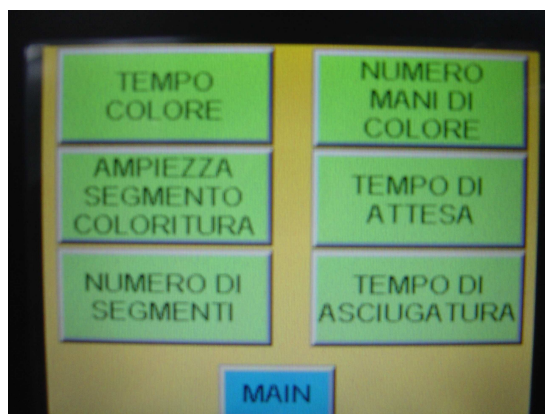
## DISPLAY COMANDI



Il display comandi permette di regolare i parametri di tempo di nebulizzazione del colore, regolare il numero e l'ampiezza degli intervalli di coloritura; è inoltre possibile richiamare la pistola, accedere alla funzione Homeing e scegliere il numero delle mani di colore da eseguire.

### A. SCELTA DELLA POSTAZIONE DI LAVORO:

All'accensione della macchina si presenta la schermata riportata all'inizio della pagina, dalla quale è possibile scegliere la postazione sulla quale lavorare. Premendo sul tasto relativo ad una postazione si accede alla sezione che consente di regolare tutti i parametri di lavoro per quella specifica postazione.



## **B. Regolazione TEMPO COLORE: (VALORE CONSIGLIATO 3 secondi)**

Per regolare il tempo (espresso in secondi) durante il quale si vuole che la pistola spruzzi il colore, è necessario agire sul tasto TEMPO COLORE; così facendo si accede alla schermata dalla quale è possibile variare il numero di secondi durante i quali il colore verrà erogato. Una volta impostato il tempo desiderato premere il tasto BACK per tornare alla schermata delle impostazioni.

## **C. Regolazione AMPIEZZA SEGMENTO COLORITURA: (VALORE CONSIGLIATO 0.3 secondi)**

Premendo il tasto AMPIEZZA SEGMENTO COLORITURA è possibile variare il tempo (secondi) durante il quale l'aerografo trasla orizzontalmente. Anche in questo caso, una volta impostato il numero desiderato premere il tasto BACK.

## **D. Regolazione NUMERO DI SEGMENTI:**

Il numero di segmenti va scelto in funzione della lunghezza del "pacchetto" di pezzi e del tempo di ciascun spostamento (considerare che, in prima approssimazione, ad un tempo di 30 centesimi di secondo corrisponde una traslazione di circa 20 mm). Per variare tale numero, relativamente alla stazione destra, è sufficiente premere il tasto NUMERO DI SEGMENTI e variare il numero a seconda delle esigenze specifiche.

## **E. Scelta dei TEMPI D'ASCIUGATURA:**

Premendo il tasto TEMPO DI ASCIUGATURA è possibile impostare il numero di secondi durante i quali il "pacchetto" di pezzi sosterrà all'interno del forno. Il TEMPO DI ATTESA (valore consigliato 5 secondi) corrisponde invece ad un intervallo di tempo durante il quale le resistenze vengono spente consentendo ai pezzi di raffreddarsi.

## F. Scelta del numero di mani di colore:

Attraverso la funzione NUMERO MANI DI COLORE, è possibile scegliere il numero di passate di colore da applicare sui pezzi; ad ogni mano corrisponde un'inversione del senso di rotazione dei pezzi in modo da limitare la presenza di zone d'ombra.



Si consiglia di diminuire la quantità di colore applicato all'aumentare del numero delle mani eseguite, per evitare accumuli di colore.

## G. Richiamo del carrello porta-pezzi (Homeing):

Per fare uscire il carrello porta-pezzi e per farlo rientrare senza avviare il ciclo di lavorazione è sufficiente premere, dalla schermata iniziale, il tasto 1 per il lato sinistro e il tasto 2 per quello destro.

## H. Richiamo e pulizia dell'aerografo:

Nel caso in cui si debba richiamare l'aerografo per eseguire le operazioni di pulizia o cambiare il tipo di colore accedere alla sezione PULIZIA agendo sul tasto presente nella schermata iniziale.



Agendo sulle frecce laterali è possibile richiamare l'aerografo per una facile rimozione dalla macchina; la freccia verso il basso consente di aprire completamente l'ugello in modo da eliminare ogni eventuale residuo di colore.

## ***Funzionamento della Macchina:***

Effettuate le regolazioni come indicato nel capitolo precedente, è possibile cominciare ad utilizzare produttivamente la COLORMATIC; si ricorda che l'affidabilità e la durata nel tempo sono subordinate ad un uso adeguato della macchina, nonché ad una sufficiente preparazione del personale addetto.

Per iniziare a colorare i particolari scelti seguire i seguenti passi:

1. rabboccare e posizionare la pistola a spruzzo (PUNTI 1 e 2);
2. regolare la pressione del colore (PUNTO 3);
3. montare la dima relativa al pezzo da lavorare e, eventualmente, la prolunga (PUNTI 4 e 5);
4. posizionare il tavolo mobile (PUNTO 6);
5. posizionare i pezzi da lavorare (PUNTO 7);
6. impostare i parametri di lavorazione sul display comandi in base alla finitura che si vuole ottenere (PUNTI da A ad H);
7. avviare il ciclo di lavorazione premendo il tasto di START;
8. ripetere i passi da 1 a 7 per la seconda postazione di lavoro.

## ***Interventi di manutenzione:***

### **1.Sostituzione dime:**

Nel momento in cui sia necessario cambiare la dima richiamare il carrello porta pezzi (tasto 1 lato sinistro e 2 lato destro); rimuovere le viti di fissaggio, e quindi le dime installate, posizionare le nuove dime e serrare nuovamente le viti.

### **2.Pulizia dell'aerografo:**

Nel momento in cui sia necessario pulire l'aerografo, richiamarlo, aprire l'anta laterale della macchina, rimuovere l'aerografo e posizionarlo sull'apposito braccio. A questo punto versare del detergente, o anche acqua preferibilmente calda, all'interno del serbatoio del colore e, dopo aver posizionato sotto la pistola un contenitore, ordinare l'apertura in modo tale da consentire la totale fuoriuscita del liquido. Una volta ultimata la pulizia ordinare la chiusura degli ugelli (premere una seconda volta il tasto corrispondente), riposizionare l'aerografo e chiudere la macchina.

### **3.Sostituzione del filtro:**

Per sostituire il filtro collocato all'interno del condotto di aspirazione ordinare ad entrambi i carrelli di posizionarsi nella zona di asciugatura (tasto F1 e F3 corrispondenti a lato sinistro e destro); dopo di che rimuovere le 2 grate di protezione ed estrarre il vecchio filtro. Successivamente posizionare il nuovo filtro facendo attenzione che aderisca bene alle pareti del convogliatore d'aria; una volta posizionato reinstallare le grate protettive.





#### **4.Sostituzione del sacco di raccolta delle polveri:**

Per sostituire il sacco di raccolta delle polveri aprire l'anta inferiore destra della macchina, rimuovere la fascetta di tenuta e rimuovere il vecchio sacco; a questo punto posizionare il nuovo e reinstallare la fascetta.





## Avvertenze ed Informazioni sui DISPOSITIVI di SICUREZZA

La coloritrice automatica OMAC mod. COLORMATIC è costruita secondo i vigenti standard di sicurezza. In particolare, essa assicura la completa protezione degli addetti nei confronti dei rischi causati dalla tensione elettrica e dalla presenza di parti ad alta temperatura.

1. Protezione magnetotermica dei circuiti elettrici interni
3. microinterruttore di sicurezza che va all' apertura delle porte
4. fungo di emergenza per togliere l'alimentazione alla macchina in caso di emergenza.



I dispositivi di sicurezza montati sulla macchina devono essere mantenuti per garantire la sicurezza all'operatore e non possono essere esclusi per nessuna ragione.

OMAC pertanto non sarà responsabile per modifiche, senza nessuna autorizzazione, apportate alla macchina, che possano causare danni a persone .

