

OMAC 906/950

Coleuse à froid



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'identité et description de la machine:

Mod.: OMAC 906/950 – Coleuse à froid (deux versions)

s/n.:

Année de construction:

Mois:

Description Générale:

La machine a une largeur de travail de:

- Mod. 906 - 60mm>

- Mod. 912 - 120 mm>

Principales caractéristiques:

- les matériaux roll Top élastique approprié pour coller des surfaces inégales
- embrayage automatique à régulation variable de la prévention d'accidents plus grande
- Contrôle de vitesse variable avec sortie jusqu'à 500 m / h
- entraînement par chaîne de la chute des arbres
- Raclettes démontable sans outils et sans démontage
- dosage peigne amovible et installé sans outils

Sur demande, la machine peut être fournie sans ventilateur (conçu pour les systèmes centralisés), et sans vitesse.

La commande du cycle de travail est effectué au moyen d'un panneau de contrôle simple situé à l'avant et disponibles en matière de sécurité avec la machine en mouvement.

Dimensions et Poids:

<i>Dimensions:</i>	906	<i>Largeur=</i> 540mm	<i>Profondeur=</i> 500mm	<i>Auteur=</i> 280mm
	912	“ 600mm	“ = 500mm	“ =280mm
<i>Poids Lourd:</i>	906 =	35 kg.	912 =	Kg. 40
<i>Poids en état de marche:</i>	906 =	30 kg	912 =	Kg. 35



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



Information 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 définition 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.



Données électrique:

Alimentation: triphasé 380 Volt 50/60Hz, masse de terre de protection (Classe I)

Absorption nominale: 300W

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 considérée comme le remplacement des équipements de protection que le système électrique. Elle est obligatoire.



NOTA: 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 par un ensemble comprenant une boîte en carton avec des couches de protection et de la palette de soutien interne.

Déplacez la machine en utilisant un chariot élévateur capable de soulever des charges d'au moins 100 kg et le placer sur une assez grande. Assurez-vous que votre plan est stable, horizontal et en mesure de supporter le poids de la machine en fonctionnement. Mouvements après l'installation initiale (avec la machine sans l'emballage) sera joué par deux personnes si aucun engin de levage ou par une personne utilisant un chariot qui a une surface inférieure plaque de support d'au moins 75 % De plus que la base de la machine (au moins 80x60 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 60 cm de chaque côté.



Connexion au réseau:

La machine est fournie avec un câble approprié à un bloc d'alimentation fourni, l'installation de la fiche doit être fait par des techniciens formés et qualifiés techniquement sinon par srl OMAC.



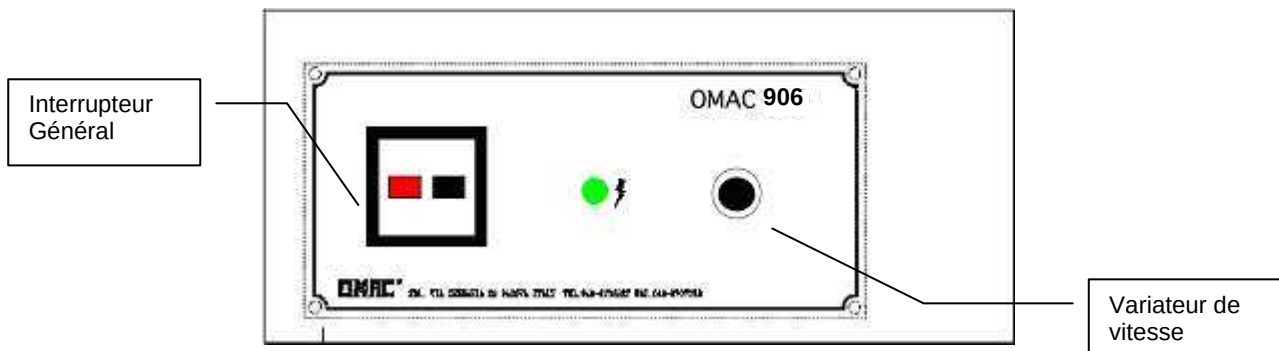
UTILISATION DE LA MACHINE

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:

Appuyez sur le bouton noir situé sur le panneau de contrôle, de sorte que la tension d'alimentation et circuits de commande.



