



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-196-NCG



www.bramac.it

V.20-04-2021

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 - 0734 890912
Fax +39 0734 890154
e-mail: bramac@bramac.it
www.bramac.it

Indice

Capitolo	Titolo	Pagina
	Premessa	3
	Garanzia	3
1	Sicurezza	4
2	Utilizzo conforme alla destinazione d'uso	5
3	Specifiche tecniche	6
4	Movimentazione della macchina	7
5	Smaltimento della macchina	7
6	Organi di comando	8
7	Installazione e prima messa in esercizio	11
7.01	Regolazione tempo riattivatore	12
7.02	Regolazione temperatura forma	12
7.03	Regolazione tempo di riattivazione	12
8	Utilizzo della macchina	13
9	Regolazioni	14
9.06	Riscaldamento campana	18
9.07	Montagio di forme e cuscini diversi dall'originale	18
10	Cura e manutenzione	19
11	Catalogo Ricambi	21

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 responsabilità per mancati ricavi e/o perdite di produzione. Non sono considerate richieste di risarcimento danni.

Descrizione generale e utilizzo

Le BR-196-CG eseguono la riattivazione e la garbatura del contrafforte su tomaia. Il comando di bloccaggio della tomaia è a pedale, mentre la discesa 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-196-CG 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.

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 Utilizzo conforme alla destinazione d'uso

Le macchine BR-196-CG eseguono la riattivazione e la garbatura del contrafforte su tomaia.

Il comando di bloccaggio della tomaia è a pedale, mentre la discesa 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-196-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 95x87x200
Dimensioni in cassa LxPxH	cm 110x102x220
Peso netto	Kg 390
Potenza elettrica assorbita	kW 0.9
Pressione d'esercizio	min 6 bar – Max 7 bar
Produzione giornaliera	1000 paia
GRASSO	
Q8 – Rembrandt EP 2	Mobil – Mobilplex 47
Esso – Beacon 2	Shell – Alvania grease R2

TECHNICAL DATA	
Dimensions WxDxH	cm 95x87x200
Dimensions in case WxDxH	cm 110x102x220
Net weight	Kg 390
Electrical consumption	kW 0.9
Working pressure	min 6 bar – Max 7 bar
Daily production	1000 paia
GREASE	
Q8 – Rembrandt EP 2	Mobil – Mobilplex 47
Esso – Beacon 2	Shell – Alvania grease R2

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 390 Kg. Misura cm 95 x cm 87 e copre una superficie di circa 0,83 m² con un volume di 1,6 m³.

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.