Nel caso in cui la Macchina presentasse comportamenti anomali, se ne deve IMMEDIATAMENTE sospendere l'utilizzazione e si deve contattare il servizio di assistenza OMAC; non è prevista, da parte degli utilizzatori, alcuna operazione di manutenzione che non sia la normale pulizia degli organi di lavoro mediante aria soffiata.

Si possono pulire le superfici metalliche con un panno pulito, leggermente inumidito con acqua ed eventualmente un po' di detergente; non usare assolutamente benzina, trielina, acquaragia o altri solventi.

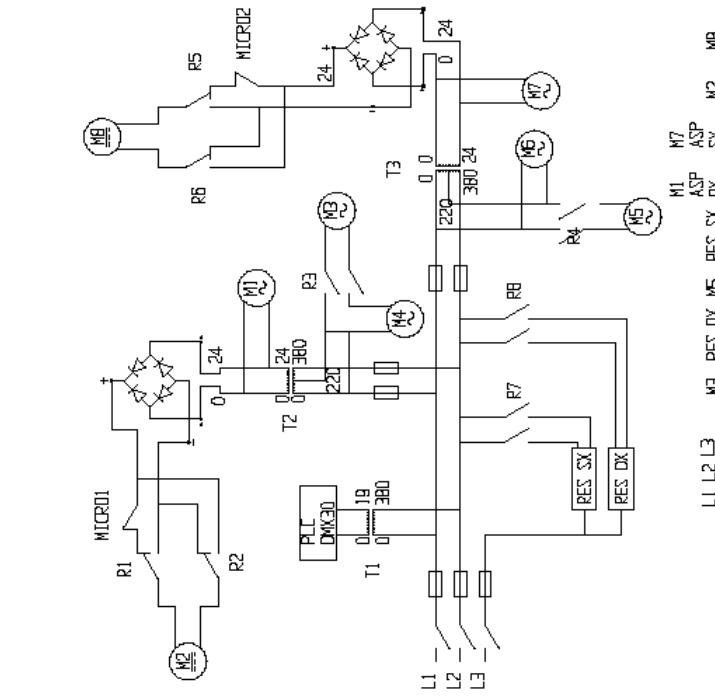
Si ricorda che è severamente punita dalla Legge qualunque modifica o manomissione della Macchina che ne riduca il livello di sicurezza.

# Schema elettrico della macchina:

- PLC DMX30  
 IN 00: FC TAVOLO GIU'  
 IN 01: FC POS1 DX  
 IN 02: FC POS2 DX  
 IN 03: FC POS3 DX  
 IN 04: FC POS1 SX  
 IN 05: FC POS2 SX  
 IN 06: FC POS3 SX  
 IN 07: FC SPOST PINZA DX A  
 IN 08: FC SPOST PINZA DX B  
 IN 09: FC SPOST PINZA SX A  
 IN 10: FC SPOST PINZA SX B  
 IN 11: AVVIO (PEDANA)
- MOTORE CARRO DX AVANTI  
 MOTORE CARRO DX INDIETRO  
 MOTORE CARRO SX AVANTI  
 MOTORE CARRO SX INDIETRO  
 MOTORE PINZA DX  
 MOTORE PINZA SX  
 GRUPPO EV SX - TAVOLO SUI GIU'  
 GRUPPO EV DX - PORTA 1  
 GRUPPO EV DX - PORTA 2  
 GRUPPO EV DX - SPOSTAMENTO PINZA  
 GRUPPO EV DX - SPOSTAMENTO PISTOLA  
 GRUPPO EV DX - AVVIO PISTOLA
- MOTORE CARRO DX  
 MOTORE PINZA DX  
 MOTORE VENTILATORE DX  
 MOTORE PINZA SX  
 MOTORE VENTILATORE SX  
 MOTORE ASPIRATORE SX  
 MOTORE CARRO SX  
 MOTORE CARRO DX AVANTI  
 MOTORE CARRO DX DIETRO  
 MOTORE PINZA SX  
 MOTORE CARRO SX AVANTI  
 MOTORE CARRO SX DIETRO  
 RESISTENZE SX  
 RESISTENZE DX
- MODULO DLOC08  
 OUT 00: EV1 - GRUPPO EV SX - PORTA 1  
 OUT 01: EV2 - GRUPPO EV SX - PORTA 2  
 OUT 02: EV3 - GRUPPO EV SX - SPOSTAMENTO PINZA  
 OUT 03: EV4 - GRUPPO EV SX - SPOSTAMENTO PISTOLA  
 OUT 04: EV5 - GRUPPO EV SX - AVVIO PISTOLA  
 OUT 05: RELE' - RESISTENZA DX - GRUPPO RESISTENZE  
 OUT 06: RELE' - RESISTENZA SX - GRUPPO RESISTENZE  
 OUT 07: EV4 - GRUPPO EV DX - SPOSTAMENTO PISTOLA
- MODULO DLOC08  
 IN 00: FC SPOST PISTOLA DX A  
 IN 01: FC SPOST PISTOLA SX A  
 IN 02: FC PORTE DX AP  
 IN 03: FC PORTE SX CH  
 IN 04: FC PORTE SX AP  
 IN 05: FC PORTE SX CH  
 IN 06:  
 IN 07:
- MODULO DLOC08  
 IN 00: FC SPOST PISTOLA DX B  
 IN 01: FC SPOST PISTOLA SX B  
 IN 02: ?  
 IN 03: ?  
 IN 04: ?  
 IN 05: ?  
 IN 06:  
 IN 07:

