

OMAC 315

Machine à teindre vertical à courroie



OMAC s.r.l.
Via Germania 29 Z.I. Sud
35127 PADOVA, ITALY
Tel. 049-8705227- fax 049-8707768

s/n.....
Année de Construction

Carte d'identification et description du produit:

Modèle: OMAC 315: **Machine à teindre vertical à courroie**

s/n.:

Mois et Année de Construction:.....

Description Générale:

La Machine OMAC 310 est une machine pour colorer des bandes de cuir, bords de sacs à côte brillant, bagages et autres. La machine à teindre utilise une courroie en caoutchouc de la largeur de 20 mm qui permet de suivre et de colorer les bords des détails en cuir avec des formes complexes.

Ce système permet à la machine de colorier les courbes intérieures des détails, jusqu'à un diamètre minimum de 12 mm.

Le système "bras courroie", est facilement démontable en quelques simples mouvements, afin de pouvoir laver l'appareil, à la fin de la journée, sans aucun problème.

Les équipements des dispositifs incluent:

- Moteur d'entraînement de la courroie à courant continu avec variateur de vitesse électronique
- Un distributeur de couleur

La commande du cycle de travail est effectuée au moyen d'un panneau de commande simple, situé dans une position frontale et accessible en toute sécurité, même avec la machine en mouvement.

Dimensions et poids:

Dimensions avec emballage: L= 600 mm H= 350 mm P= 600 mm

Dimensions en service: L= 350 mm H= 320 mm P= 530 mm

Poids brut: 25 kg

Poids en service: 20 kg

La machine peut être fournie avec base standard OMAC.

Dimension avec piétement OMAC: L= 580 mm H=1110 mm P= 500 mm



REMARQUE: Les dimensions et le type d'emballage peuvent varier en fonction du marché destinataire.



Informations concernant l'émission sonore:

Durant le fonctionnement, la machine produit un niveau sonore continu, le niveau d'exposition personnel journalier pour l'opérateur dépend du rythme de travail établi et du temps d'utilisation.

Sur le prototype examiné auprès du fabricant, les valeurs max. suivantes ont été relevées:

Toutes positions: <70 dBA

Composantes tonales: n.r.



REMARQUE: Les lectures ont été effectuées avec la machine en conditions normales d'installation et de service; les composantes tonales ont été mesurées avec des filtres à 1/3 d'octave conformes aux spécifications ANSI pour la Classe III.



Données électriques:

Alimentation: monophasé, masses connectés à la terre de protection (Classe I)

Absorption nominale: 1A @ 230V

La machine est protégée par disjoncteur contre les surintensités et les courts circuits produits par des pannes au système d'alimentation interne.

Cette protection NE DOIT PAS être considérée comme se substituant aux dispositifs de protection dont doit être équipée l'installation électrique alimentant la machine.



REMARQUE: Avant de brancher la machine à l'alimentation électrique, toujours vérifier que la tension d'alimentation correspond aux données de la machine figurant sur le câble d'alimentation.



ATTENTION!

LE RACCORDEMENT AU RÉSEAU D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DOIT ÊTRE EFFECTUÉ PAR UN PERSONNEL QUALIFIÉ ET CONFORMÉMENT AUX NORMES TECHNIQUES EN VIGUEUR.

VÉRIFIER AVEC ATTENTION LE RACCORDEMENT DE LA MACHINE À L'INSTALLATION DE MISE À LA TERRE ET L'ÉTAT DE CETTE DERNIÈRE.

Opérations préliminaires



Déballage et installation:

La machine est livrée dans un emballage comprenant une boîte en carton avec des couches internes de protection.

Déplacez la machine en ayant soin de la tenir bien par la base (il est recommandé de suivre les indications du D. Lgs. 626/94 en matière de déplacement manuel des poids), donc placez-la sur un plan de travail d'une taille suffisante. Assurez-vous d'abord que le banc soit stable, horizontal et capable de supporter le poids de la machine en fonctionnement.