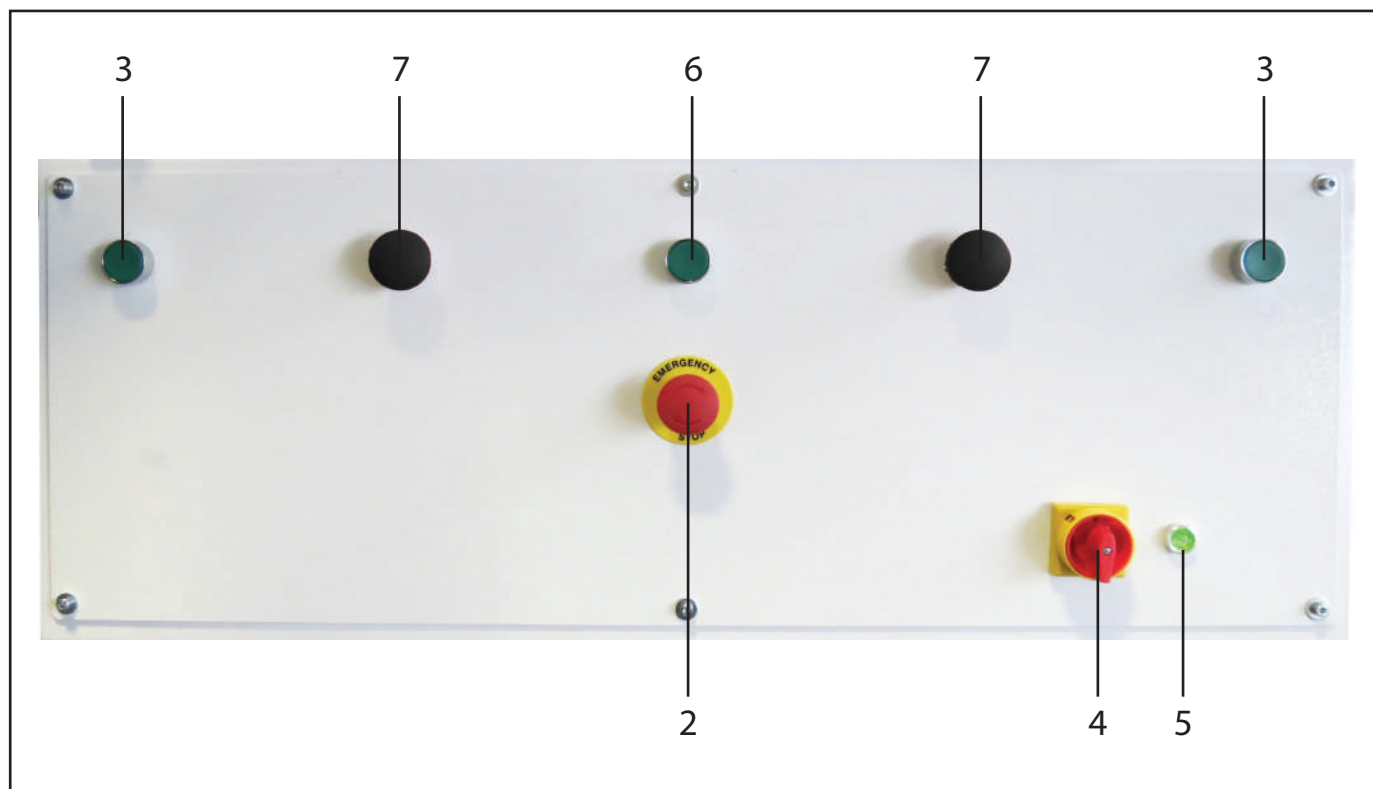
5 Smaltimento della macchina

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.

