



BRAMAC[®] S.r.l.
MACCHINE PER L'INDUSTRIA DELLA CALZATURA

MANUALE D'USO
USER'S MANUAL

CATALOGO RICAMBI
SPARE PARTS LIST

GARBASPERONI
BACKPART MOULDING
MACHINE

BR-1296/4-R-NCG



www.bramac.it

Vers. 09-2020

La ristampa, la riproduzione e la traduzione, anche di singoli passi, di manuali di istruzioni o cataloghi ricambi della Bramac srl sono consentite solo previa nostra autorizzazione e con indicazione della fonte.



Via Alpi 149, 151, 153
63812 Montegranaro (FM) ITALIA
Tel. +39 0734 890103
Fax +39 0734 890154
e-mail: bramac@bramac.it
www.bramac.it

Indice

Capitolo	Titolo	Pagina
	Premessa	3
	Garanzia	3
1	Sicurezza	4
2	Descrizione generale	5
3	Specifiche tecniche	5
4	Movimentazione della macchina	6
5	Smaltimento della macchina	6
6	Installazione e prima messa in esercizio	7
7	Organi di comando	8
7.01	Pannello di comando stazione di destra	9
7.02	Pannello di comando stazione di sinistra	11
7.03	Ciclo di lavoro	13
8	Regolazioni	14
9	Regolazione inclinazione della campana	16
9.01	Regolazione tiraggio delle pinze	17
9.02	Regolazione posizione del gruppo pinze	18
9.03	Montaggio di forme e cuscini diversi dall'originale	19
10	Cura e manutenzione	20
11	Note	21
12	Catalogo Ricambi	22

Premessa

Con l'acquisto della macchina viene fornita una copia del presente manuale istruzioni. Ulteriori copie devono essere acquistate tenendo presente che queste non conterranno alcun documento di certificazione.

Abbiate particolare cura del vostro manuale, che è da considerare come un vero e proprio componente della macchina stessa. BRAMAC S.r.l. si riserva il diritto di modifiche ed aggiornamenti della macchina e del manuale senza alcun preavviso.

Garanzia

Le nostre macchine sono coperte da garanzia su tutte le parti meccaniche e pneumatiche ad esclusione di parti di normale usura (Es.: stampi in gomma caldi e freddi, guarnizioni, etc.) e parti elettriche (Es.: fusibili, microinterruttori, timer, termoregolatori, schede elettroniche, etc.).

La garanzia decade in seguito a:

- Cattivo o errato uso della macchina;
- Uso diverso da quello previsto;
- Sostituzioni di parti con ricambi non originali BRAMAC.
- Danneggiamento di parti in seguito ad uso di ricambi non originali BRAMAC.

Eventuali parti non originali montati da terzi sulla macchina faranno immediatamente decadere la garanzia.

Non è previsto alcun rimborso riguardante lavori effettuati sulla macchina senza la preventiva autorizzazione della BRAMAC.



La garanzia esclude la responsabilita' per mancati ricavi e/o perdite di produzione. Non sono considerate richieste di risarcimento danni.

1 Sicurezza

Misure adottate

Il posizionamento della tomaia avviene con entrambe le mani sulla formella. Le pinze di bloccaggio tomaia si chiudono con un comando a pedale mentre le mani sono ancora impegnate. La discesa della campana di garbatura è comandata bimanualmente senza alcun pericolo di schiacciamento.

Manutenzione

Una regolare manutenzione, ispezioni visive di tubi, raccordi, cavi e strumenti, lubrificazione di parti mobili etc., allontanano eventuali rischi di pericolo.

Segnalazioni

Sono chiaramente indicate dagli appositi segnali le zone riscaldate (circa 140°). Si consiglia l'uso di guanti protettivi.

Rumore

L'emissione acustica è trascurabile in quanto notevolmente inferiore a 70 dB.

Pericolo Alta Tensione



2 Descrizione generale

Le macchine BR-1296/4-R-NCG eseguono la riattivazione e la garbatura del contrafforte su tomaia. Il comando di bloccaggio della tomaia è a pedale, mentre la discesa del cuscino freddo e del cuscino caldo sono a comando bimanuale. L'impianto elettrico è conforme alle norme EN 60204-1. La macchina è stata progettata e costruita in conformità alla direttiva macchine 89/392. Le macchine BR-1296/4-R-NCG non possono essere utilizzate da più di un operatore contemporaneamente e solo per l'uso previsto da questo manuale. I danni prodotti dall'uso erraneo o improprio della macchina non sono da imputare al costruttore. Uso e manutenzione devono essere effettuate da persone competenti o che comunque abbiano esperienza professionale su macchine analoghe.

3 Specifiche tecniche

SPECIFICHE TECNICHE	
Dimensioni LxPxH	cm 190x87x200
Dimensioni in cassa LxPxH	cm 205x102x220
Peso netto	Kg 780
Potenza elettrica assorbita	kW 2.0
Pressione d'esercizio	min 6 bar – Max 7 bar
Produzione giornaliera	1000 paia / 8 ore
GRASSO	
Q8 – Rembrandt EP 2	Mobil – Mobilplex 47
Esso – Beacon 2	Shell – Alvania grease R2
SPECIFICHE TECNICHE PER UN GRUPPO REFRIGERANTE	
Potenza compressore	1 Hp
Tipo gas refrigerante	R 404 A
Quantità gas refrigerante	750 gr
Resa frigorifera	575 Frigorie / h – 2285 B.T.U. / h 575 Frigorie / hs – 2285 B.T.U. / hs

4 Movimentazione della macchina

La macchina è a struttura portante e può essere movimentata con i sistemi tradizionali di sollevamento e trasporto.

La macchina pesa 780 Kg.

Sulla macchina sono indicati i punti di inforcamento. Se imballate in gabbie o casse, queste riporteranno il peso lordo dell'imballaggio che può essere circa il 50% in più della macchina stessa e che dovrà prevedere quindi idonei mezzi di sollevamento.

Liberare la macchina con cura dall'imballaggio ed ubicarla tenendo conto degli spazi di rispetto. Collocarla su pavimenti piani e livellati curandone la stabilità verticale. Se collocata a parete, tutti i lati della macchina devono essere facilmente accessibili.

5 Installazione della macchina

La macchina misura 190 cm per 87 cm e copre una superficie di circa $1,7 \text{ m}^2$. Il volume della macchina è di circa $3,4 \text{ m}^3$.

6 Smaltimento della macchina

Per la messa fuori servizio della macchina e/o nella sua rottamazione lo smaltimento delle varie parti è soggetto alle normative antinquinamento vigenti sui rifiuti speciali a salvaguardia dell'ambiente.

6 Installazione e prima messa in esercizio

Controlli preliminari

- Verificare attentamente che la macchina sia integra in ogni sua parte e che non abbia subito danni durante le operazioni di trasporto e/o movimentazione;
- Verificare che l'interruttore generale sia in posizione "0" e che non siano presenti oggetti estranei eventualmente appoggiati (pinze, chiavi, etc.);
- Verificare che la tensione di alimentazione indicata sulla targa corrisponda alla Vs. rete elettrica che dovrà essere protetta da un interruttore differenziale magneto-termico;
- Usare spine a norme CE.

Collegamento a fonti di energia

La macchina è fornita di un cavo di alimentazione elettrica di circa 4 m le cui caratteristiche sono riportate sullo schema elettrico.

La connessione all'impianto pneumatico deve prevedere tubi con portate non inferiori a 20 bar. Usare possibilmente aria priva di condensa.



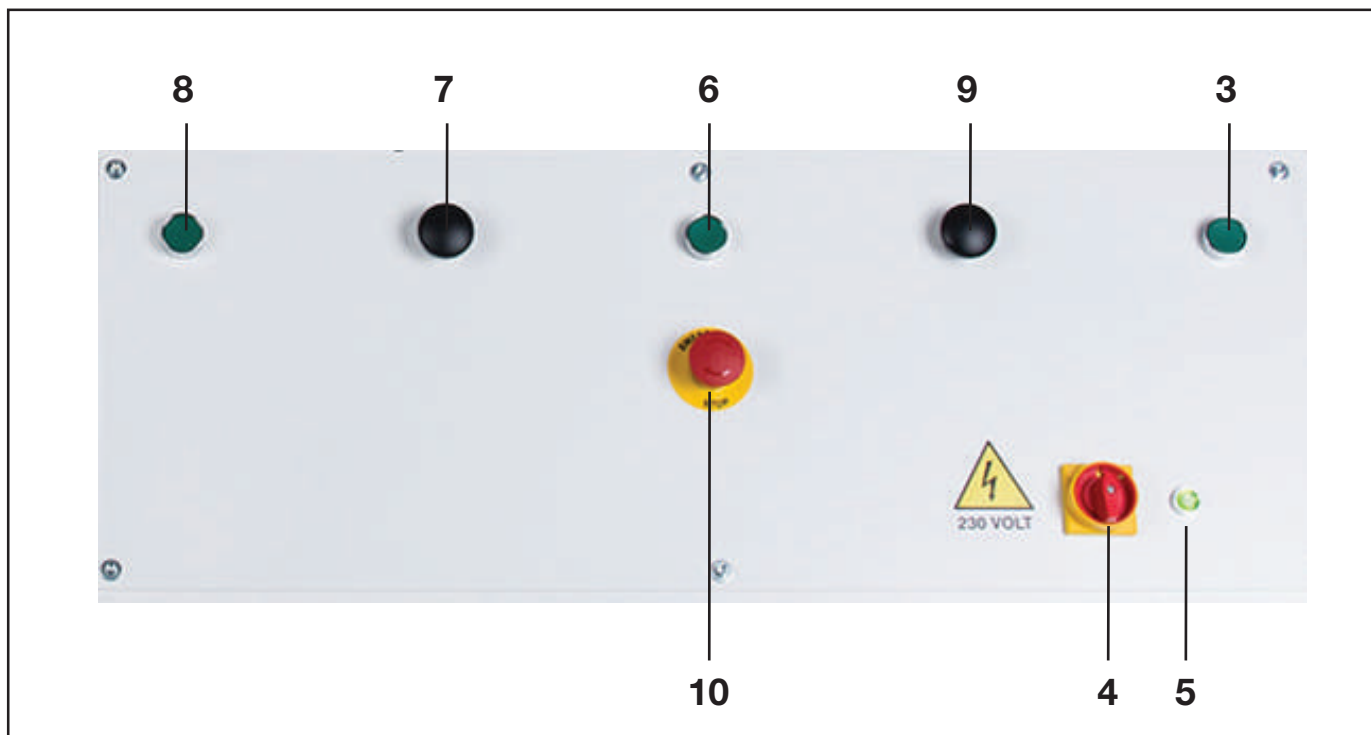
Quando giunge a destinazione la macchina e' pronta all'uso, approntata con le regolazioni e/o le attrezzature pattuite con il cliente: Bramac e' disponibile sempre e comunque per ogni chiarimento.

7 Organi di comando

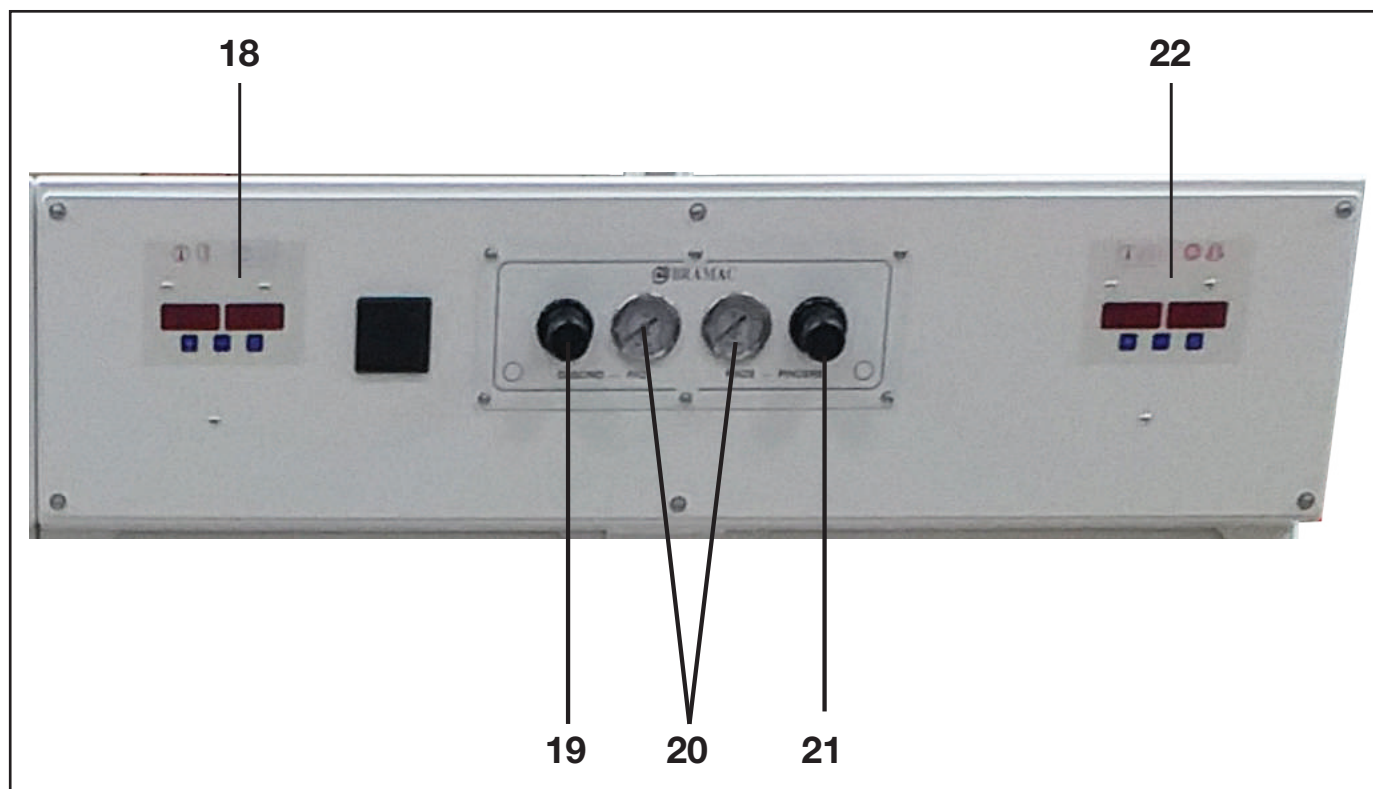


n°	Descrizione	Codice
1	Pedale bloccaggio tomaia stazione calda	BR-BEP
2	Pedale bloccaggio tomaia stazione fredda	BR-BEP

