

OMAC E 150/E 130/E100

Four a tunnel



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 E 150/E130/E100: Four a tunnel

s/n.:

Année de construction:

Mois:

Description générale:

Sèche-linge multifonction pouvant sécher une série de sacs, cartables et autres articles finis à usage des articles en cuir pré-coloré, chaussures et produits connexes multifonction. Le four a un tunnel E150/E130/100 multifonctionnel de taille généreuse (jusqu'à 500 x 450 x 1500 mm) et un système de chauffage puissant avec un contrôle électronique de la température en trois phases.

Merci de respecter les dimensions standard, le four E150/E130/100 peut être correctement inséré dans une chaîne de traitement composée d'autres machines OMAC et réaliser ainsi un système très productif.

La répartition des appareils comprend:

- * Contrôle électronique de la température et la vitesse d'écoulement de la bande transporteuse.
- Contrôle automatique de l'ouverture et la fermeture des portes qui optimise la consommation de performance et la puissance du four
- portes transparentes pour un contrôle facile de l'intérieur du four

La commande du cycle de travail est effectué au moyen d'un panneau de contrôle simple placé à l'orifice de sortie de la matière. Grâce à ce panneau, vous pouvez y apporter les modifications du cycle de service et de contrôler efficacement l'ensemble du fonctionnement du four.

Le système de chauffage se compose d'un groupe de chauffe en trois phases avec contrôle électronique qui assure une grande efficacité et d'optimisation de la consommation avec une température de fonctionnement allant jusqu'à 120 ° C.

Pour une manipulation facile et sûre, le four a été équipé avec blocage des roues qui permettent un déplacement facile sans la nécessité pour le transport, mais d'une simple pression. Vous devez garder en tentant de déplacer le four à 150 avec prudence, en s'assurant que le sol n'est pas trous présents ou pas et est libre de tout obstacle. Il s'agit d'éviter le risque de basculement du four et tout autre danger pour les utilisateurs.

Dimensions et Poids:

	<i>E150</i>	<i>E130</i>	<i>E100</i>
<i>Dimensions avec l'emballage:</i>	L=2940 H=1720 P= 800	L=2940 H=1510 P= 800	L=1740 H=1510 P= 800
<i>Dimensions en état de marche:</i>	L=2900 H=1570 P= 760	L=2900 H=1360 P= 760	L=1700 H=1360 P= 760
<i>Poids brut:</i>	380 kg	360	260
<i>Poids en état de marche:</i>	300 kg	280	210



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



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 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.



NOTA: 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: trifase 400V 50/60Hz, masse collegata a terra di protezione (Classe I)

Absorption nominale: 10A @ 400V

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. 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 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 ensemble de support constitué d'une palette et un sommet plat dont le type peut varier selon le pays de destination. Après avoir placé la machine à l'emplacement prévu, l'emballage peut être retirés et éliminés conformément aux règlements sur le site d'installation.

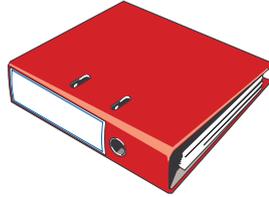
Déplacez la machine en utilisant un chariot élévateur capable de soulever des charges d'au moins 400 kg et le mettre dans l'emplacement prévu. Assurez-vous que votre surface d'appui est stable, horizontal et en mesure de supporter le poids de la machine en fonctionnement. Mouvements après l'installation initiale (avec la machine sans emballage) doit être effectuée de préférence par deux personnes à manœuvrer et à pousser. Si vous prévoyez d'utiliser un chariot élévateur ou un chariot élévateur, avoir la clairvoyance d'insérer un bloc de bois entre les fourches et la surface du fond afin de ne pas la gêner.

Le site d'installation de la machine doit être choisi 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.



Connexion au réseau:

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

Soulevez le levier de l'interrupteur principal situé sur le côté du four près de la valve d'alimentation en air



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



Pour mettre le panneau de contrôle puis le chauffage à l'intérieur du four, il est nécessaire d'enmener le

commutateur rotatif, situé sur la gauche, en position "1".



Principaux Réglages:

Grace aux automatismes, le E150/E130/100 four ne nécessite aucun réglage spécial au-delà de ceux habituellement requis dans le type de matériel en cours de traitement. L'ouverture et la fermeture des portes sont contrôlées électroniquement et ne nécessitent aucun ajustement en fonction de la vitesse de la bande transporteuse.

1) Régulation de la hauteur d'ouverture des portes:

Afin d'optimiser les performances et la consommation de carburant du four, vous pouvez ajuster la hauteur de l'ouverture à la taille des articles dans les œuvres.

Le réglage est obtenu par réglage de la hauteur désirée au moyen du bouton situé à chaque porte



Dans la phase d'ouverture, la porte sera portée à la position déterminée sur le bouton. L'ajustement est effectué indépendamment pour chaque port.