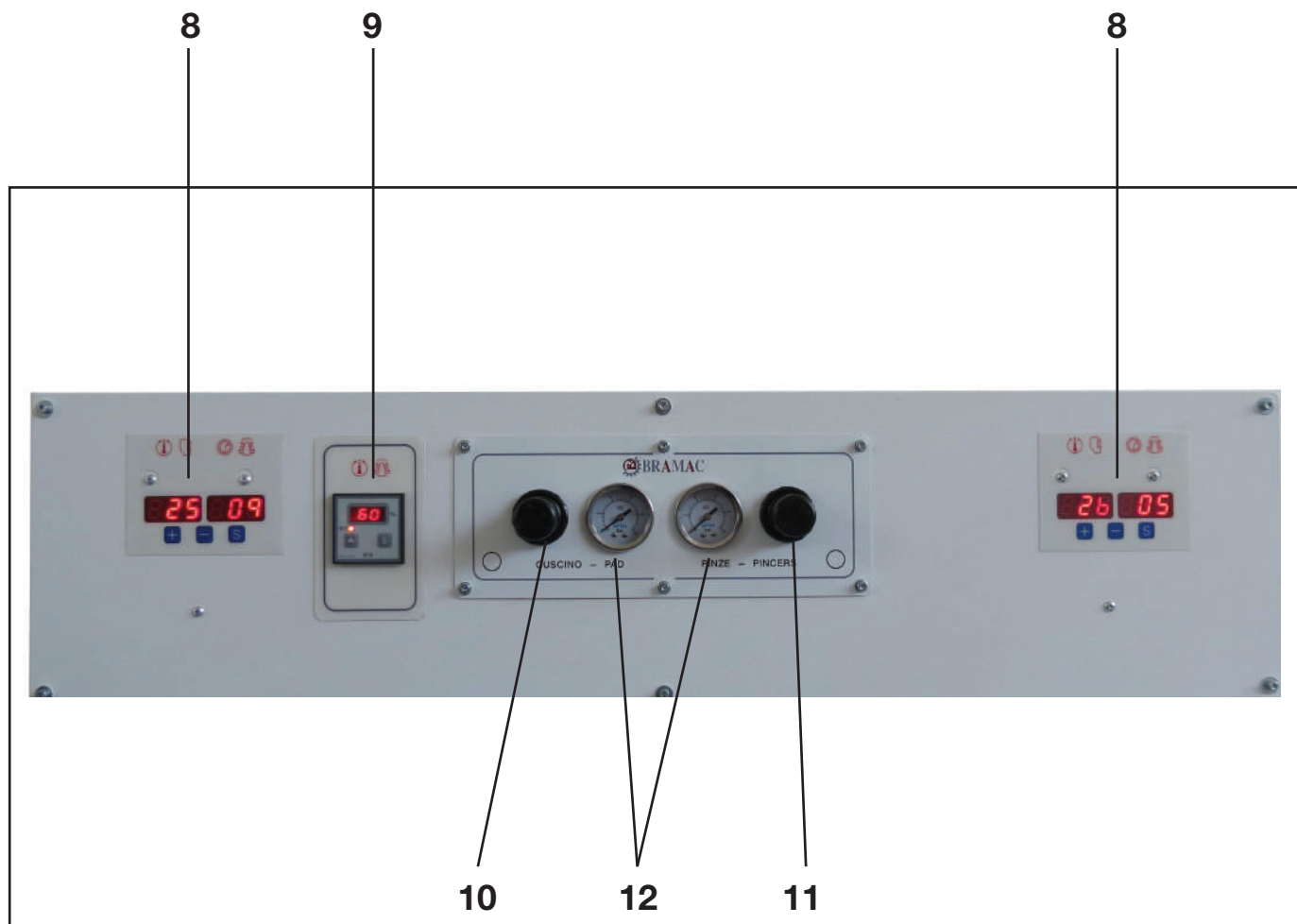
6 Organi di comando



n°	Descrizione	Codice
1	Pedale bloccaggio tomaia stazione calda	BR-BEP
1	Upper locking pedal hot station	BR-BEP



n°	Descrizione	Codice
2	Emergenza macchina	BR-BEP3
3	Pulsante ciclo laterale	BR-BEP1
4	Interruttore generale	BR-B0003071
5	Lampada spia	BR-B1013071
6	Pulsante ciclo laterale	BR-BEP1
7	Pulsante arresto ciclo	BR-BEP4
-	Contatto no per pulsante	BR-BEPF1
-	Contatto NC per pulsante	BR-BEPF2



n°	Descrizione	Codice
8	Scheda riscaldamento e temporizzazione lavoro	BR-BES1
9	Riscaldamento campana	BR-BTC2
10	Regolatore pressione gonfiaggio	BR-BPR
11	Regolatore pressione tiraggio	BR-BPR
12	Manometro	BR-BPM

7 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.

7.01 Regolazione tempo di riattivazione (display B)

Premere due volte consecutive il tasto **S** sulla scheda della stazione corrispondente.

Agire sui tasti + o – per aumentare o diminuire il tempo di riattivazione.