7.01 Pannello di comando stazione di destra

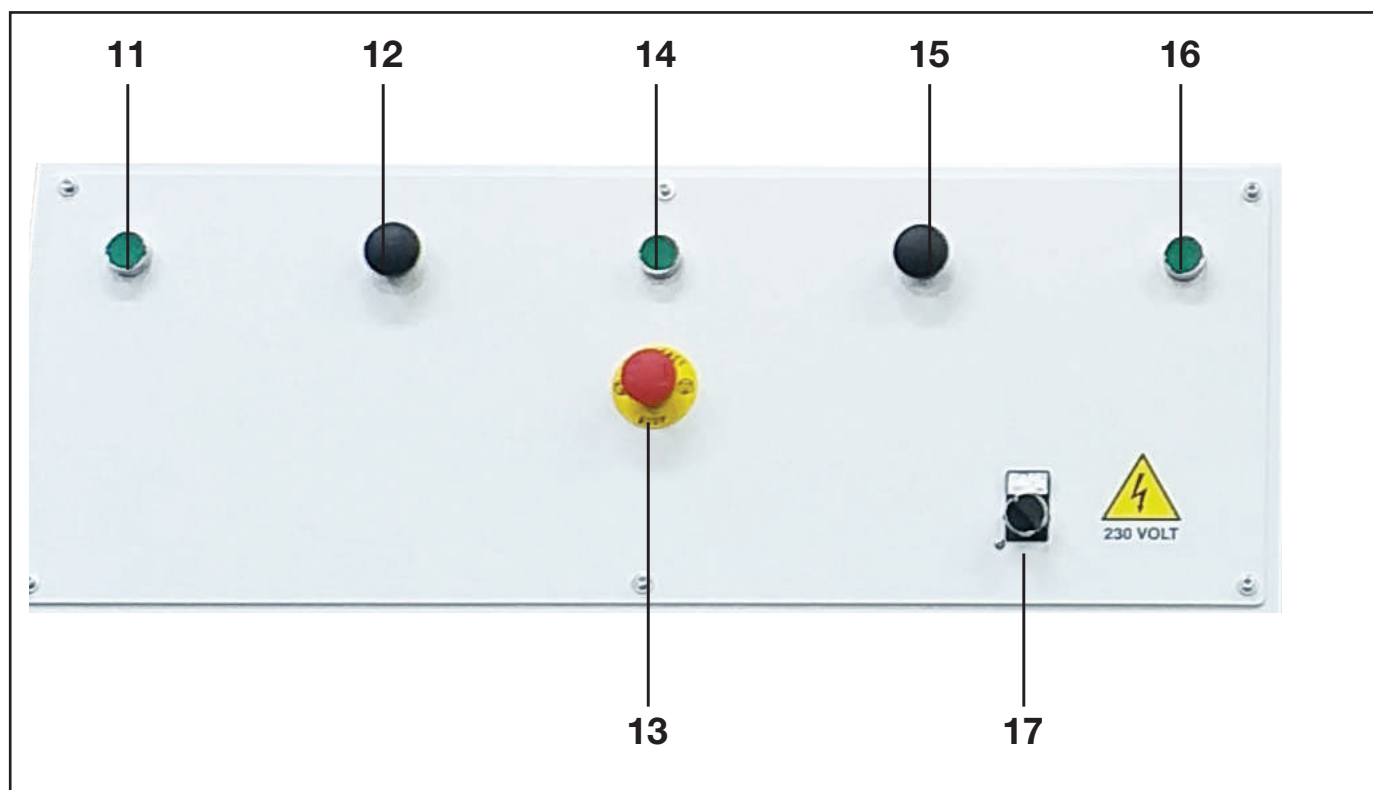


n°	Descrizione	Codice
3	Pulsante ciclo laterale	BR-BEP1
4	Interruttore generale	BR-0003071
5	Lampada spia	BR-1013071
6	Pulsante ciclo comune	BR-BEP1
7	Pulsante arresto ciclo freddo dx	BR-BEP2
8	Pulsante ciclo laterale	BR-BEP1
9	Pulsante arresto ciclo caldo dx	BR-BEP2
10	Emergenza macchina	BR-BEP3
	Contatto NO per pulsante	BR-BEPF1
	Contatto NC per pulsante	BR-BEPF2

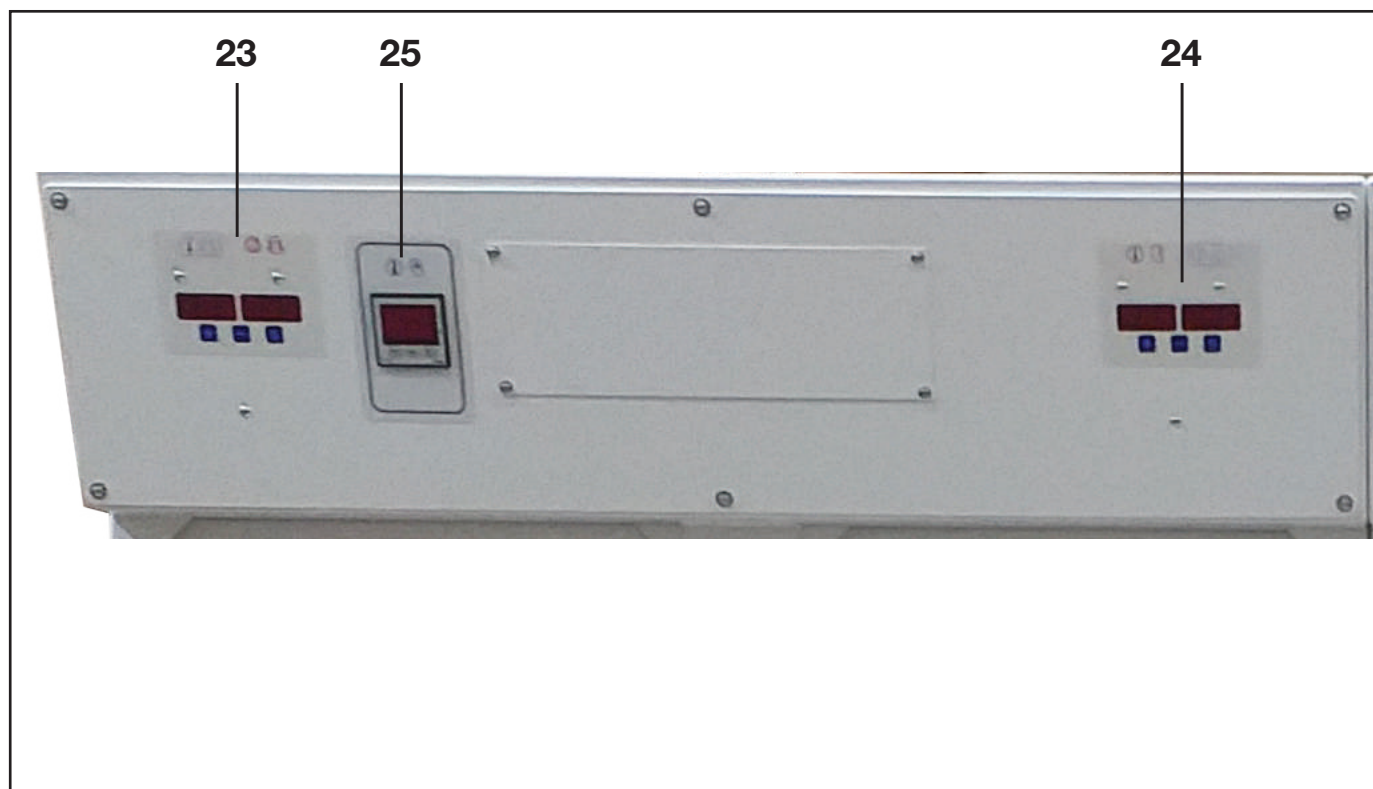


n°	Descrizione	Codice
18	Schema garbatura	BR-BES1
19	Regolatore pressione gonfiaggio	BR-BPR
20	Manometro	BR-BPM
21	Regolatore pressione tiraggio	BR-BPR
22	Scheda riattivatore	BR-BES2

7.02 Pannello di comando stazione di sinistra



n°	Descrizione	Codice
11	Pulsante ciclo laterale	BR-BEP1
12	Pulsante arresto ciclo caldo sx	BR-BEP2
13	Emergenza macchina	BR-BEP3
14	Pulsante ciclo comune	BR-BEP1
15	Pulsante arresto ciclo freddo sx	BR-BEP2
16	Pulsante ciclo laterale	BR-BEP1
17	Interruttore frigorifero	BR-B1103071
	Contatto NO per pulsante	BR-BEPF1
	Contatto NC per pulsante	BR-BEPF2



n°	Descrizione	Codice
23	Schema riattivatore	BR-BES2
24	Scheda garbatura	BR-BES1
25	Termostato	BR-BTF1

7.03 Ciclo di lavoro : procedura

Ciclo di riattivazione:

Posizionare la tomaia sulla formella calda ed entro le pinze.

ATTENZIONE:

DURANTE LA FASE DI CARICAMENTO DELLA TOMAIA TENERE ENTRAMBE LE MANI DISTANTI SOTTO IL LIVELLO DELLE PINZE, MANTENENDO LA TOMAIA IN TENSIONE.

Premere il pedale 1 (pag 8): le pinze si chiudono e mettono la tomaia in tensione.

NOTA: Per riposizionare la tomaia è sufficiente rilasciare il pedale. Tenendo premuto il pedale 1 (pag 8), premere contemporaneamente i pulsanti 3 e 6 (pag 9) per la stazione destra o i pulsanti 11 e 14 (pag 11) per la stazione sinistra.

Si avvia il ciclo di riattivazione del contrafforte su tomaia con le seguenti operazioni:

- Ribaltamento della formella;
- Discesa campana gonfiabile;
- Ritorno della formella in posizione di partenza e rilascio della tomaia dopo il tempo prefissato dal temporizzatore.

Pressando il pulsante di arresto ciclo caldo 9 (Pag. 9) per la stazione destra, il pulsante di arresto ciclo caldo 12 (Pag. 11) per la stazione sinistra, l'emergenza macchina 10 (Pag. 9) per la stazione destra o l'emergenza macchina 13 (Pag. 11) per la stazione sinistra, l'operazione automatica viene interrotta ed il ciclo ritorna in posizione di partenza.

Ciclo di garbatura a freddo:

Premere il pedale 2 (Pag. 8): le pinze si chiudono e trattengono la tomaia.

NOTA: Per correggere la posizione della tomaia è sufficiente rilasciare il pedale 2 (Pag. 8). Tenendo premuto il pedale 2 (Pag. 8) e premendo contemporaneamente i pulsanti 6 e 8 (Pag. 9) per la stazione destra o i pulsanti 14 e 16 (Pag. 11) per la stazione sinistra, ha inizio il ciclo di garbatura del contrafforte su tomaia con le seguenti operazioni:

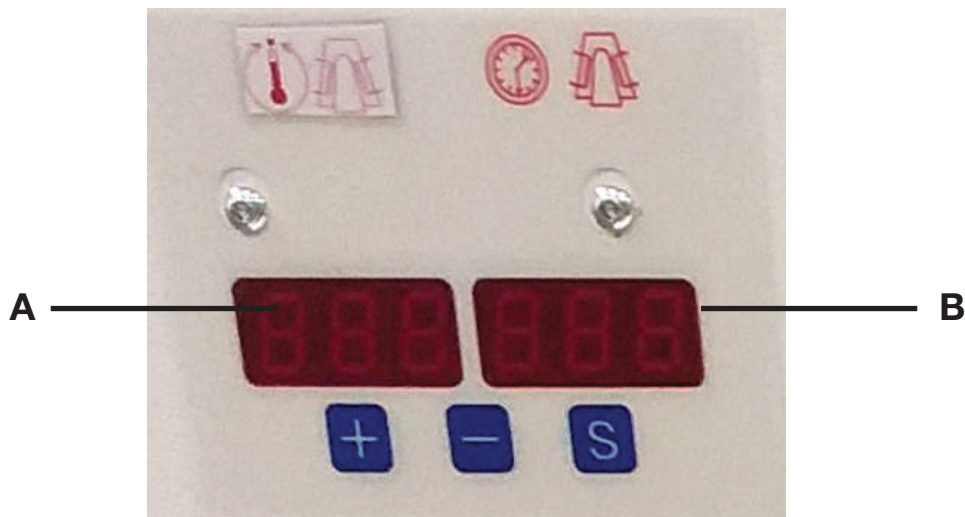
- Ribaltamento della formella;
- Discesa campana gonfiabile;
- Ritorno della formella in posizione di partenza e rilascio della tomaia dopo il tempo prefissato dal timer.