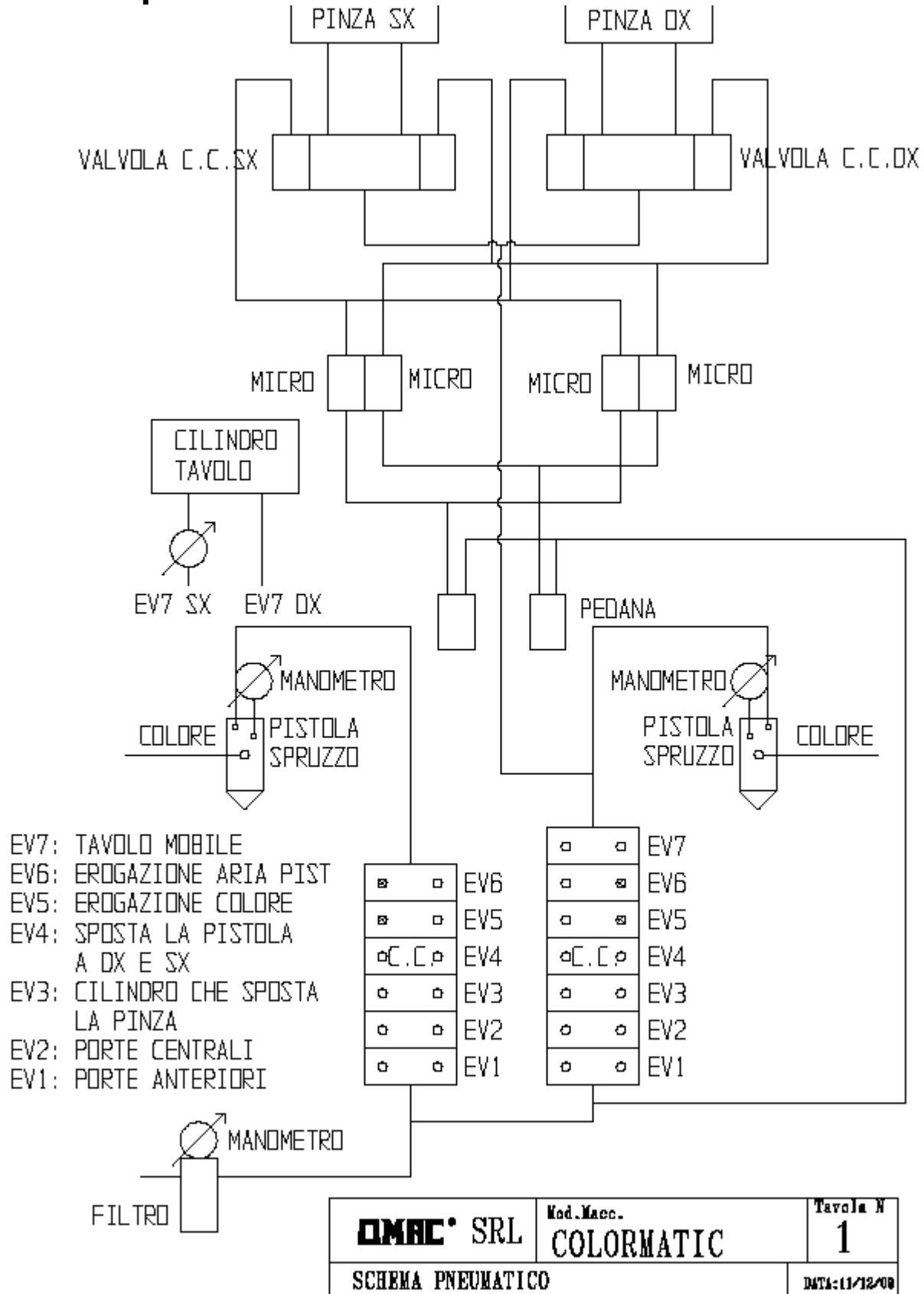
- PLC DMX30  
 OUT 00: RELE' MOTORE CARRO DX AVANTI  
 OUT 01: RELE' MOTORE CARRO DX INDIETRO  
 OUT 02: RELE' MOTORE CARRO SX AVANTI  
 OUT 03: RELE' MOTORE CARRO SX INDIETRO  
 OUT 04: RELE' MOTORE PINZA DX  
 OUT 05: RELE' MOTORE PINZA SX  
 OUT 06: EV6 - GRUPPO EV SX - TAVOLO SUI GIU'  
 OUT 07: EV1 - GRUPPO EV DX - PORTA 1  
 OUT 08: EV2 - GRUPPO EV DX - PORTA 2  
 OUT 09: EV3 - GRUPPO EV DX - SPOSTAMENTO PINZA  
 OUT 10: EV4 - GRUPPO EV DX - SPOSTAMENTO PISTOLA  
 OUT 11: EV5 - GRUPPO EV DX - AVVIO PISTOLA
- MODULO DLOC08  
 OUT 00: EV1 - GRUPPO EV SX - PORTA 1  
 OUT 01: EV2 - GRUPPO EV SX - PORTA 2  
 OUT 02: EV3 - GRUPPO EV SX - SPOSTAMENTO PINZA  
 OUT 03: EV4 - GRUPPO EV SX - SPOSTAMENTO PISTOLA  
 OUT 04: EV5 - GRUPPO EV SX - AVVIO PISTOLA  
 OUT 05: RELE' - RESISTENZA DX - GRUPPO RESISTENZE  
 OUT 06: RELE' - RESISTENZA SX - GRUPPO RESISTENZE  
 OUT 07: EV4 - GRUPPO EV DX - SPOSTAMENTO PISTOLA
- MODULO DLOC08  
 OUT 00: EV4 - GRUPPO EV SX - SPOSTAMENTO PISTOLA  
 OUT 01: EV6 - ERUGAZIONE ARIA PIST DX  
 OUT 02: EV6 - ERUGAZIONE ARIA PIST SX  
 OUT 03:  
 OUT 04:  
 OUT 0

- T1: TRASFORMATORE 150VA 0-19 0-24  
 T2: TRASFORMATORE 200VA 0-24  
 T4: TRASFORMATORE 200VA 0-24.  
 M1: ASPIRATORE DX  
 M2: MOTORE CARRO DX  
 M3: MOTORE PINZA DX  
 M4: MOTORE VENTILATORE DX  
 M5: MOTORE PINZA SX  
 M6: MOTORE VENTILATORE SX  
 M7: MOTORE ASPIRATORE SX  
 M8: MOTORE CARRO SX  
 R1: RELE' MOTORE CARRO DX AVANTI  
 R2: RELE' MOTORE CARRO DX DIETRO  
 R3: RELE' MOTORE PINZA DX  
 R4: RELE' MOTORE PINZA SX  
 R5: RELE' MOTORE CARRO SX AVANTI  
 R6: RELE' MOTORE CARRO SX DIETRO  
 R7: RELE' RESISTENZE SX  
 R8: RELE' RESISTENZE DX

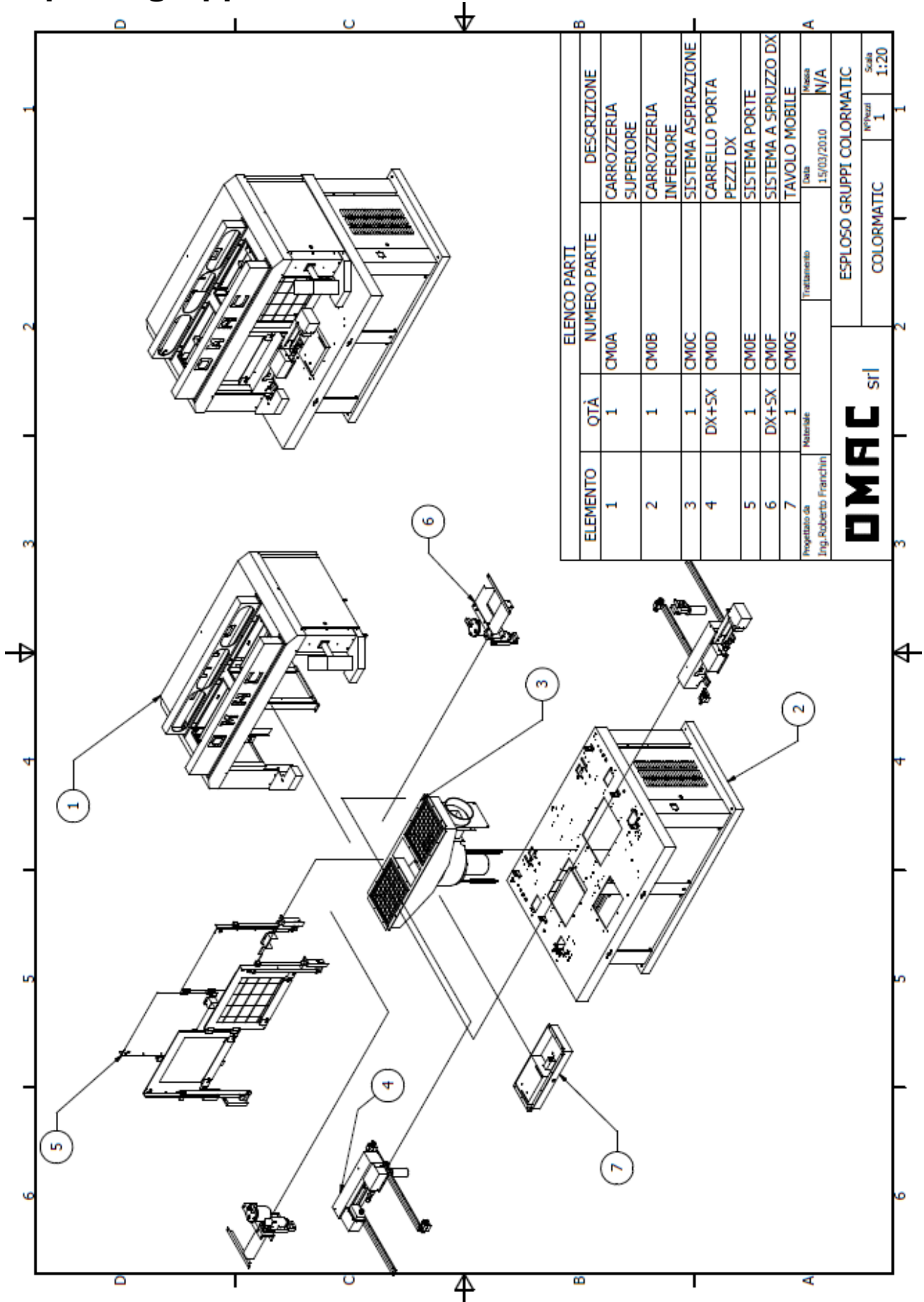


<b>DMAC SRL</b>	Mod. Macco.	Tavola N°
	<b>COLORMATIC</b>	<b>1</b>
Schema Elettrico		DATA: 11/12/09