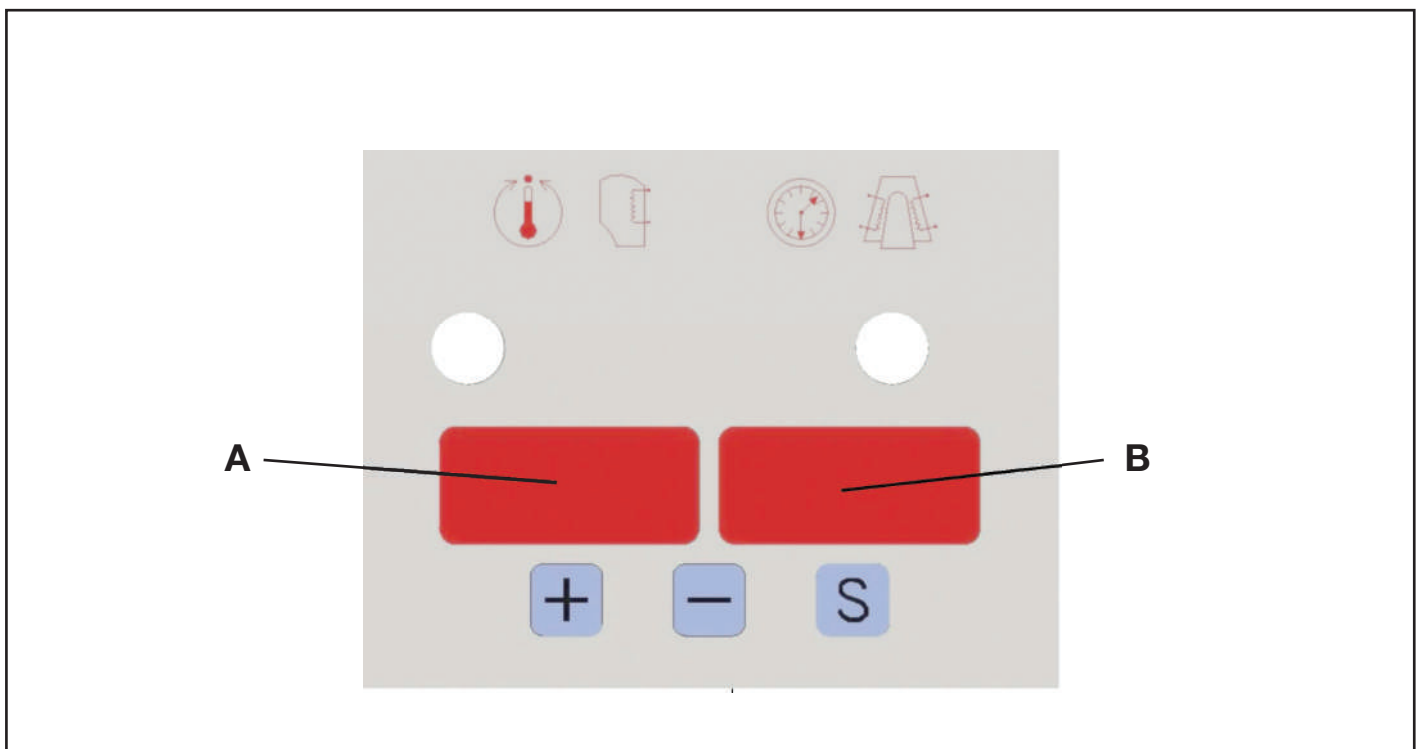
Il nuovo valore impostato viene memorizzato dopo pochi secondi;

7.02 Regolazione temperatura forma (display A)

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;



- Regolazione pressione gonfiaggio:
Agire sul regolatore 10 (Pag11).

- Regolazione pressione tiraggio:
Agire sul regolatore 11(Pag11).

- Regolazione temperatura campana:
Agire sul regolatore 9 (Pag11).

8 Utilizzo della macchina

8.01 Ciclo di garbatura

- Premere il pedale 1, le pinze si chiudono e trattengono la tomaia.

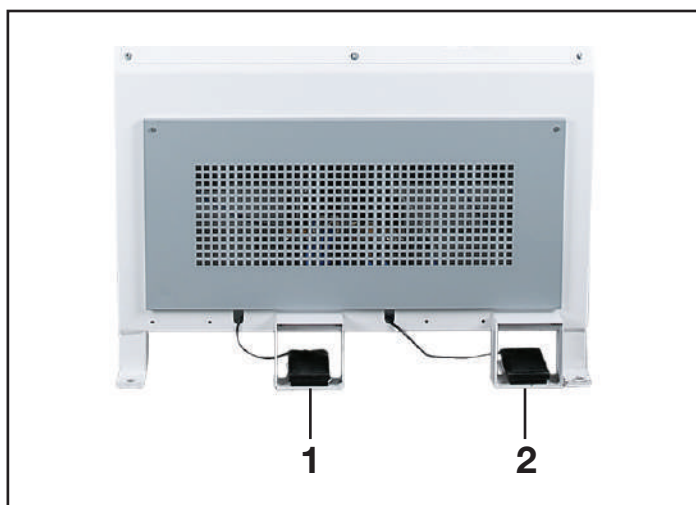


Durante la fase di caricamento della tomaia tenere entrambe le mani distanti sotto il livello delle pinze mantenendo la tomaia in tensione.