Pressando il pulsante di arresto ciclo freddo 7 (Pag. 9) per la stazione destra, il pulsante di arresto ciclo freddo 15 (Pag. 11) per la stazione sinistra, l'emergenza macchina 10 (Pag. 9) per la stazione destra o l'emergenza macchina 13 (Pag. 11) per la stazione sinistra, il ciclo automatico viene interrotto e la macchina ritorna in posizione di partenza. Rilasciando i pulsanti ciclo 6 e 8 (Pag. 9) o 14 e 16 (Pag. 11) prima che il cuscino abbia raggiunto la formella, il piantone ritorna in posizione di partenza.

8 Regolazioni

Regolazioni eventuali mirate ad un miglior risultato comprendono:

- Regolazione tiraggio pinze:
- Agire su regolatore 9.



Regolazione tempo di riattivazione (display B)

Scheda 22 (pag 10) per stazione destra, scheda 23 (pag 12) per stazione di sinistra.

Premere due volte consecutive il tasto S sulla scheda della stazione corrispondente. Agire sui tasti + o - per aumentare o diminuire il tempo di riattivazione. il nuovo valore impostato viene memorizzato dopo pochi secondi.

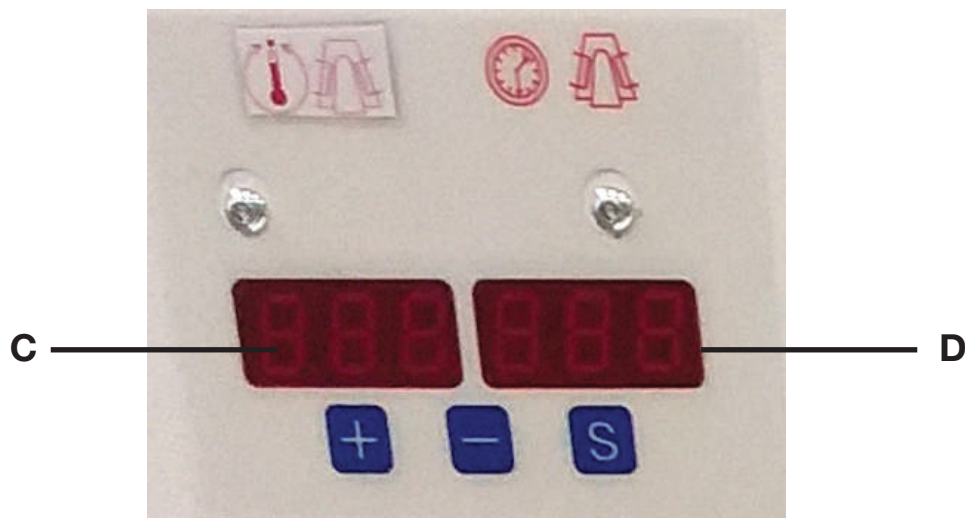
Regolazione temperatura attivatore (display A)

Scheda 22 (pag 10) per stazione destra, scheda 23 (pag 12) per stazione di sinistra.

Premere una volta il tasto S sulla scheda della stazione corrispondente. Agire sui tasti + o - per aumentare o diminuire la temperatura dell'attivatore. Il nuovo valore impostato viene memorizzato dopo pochi secondi; Non superare la temperatura di 130°C per non causare danni al cuscino o ridurne la durata;

NOTA IMPORTANTE: per migliorare la durata del cuscino è bene regolare la temperatura più bassa possibile e comunque non superare i 130°C. Durante periodi di sosta prolungata a macchina accesa, si consiglia di agire sul pannello di controllo per abbassare la temperatura del cuscino di 20-30°C.

Regolazioni



Regolazione tempo di garbatura a freddo (display D)

Scheda 18 (pag 10) per stazione destra, scheda 23 (pag 12) per stazione di sinistra.

Premere due volte consecutive il tasto S sulla scheda della stazione corrispondente. Agire sui tasti + o – per aumentare o diminuire il tempo di garbatura. Il nuovo valore impostato viene memorizzato dopo pochi secondi;

Regolazione temperatura forma calda (display C)

Scheda 18 (pag 10) per stazione destra, scheda 28 (pag 12) per stazione di sinistra.

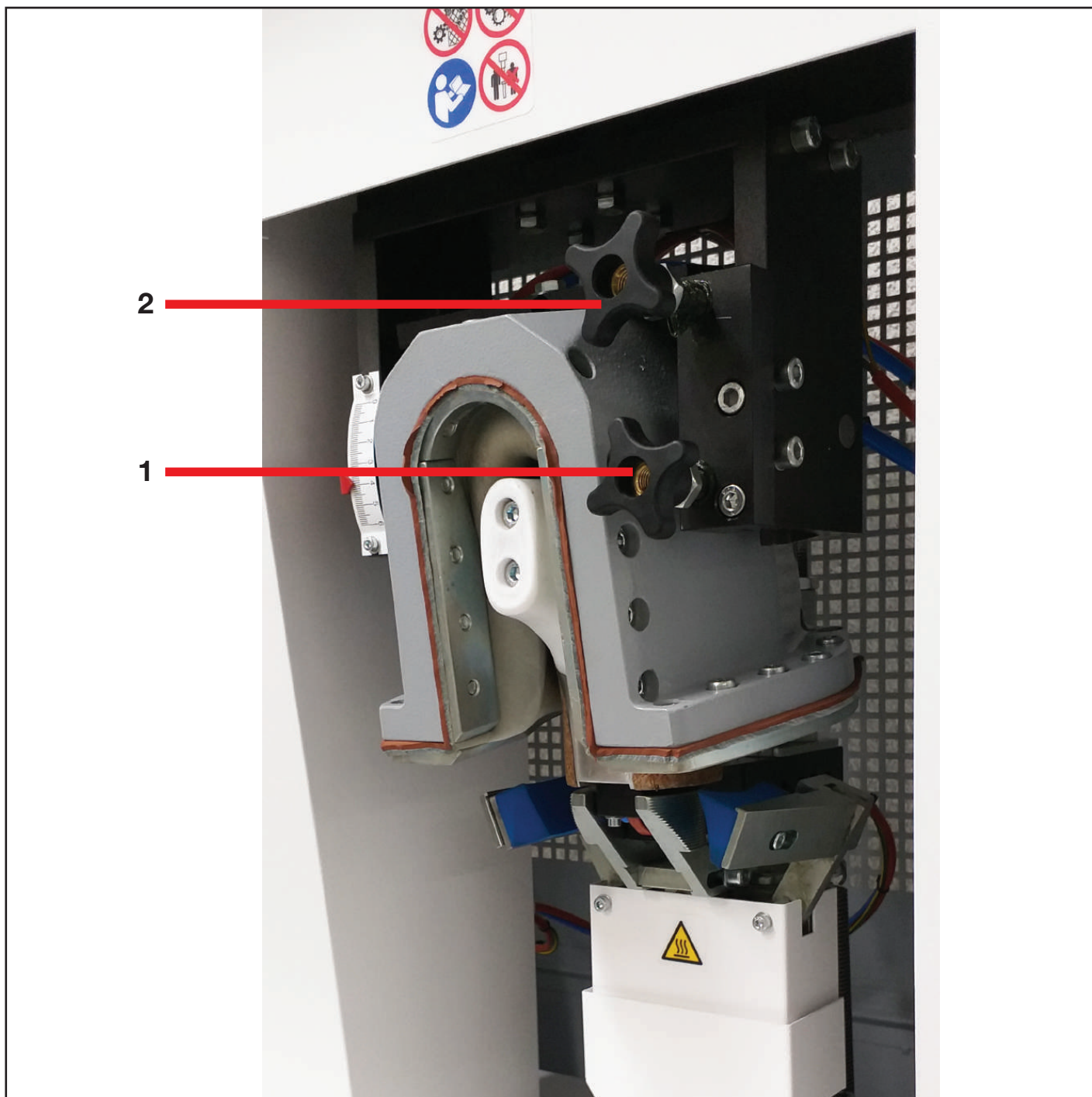
Premere una volta il tasto S sulla scheda della stazione corrispondente. Agire sui tasti + o – per aumentare o diminuire la temperatura della formella. Il nuovo valore impostato viene memorizzato dopo pochi secondi;

- Regolazione pressione gonfiaggio:
Agire sul regolatore 19 (Pag. 10) per la stazione destra o sul regolatore 24 (Pag. 12) per la stazione sinistra;
- Regolazione pressione tiraggio:
Agire sul regolatore 21 (Pag. 10) per la stazione destra o sul regolatore 27 (Pag. 12) per la stazione sinistra;
- Regolazione temperatura formella fredda:
Agire sul termostato 25 (Pag. 12);
Campo di regolazione del termostato: da 0°C a -20°C.

Regolazioni

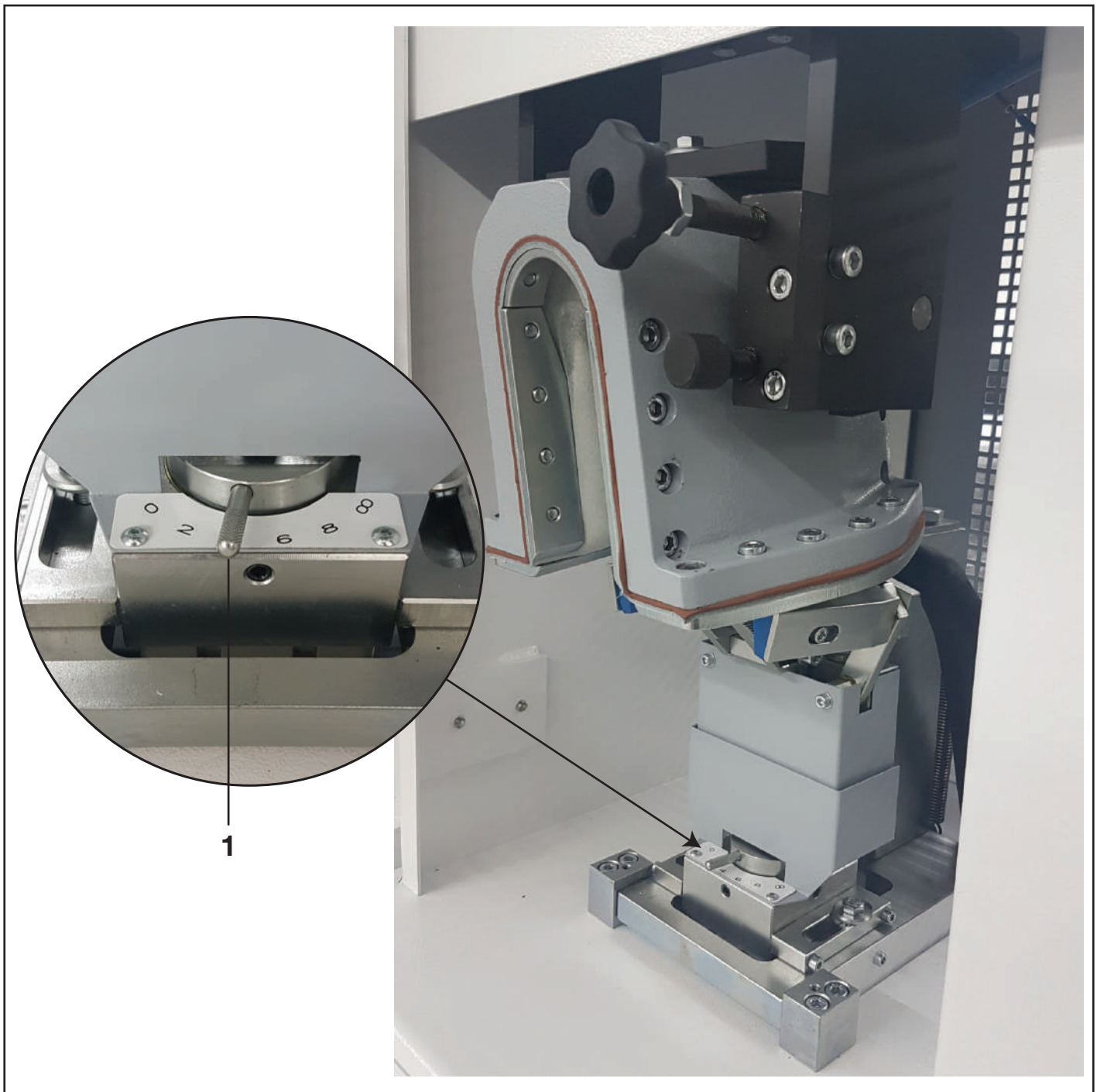
9 Regolazione inclinazione della campana

- Allentare la vite **1**.
- Girare la mapola **2** in senso antiorario per inclinare la campana verso il basso.
- Girare la mapola **2** in senso orario per inclinare la campana verso l'alto.
- Stringere la vite **1** per fissare la regolazione effettuata.