La présence de tension sur le panneau de contrôle est mis en évidence par l'allumage de la LED "POWER " vert.



Opération préliminaires:

1) Remplissage des réservoirs:

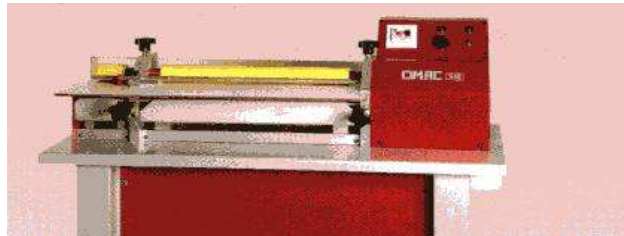
Pour remplir les réservoirs d'adhésif est nécessaire:

- Soulever le bord de la casserole pour remplir sous la zone de travail et retirer la casserole en faisant glisser le long du guide incliné
- Verser la colle froide pour remplir le réservoir pour environ la moitié
- Remettre le tiroir en place en le poussant jusqu'à ce qu'il s'enclenche dans les verrous sous le plateau lui-même

906



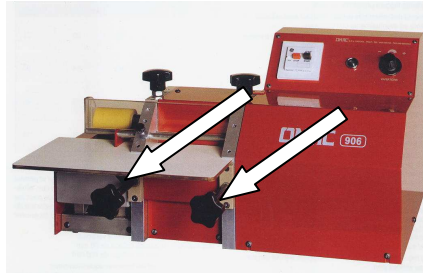
950



2) Réglage du dosage de colle:

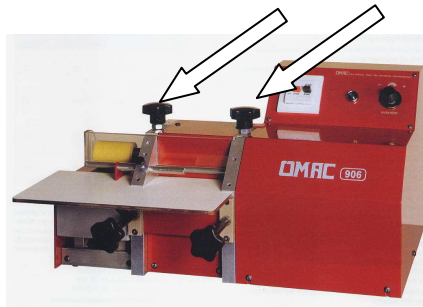
Ce paramètre contrôle la distance entre le galet inférieur du projet et la posologie:

- Tourner les boutons sur la droite avant de diminuer la quantité de colle distribué, anti-horaire pour augmenter



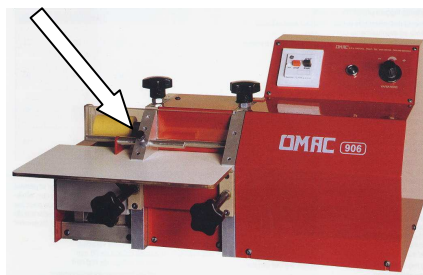
3) Réglage de la distance des rouleaux:

- Cet ajustement devra être fait en fonction de l'épaisseur des matériaux à coller:
- Débranchez l'ordinateur de l'alimentation
- Tournez le bouton situé en haut en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer la distance entre les rouleaux et mettre plus de pression sur les matériaux



4) Régulation des guides dans la zone latérale:

- Pour le réglage, procédez comme suit:
- Débranchez l'ordinateur de l'alimentation
- Desserrez le bouton situé sur le plus petit bloc d'aluminium entre les deux zones de colle
- bloc de glisser latéralement si nécessaire
- Serrez le bouton





Fonctionnement de la machine:

Faire des ajustements, comme indiqué dans le chapitre précédent, vous pouvez commencer à utiliser la machine productive, mais nous devons nous rappeler que la fiabilité et la durabilité sont soumis à une utilisation appropriée aux caractéristiques et aux capacités de la machine elle-même, ainsi que la préparation adéquate du personnel.

Le matériau traité doit être poussé, dans la fente gauche par la garde jusqu'à sa saisie par les rouleaux, la matière traitée peut être recueillies à l'arrière de la machine.

Les rouleaux doivent être nettoyés périodiquement de traiter des déchets, en enlevant la protection transparente et à l'aide d'une brosse ou un chiffon légèrement imbibé d'alcool. Le remplacement en cas de dommages ou d'usure excessive doit être effectuée par un technicien autorisé OMAC srl.

N'oubliez pas de toujours pousser le système d'échappement ou du moins que la connexion au système centralisé soit efficace.