2) Régulation de la température de travail:

Par le biais du panneau de commande électronique, vous pouvez affiner la température du four. Il vous faut pour parvenir à une réglementation efficace attendre que le fonctionnement du four soit à pleine capacité. Spécial feux clignotants indiquent la tendance de la température à l'intérieur: les attendre pour se stabiliser avant de régler la température désirée



3) Régulation de la vitesse de transport:

Selon le type et la quantité de matériau à sécher, il est nécessaire de fixer la bonne vitesse de transport de la bande. Ce réglage peut être effectué en tournant le bouton situé sur le panneau de commande



Fonctionnement de la machine:

Faire des ajustements, comme indiqué dans le chapitre précédent, vous pouvez commencer à utiliser de façon productive le four, mais nous devons nous rappeler que la fiabilité et la durabilité sont l'objet d'une utilisation appropriée aux caractéristiques et capacités du four, ainsi que la préparation adéquate du personnel.

Le matériau traité doit être mis sur le tapis roulant à la porte avant, en prenant soin qu'il ne puisse entrer dans le tunnel et continuer sans interférer avec la bouche et les parois intérieures du four.

Lorsque le matériel arrive près de la porte, il s'ouvrira automatiquement pendant le temps nécessaire pour le passage complet de l'article de sécher.

De même, lorsque l'article dans les œuvres viendront à la fin du tunnel, la porte de sortie va augmenter de façon à libérer l'article lui-même en minimisant les temps de transit et d'ouvrir les portes.

Si vous souhaitez exclure de l'ouverture / fermeture automatique du four et l'utiliser comme un tunnel avec des extrémités ouvertes en permanence, il suffit de tourner le commutateur rotatif sur le panneau de droite à "1".



Mise en garde et informations sur le dispositif de sécurité

Le mod four OMAC E150/E130/100 est construit selon les normes de sécurité actuelles. En particulier, il assure une protection complète des salariés contre les dangers causés par le courant électrique et la présence de pièces à haute température.

1. Magneto protection thermique des circuits électriques à l'intérieur
2. Séparation des parties chaudes à l'intérieur du four et enveloppes isolantes
3. Mécanismes d'entraînement des portes à basse pression et sans danger en cas de conflit avec l'opérateur branche

Dans le cas où la machine a un comportement anormal, mettre immédiatement fin à votre utilisation, pour cela, vous devez contacter votre service OMAC, aucun entretien autre que le nettoyage des chambres de travail par soufflage d'air ne doit être fait par les utilisateurs. 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 électrique:	pag. 4

Opérations Préliminaires

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

Utilisation de la machine

- Démarrage:	pag. 6
- Principaux réglages:	pag. 7
- Fonctionnement de la machine:	pag. 9

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

Annexes:

- Schéma électrique (cablage)
- Pièces de rechanges.

CONDUITE DE L'OUTIL ELECTRIQUE (R 38)

Start-up de l'instrument dans l'une des deux façons, en fonction de la configuration particulière:

MODE AUTOMATIQUE

L'écran affiche la valeur mesurée.

L'instrument effectue la commande normale.

STAND BY MODE (St.bY)

L'afficheur alternera entre la valeur mesurée et le message <<St.b>> ou <<od>>.

L'instrument n'est pas en cours d'exécution tout type de contrôle (les sorties de contrôle sont désactivés).

L'instrument agit comme un indicateur.

- Nous appelons l'un de ces points de vue "mode normal".

DESCRIPTION DE LA FACE AVANT

CONTROLE DE LA TEMPERATURE:

- Une fois la température du four est montée, sur des feux clignotants est sorti ce qui suit:

A-P Appuyez sur le bouton et immédiatement ▼ valeur stockée à ce point la température commence à clignoter.

B-Avec les touches ▼ ▲ pouvez augmenter ou diminuer la valeur.

C-P Appuyez sur pour confirmer la valeur de consigne.

Fonctions clés:

1.TASTO (P)

-En mode programme est utilisé pour accéder et modifier les paramètres pour la confirmation des valeurs.

-Pendant le fonctionnement normal (pas de programmation), enfoncé simultanément avec la touche U pour 5 sec., vous devez réinitialiser ou arrêter l'alarme.

- Pressé de 5 sec. Permet d'accéder aux paramètres du mode de programmation

2 - ▼ CLÉS

-En mode programme est utilisé pour diminuer les valeurs à définir et la sélection des paramètres.

-Pendant le fonctionnement normal (pas de programmation), et tenir bon, vous pouvez afficher et modifier la valeur de consigne.

▲ 3-Bouton

-En mode programme est utilisé pour augmenter les valeurs de consigne et de sélectionner les paramètres.

-Maintenez la touche pendant 3 sec, mode de programmation peut être utilisé pour quitter et revenir à un fonctionnement normal.

Toujours en mode de programmation peut aussi être utilisé, avec la touche P pour changer le niveau d'accès (en fonctionnement ou d'installation) du paramètre sélectionné.

P-enfoncée et le bouton pendant 5 secondes. Lorsque tasietera est verrouillé, vous déverrouillez le clavier.

-Pendant le fonctionnement normal (pas de programmation), tenir ferme, affiche la puissance de sortie.

