

OMAC[®]

Manuel d'instructions pour l'utilisation et l'entretien 730 – 730 FSC Presse Hydraulique



La société OMAC S.r.l. vous félicite et vous remercie pour votre intérêt et pour la préférence pour nos produits.

Tous droits de reproduction, de ce manuel, sont réservés pour OMAC S.r.l.; la reproduction, même partielle, est interdite.

Les descriptions et les illustrations se réfèrent à la machine en question, OMAC s.r.l. se réserve le droit d'apporter à tout moment toutes les modifications qu'il jugera nécessaires à la production de série.

Le présent manuel:

- est une partie intégrante de la fourniture et doit être lu attentivement pour une utilisation correcte, conformément aux exigences de sécurité essentielles;
- élaboré en conformité des dispositions de la **Directive Machines 2006/42/CE**, contient les informations techniques nécessaires pour effectuer correctement toutes les procédures en conditions de sécurité;
- doit être soigneusement conservé (protégé dans un boîtier transparent et étanche pour prévenir la détérioration) et doit accompagner la machine tout au long de sa vie, y compris tout changements de propriétaire.

En cas de perte ou détérioration, il est possible de recevoir une copie en faisant demande à **OMAC s.r.l.** indiquant les données sur la plaque d'identification.

OMAC s.r.l. décline toute responsabilité en cas de utilisation inappropriée de la machine et/ou en cas des dommages causés par des opérations n'étant pas décrites dans ce manuel.

La société OMAC garantit ses machines pour une période de **1 (un) an sur les pièces mécaniques et de six (6) mois sur les composants électriques.**

La garantie ne s'applique pas aux pièces sujettes à l'usure naturelle et ne couvre pas les défauts causés par une usure normale.

Le non respect des instructions données dans ce manuel irrévocablement compromettre la garantie

Publication émise par: **OMAC s.r.l.**

Via Germania, 29 Z.I. Sud 35127 Padova (PD)

Edizione: 07/2013

Revision: 00

© 2013- **OMAC s.r.l.**

Index:**1 DONNÉES TECHNIQUES**

- 1.1 Description generale pag. 4
- 1.2 Fiche d'identification et description de la machine pag. 5
- 1.3 Dimensions et poids pag. 6
- 1.4 Informations concernant l'émission sonore pag. 7
- 1.5 Données Electriques pag. 8

2 OPERATIONS PRELIMINAIRES

- 2.1 Déballage et installation pag. 9
- 2.2. Connexion de l'alimentation pag. 9

3 UTILISATION DE LA MACHINE

- 3.1 Mise en service pag. 10
- 3.2 Principaux réglages pag. 11
- 3.3 Fonctionnement de la Machine pag. 12
- 3.4 Maintenance pag. 13
- 3.5 Avertissements et informations sur les dispositifs de sécurité pag. 15

4 PIECES DE RECHANGE

- 4.1 Vue éclatée 730 pag.16
 - 4.1.1 Liste des pièces explosé 730 pag.17
 - 4.1.2 Vue éclatée du chariot de mandrin pag.18
 - 4.1.3 Liste des pièces du chariot de mandrin pag.19
 - 4.1.4 Vue éclatée du cylindre pag.20
 - 4.1.5 Liste des pièces du cylindre pag.21
 - 4.1.6 Vue éclatée des composants électriques 730 pag.22
 - 4.1.7 Vue éclatée des composants électriques 730/300 pag.23
 - 4.1.8 Vue éclatée des composants hydrauliques 730 pag.24
 - 4.1.9 Vue éclatée des composants électriques 730 pag.25

5 SCHÉMAS

- 5.1 Schéma électrique 230V 50/60 Hz pag.26
- 5.2 Schéma électrique 380V 50/60 Hz pag.27



1 DONNÉES TECHNIQUES

1.1. Description générale

Les machines de la série Mod.730 OMAC sont capables de couper et de percer ceintures, sangles, etc. La 730 FSC est équipé d'une forme à imprimer. La 730 FSC dont la descente est contrôlée par une molette de réglage.

Les machines sont équipées avec une unité hydraulique, sont contrôlés électroniquement par un microprocesseur et sont équipés de compteur de coups électronique.

La surface de travail est réglable de 15 à 80 mm; en remplaçant le poinçon, vous obtenez des formes différentes pour le début et la fin de la ceinture.

Sur demande, il peut être équipé d'un système d'éclairage.



REMARQUE: tout en présentant une très simple et sûr utilisation, il est fortement recommandé de consulter ce manuel avant de suivre à travailler et il est recommandé d'effectuer attentivement les instructions contenues dans ce manuel.

En cas d'anomalies, des problèmes ou des doutes sur la machine, s'il vous plaît contacter:

OMAC

Via Germania , 29 Z.I. Sud 35127 Padova (Italy)

Tel. +39 049 8705227 fax +39 049 8707768

Mail: info@omacsrl.com

Site web: www.omacsrl.com

Ou contactez le revendeur autorisé OMAC.

1.2. Fiche d'identification et description de la machine

OMAC[®]		Via Germania 29 Z.I. Sud 35127 PADOVA - ITALY Tel. 049.8705227 r.a. Fax 049.8707768 E-mail: info@omacsrl.com		CE	
Tipo Type	<input type="text"/>				
Modello Model	<input type="text"/>			Kg.	<input type="text"/>
Matricola Number	<input type="text"/>	kW	<input type="text"/>	Anno Year	<input type="text"/>

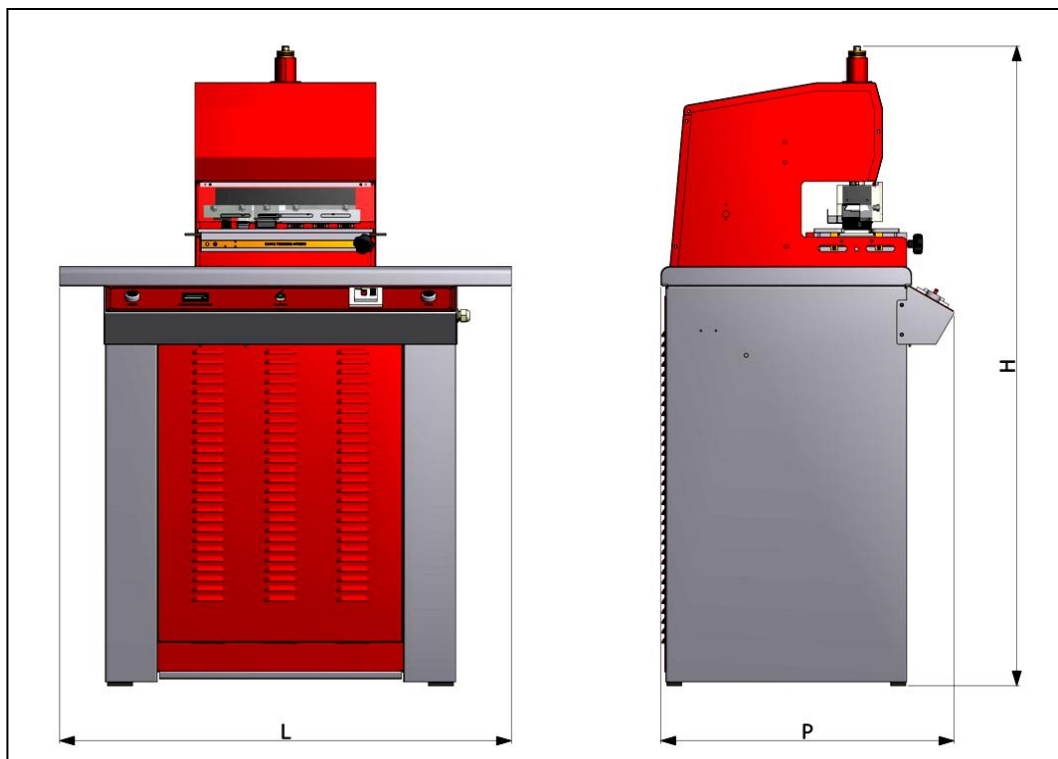
Dans la plaque sont indiqués les suivantes données:

- **Tipo:** indique le type de fonctionnement de la machine
- **Modello:** indique le type de modèle de la machine
- **Matricola:** indique le numéro d'identification
- **Kg:** indique le poids
- **kW:** indique la puissance installée
- **Anno:** indique l'année de fabrication

DECLARATION DE CONFORMITE'

Ce produit est marqué "CE" il est conforme à la directive CEE no. 2006/42/CE, 2006/95/CE, 2004/108/CE

1.3 Dimensions et poids:



Dimensions de la machine: L = 900 mm H = 1320 mm P = 585 mm

Poids de la machine : 210 kg



REMARQUE: le type d'emballage peut varier en fonction du marché de destination.

1.4 Informations concernant l'émission sonore:

La machine génère un niveau sonore continu durant son fonctionnement, et le niveau d'exposition individuelle journalière de l'opérateur est par conséquent fonction du rythme de travail établi et de la durée d'utilisation.

Les valeurs d'émission suivantes ont été relevées sur le prototype examiné auprès du fabricant:

<i>Position frontale:</i>	<70 dB A wtd.	<i>Composantes tonales:</i>	n.r.
<i>Positions latérales:</i>	<70 dB A wtd.	<i>Composantes tonales:</i>	n.r.
<i>Position postérieure:</i>	<70 dB A wtd.	<i>Composantes tonales:</i>	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.

1.5 Données électriques:

Alimentation: 230V / 400V / 440V - 50/60Hz, avec mise à la terre.

Puissance absorbée: 1,9 kW

La machine est protégée par des fusibles de sécurité contre toute surtension et court-circuit pouvant être entraînés par une panne du système interne d'alimentation. Cette protection ne remplace en aucun cas les dispositifs de protection dont l'installation électrique doit être équipée.

 REMARQUE: Avant de raccorder la machine à l'alimentation électrique, toujours vérifier que la tension d'alimentation correspond aux données de la machine figurant sur la plaquette apposée à hauteur du 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.
CONTRÔLER ATTENTIVEMENT LE RACCORDEMENT DE LA MACHINE À
L'INSTALLATION DE MISE À LA TERRE ET LE FONCTIONNEMENT DE CETTE
DERNIÈRE.**

2 Opérations préliminaires

2.1 Déballage et installation:



La machine est livrée dans un emballage comprenant une palette de support et une caisse en bois ; la partie supérieure et latérale de l'emballage peut varier en fonction des conditions de transport prévues. Manutentionner la machine avec un chariot à fourches d'une portée min. de 250 kg et la poser sur le sol à proximité de son lieu d'installation. Vérifier au préalable que le sol est plat et horizontal, et que la zone d'installation prévue n'est pas sujette à inondations ou écoulements de liquides (selon le décret-loi 626/94 concernant les caractéristiques d'hygiène et sécurité du lieu de travail ou selon les normes de sécurité en vigueur dans le pays de l'installation). Tout déplacement après la première installation (machine non emballée) devra être effectué avec un chariot dont la surface de support inférieure est adaptée à celle du socle de la machine (90x90 cm minimum).

Le lieu d'installation de la machine doit prévoir des dégagements ne devant en aucun cas être inférieurs à 50 cm de chaque côté et à 100 cm du côté opérateur.

2.2 Connexion de l'alimentation:



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

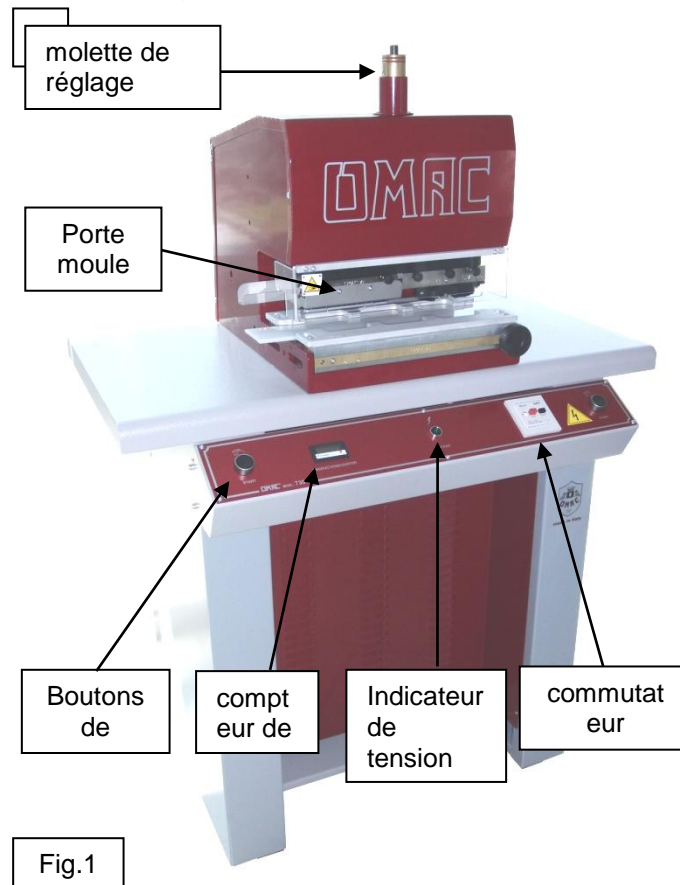


3 Utilisation de la Machine

Avant de procéder aux réglages, à la mise en service et à l'utilisation de la machine, vérifier tous les composants de la machine et éliminer l'huile de protection des organes mécaniques externes. Ces opérations doivent être effectuées avec la machine déconnectée du système électrique.

3.1. Mise en service et démarrage :

Sur le panneau avant, un disjoncteur est à deux boutons pour alimenter la machine, il est nécessaire d'appuyer sur le bouton noir "I" (voir la figure 1); une lumière sur le panneau avant signale la présence de tension éclairage sur les circuits.