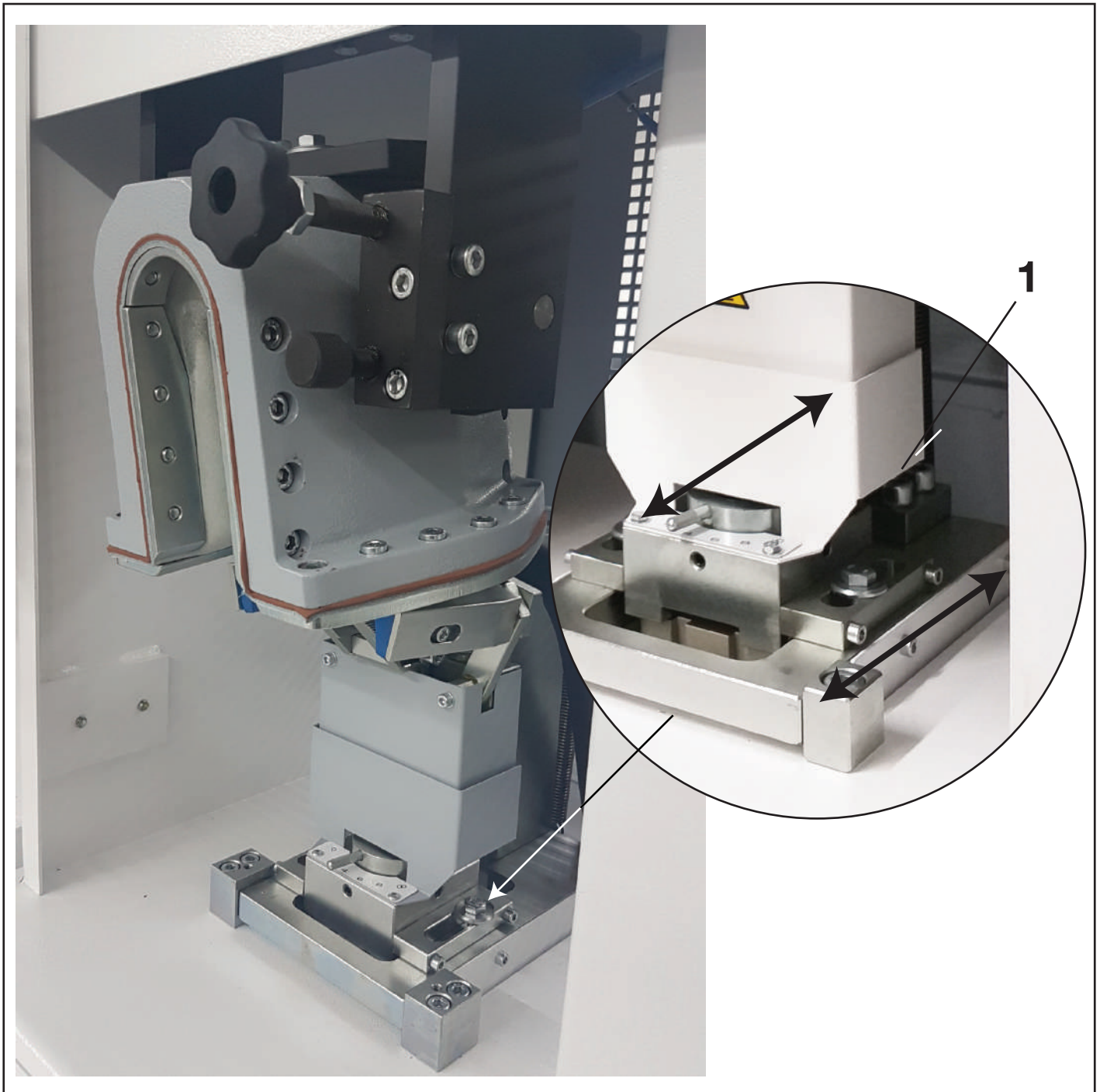
9.01 Regolazione tiraggio delle pinze

- Girare la leva **1** per impostare il tiraggio delle pinze.
- Più è alto il valore indicato dalla scala numerata, più alto è il tiraggio delle pinze.



9.02 Regolazione posizione del gruppo pinze

- Allentare il dado **1**.
- Muovere il gruppo pinze avanti o indietro fino alla posizione desiderata.
- Stringere il dado **1** per fissare la posizione longitudinale del gruppo pinze.



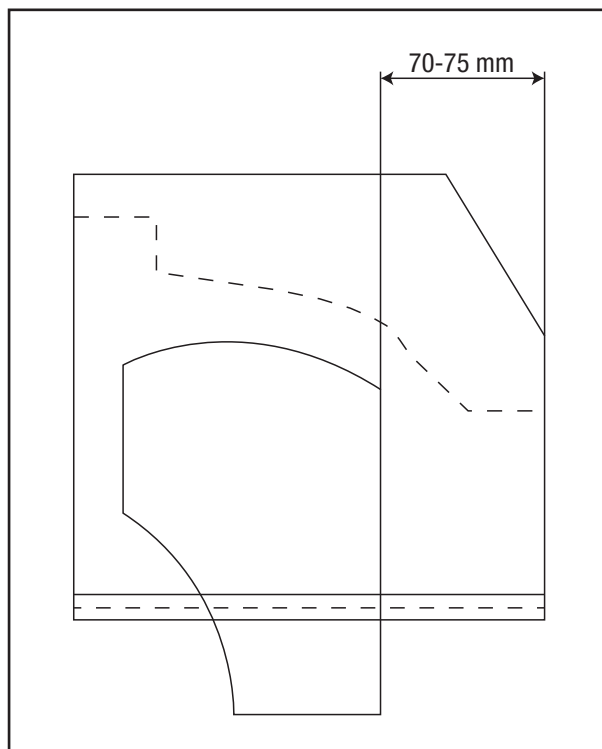
9.03 Montaggio di forme e cuscini diversi dall'originale - Regolazioni

Ad ogni cambio di lavorazione dovuto a tomaie, cuscini e/o formelle diversi dall'originale, ripristinare le regolazioni visionando la garbatura delle nuove tomaie al fine di ottenere i migliori risultati.

ATTENZIONE

Al fine di garantire una migliore durata del cuscino gonfiabile, durante le operazioni di regolazione della posizione della formella rispetto al cuscino gonfiabile verificare che la distanza tra filo posteriore della formella e filo posteriore della campana non sia inferiore a **70-75mm** (vedere figura a destra).

Nel caso in cui questa condizione non venga rispettata, la ditta costruttrice declina ogni responsabilità legata a rotture o usura della pelle e della gomma dei cuscini gonfiabili.



10 Cura e manutenzione

Fine lavoro - Resettaggio e manutenzione ordinaria

A lavoro terminato (fine giornata o fine turno) riportare l'interruttore generale in posizione "0" (zero), quindi isolare la macchina dall'impianto pneumatico. Rimuovere eventuale materiale estraneo dalla macchina.



PRIMA DI EFFETTUARE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE, SCOLLEGARE LA MACCHINA DALLE FONTI DI ENERGIA ELETTRICA E PNEUMATICA.

- Evitare che sporco, collante, etc. si depositino sulla macchina.
- Eliminare periodicamente la condensa dal gruppo filtro-riduttore tramite la valvolina situata nella parte inferiore dello stesso.
- Controllare settimanalmente il livello del liquido refrigerante del gruppo frigorifero attraverso l'apposito indice: se necessario ripristinare il livello tramite il bocchettone di carico. Il liquido refrigerante va sostituito ogni due anni.

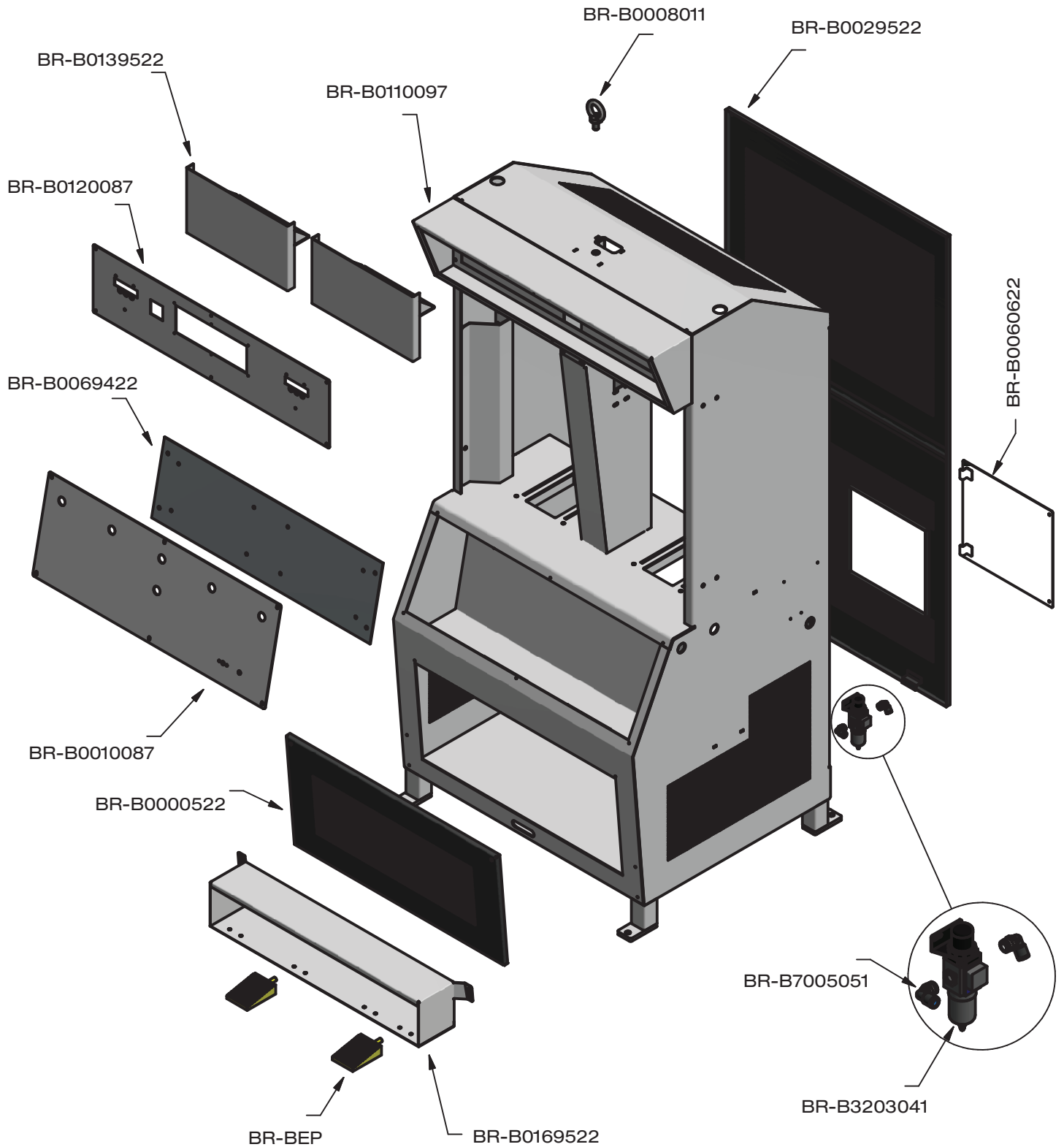
Manutenzione straordinaria

Le parti di normale usura vanno sostituite non necessariamente quando si guastano causando così indesiderati fermi macchina. E' buona norma prevedere un certo numero di ore di vita o quanto meno alcuni ricambi di scorta.

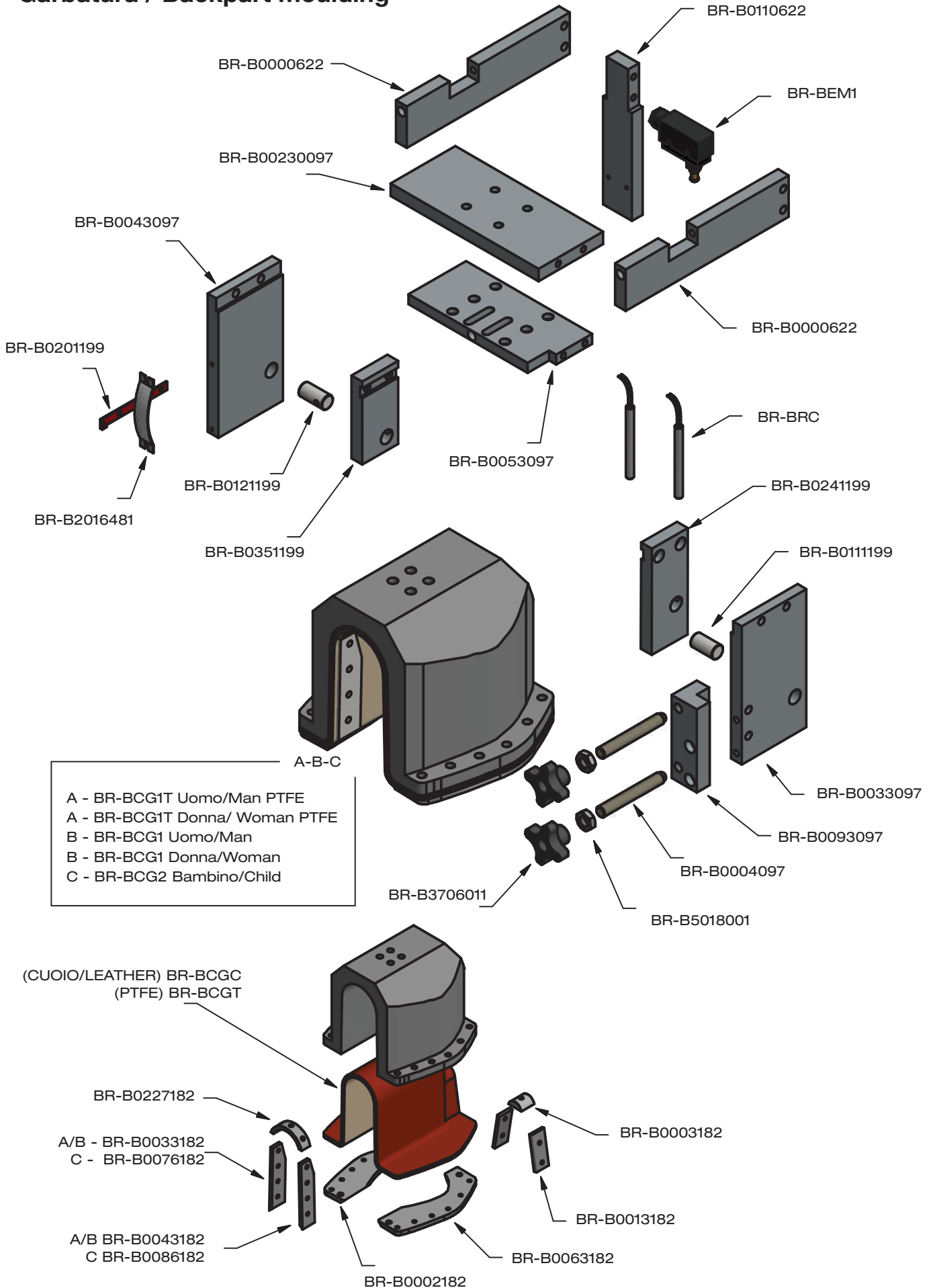
Le sostituzioni devono avvenire a macchina completamente isolata dalle fonti di energia ed eseguite da personale qualificato.