# Schema pneumatico della macchina:



# Esploso gruppi funzionali:



ELENCO PARTI			
ELEMENTO	QTÀ	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE
1	1	CM0A	CARROZZERIA SUPERIORE
2	1	CM0B	CARROZZERIA INFERIORE
3	1	CM0C	SISTEMA ASPIRAZIONE
4	DX+SX	CM0D	CARRELLI PORTA PEZZI DX
5	1	CM0E	SISTEMA PORTE
6	DX+SX	CM0F	SISTEMA A SPRUZZO DX
7	1	CM0G	TAVOLO MOBILE

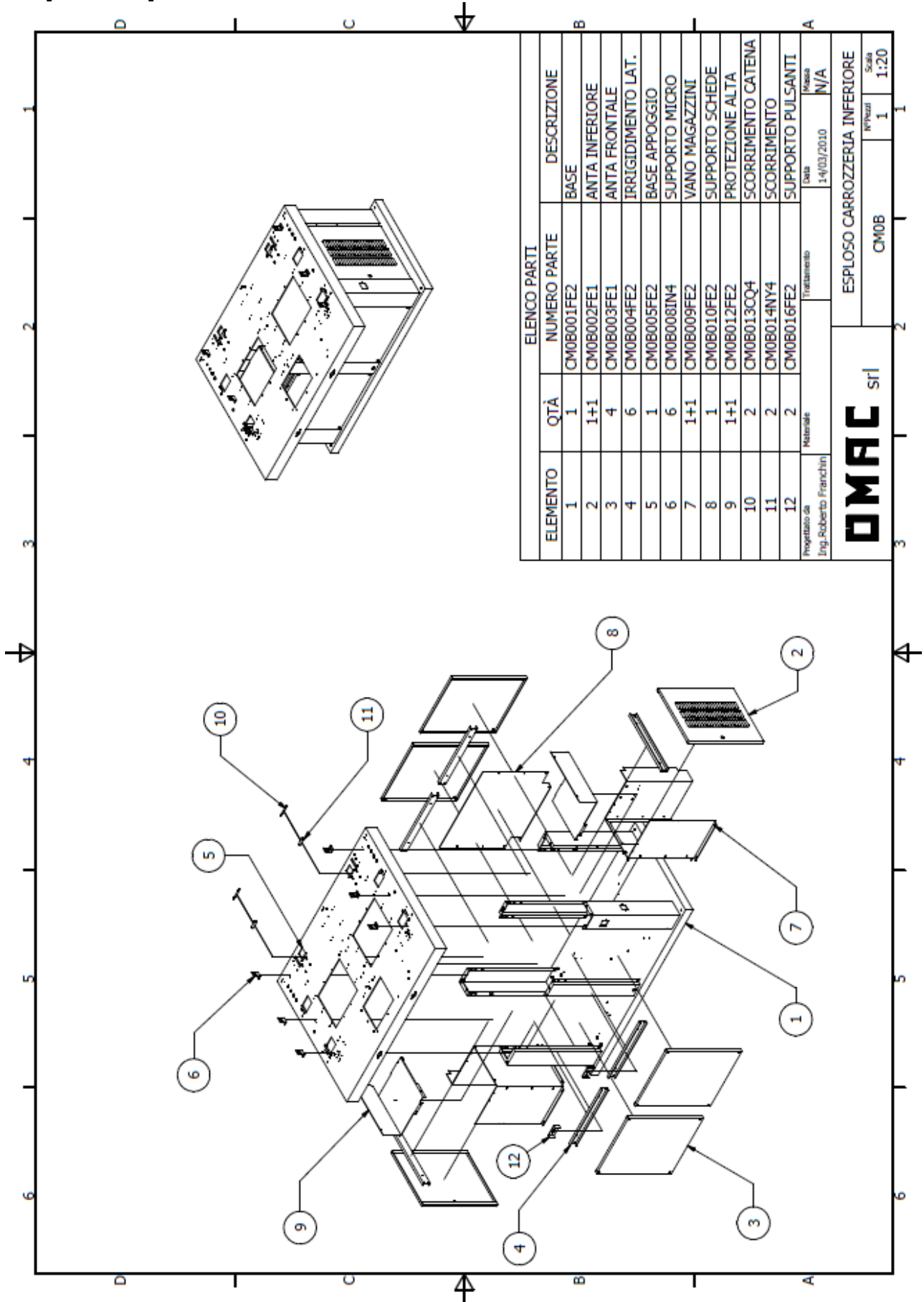
  

Progettato da Ing. Roberto Franchin	Materiale	Trattamenti	Data	Revisione
			15/03/2010	N/A

<b>DMAC</b> srl		ESPLOSO GRUPPI COLORMATIC	
COLORMATIC		N°Pezzi	Scala
		1	1:20

# Esploso parte inferiore:



ELENCO PARTI			DESCRIZIONE
ELEMENTO	QTÀ	NUMERO PARTE	
1	1	CM0B001FE2	BASE
2	1+1	CM0B002FE1	ANTA INFERIORE
3	4	CM0B003FE1	ANTA FRONTALE
4	6	CM0B004FE2	IRRIGIDIMENTO LAT.
5	1	CM0B005FE2	BASE APPOGGIO
6	6	CM0B008IN4	SUPPORTO MICRO
7	1+1	CM0B009FE2	VANO MAGAZZINI
8	1	CM0B010FE2	SUPPORTO SCHEDE
9	1+1	CM0B012FE2	PROTEZIONE ALTA
10	2	CM0B013CQ4	SCORRIMENTO CATENA
11	2	CM0B014NY4	SCORRIMENTO
12	2	CM0B016FE2	SUPPORTO PULSANTI

Progettato da Ing. Roberto Franchin	Materiale	Trattamento	Data	Revisione
			14/03/2010	N/A