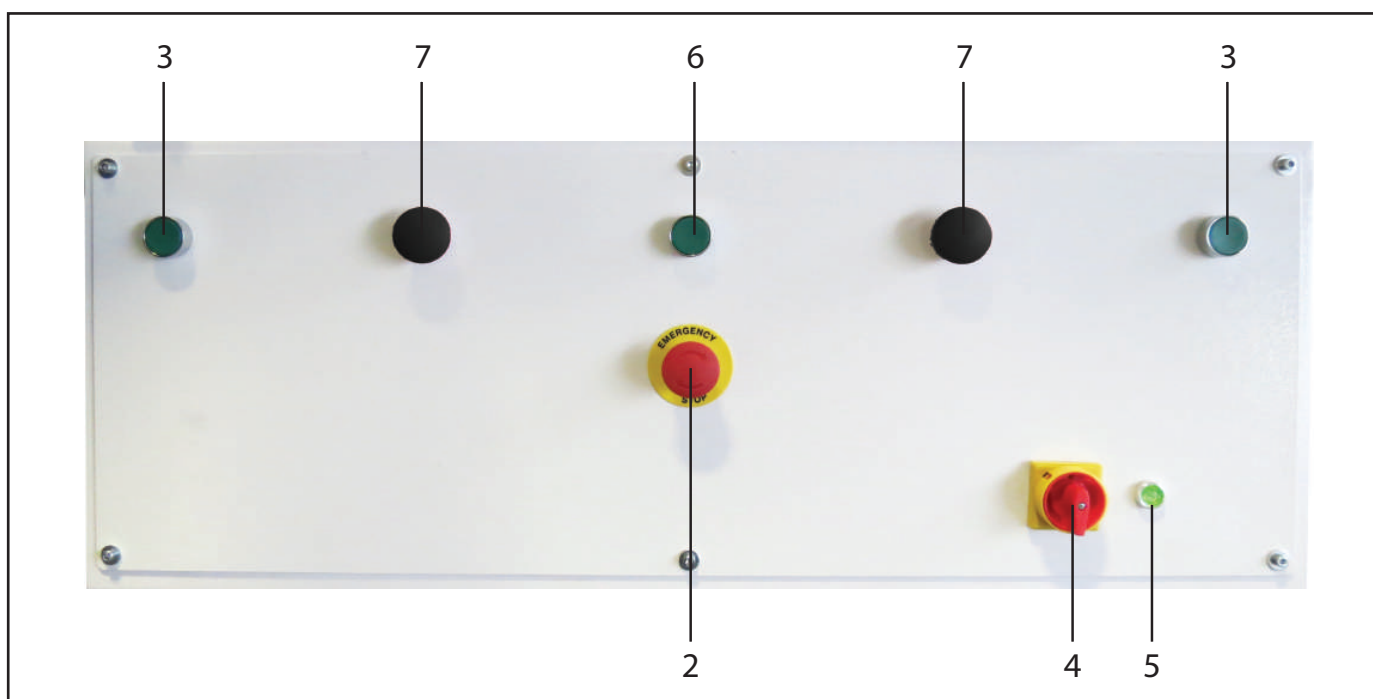
- Premere il pedale **1**: le pinze si chiudono e mettono la tomaia in tensione.



Per riposizionare la tomaia è sufficiente rilasciare il pedale 1.