Lo smontaggio delle parti è facile ma è importante sostituirle con ricambi originali che ne garantiscono l'intercambiabilità senza compromettere il buon funzionamento della macchina. Fare riferimento alle tavole grafiche per le caratteristiche dei particolari.

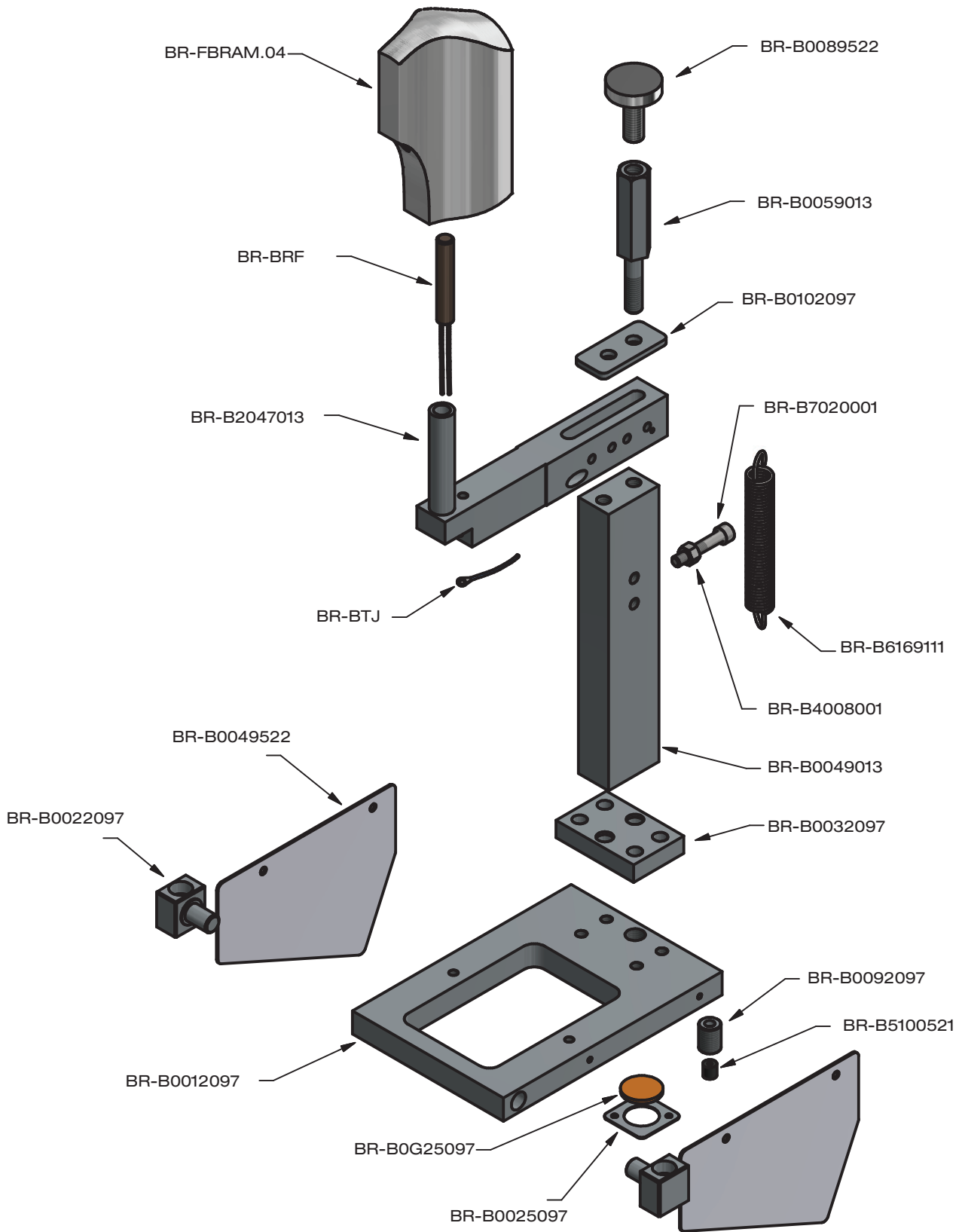
Carpenteria



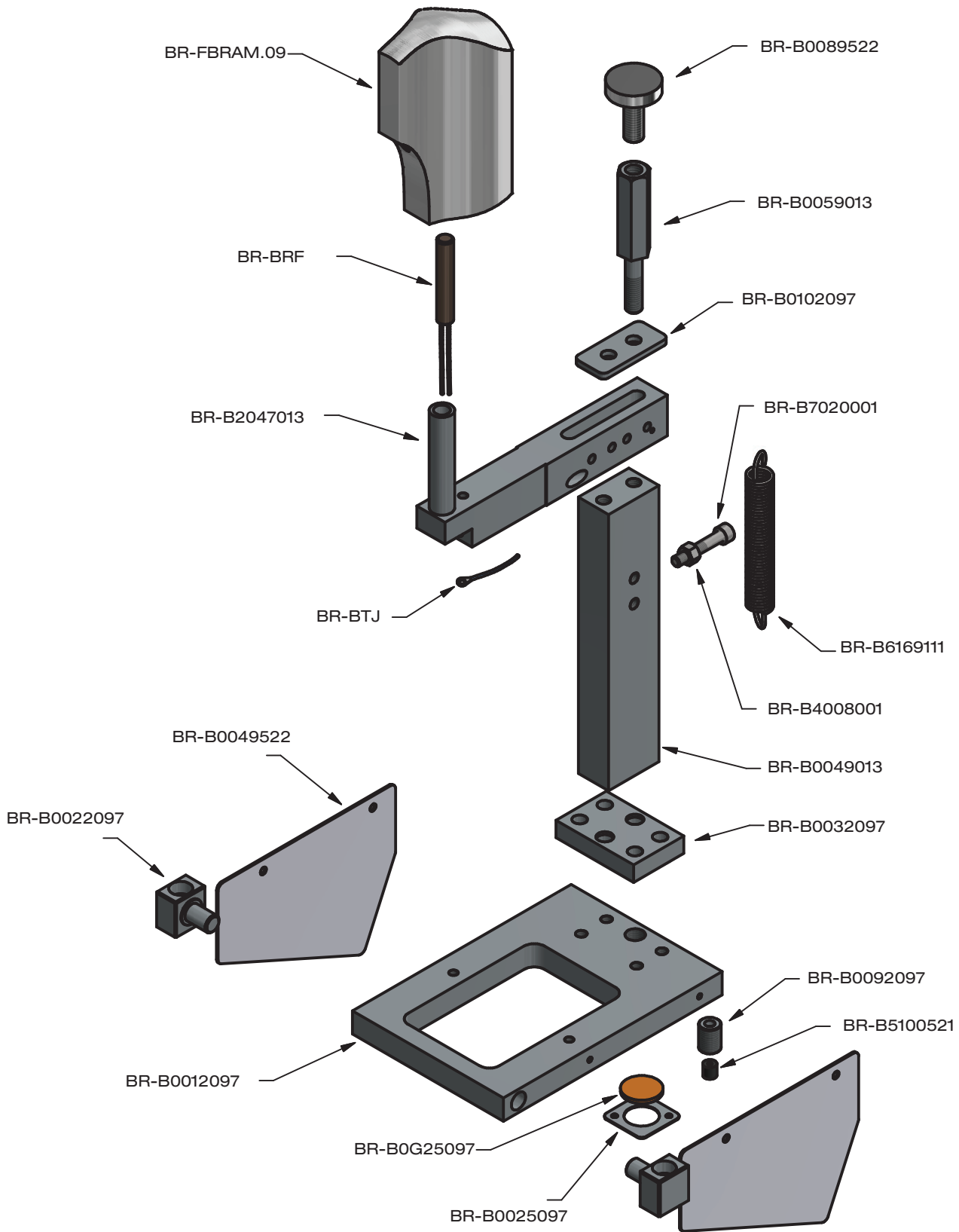
Garbatura / Backpart moulding



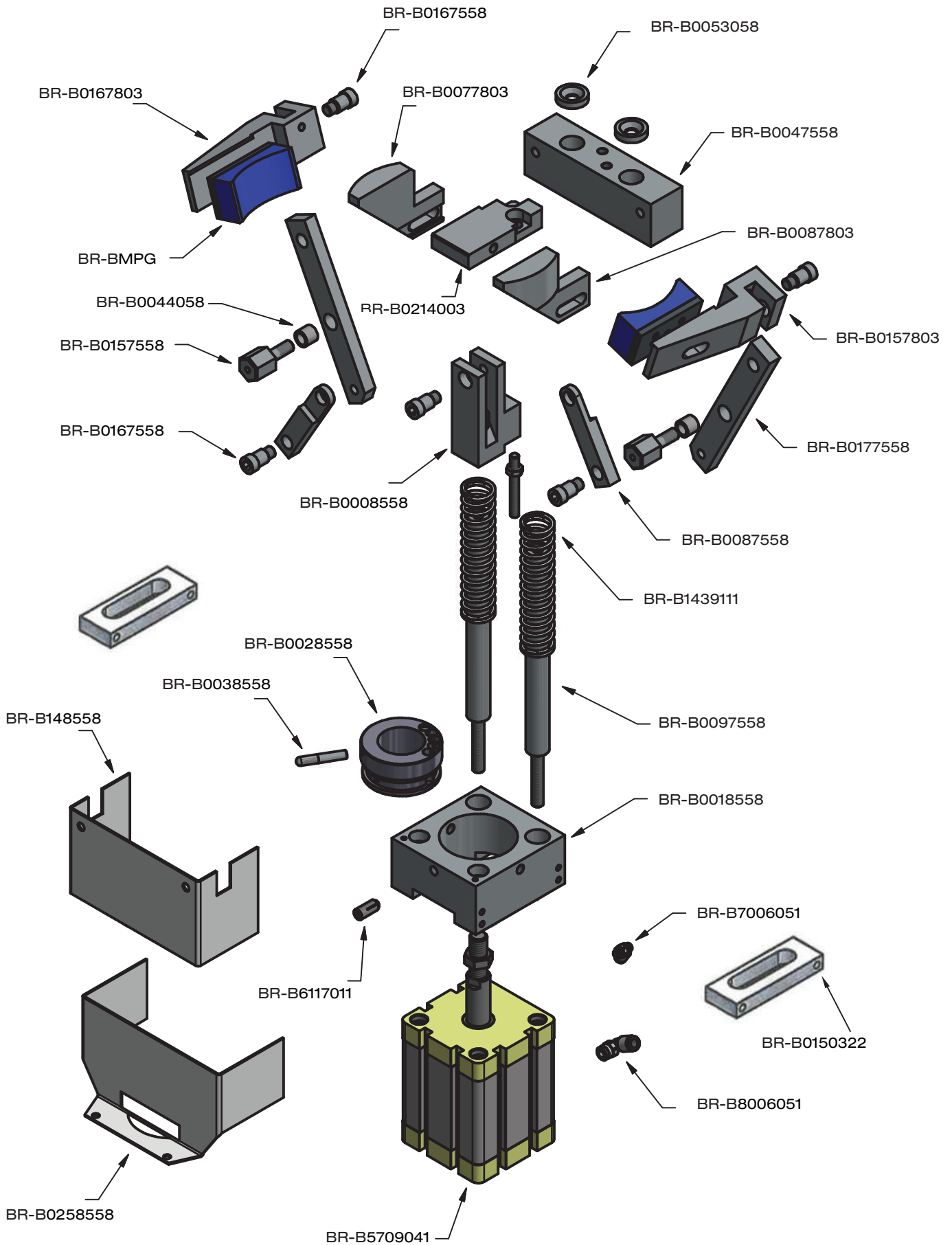
Forma calda/ Hot mould