**DMAC** srl

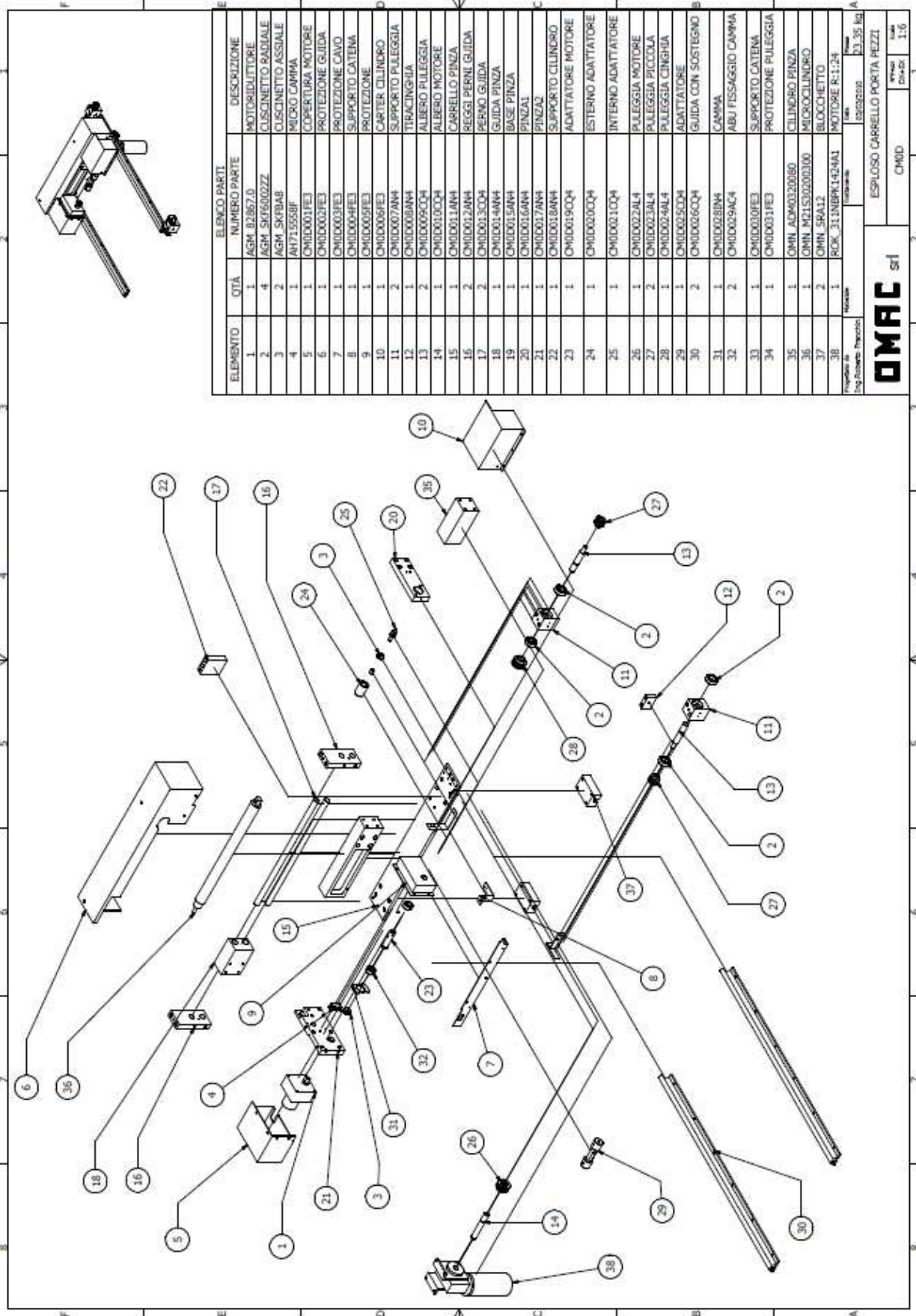
ESPLOSO CARROZZERIA INFERIORE

CM0B

1/1

Scala  
1:20

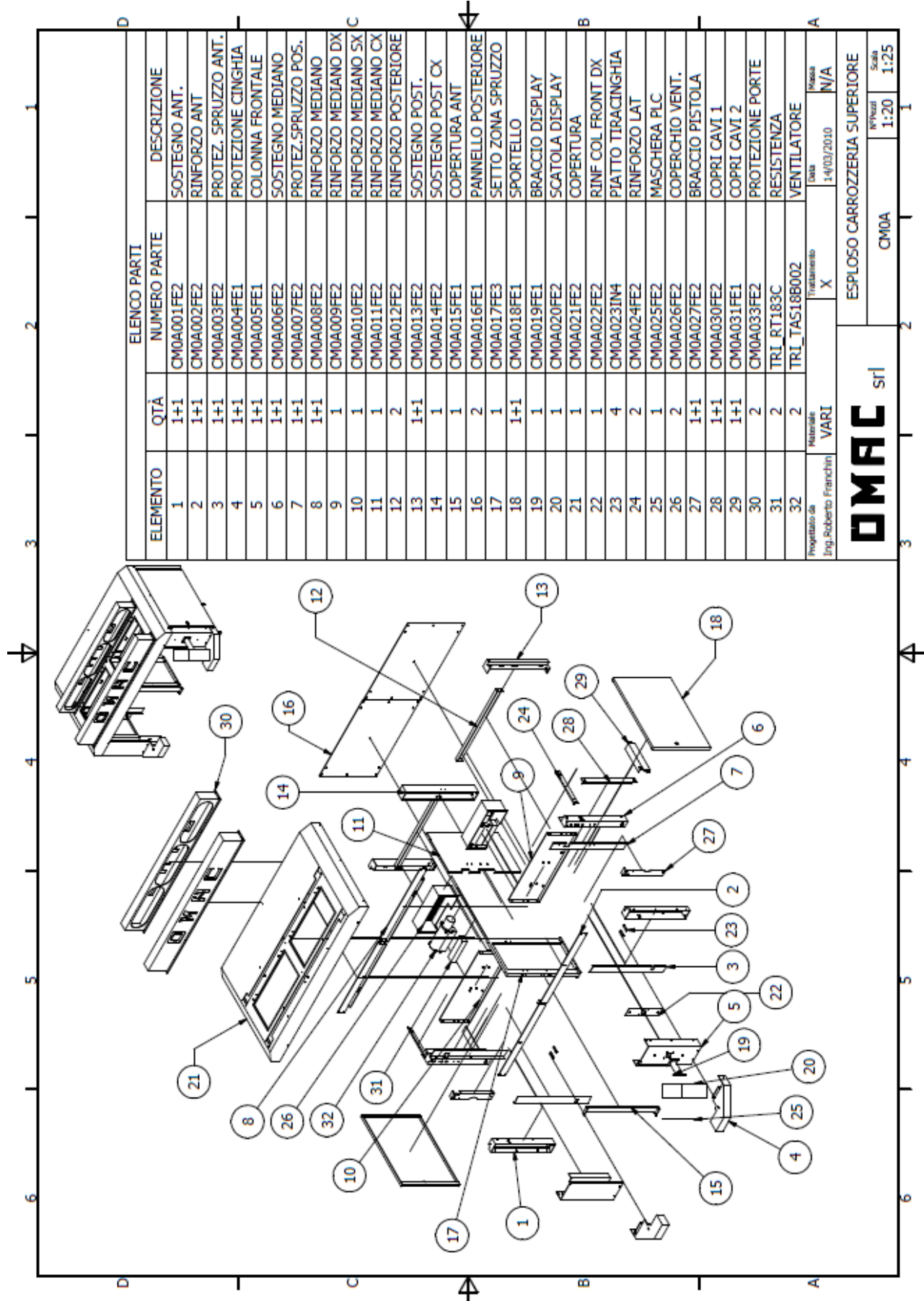
# Esploso carrello porta pezzi:



ELEMENTO	QTA	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE
1	1	AGM_B2867.0	MOTORIDUTTORE
2	4	AGM_SK16002ZZ	CLISCINETTO RADIALE
3	2	AGM_SK19A8	CLISCINETTO ASSIALE
4	1	AH71555BF	MICRO CAMMA
5	1	OMID001FE3	COPERTURA MOTORE
6	1	OMID002FE3	PROTEZIONE GUIDA
7	1	OMID003FE3	PROTEZIONE CAVO
8	1	OMID004FE3	SUPPORTO CATENA
9	1	OMID005FE3	PROTEZIONE
10	1	OMID006FE3	CARTER CILINDRO
11	2	OMID007AHH	SUPPORTO PULEGGIA
12	1	OMID008AHH	TIRACINGHIA
13	2	OMID009CQH	ALBERO PULEGGIA
14	1	OMID010CQH	ALBERO MOTORE
15	1	OMID012AHH	CARRELLI PINZA
16	2	OMID013CQH	REGGI PERNI GUIDA
17	2	OMID015CQH	PERNO GUIDA
18	1	OMID016AHH	GUIDA PINZA
19	1	OMID015AHH	BASE PINZA
20	1	OMID016AHH	PINZAL
21	1	OMID017AHH	PINZA2
22	1	OMID018AHH	SUPPORTO CILINDRO
23	1	OMID019CQH	ADATTATORE MOTORE
24	1	OMID020CQH	ESTERNO ADATTATORE
25	1	OMID021CQH	INTERNO ADATTATORE
26	1	OMID022AL4	PULEGGIA MOTORE
27	2	OMID023AL4	PULEGGIA PICCOLA
28	1	OMID024AL4	PULEGGIA CINGHIA
29	1	OMID025CQH	ADATTATORE
30	2	OMID026CQH	GUIDA CON SOSTEGNO
31	1	OMID028BHH	CAMMA
32	2	OMID029AC4	ABU FISSAGGIO CAMMA
33	1	OMID030FE3	SUPPORTO CATENA
34	1	OMID031FE3	PROTEZIONE PULEGGIA
35	1	OMN_ADMA020860	CILINDRO PINZA
36	1	OMN_MZLS0203100	MICROCILINDRO
37	2	OMN_SRA12	BLOCCHETTO
38	1	ROK_311NBK142443	MOTORE R-1:24