3.2 Principaux réglages:

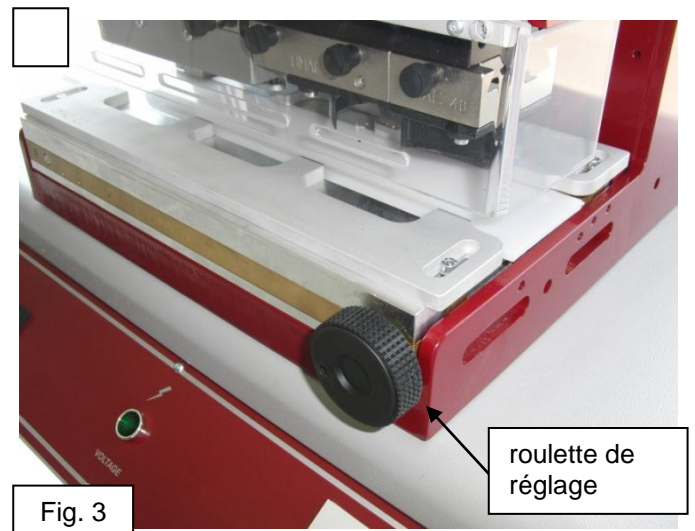
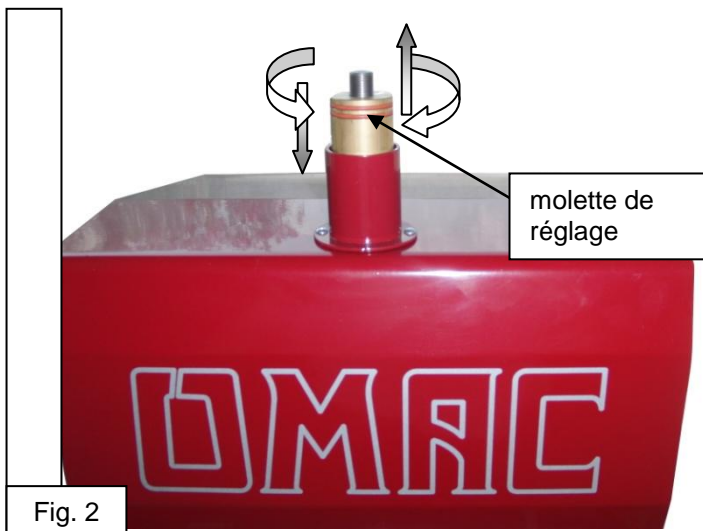
Toutes les opérations de réglage doivent être effectuées avec la machine hors tension afin d'éviter tout risque pour l'opérateur.

a) Réglage du fin de course du piston (fig.2)

Pour régler le piston, tourner le bouton de réglage, en laiton, placé sur le dessus de la machine dans le sens horaire, de sorte que le piston est ajusté à sa hauteur maximale, après le montage de la matrice ou du timbre, de faire fonctionner la machine, et si nécessaire tourner dans le sens antihoraire le cylindre pour abaisser le piston. faire plusieurs tentatives jusqu'à atteindre la hauteur nécessaire pour le travail.

b) Réglage de guides d'auto-centrage (fig.3)

La machine est équipée d'un guide d'auto-centrage sangles. Pour adapter les guides à la largeur de la bande en cours d'élaboration, tournez la roulette de réglage à la main.



3.3 Fonctionnement de la machine:

Effectuer les réglages comme décrit dans le chapitre précédent, vous pouvez commencer à utiliser de façon productive la machine en appuyant sur le bouton noir "I"; l'interrupteur principal sur le panneau de contrôle (fig.1 pag.10). Ne pas oublier que la fiabilité et la longévité de la machine sont liées à une utilisation adaptée aux caractéristiques et aux capacités de la machine ainsi qu'à la préparation du personnel.

Panneau de commande: (fig.4)

- **Interrupteur principal (A):** Appuyer sur le bouton noir "I" pour allumer la machine.
- **Voyant lumineux (B):** Indique que la machine est prête à fonctionner.
- **Boutons de démarrage (C):** Pressées simultanément permet d'effectuer un cycle de travail.
- **Compteur de coups (D):** Affiche le nombre de pièces produites.

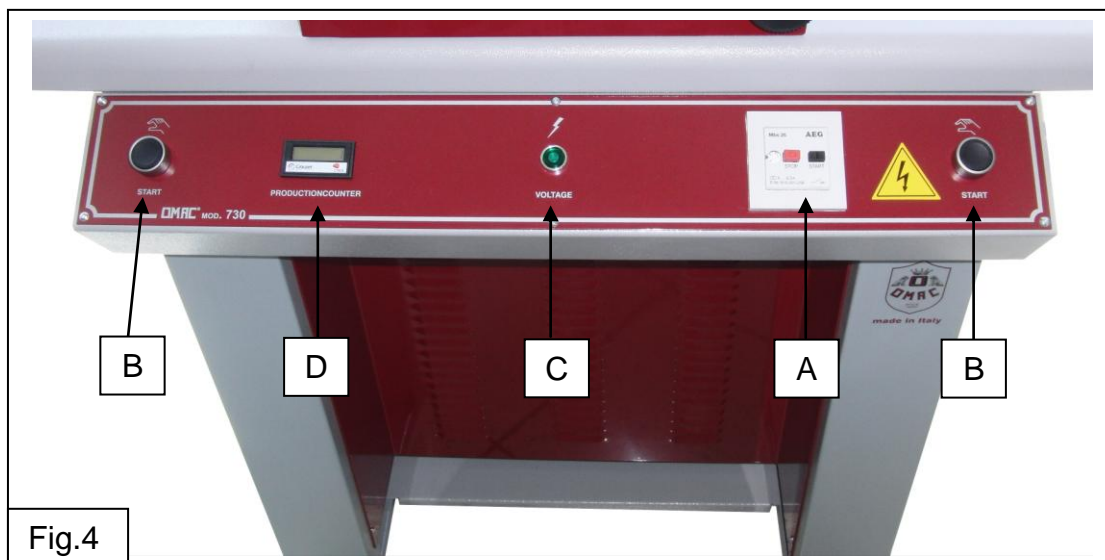


Fig.4

Procédure de fonctionnement:

Après avoir configuré la machine, procéder comme suit:

1. Connecter la machine au réseau électrique.
2. Appuyer sur le bouton noir "I" sur l'interrupteur principal, le voyant lumineux s'allumera.
3. Faire tout réglage nécessaire.
4. Placer le matériau à traiter sur la base.
5. Appuyez simultanément sur les deux boutons de démarrage.
6. Retirer le matériel.

Pour effectuer un nouveau cycle, répétez de l'étape 3.

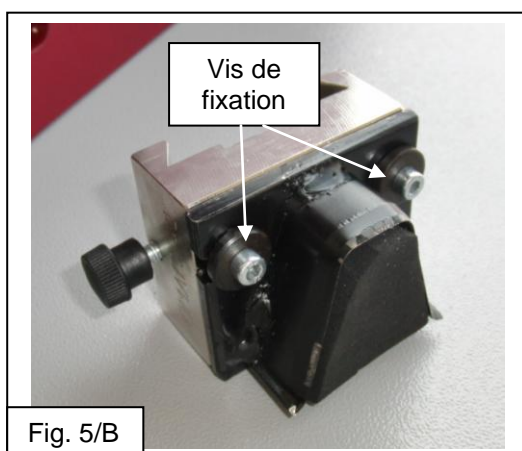
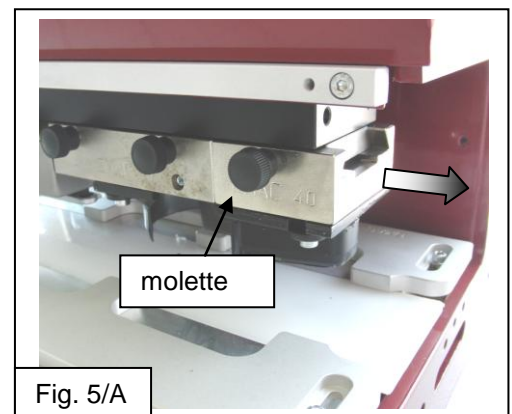
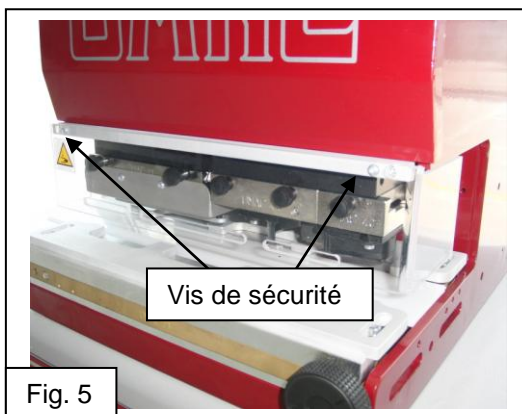
3.4 Maintenance