La fin de la finition est de bonne pratique pour nettoyer les plateaux et des roues afin d'éviter l'encrassement ou endommager la machine. Pour procéder qu'après le nettoyage de la machine déconnectée de l'alimentation.



Mise en garde et informations sur le dispositifs de sécurité

La machine colleuse à froid OMAC mod. 906 est dotée de deux systèmes de sécurité pour l'utilisateur

1. Protection intégrale de la zone de travail
2. Le mécanisme d'entraînement de l'embrayage de rouleau

Dans le cas où la machine a un comportement anormal, il doit immédiatement mettre fin à votre utilisation et vous devez contacter votre service OMAC, n'est pas fourni par les utilisateurs, aucun entretien autre que le nettoyage des chambres de travail par soufflage d'air.

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 sujets:

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

Opérations Préliminaires

- Désemballage et Installations:	pag. 5
- Connexion au réseau:	pag. 5

Utilisation de la machine

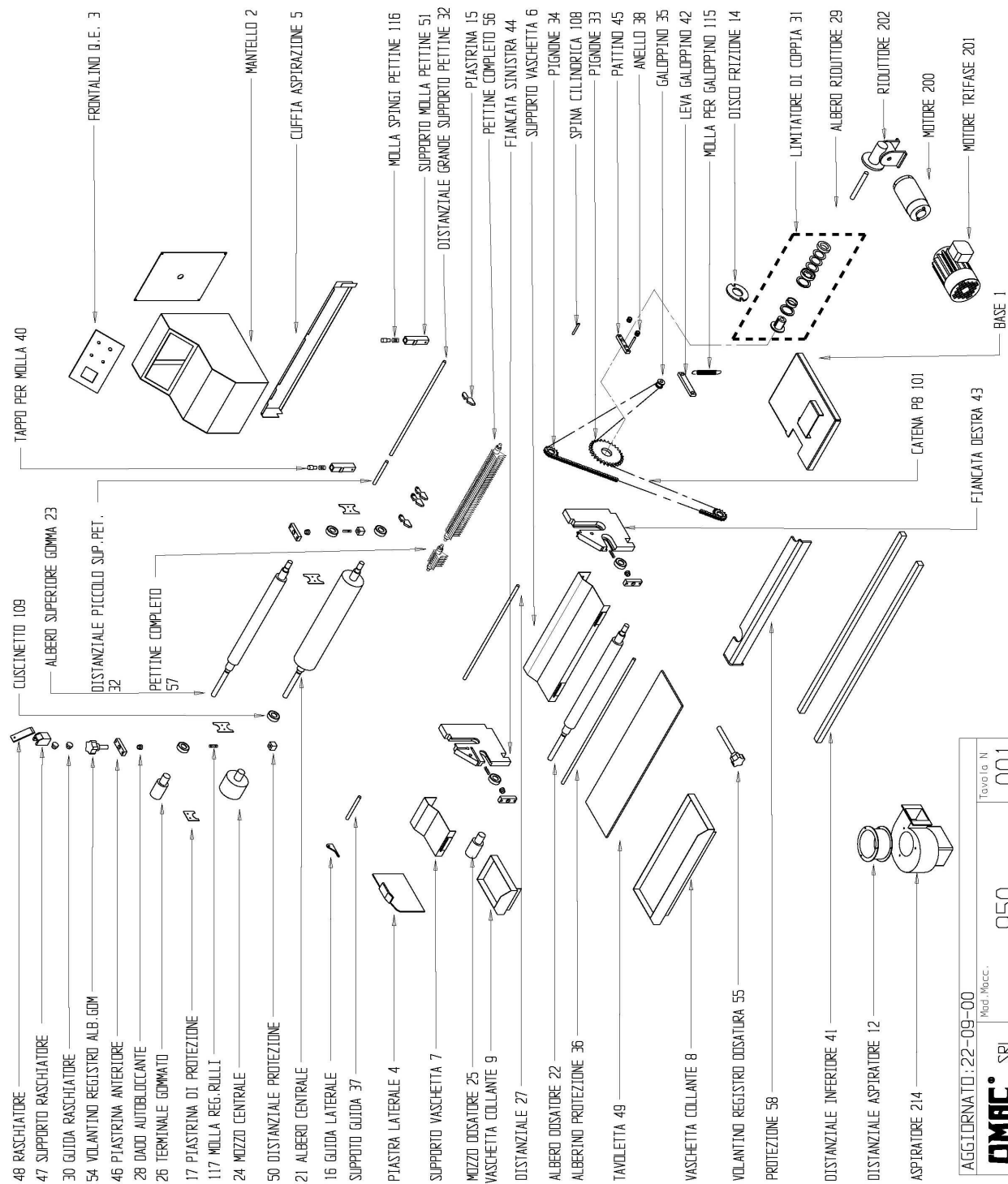
- Démarrage:	pag. 6
- Opérations préliminaires:	pag. 6
1) Remplissage des réservoirs	pag. 7
2) Réglage du dosage de la colle	pag. 7
3) Réglage de la distance entre les rouleaux	pag. 8
4) Réglage du guide latéral	pag. 8
- Fonctionnement de la machine:	pag. 9