Le lieu d'installation de la machine doit prévoir des espaces libres autour de cette dernière ne devant en aucun cas être inférieurs à 50 cm de chaque côté.



Connexion de l'alimentation:

La Machine est fournie avec un câble approprié à la source d'alimentation prévue, l'installation de la prise et la sélection du voltage doivent être effectuée par un personnel techniquement qualifié ou par part des Techniciens OMAC.



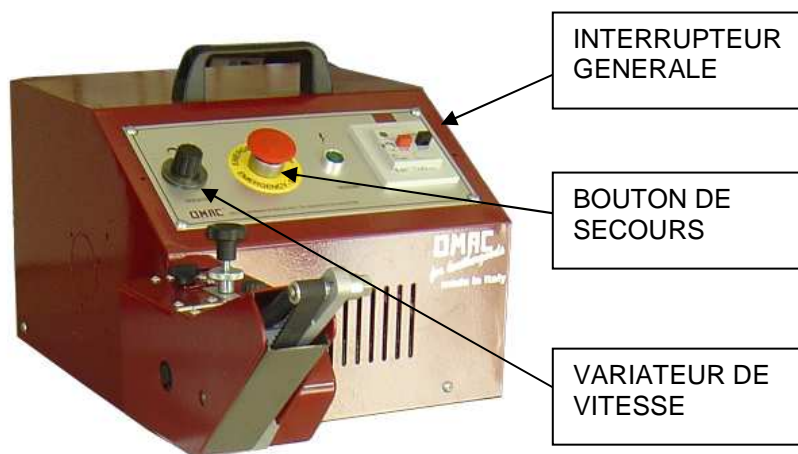
UTILISATION DE LA MACHINE

Avant de procéder aux opérations de démarrage et utilisation de la machine, vérifier tous les composants et nettoyer les organes mécaniques externes de leur huile de protection. Ces opérations doivent être exclusivement effectuées avec la machine débranchée de l'installation électrique.



Mise en service et démarrage:

Appuyer sur le bouton noir de l'interrupteur placé sur le panneau devant de la Machine, dans cette manière il est donnée tension aux circuits d'alimentation et control.



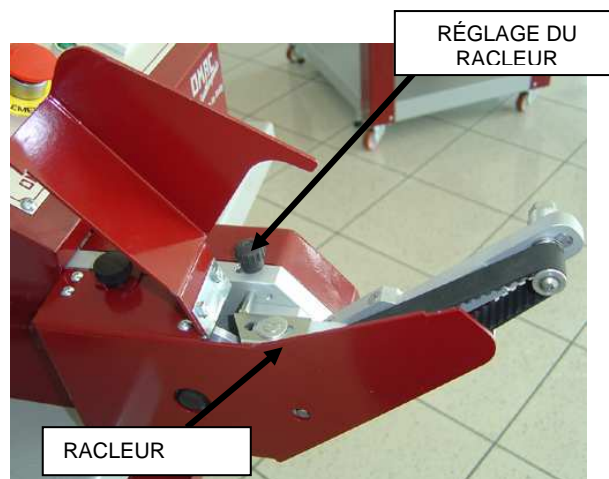
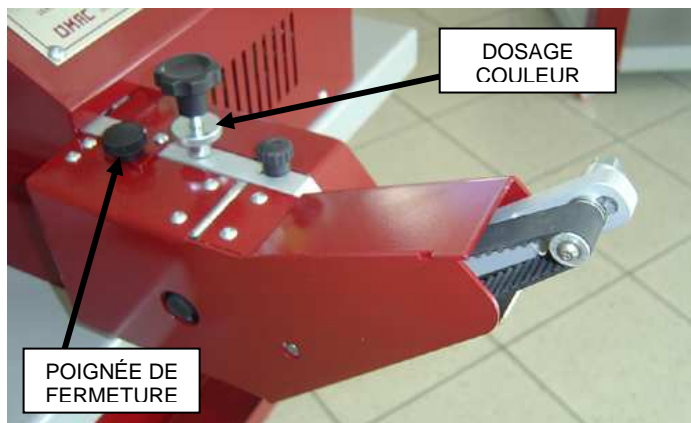
La présence de tension est indiquée sur le panneau de commande par l'allumage des spéciaux espions indicateurs.