Toute maintenance et remplacements doivent être effectués après avoir appuyé sur le bouton rouge «O» de l'interrupteur principal et **après avoir débranché le câble d'alimentation de l'alimentation.**

Remplacement des matrices: (fig. 5 - 5/A – 5/B)

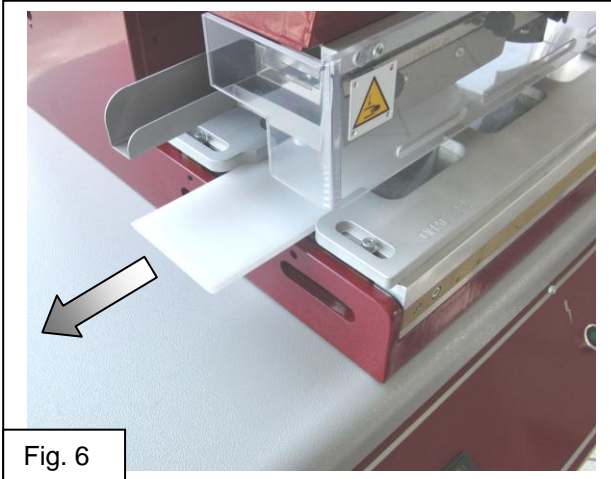
À remplacer dans le cas où vous souhaitez modifier la forme de la pointe de la ceinture ou dans le cas d'usure.

- Retirer le plexiglas de protection en desserrant les deux vis de blocage (fig. 5).
- Avec le presseur vers le haut, desserrer la molette du bloc matrice. (fig. 5/A)
- Tirez le bloc de la queue d'aronde.
- Desserrer les vis sur le bloc et de remplacer la matrice. (fig. 5/B)
- Remplacer le bloc de matrice à sa place.



Remplacement de la tablette en nylon (fig. 6):

Est remplacé en cas d'usure et l'opération s'effectue simplement en retirant le plan des guides et en saisissant un nouveau.



Remplacement de l'huile de la pompe hydraulique:

Changer l'huile après les 100 premières heures de fonctionnement puis toutes les 3000 heures ou au moins une fois par an.

Utilisez l'huile hydraulique à base minérale avec le grade de viscosité ISO VG 46 ISO 6743/4.

Il est recommandé d'effectuer l'opération de remplacement par du personnel formé, la quantité d'huile nécessaire est égal à 8 litres.

Nettoyage de la zone de travail:

Nous vous recommandons d'effectuer cette opération quotidiennement au début ou à la fin d'une journée de travail.

Vous pouvez nettoyer les surfaces métalliques avec un chiffon propre, légèrement humidifié et un peu de détergent;

n'utilisez jamais de l'essence, du trichloréthylène, de la térébenthine ou d'autres solvants qui peuvent endommager la machine et le plateau en nylon.

Effectuer les opérations de nettoyage exclusivement avec la machine arrêtée.



3.5 Avertissements et informations sur les dispositifs de sécurité

Machine d'impression hydraulique mod. 730 ne présente pas de risques spécifiques liés à l'opérateur.

Toutefois ont été adoptées toutes les mesures nécessaires afin d'éliminer toute possibilité de blessure:

1. Protection postérieure fixé avec six (6) vis, pour couvrir la zone de la pompe hydraulique.
2. Protection supérieure fixé a fermeture des organes électropneumatiques.
3. Protection postérieure placé dans la partie supérieure de l'appareil fixe avec quatre (4) vis.
4. Protection avant fixé sur la partie inférieure de la machine fixe avec six(6) vis.
5. Protection avant fixe en plexiglass.
6. Exécution de la matrice exclusivement en appuyant simultanément sur deux boutons d'activation "démarrage" pour éviter l'écrasement des mains de l'opérateur.
7. La construction électrique est conforme aux dernières normes de sécurité.

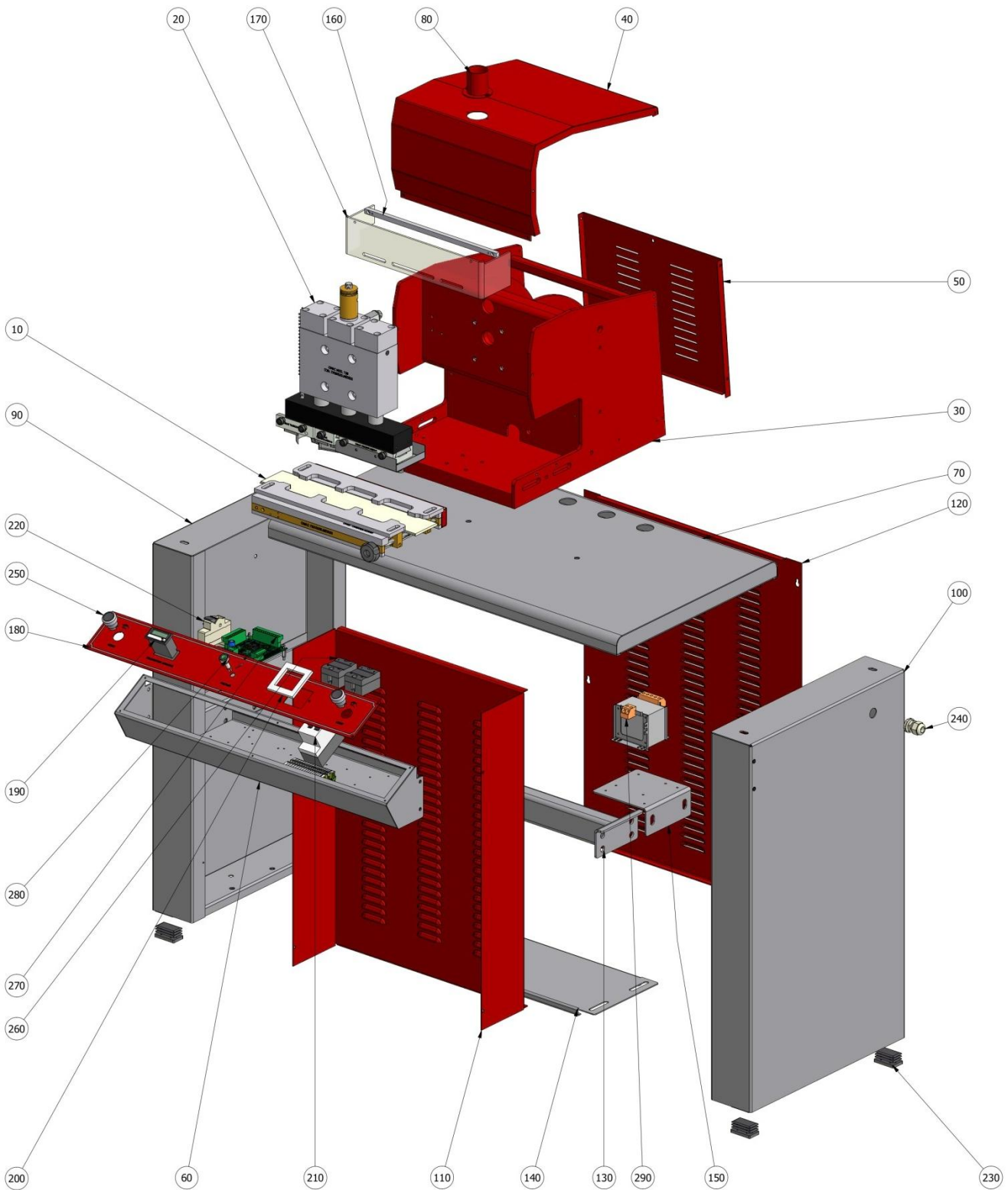
En cas de dysfonctionnement, interrompre **IMMÉDIATEMENT** l'utilisation de la machine et contacter le service assistance OMAC.

aucune opération d'entretien ne doit être effectuée par les opérateurs en-dehors de celles indiquées dans ce manuel.