**OMAC** srl  
 Esploso Carrello Porta Pezzi  
 Peso: 23,35 kg  
 Scale: 1:6

# Esploso parte superiore:



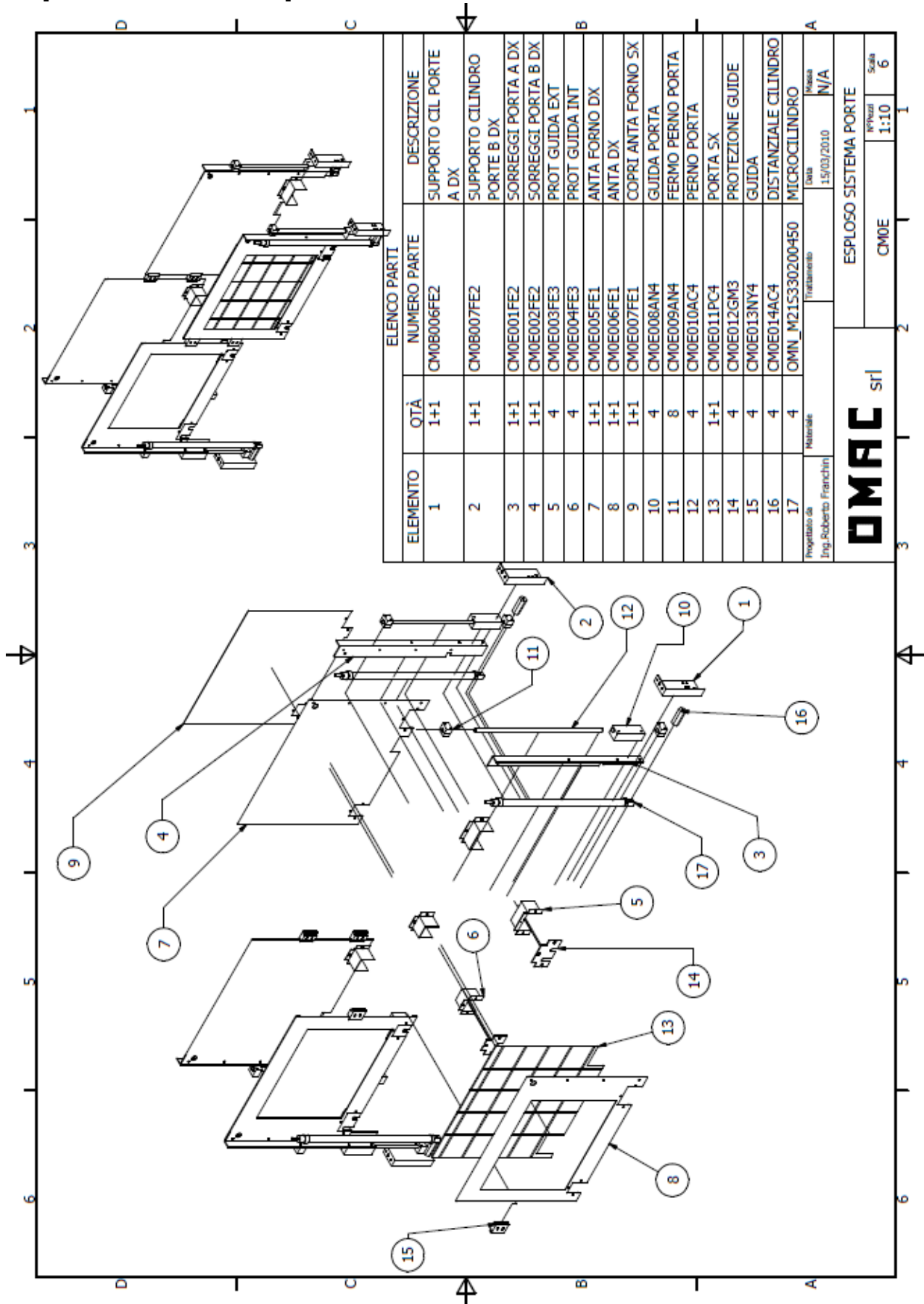
ELENCO PARTI			
ELEMENTO	QTA	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE
1	1+1	CM0A001FE2	SOSTEGNO ANT.
2	1+1	CM0A002FE2	RINFORZO ANT
3	1+1	CM0A003FE2	PROTEZ. SPRUZZO ANT.
4	1+1	CM0A004FE1	PROTEZIONE CINGHIA
5	1+1	CM0A005FE1	COLONNA FRONTALE
6	1+1	CM0A006FE2	SOSTEGNO MEDIANO
7	1+1	CM0A007FE2	PROTEZ.SPRUZZO POS.
8	1+1	CM0A008FE2	RINFORZO MEDIANO
9	1	CM0A009FE2	RINFORZO MEDIANO DX
10	1	CM0A010FE2	RINFORZO MEDIANO SX
11	1	CM0A011FE2	RINFORZO MEDIANO CX
12	2	CM0A012FE2	RINFORZO POSTERIORE
13	1+1	CM0A013FE2	SOSTEGNO POST.
14	1	CM0A014FE2	SOSTEGNO POST CX
15	1	CM0A015FE1	COPERTURA ANT
16	2	CM0A016FE1	PANNELLO POSTERIORE
17	1	CM0A017FE3	SETTO ZONA SPRUZZO
18	1+1	CM0A018FE1	SPORTELLO
19	1	CM0A019FE1	BRACCIO DISPLAY
20	1	CM0A020FE2	SCATOLA DISPLAY
21	1	CM0A021FE2	COPERTURA
22	1	CM0A022FE2	RINF COL FRONT DX
23	4	CM0A023IN4	PIATTO TIRACINGHIA
24	2	CM0A024FE2	RINFORZO LAT
25	1	CM0A025FE2	MASCHERA PLC
26	2	CM0A026FE2	COPERCHIO VENT.
27	1+1	CM0A027FE2	BRACCIO PISTOLA
28	1+1	CM0A030FE2	COPRI CAVI 1
29	1+1	CM0A031FE1	COPRI CAVI 2
30	2	CM0A033FE2	PROTEZIONE PORTE
31	2	TRI_RT183C	RESISTENZA
32	2	TRI_TAS18B002	VENTILATORE

Progettato da: Ing. Roberto Franchini  
 Materiale: VARI  
 Trattamenti: X  
 Data: 14/03/2010  
 Firma: N/A