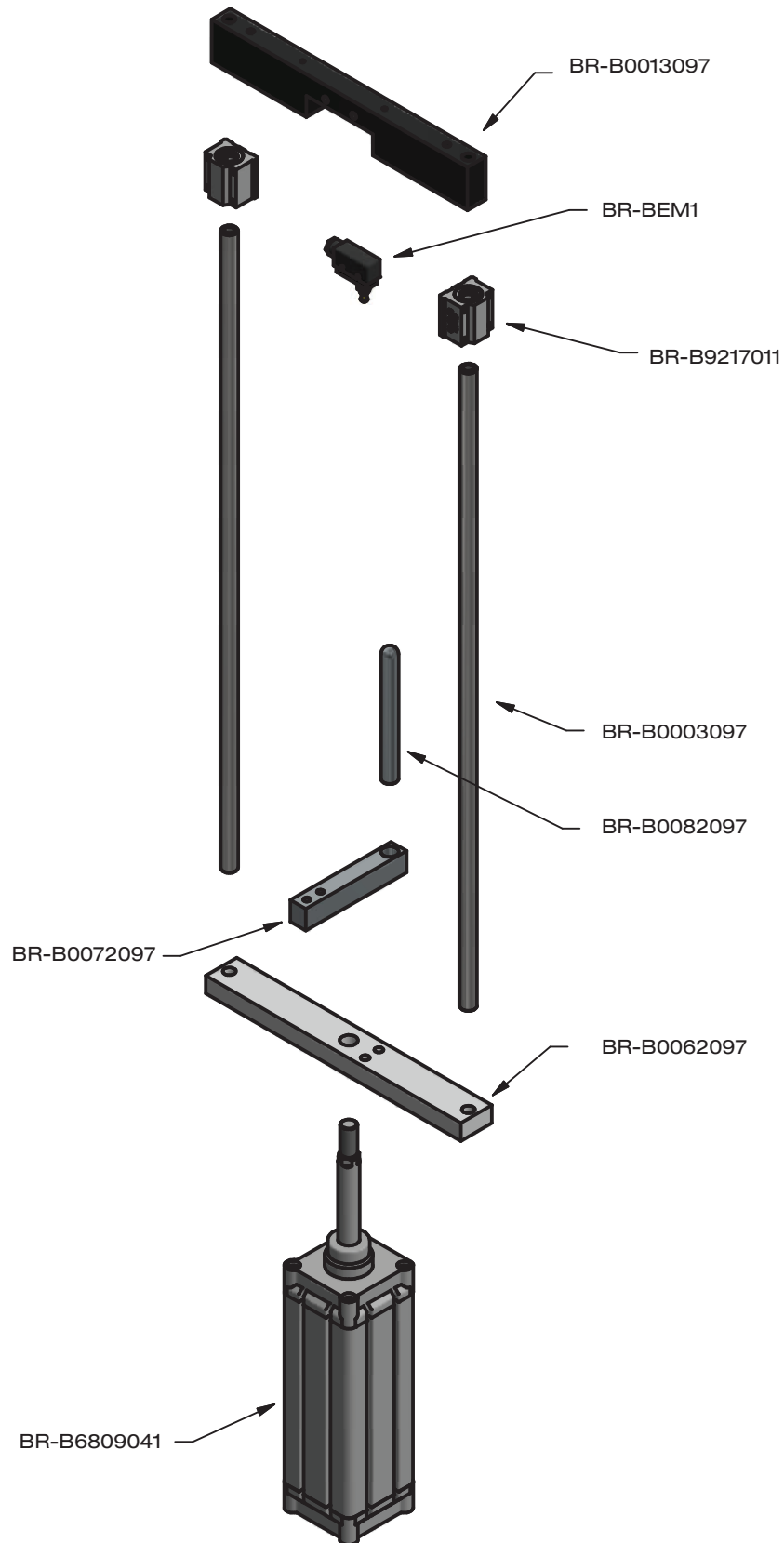
Forma fredda/ cold mould



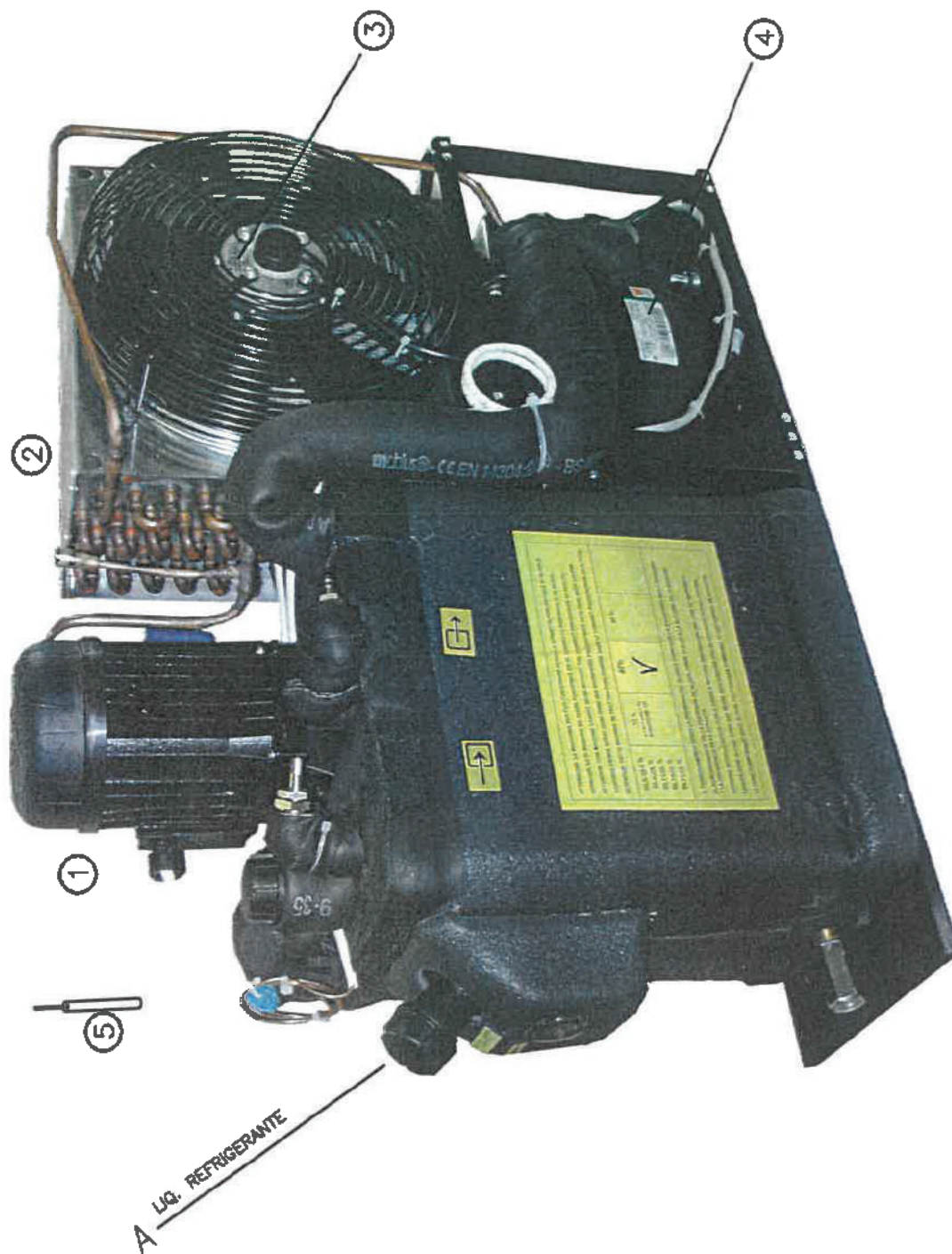
Tiraggio / Pulling



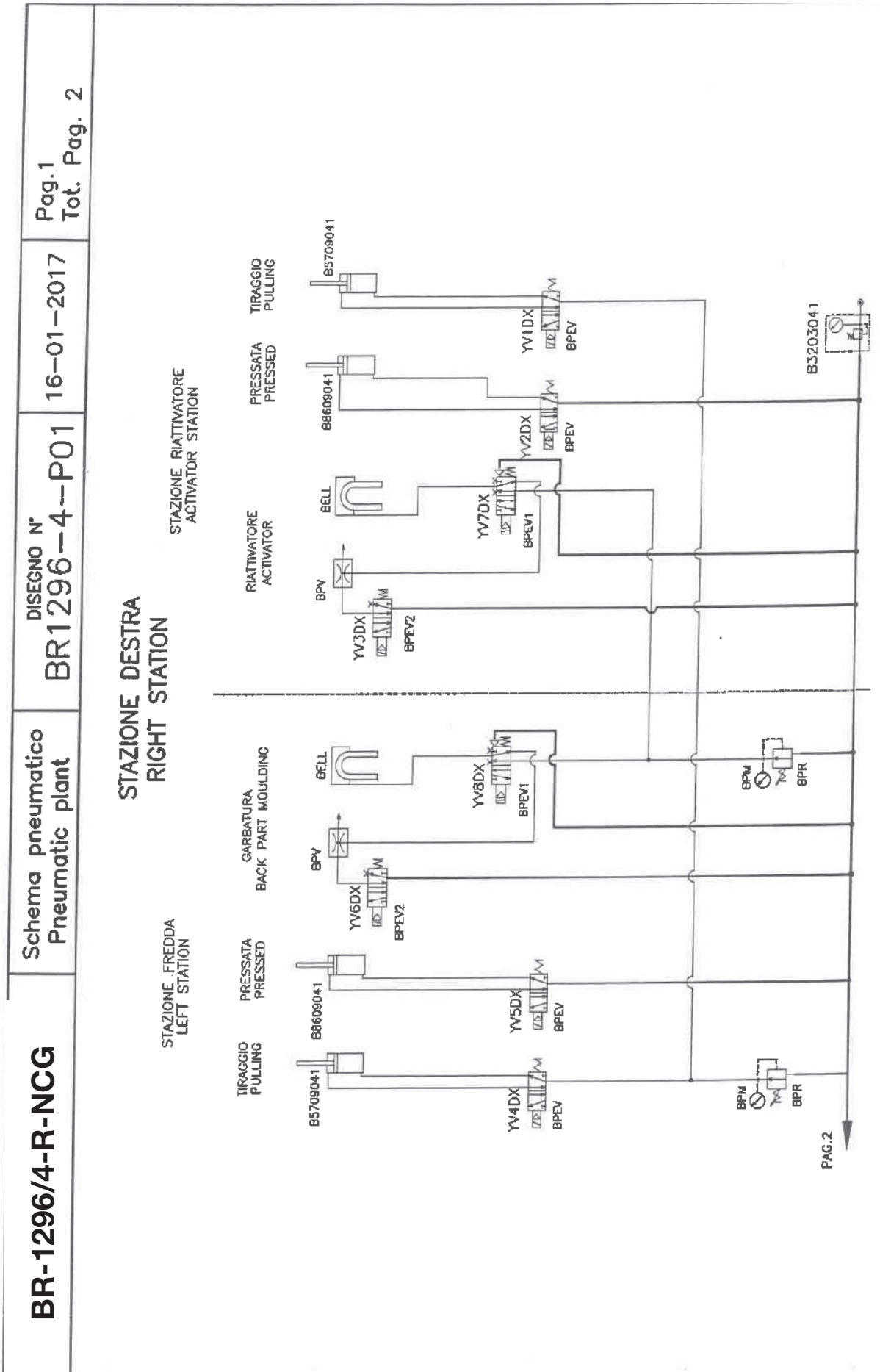
Testa / Head



GRUPPO FRIGORIFERO
COOLING UNIT



	Gruppo frigorifero 230V-50Hz	Cooling unit 230V-50Hz	B2810031
1	Pompa acqua	Water pump	ZV100
2	Condensatore	Capacitor	11500270C00
3	Motore con ventola	Motor with fan	XD2001.01
4	Compressore 50Hz	Compressor 50Hz	88710031
5	Termocoppia frigorifero	Thermocouple	BTF012