La loi punit sévèrement toute modification ou violation de la machine compromettant sa sécurité.

4 Pièces détachées

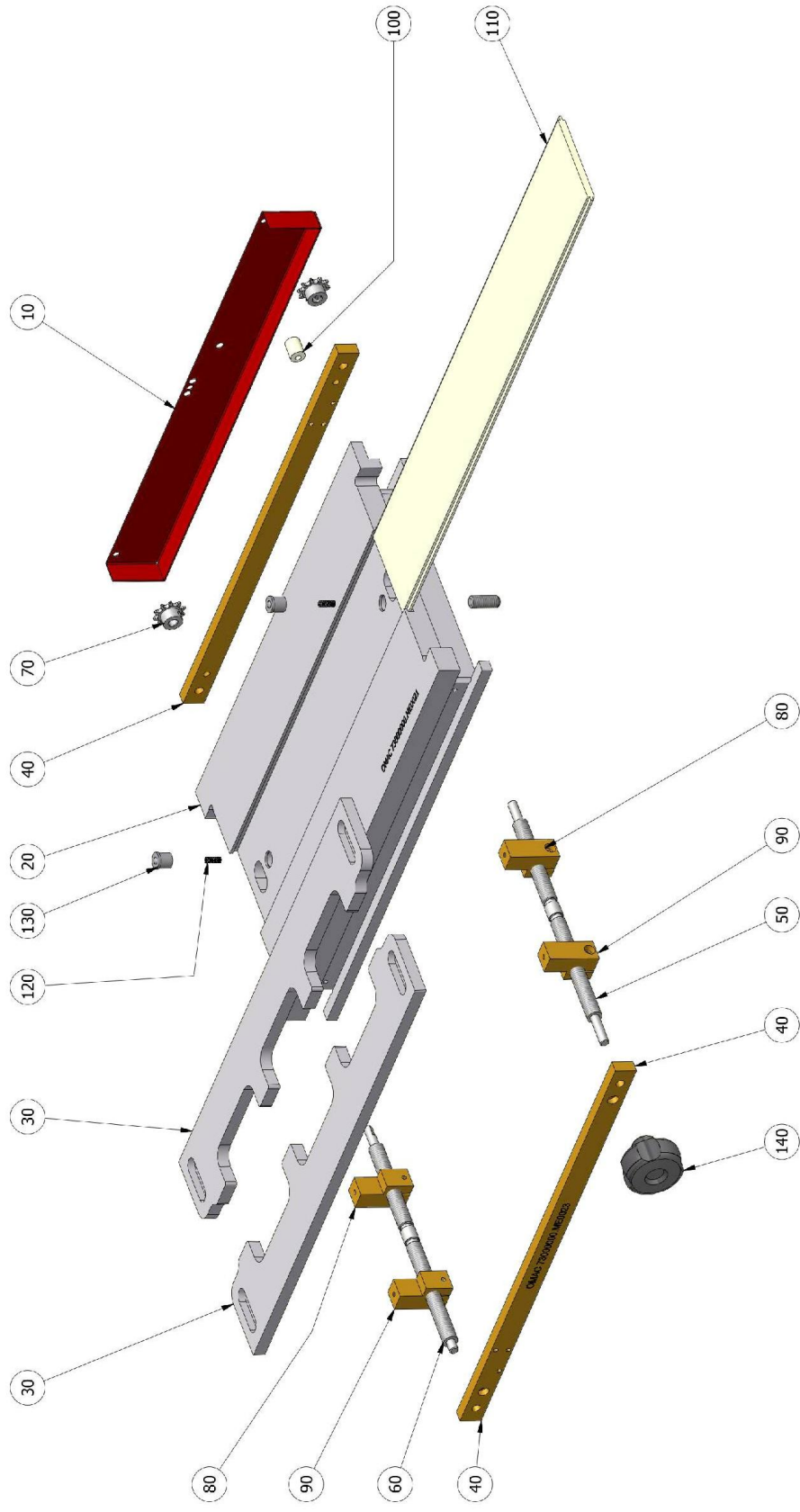
4.1 Vue éclatée 730



4.1.1 Liste des pièces explosé 730

ELEMENT	QUANTITÉ	RÉFÉRENCE
10	1	73000000.AS0001
20	1	73000000.AS0002
30	1	73000000.CA0001
40	1	73000000.CA0002
50	1	73000000.CA0003
60	1	73000000.CA0004
70	1	73000000.CA0016
80	1	73000000.CA0020
90	1	73000000.CA0021
100	1	73000000.CA0022
110	1	73000000.CA0023
120	1	73000000.CA0024
130	1	73000000.CA0025
140	1	73000000.CA0026
150	1	73000000.CA0027
160	1	73000000.ME0057
170	1	73000000.PL0058
180	1	73000000.SR0001
190	1	CTR.CTR242241
200	1	FRQ.KU9318
210	1	INT.MBS25063
220	1	PFU.1x382P32A690V
230	4	PRA.03005024.1
240	1	PRC.PG135GH.1
250	2	PUL.BMDGS
260	2	RST.SSR0825480AS
270	1	SCH.OMAC730
280	1	SLU.VED10024VCC
290	1	TRA.100VA.1
372	2	MRS.37171
373	8	MRS.37160
374	1	MRS.37550