**DMAC** srl  
 ESPLOSO CARROZZERIA SUPERIORE  
 CM0A  
 n°Pezzi: 1:20  
 Scala: 1:25



# Esploso sistema porte:



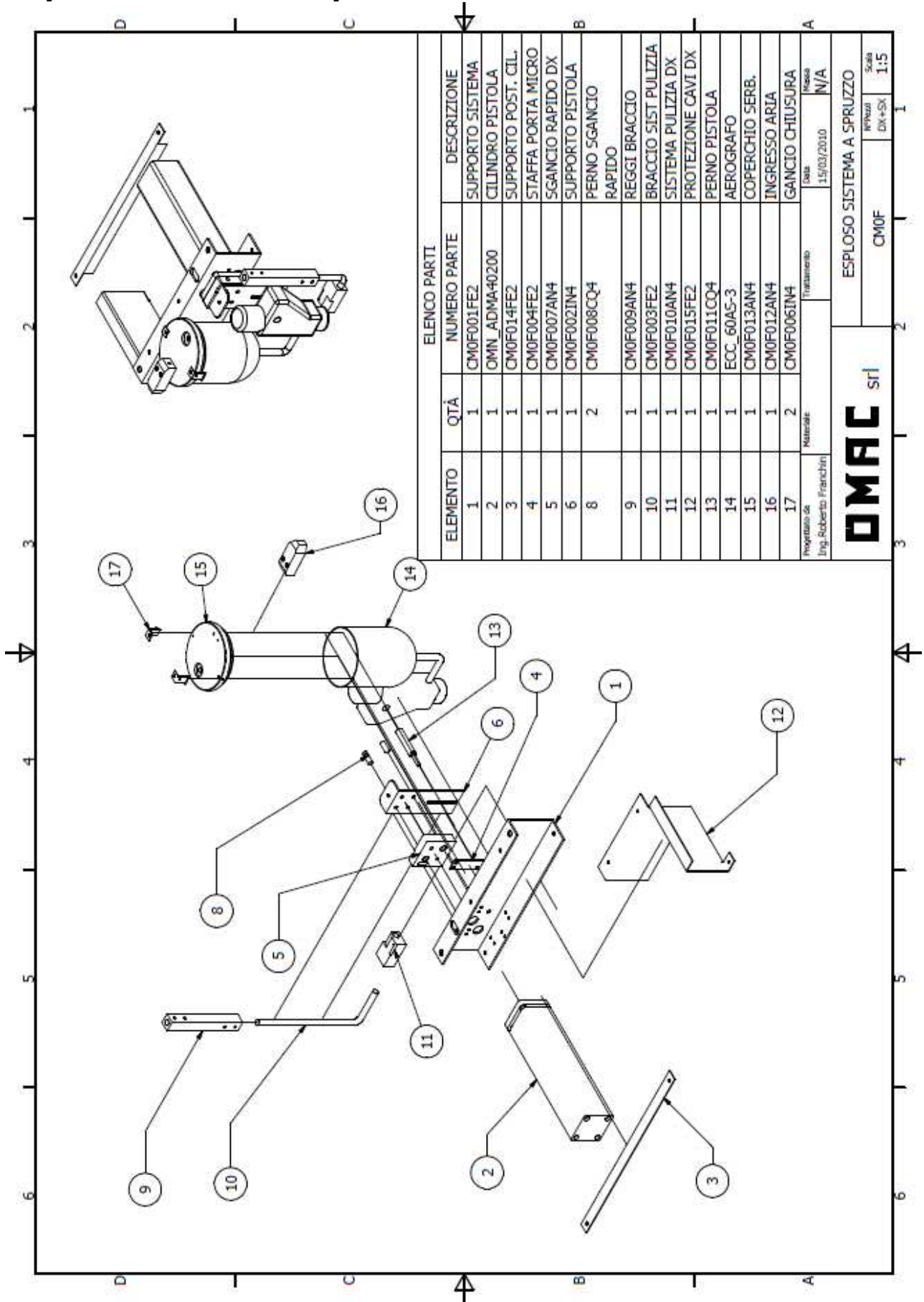
ELEMENTO	QTÀ	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE
1	1+1	CM0B006FE2	SUPPORTO CIL PORTE A DX
2	1+1	CM0B007FE2	SUPPORTO CILINDRO PORTE B DX
3	1+1	CM0E001FE2	SORREGGI PORTA A DX
4	1+1	CM0E002FE2	SORREGGI PORTA B DX
5	4	CM0E003FE3	PROT GUIDA EXT
6	4	CM0E004FE3	PROT GUIDA INT
7	1+1	CM0E005FE1	ANTA FORNO DX
8	1+1	CM0E006FE1	ANTA DX
9	1+1	CM0E007FE1	COPRI ANTA FORNO SX
10	4	CM0E008AN4	GUIDA PORTA
11	8	CM0E009AN4	FERMO PERNO PORTA
12	4	CM0E010AC4	PERNO PORTA
13	1+1	CM0E011PC4	PORTA SX
14	4	CM0E012GM3	PROTEZIONE GUIDE
15	4	CM0E013NY4	GUIDA
16	4	CM0E014AC4	DISTANZIALE CILINDRO
17	4	OMN_M21S330200-H50	MICROCILINDRO

Progettato da: **Ing. Roberto Franchin**  
 Materiale: **Trattamento**  
 Data: **15/03/2010**  
 Massa: **N/A**

**DMAC** srl  
 ESPLOSO SISTEMA PORTE  
 CM0E

N°Pezzi: **1:10**  
 Scala: **6**

# Esploso sistema a spruzzo:



**ELENCO PARTI**

ELEMENTO	QTA	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE
1	1	CM0F001FE2	SUPPORTO SISTEMA
2	1	OMN_ADIMA40200	CILINDRO PISTOLA
3	1	CM0F014FE2	SUPPORTO POST. CIL.
4	1	CM0F004FE2	STAFFA PORTA MICRO
5	1	CM0F007AN4	SGANCIO RAPIDO DX
6	1	CM0F002IN4	SUPPORTO PISTOLA
8	2	CM0F008CQ4	PERNO SGANCIO RAPIDO
9	1	CM0F009AN4	REGGI BRACCIO
10	1	CM0F003FE2	BRACCIO SIST PULIZIA
11	1	CM0F010AN4	SISTEMA PULIZIA DX
12	1	CM0F015FE2	PROTEZIONE CAVI DX
13	1	CM0F011CQ4	PERNO PISTOLA
14	1	ECC_60AS-3	AEROGRAFO
15	1	CM0F013AN4	COPERCHIO SERB.
16	1	CM0F012AN4	INGRESSO ARIA
17	2	CM0F006IN4	GANCIO CHIUSURA

Progettato da: Ing. Roberto Franchin  
 Materiale:   
 Trattamento:   
 Data: 15/03/2010  
 Revisione: N/A

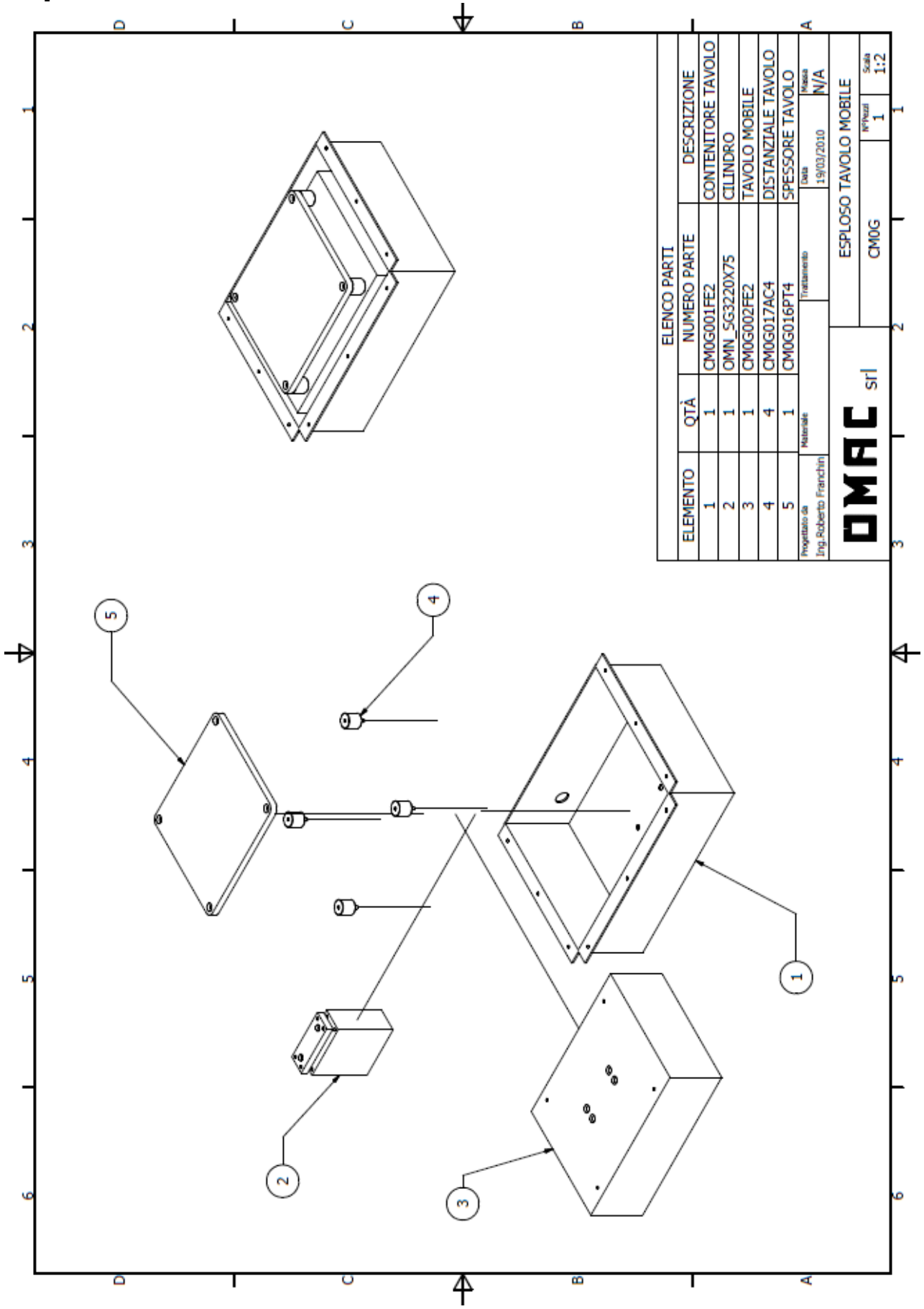
**DMAC srl**

ESPLOSO SISTEMA A SPRUZZO

CM0F

Scale: 1:5  
 IP/Noi: DX+SL

# Esploso tavolo mobile:



ELENCO PARTI			DESCRIZIONE
ELEMENTO	QTÀ	NUMERO PARTE	
1	1	CM0G001FE2	CONTENITORE TAVOLO
2	1	OMN_SG3220X75	CILINDRO
3	1	CM0G002FE2	TAVOLO MOBILE
4	4	CM0G017AC4	DISTANZIALE TAVOLO
5	1	CM0G016PT4	SPESSORE TAVOLO