4 - Bouton (U)

-Si elle est programmée au par. "Ub.F, enfoncée pendant 1 sec. Dans le mode normal de fonctionnement permet l'allumage ON / OFF (veille) ou effectuez l'une des fonctions possibles (démarrer un cycle d'Autotuning, etc) ..

-Pendant le fonctionnement normal (pas de programmation), avec la touche P enfoncée pendant 5 sec., vous devez réinitialiser ou arrêter l'alarme.

5-Led SET

-mode de programmation est utilisé pour indiquer le niveau des paramètres de programmation.

-Si Ub.F = Sb.o, lorsque l'instrument est placé en mode veille, il demeure la seule DEL.

Dans flash en mode normal une touche est pressée à la broche de la pression de ce qui s'est passé.

6 Led Out1

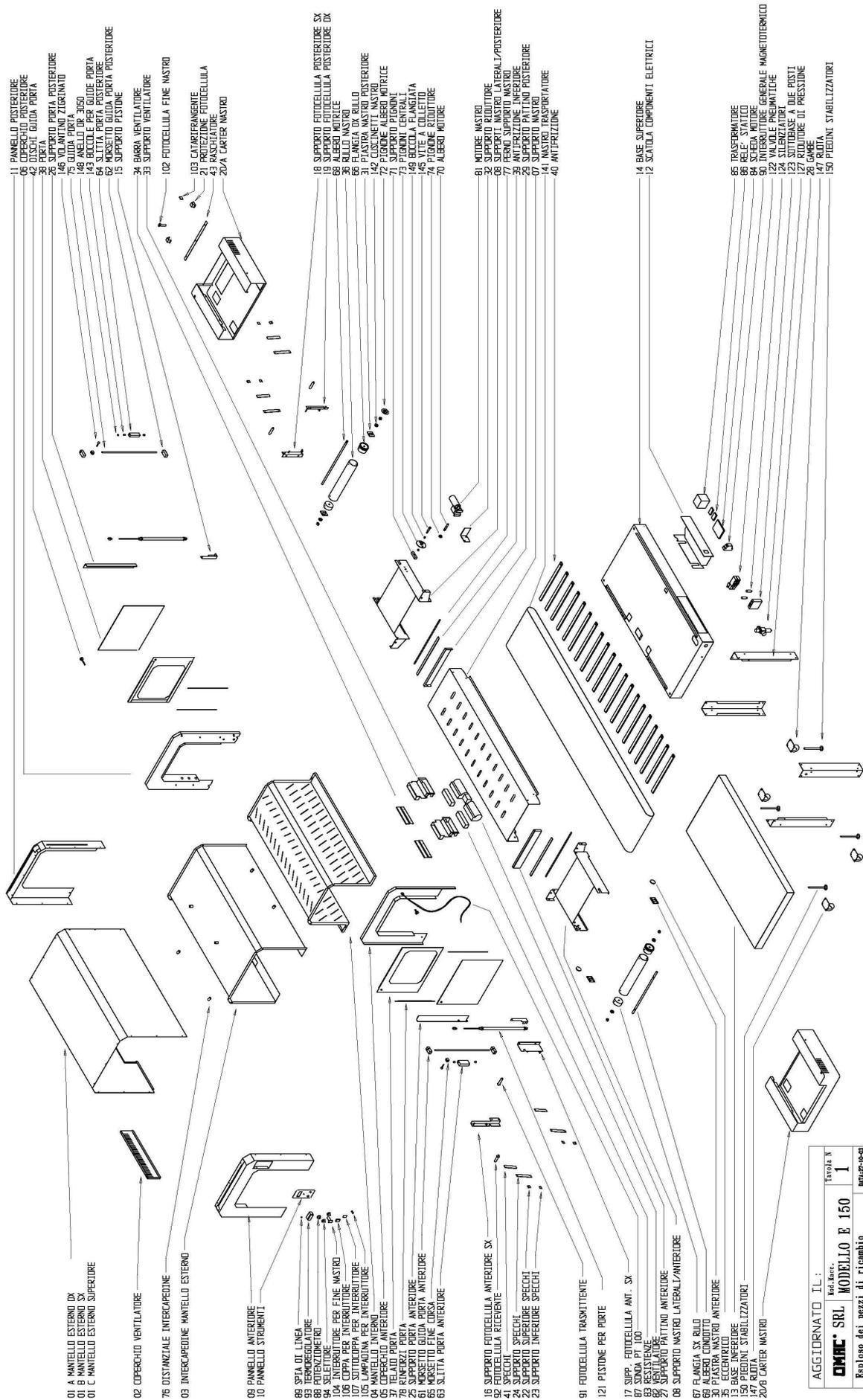
Out1-Indique l'état de sortie (ou d'un compresseur température de l'appareil de contrôle) sur (accès), off (éteint) ou interdit (clignotant)

7 LED Out2

Indique le statut de deuxième

8 Tun Led

Indique-réglage en cours



AGGIORNATO IL :
 Mod. Anec.
OMC SRL
 MODELLO E 150
 Esploso dei pezzi di ricambio

Tabella N°	1
------------	---

mm.sp.0001