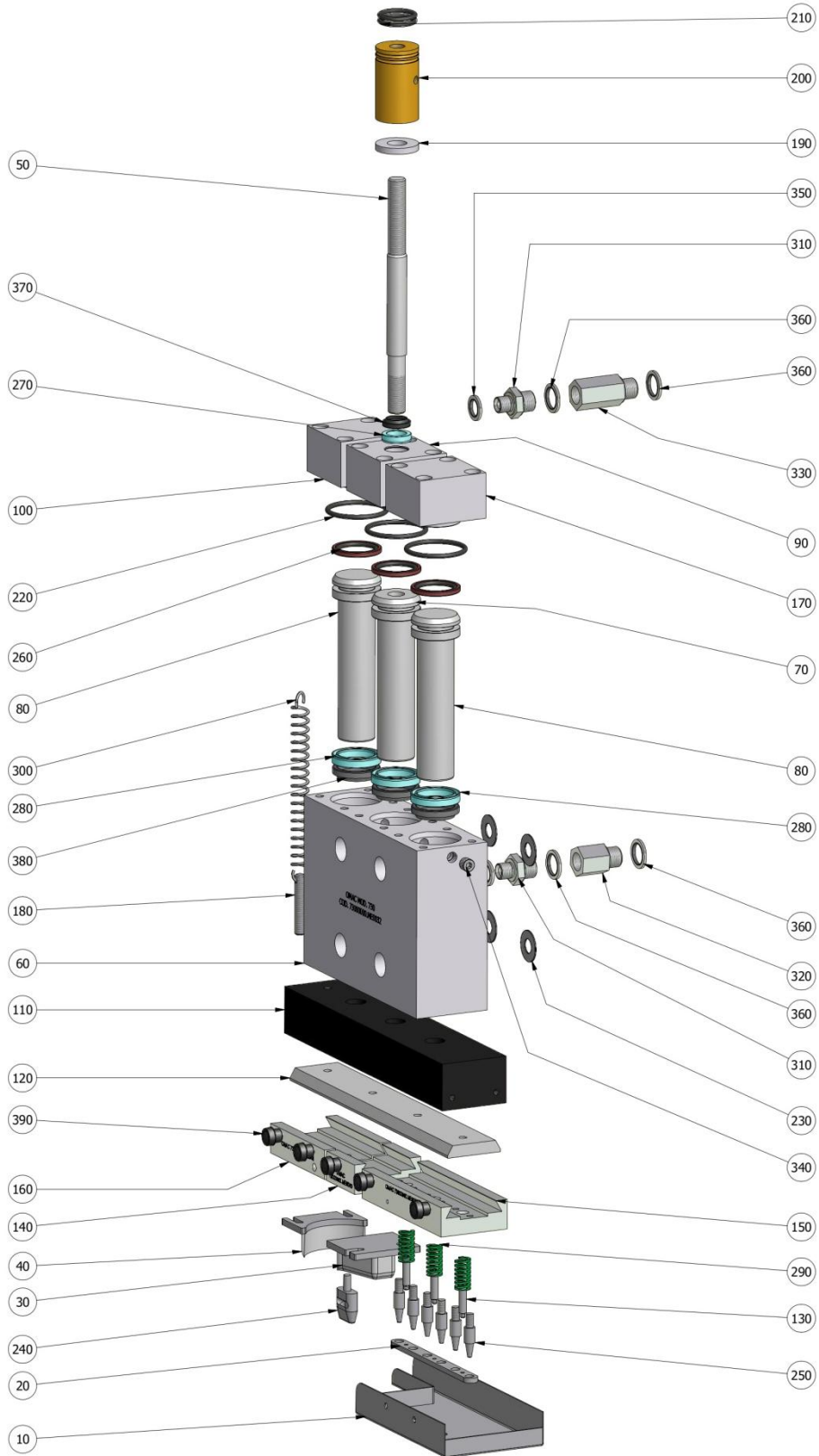
4.1.2 Vue éclatée du chariot de mandrin



4.1.3 Liste des pièces du chariot de mandrin

ELEMENT	QUANTITÉ	RÉFÉRENCE
10	1	73000000.CA0014
20	1	73000000.ME0021
30	2	73000000.ME0022
40	2	73000000.ME0023
50	1	73000000.ME0024
60	1	73000000.ME0025
70	2	73000000.ME0026
80	2	73000000.ME0027
90	2	73000000.ME0028
100	1	73000000.ME0030
110	1	73000000.PL0029
120	2	MOL.C041060010S085.1
130	2	OLS.100100110.1
140	1	VOL.4LD40BFCD06