BR-1296/4-R-NCG

Schema pneumatico
Pneumatic plant

DISEGNO N°
BR1296-4-P02

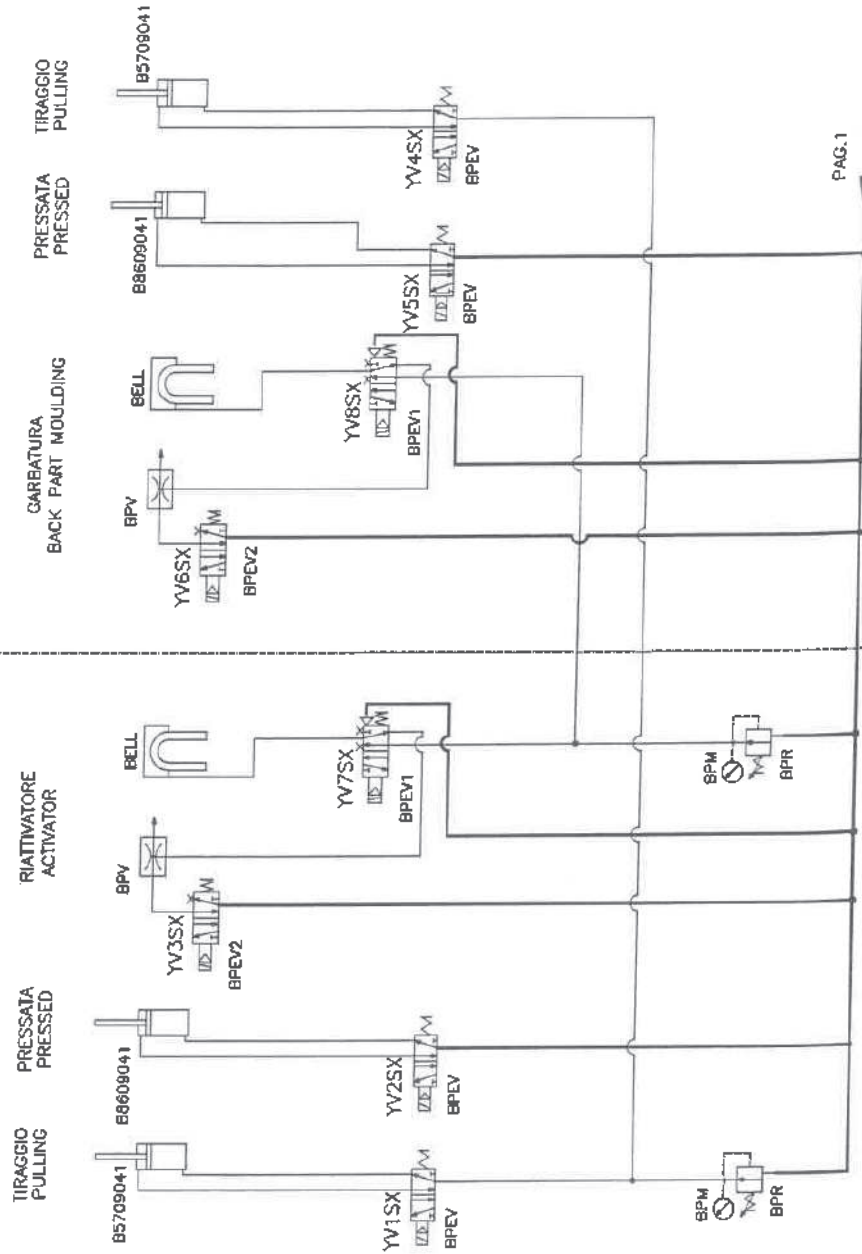
16-01-2017

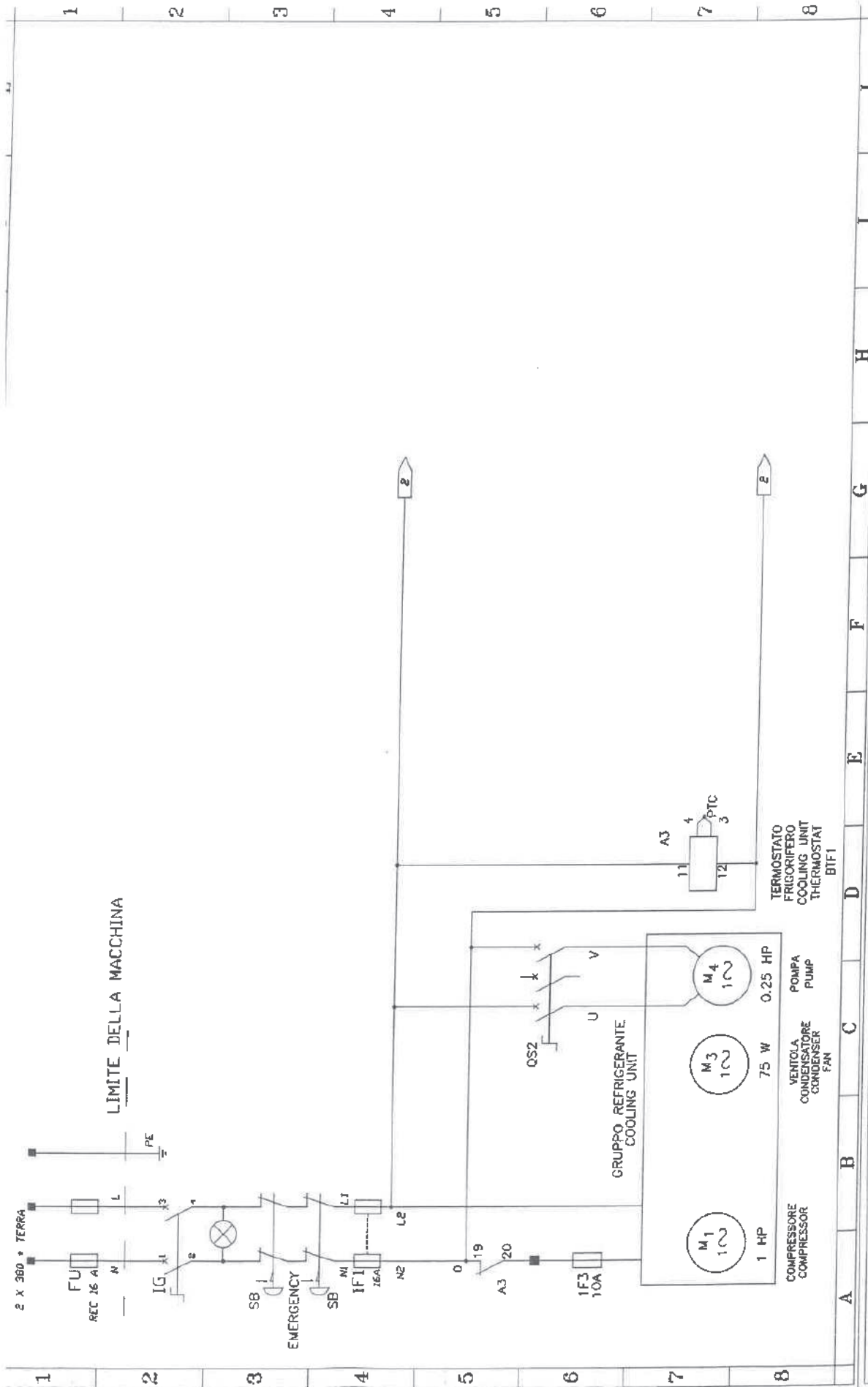
Pag.2
Tot. Pag. 2

STAZIONE SINISTRA
LEFT STATION

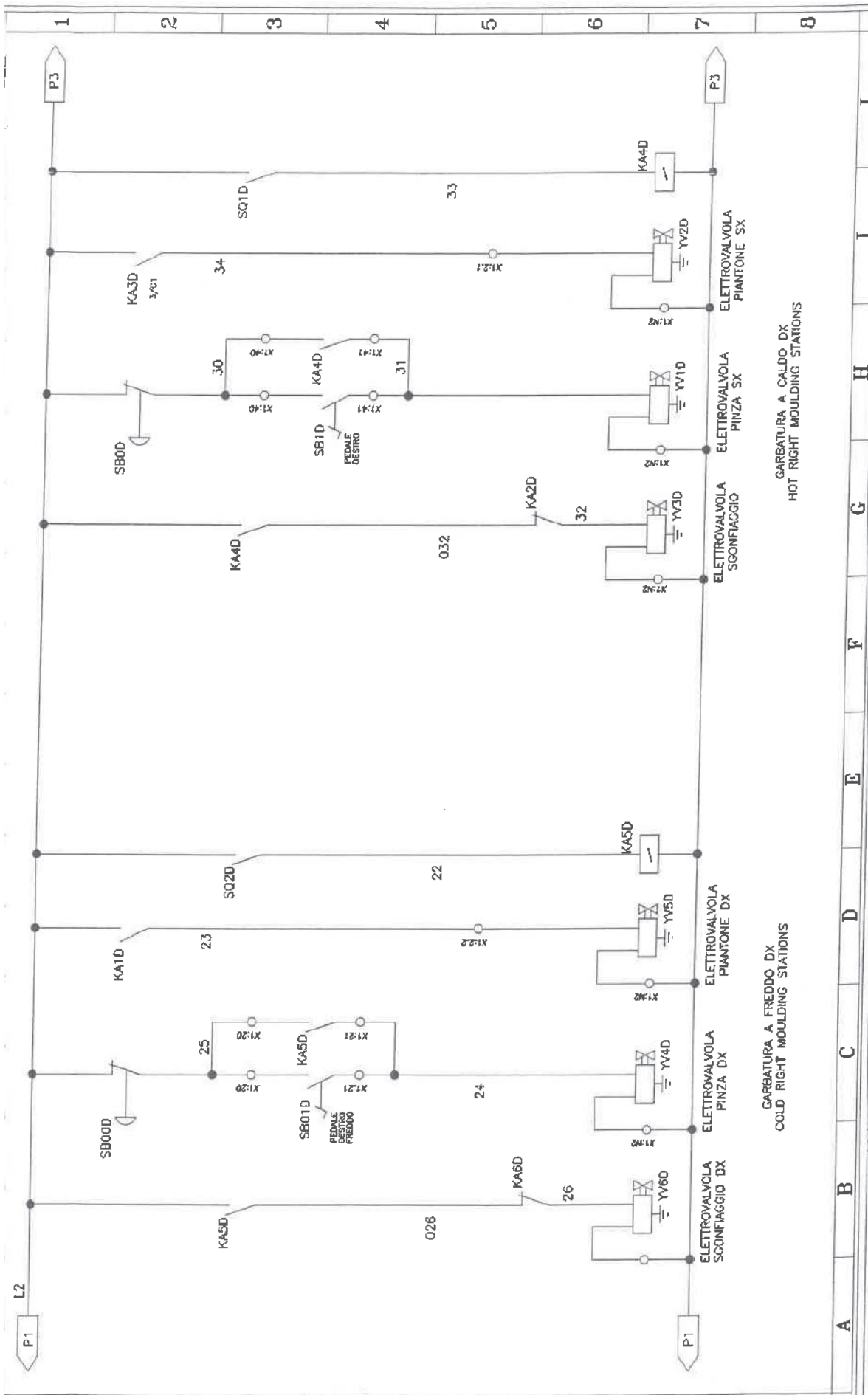
STAZIONE RIATTIVATORE
ACTIVATOR STATION

STAZIONE FREDDA
COLD STATION

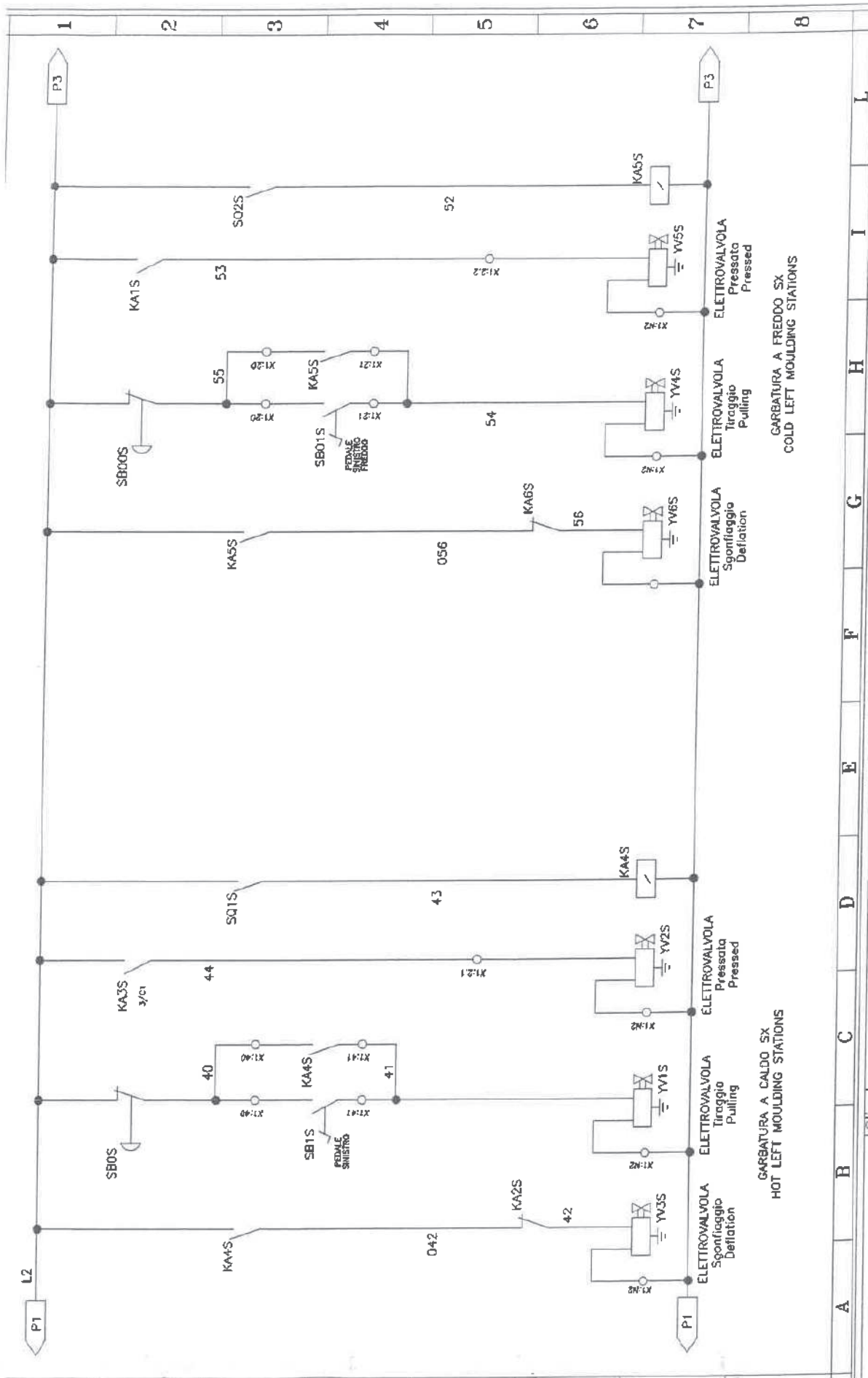




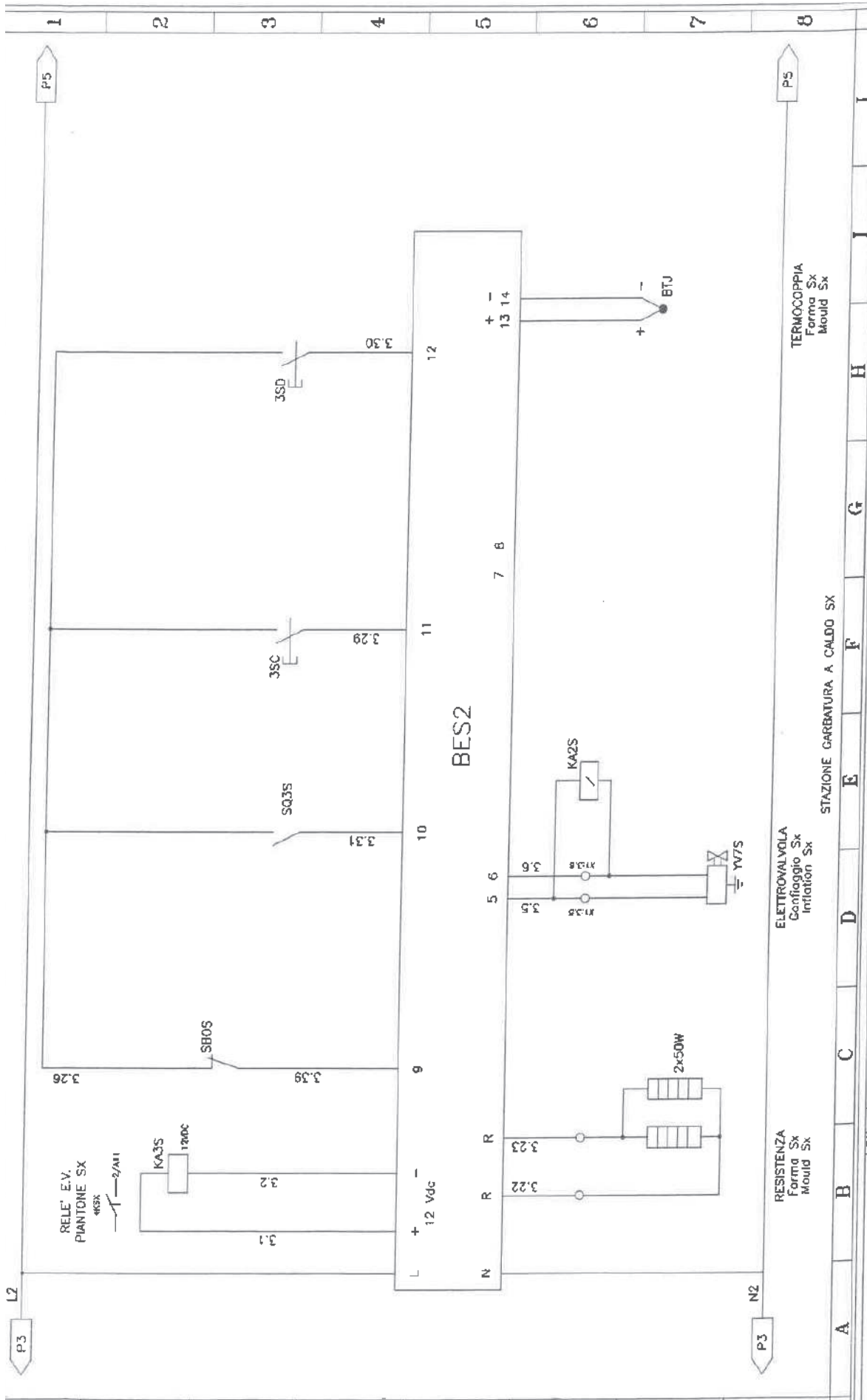
		Cliente: BRAMAC		File : BR1296/4-EMJ		Pagina n°: 1	
		Modello: BR1296/4-R-CG		Schema n°: BR1296/4-E1		Tot .pag. n°: 7	



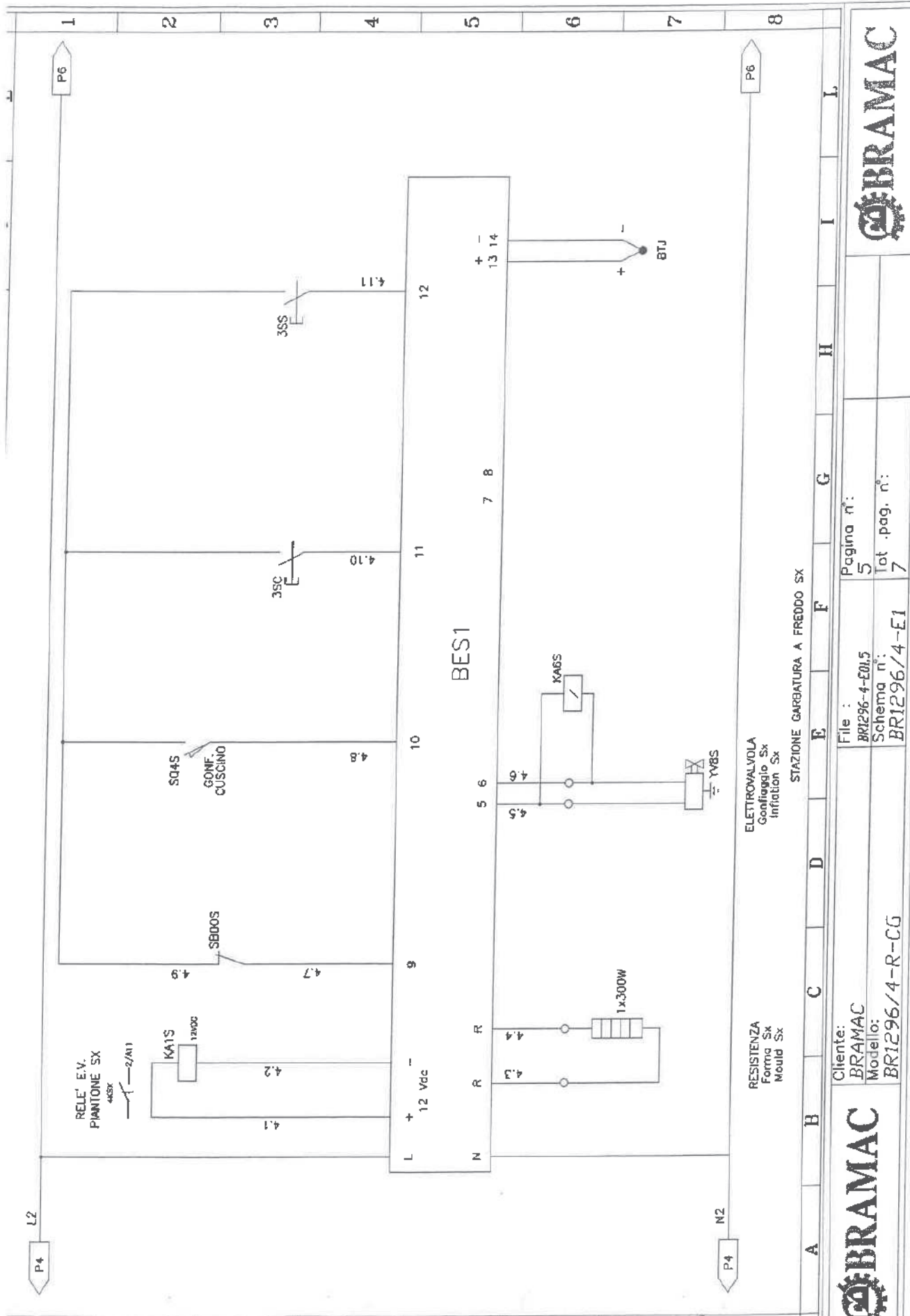
<p>Cliente: BRAMAC</p> <p>Modello: BR1296/4-R-CG</p>		<p>File: BR1296-4-E01.3</p> <p>Schema n°: BR1296/4-E1</p>		<p>Pagina n°: 3</p> <p>Tot. pag. n°: 7</p>	
<p>BRAMAC</p>		<p>BRAMAC</p>		<p>BRAMAC</p>	



Cliente: BRAMAC	File : BR1296-4-E012	Pagina n°: 2	Tot .pag. n°: 7
Modello: BR1296/4-R-CG			



BRAMAC		Pagina n°: 4	
Clienté: BRAMAC		Tot .pag. n°: 7	
Modello: BR1296/4-R-CG		File : BR1296-4-E01.4	
		Schema n°: BR1296/4-E1	



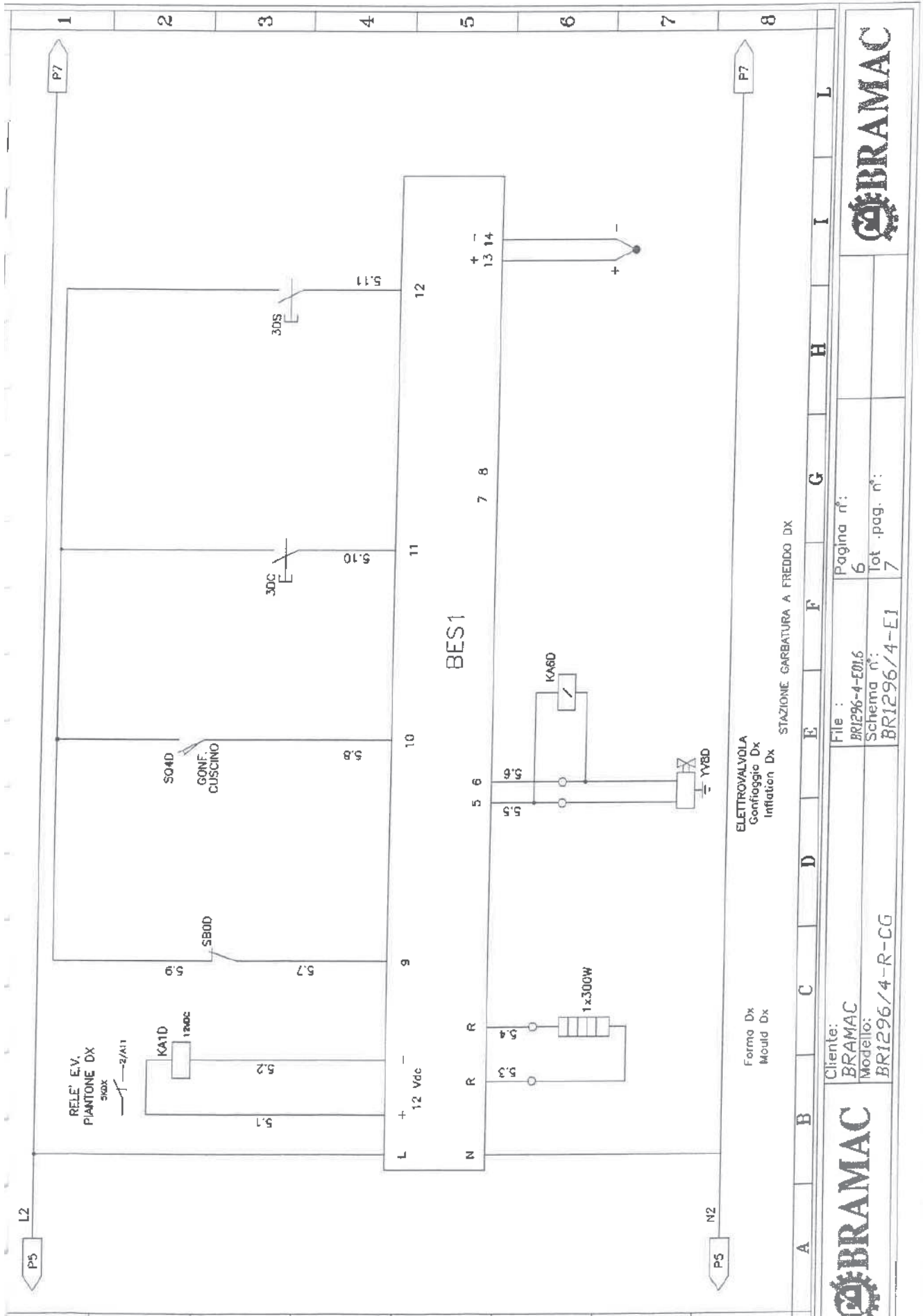
File : BR1296-4-E01.5
 Schema n°: BR1296/4-E1
 Pagina n°: 5
 Tot .pag. n°: 7

STAZIONE GARBATURA A FREDDO SX

RESISTENZA
 Forma Sx
 Mould Sx



Cliente: BRAMAC