Réglages principaux:

1) Dosage de la couleur:

Le réglage du dosage de la couleur peut être réalisé en continu, également pendant le fonctionnement de la machine en agissant sur la correspondante poignée.



Pour régler la position et la pression du racleur, il est nécessaire de dévisser la poignée correspondant, régler manuellement la position du racleur et enfin serrer la poignée.

3) Enlèvement et nettoyage de la courroie:

Après chaque utilisation, il est recommandé de bien nettoyer le mécanisme de transport de la couleur, le racleur et le bac en les enlevant de leurs places et en les lavant soigneusement avec de l'eau ou avec un solvant prescrit pour le type d'encre utilisé

Pour retirer le mécanisme, (racleur et bac) procédez comme suit:

- 1) déconnecter la Machine du réseau électrique;
- 2) dévisser la poignée de fermeture et renverser dans son côté la protection;



- 3) dévisser la poignée de fermeture du bac et l'enlever de son siège;
- 4) dévisser la poignée de fermeture du disque plongeon et l'enlever;
- 5) desserrer les vis du mécanisme et l'enlever.

Pour remonter les pièces après les avoir nettoyés, suivre les opérations dans l'ordre inverse.



Fonctionnement de la machine:

Faire tout ajustement comme indiqué dans le chapitre précédent, il est possible d'utiliser l'appareil de façon productive. Ne pas oublier que la fiabilité et la longévité de la machine sont indissociables d'une utilisation adaptée aux caractéristiques et capacités de cette dernière, ainsi qu'à la formation du personnel chargé de son utilisation.

Le matériau en cours de traitement doit être appuyé contre la courroie et glissa uniformément sur lui.

La courroie, le racleur et le bac doivent être nettoyés de l'encre résiduelle après chaque usinage. L'éventuel remplacement en raison de dommages ou d'usure excessive doit être effectuée par du personnel qualifié.



Interventions de maintenance:

Remplacement de la courroie:

Il pourrait être nécessaire de remplacer la courroie dans le cas où l'usure excessive compromet l'utilisation générale de la machine.

Pour remplacer la courroie, procéder comme suit:

- déconnecter la Machine et ouvrir la protection abattant.
- dévisser l'écrou de fixation du pivot
- désenfiler la courroie et la remplacer
- Monter la nouvelle courroie en répétant les opérations dans l'ordre inverse ayant soin de tendre la courroie avant de serrer l'écrou.



ÉCROU DE FIXATION



Avertissements et informations sur les DISPOSITIFS de SECURITE

La machine pour teinter les bords verticale OMAC315 est conforme aux Normes de Sécurité pour l'opérateur, elle a en fait:

- protection intégrale de la zone de travail avec micro interrupteur de sécurité qui arrête la machine en cas d'ouverture.
- commutateur manuel pour l'arrêt d'urgence en position facilement accessible.

Dans le cas où la machine présente des comportements anormales, il faut IMMEDIATEMENT arrêter sa utilisation et vous le devez communiquer au service clients OMAC; il n'est pas prévu, par les utilisateurs, aucune maintenance autre que le nettoyage normal des organes de travail, comme décrit ci-dessus.