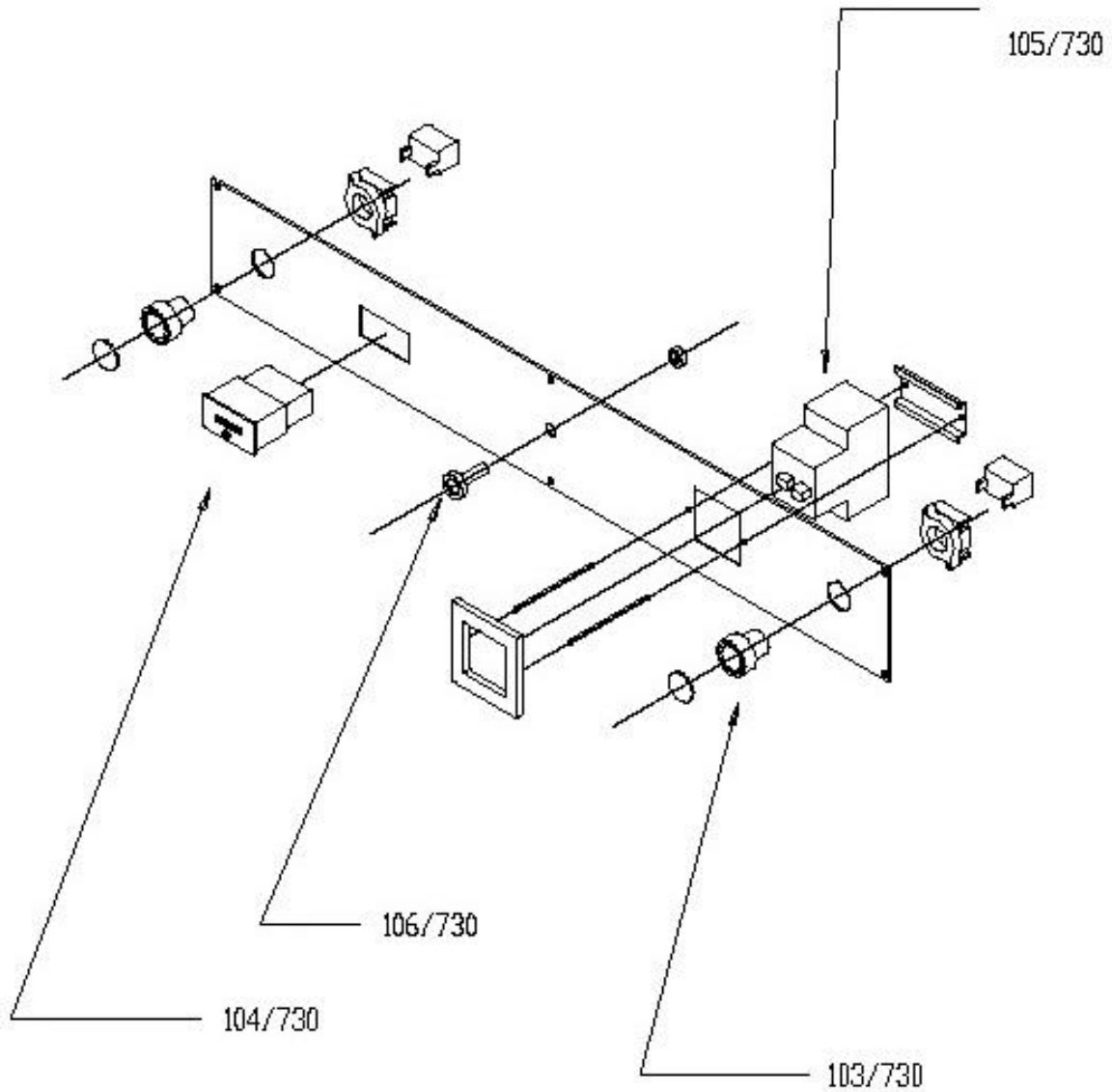
4.1.4 Vue éclatée du cylindre



4.1.5 Liste des pièces du cylindre

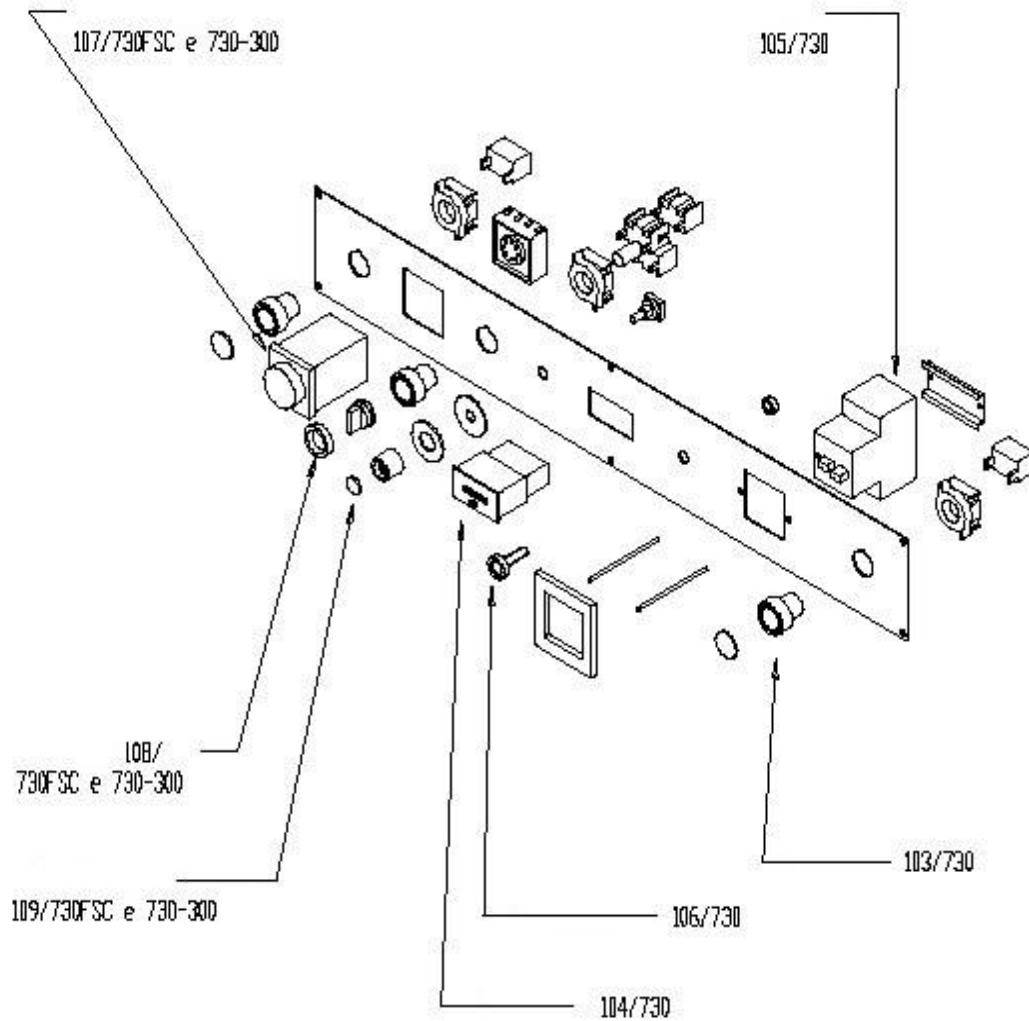
ELEMENT	QUANTITÉ	RÉFÉRENCE
10	1	73000000.CA0010
20	1	73000000.CA0011
30	1	73000000.FS0061_D
40	1	73000000.FS0071_G
50	1	73000000.ME0031
60	1	73000000.ME0032
70	1	73000000.ME0033
80	2	73000000.ME0034
90	1	73000000.ME0035
100	1	73000000.ME0036
110	1	73000000.ME0037
120	1	73000000.ME0038
130	3	73000000.ME0039
140	1	73000000.ME0040
150	1	73000000.ME0041
160	1	73000000.ME0044
170	1	73000000.ME0045
180	1	73000000.ME0056
190	1	73000000.ME0060
200	1	73000000.ME0061
210	2	AOR.4100.4
220	3	AOR.4175.3
230	4	RLL.AS0012026010
240	1	FUS.AS2005SF
250	6	FUS.TOFD04
260	3	GRN.EGR0400A304470
270	1	GRN.EU1624
280	3	GRN.EU3040
290	3	MOL.SV013025
300	1	MOL.T148200115S350.1
310	2	RAC.01MG03MG02.1
320	1	RAC.03MG03FG03.1
330	1	RAC.04MG03FG03.1
340	2	RAC.05MG01.1
350	2	RBN.BSP21137206
360	4	RBN.BSP21172238
370	1	RSC.WRM062087
380	3	RSC.WRM118149
390	5	VOL.D15PM0510