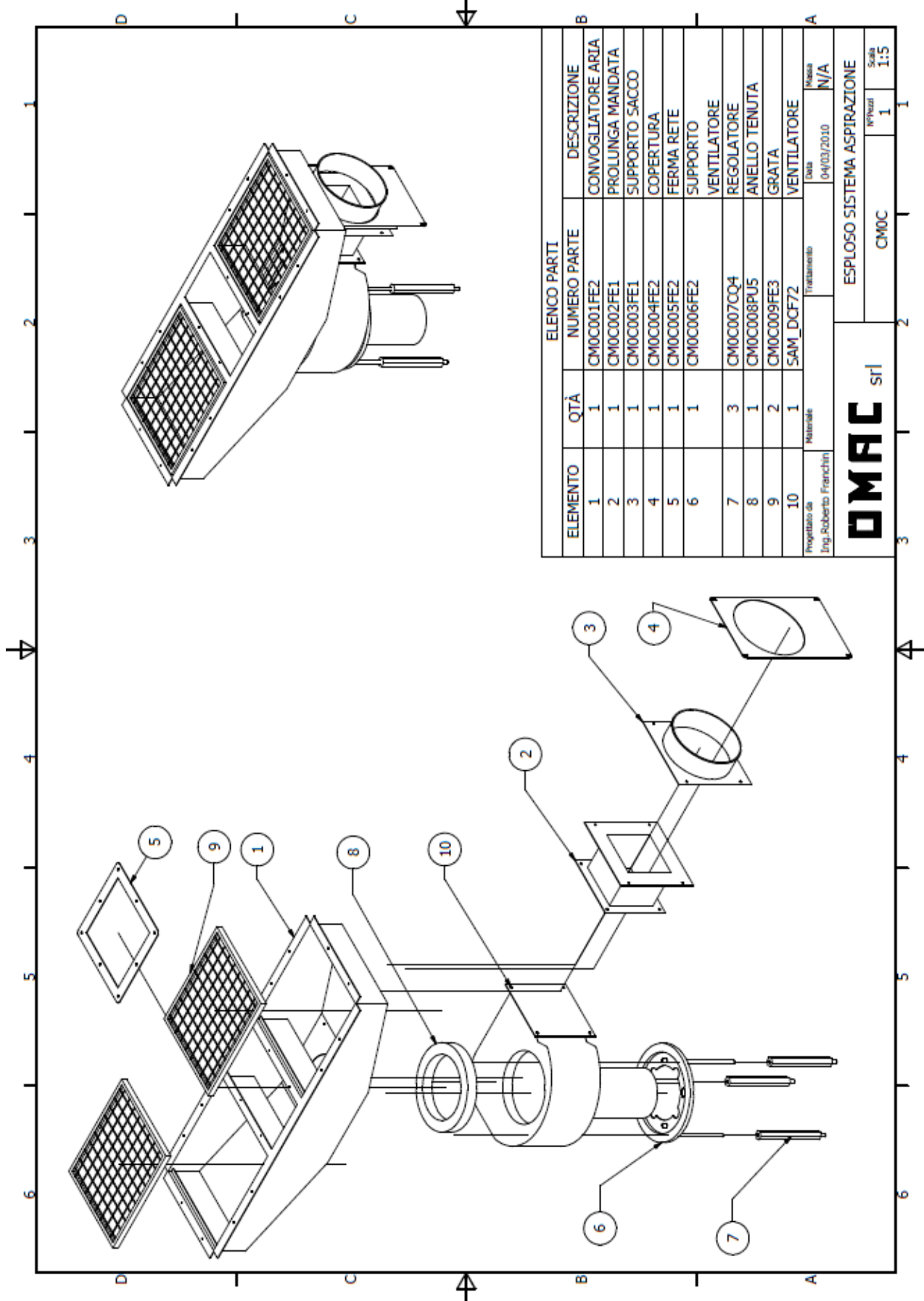
  

Progettato da Ing. Roberto Franchini	Materiale	Trattamento	Data	Versione
			19/03/2010	N/A

<b>DMAC</b> srl		ESPLOSO TAVOLO MOBILE	
CM0G	1	1	1:2
			Scale

# Esploso sistema di aspirazione:



ELENCO PARTI			
ELEMENTO	QTÀ	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE
1	1	CMOC001FE2	CONVOGLIATORE ARIA
2	1	CMOC002FE1	PROLUNGA MANDATA
3	1	CMOC003FE1	SUPPORTO SACCO
4	1	CMOC004FE2	COPERTURA
5	1	CMOC005FE2	FERMA RETE
6	1	CMOC006FE2	SUPPORTO
7	3	CMOC007CQ4	VENTILATORE
8	1	CMOC008PUS	REGOLATORE
9	2	CMOC009FE3	ANELLO TENUTA
10	1	SAM_DCF72	GRATA
			VENTILATORE
Progettato da Eng. Roberto Franchin		Materiali	Data
		Treatmento	04/03/2010
			Messa
			N/A
<b>DMAC</b> srl			ESPLOSO SISTEMA ASPIRAZIONE
			CMOC
			W/Pezzi
			1
			Scala
			1:5

# INDICE DEGLI ARGOMENTI

<b>Descrizione Generale:</b> .....	<b>2</b>
Caratteristiche principali: .....	2
Optionals : .....	3
Dimensioni e Pesì:.....	4
Informazioni sulla Rumorosità: .....	4
Dati Elettrici: .....	5
<b>Operazioni Preliminari</b> .....	<b>6</b>
Disimballo ed Installazione:.....	6
Collegamento alla Rete Elettrica: .....	6
Collegamento rete aria compressa: .....	<b>Erreur ! Signet non défini.</b>
<b>USO della MACCHINA</b> .....	<b>7</b>
Accensione ed Avviamento: .....	7
Regolazioni Principali: .....	8
1.Montaggio e rimozione della pistola a spruzzo: .....	8
2.Regolazione dell'aerografo: .....	9
3.Regolazione della pressione del colore: .....	9
4.Regolazione della larghezza della morsa : .....	9
5.Montaggio delle dime : .....	10
6.Posizionamento del tavolo mobile : .....	10
7.Posizionamento dei pezzi : .....	10
DISPLAY COMANDI .....	12
A. SCELTA DELLA POSTAZIONE DI LAVORO:.....	12
B. Regolazione TEMPO COLORE: (VALORE CONSIGLIATO 3 secondi) .....	13
C. Regolazione AMPIEZZA SEGMENTO COLORITURA: (VALORE CONSIGLIATO 0.3 secondi) .....	13
D. Regolazione NUMERO DI SEGMENTI: .....	13
E. Scelta dei TEMPI D'ASCIUGATURA:.....	13
F. Scelta del numero di mani di colore: .....	14
G. Richiamo del carrello porta-pezzi (Homeing): .....	14
H. Richiamo e pulizia dell'aerografo: .....	14
Funzionamento della Macchina:.....	15
Interventi di manutenzione: .....	16
1.Sostituzione dime:.....	16
2.Pulizia dell'aerografo: .....	16
3.Sostituzione del filtro: .....	16
4.Sostituzione del sacco di raccolta delle polveri: .....	17
<b>Schema elettrico della macchina:</b> .....	<b>19</b>
<b>Schema pneumatico della macchina:</b> .....	<b>20</b>
<b>Esploso gruppi funzionali:</b> .....	<b>21</b>
<b>Esploso parte inferiore:</b> .....	<b>22</b>
<b>Esploso carrello porta pezzi:</b> .....	<b>23</b>
<b>Esploso parte superiore:</b> .....	<b>24</b>
<b>Esploso sistema porte:</b> .....	<b>25</b>

<b>Esploso sistema a spruzzo: .....</b>	<b>26</b>
<b>Esploso tavolo mobile: .....</b>	<b>27</b>
<b>Esploso sistema di aspirazione: .....</b>	<b>28</b>