Il est possible de nettoyer les surfaces métalliques avec un chiffon propre, légèrement humidifié avec de l'eau et peut-être un peu de détergent; n'utilisez jamais de l'essence, du trichloréthylène, de la térébenthine ou d'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 arguments:

Carte d'identification et description du produit:	page. 2
Dimensions et poids:	page. 3
Informations concernant l'émission sonore:	page. 3
Données électriques:	page. 4

Opérations préliminaires

- Déballage et installation:	page. 5
- Connexion de l'alimentation:	page. 5

Utilisation De La Machine

- Mise en service et démarrage:	page. 6
- Réglages principaux:	
Dosage de la couleur	page. 6
Enlèvement et nettoyage de la courroie	page. 7
- Fonctionnement de la machine:	page. 8

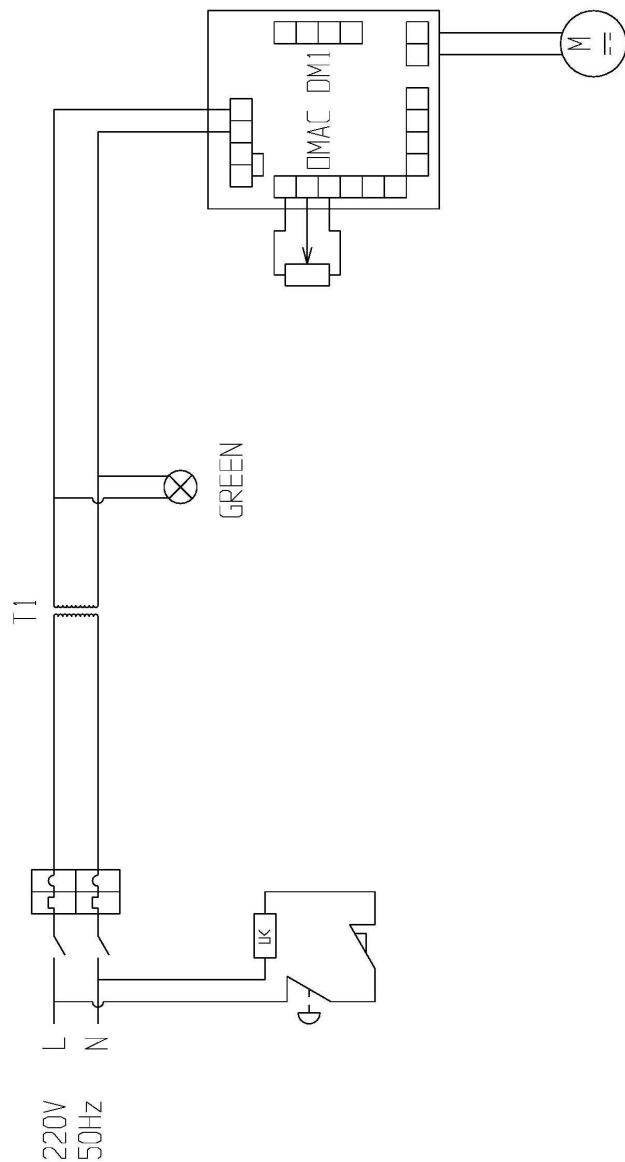
Interventions de maintenance

- Remplacement de la courroie:	page. 8
--------------------------------	---------

Avertissements Et Informations Sur Les Dispositifs De Sécurité:	page. 9
---	---------