Mise en garde et informations sur le dispositifs de sécurité:	pag. 10
---	---------

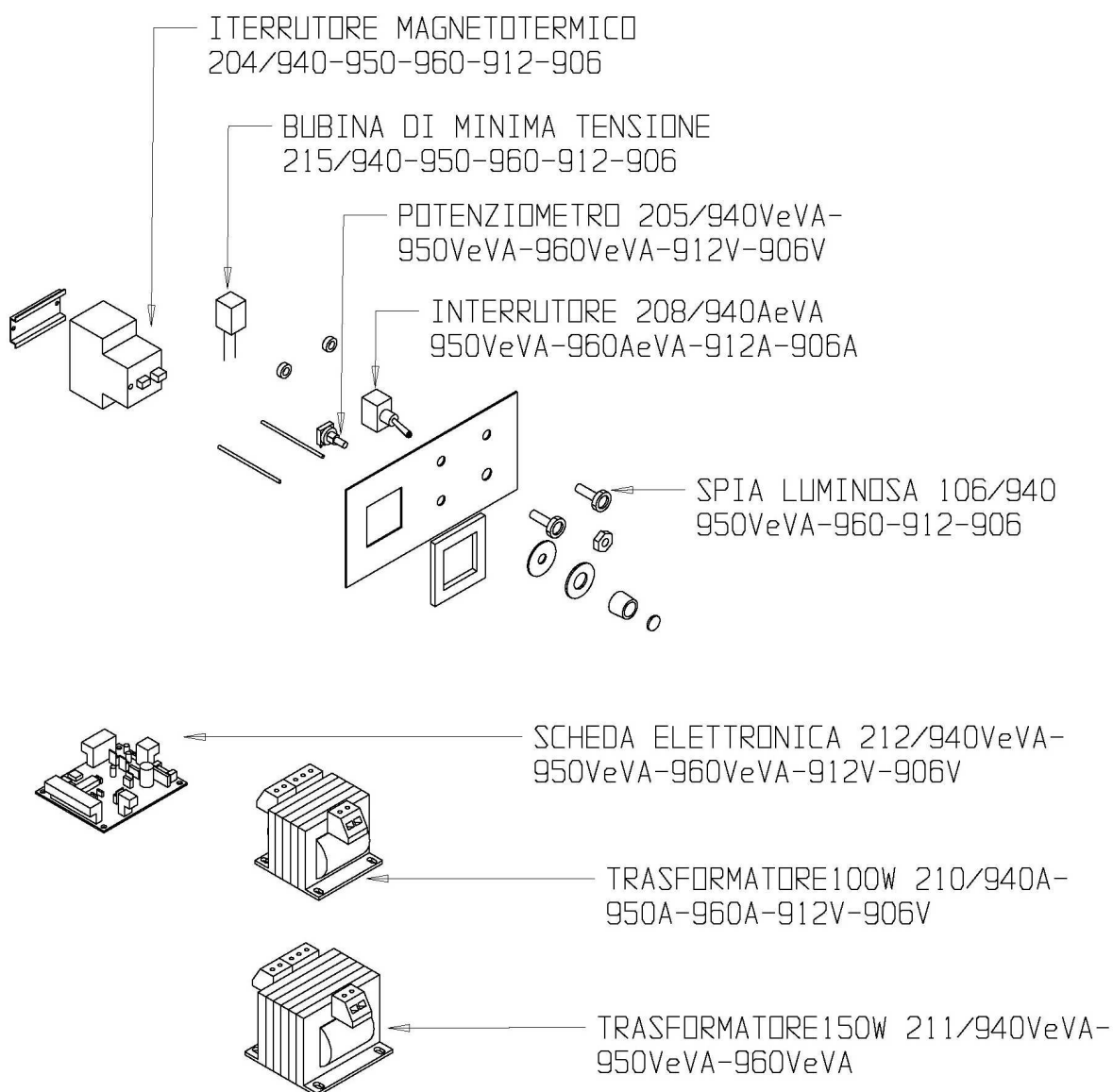
Annexes:

- Schema Electrique (cablage)
- Pièces de rechanges

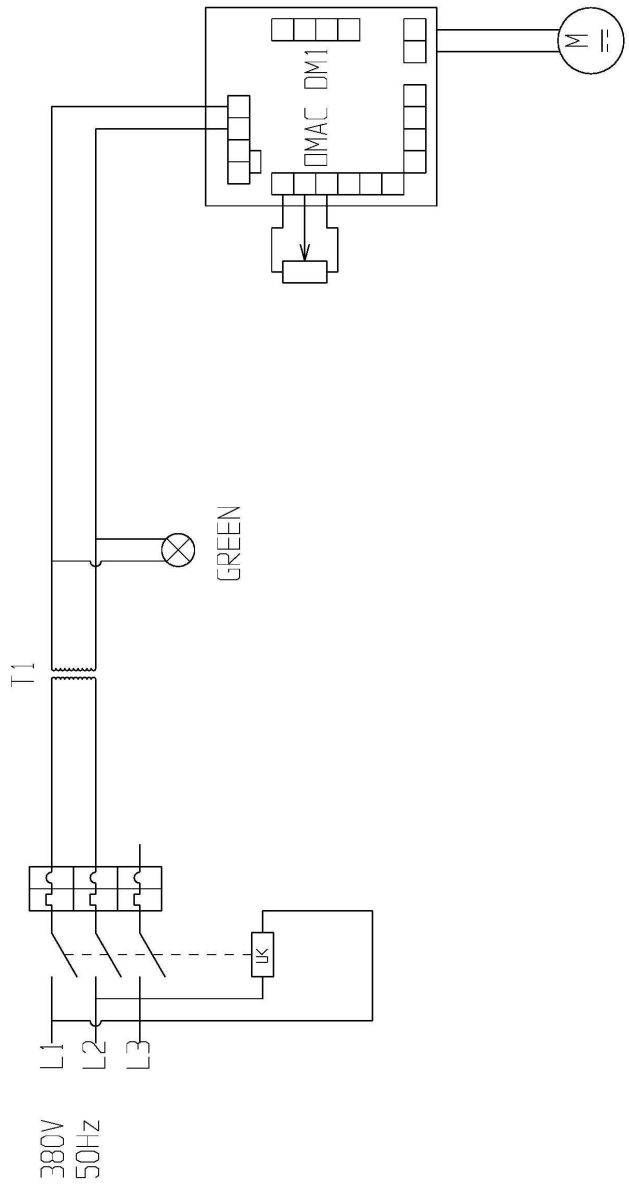
1



AGGIORNATO: 22-09-00	Mod. Macc.	950	Tavola N. 001
Esplodo dei pezzi di ricambio			
DATA: 08-10-96			



OMAC [®] SRL	Mod. Macc.	Tavola N
	940-950-960-912-906	002
Esploso dei componenti elettrici		DATA:08-10-96



INTERRUTTORE GENERALE: 0.4 ~ 0.63 A REGOLATO 0.4A
T1: 150VA IN 220V OUT 24V
POTENZIDMETRO VELOCITA': 2kOhm
MOTORE: 24V 90W
SCHEDA DM1

AGGIORNATO:		DISEGNATO DA: FILIPPO			
MME SRL					
Toll. Gen. ± 0.1		DENOM. SCHEMA ELETTRICO			
Rugosità' 12.5/ 3.2/ 		MOD 906 V			
COLORE: X		N. PZ. X		ONE NU. Particolare	REV
TRATT. X		MT. X		DATA X	