4.2.5 Vue éclatée des composants électriques 730



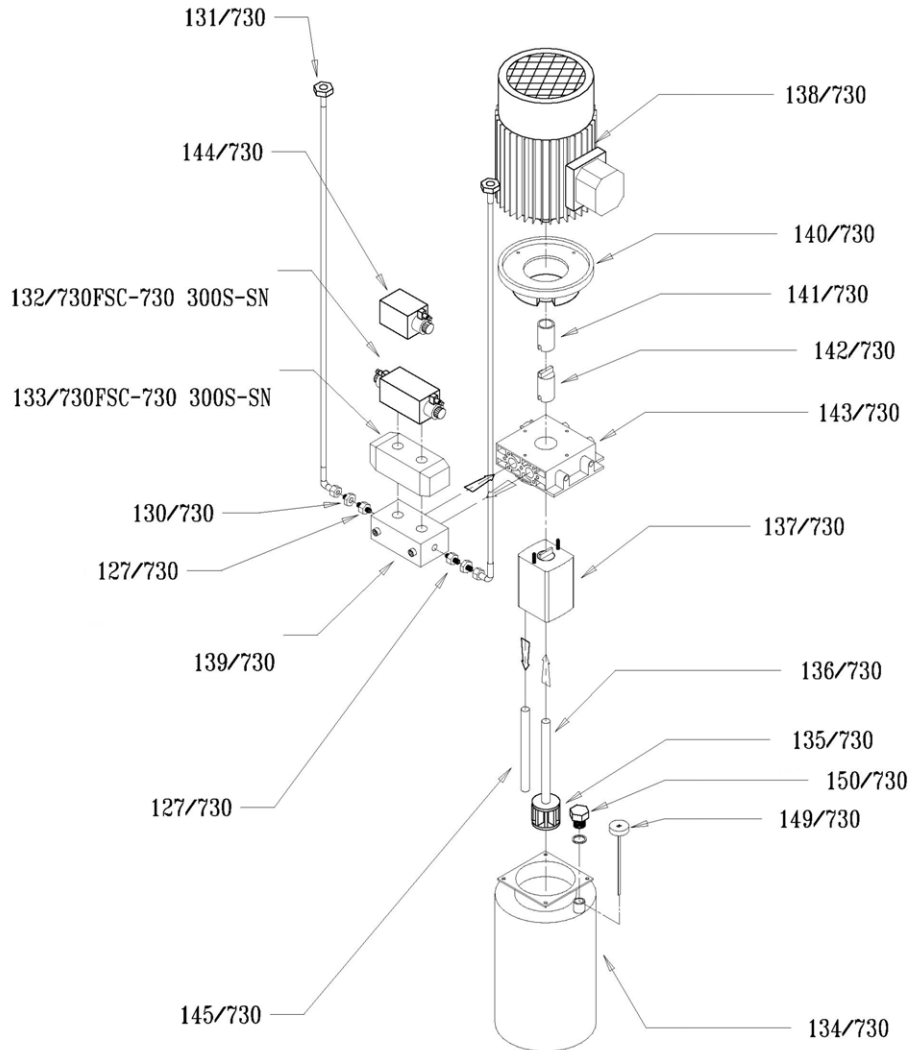
OMAC SRL	Mod. Macc.	730	Tav N
			12

4.3.5 Vue éclatée des composants électriques 730/300



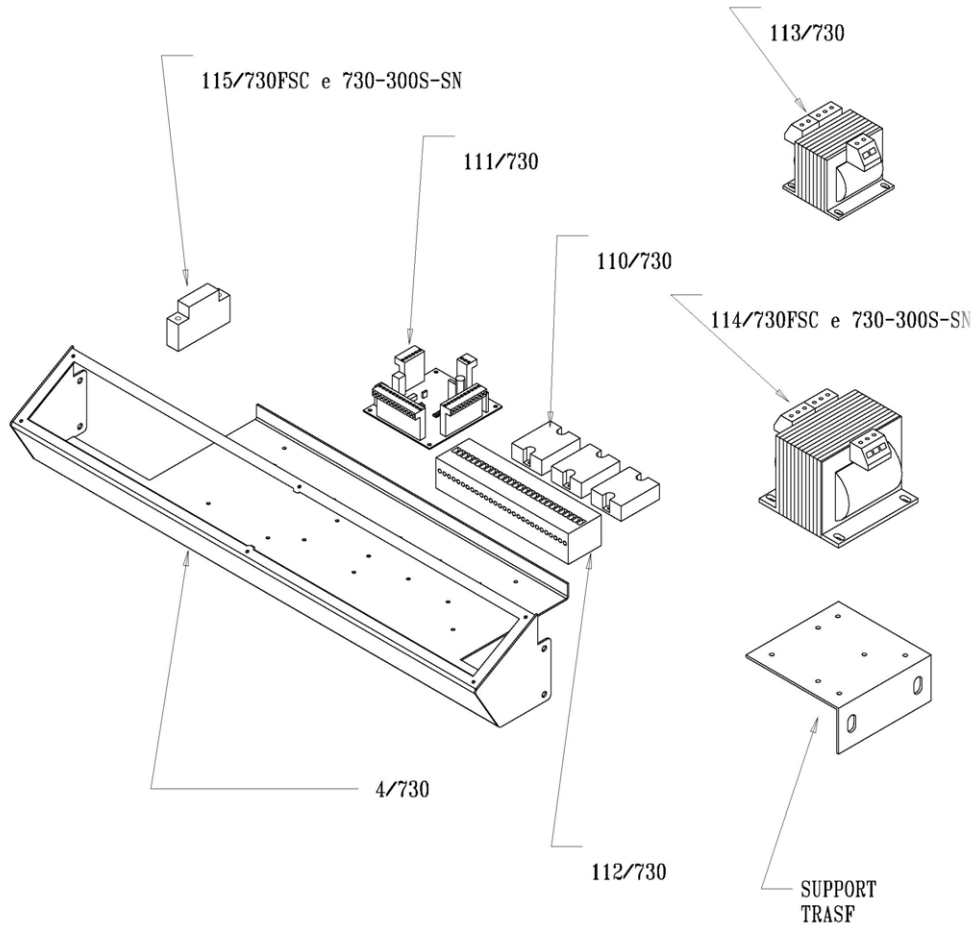
 OMAC SRL	<i>Mod.Macc.</i> 730 FSC — 730/300	<i>Tav. N</i> 13

4.4.5 Vue éclatée des composants hydrauliques 730



OMAC SRL	Mod. Macc. 730	Tav N 15

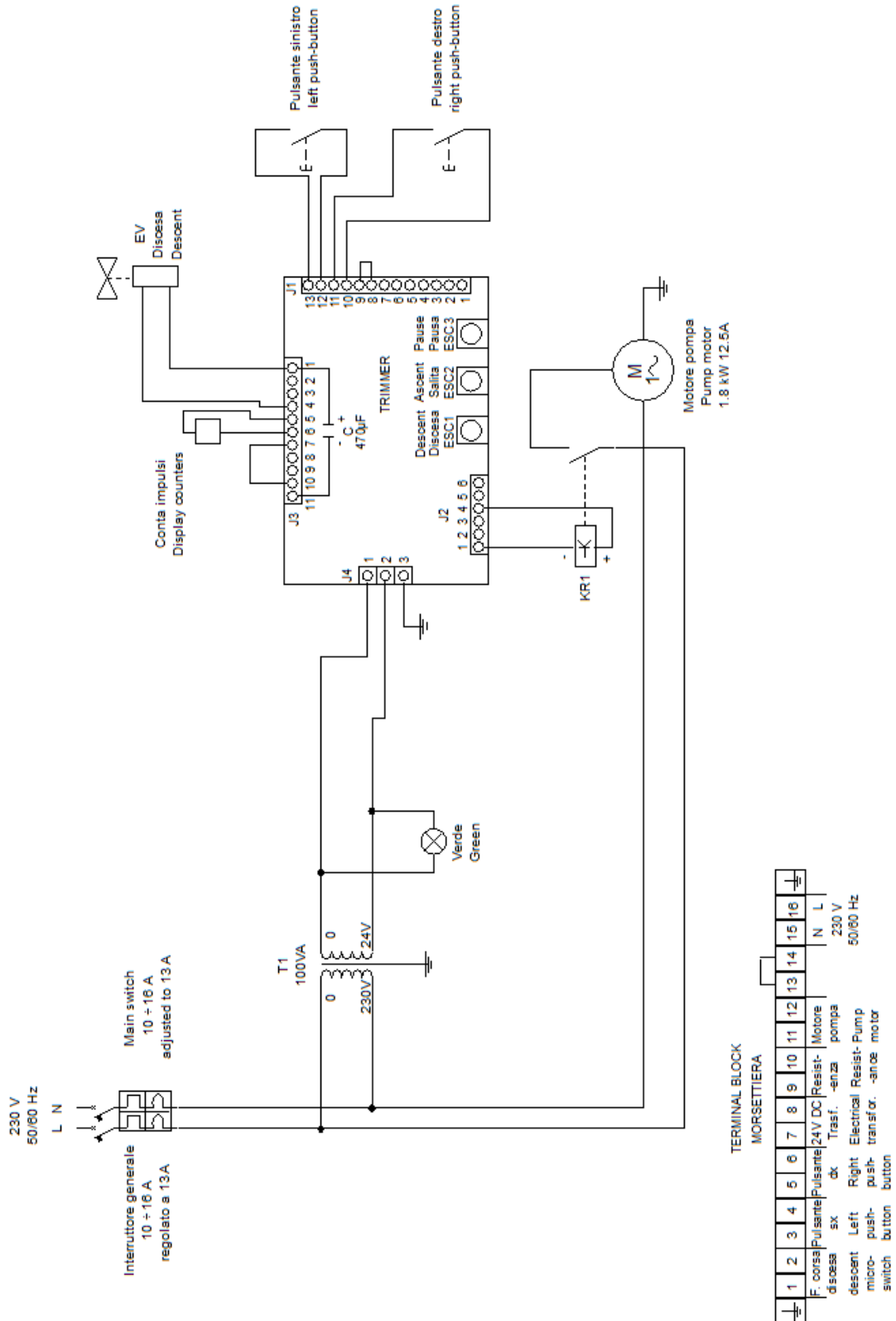
4.5.5 Vue éclatée des composants électriques 730



OMAC[®] SRL	Mod. Macc.	730	Tav	N
				17
			DATA: 10-06-97	

5 SCHÉMAS

5.1 Schéma électrique 230V 50/60 Hz



5.2 Schéma électrique 380V 50/60 Hz