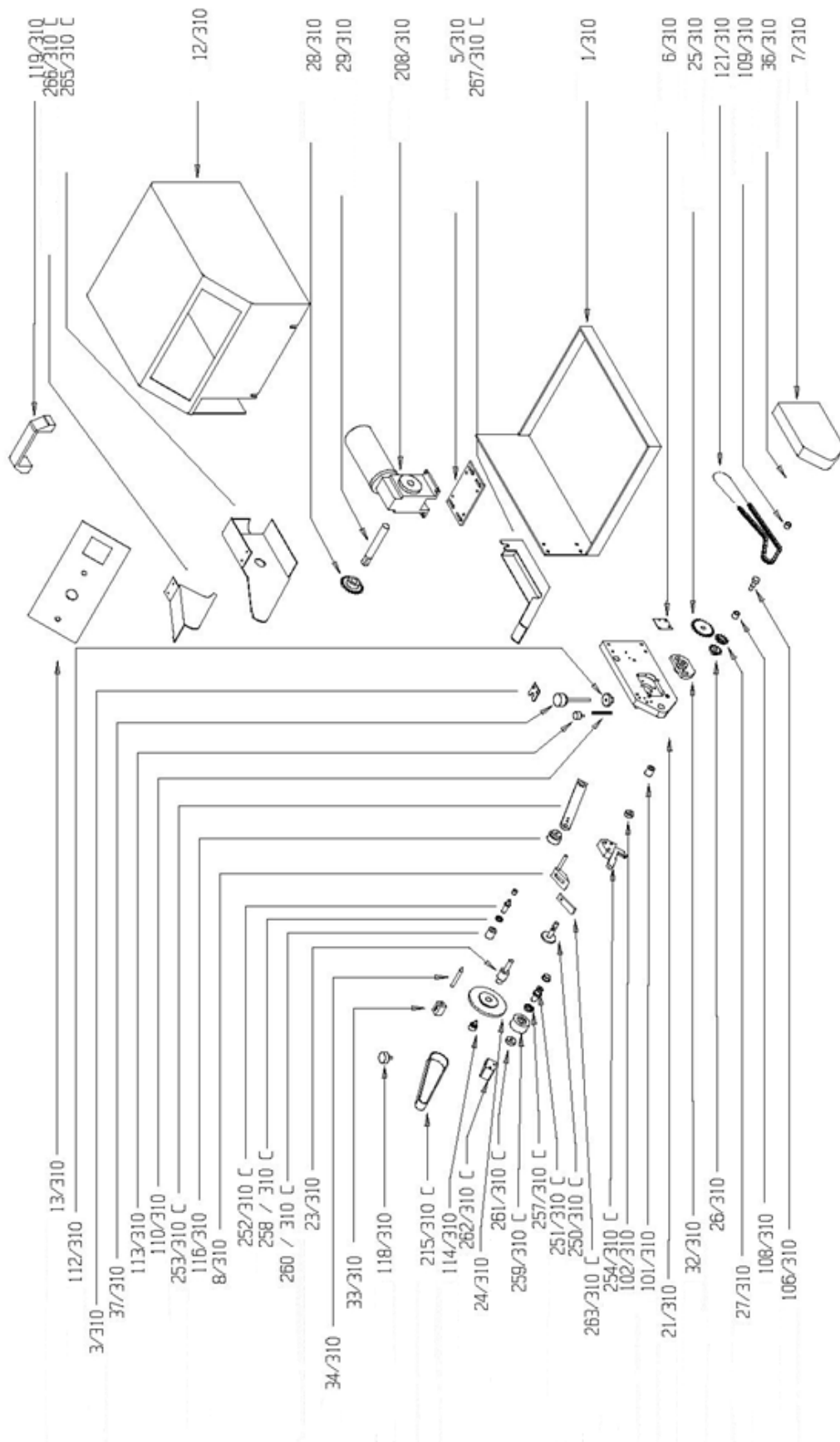
Appendice:

- Vue éclatée de la machine	
-----------------------------	--



INTERRUTTORE GENERALE: 0.4 * 0.63 A REGOLATO 0.4A
 T1: 100VA IN 220V OUT 24V
 POTENZIOMETRO VELOCITA': 2kOhm
 MOTORE: 24V 70W
 SCHEMA DMAC DM1

AGGIORNATO:	DISEGNATO DA:
	FILIPPO
DMAC SRL	
DENOM. SCHEMA ELETTRICO	
MOD 310-315	
Toll. Gen. ± 0.1	
Rugginita' 12.5/3.2	
COLORE: X	DMC. NU. Particolare
TRATT. X	MIT. X DATA X



OMAC SRL	Mod. Mec.	315
	Tabella X	1
		INT. 09-83-99