 Modello: BR1296/4-R-CG



File : BR1296-4-E016
 Pagina n°: 6
 Schema n°: BR1296/4-E1
 Tot .pag. n°: 7

Ciente: BRAMAC
 Modello: BR1296/4-R-CG



RICAMBI

SOSTITUIRE I PEZZI USURATI
CON RICAMBI ORIGINALI

Contattando il nostro personale
di magazzino riferite:

- Il modello della macchina;
- La matricola e l'anno di fabbricazione;
- Il titolo e/o il numero della tavola;
- La posizione ed il codice del particolare;
- La quantità dei pezzi desiderati;
- Le modalità di trasporto.

SPARE PARTS

SUBSTITUTE PARTS ONLY
WITH ORIGINAL SPARE PARTS

Contacting our stock operator indicate
the following data:

- Model of machine;
- Serial # of machine and year of construction;
- Number of table;
- Serial # of part;
- Quantity of needed parts;
- Way of forwarder.

**Per ordini urgenti**

*For urgents orders
Pour des ordres urgents
Pe bazà de comandà urgentà*



Mail ricambi@bramac.it
Phone + 39.0734.890103
Fax + 39.0734.890154

MANUALE D'USO
USER'S MANUAL

CATALOGO RICAMBI
SPARE PARTS LIST



BR-1296/4-R-NCG



V. 09-2020



Via Alpi, 149, 151, 153
Zona industriale Villa Luciani
63812 Montegranaro (FM) Italy
Phone: +39.0734.890103 - 890912 - 892878
Fax: +39.0734.890154

www.bramac.it
e-mail: bramac@bramac.it