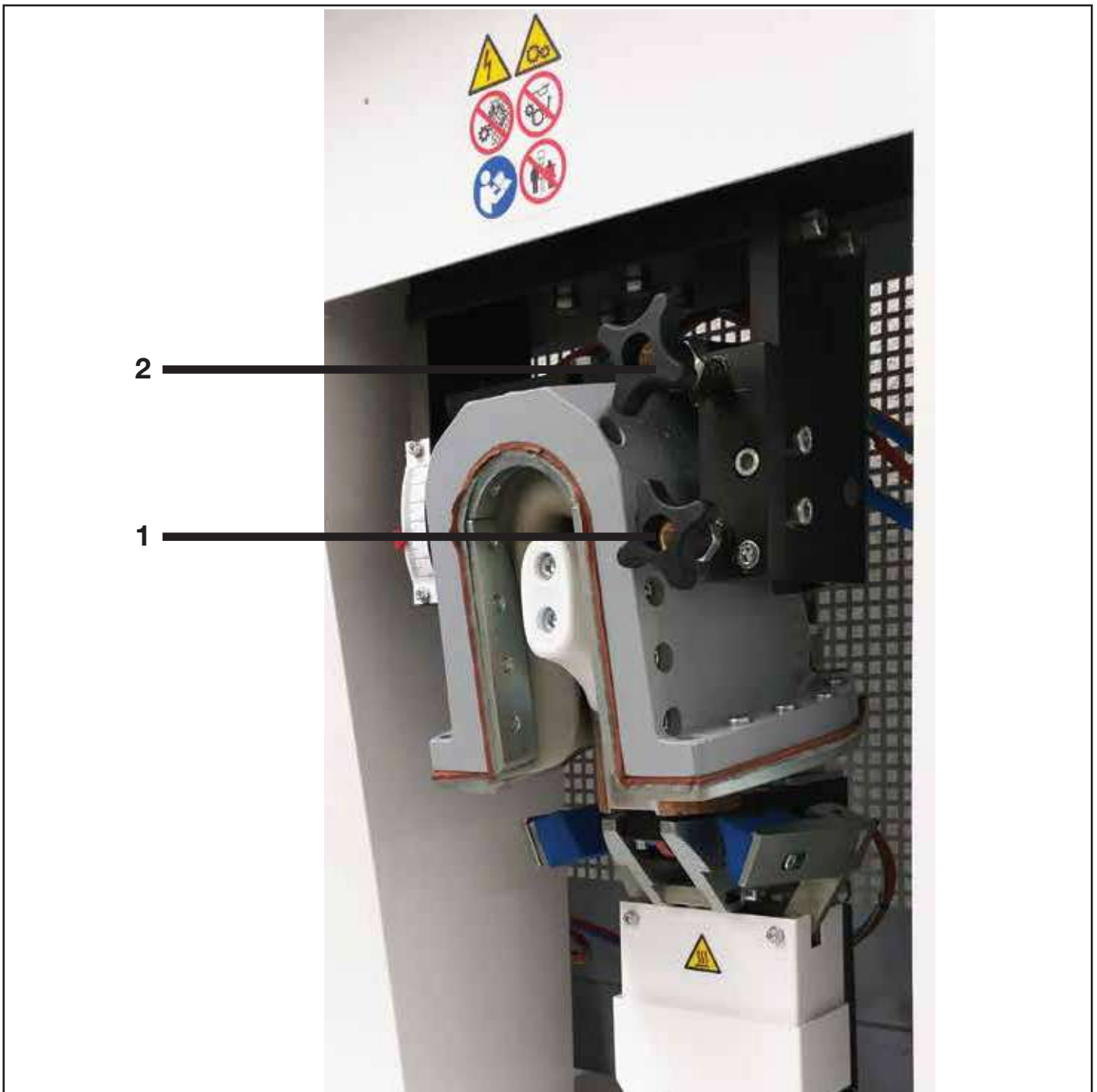
- Tenendo premuto il pedale **1**, premere contemporaneamente i pulsanti **3** e **6** ha inizio il ciclo di garbatura del contrafforte su tomaia con le seguenti operazioni:
 - Ribaltamento della formella.
 - Discesa campana gonfiabile.
 - Ritorno della formella in posizione di partenza e rilascio della tomaia dopo il tempo prefissato dal timer.
 Pressando il pulsante di arresto ciclo **7** o l'emergenza macchina **2** il ciclo automatico viene interrotto e la macchina ritorna in posizione di partenza. Rilasciando i pulsanti ciclo **3** e **6** prima che la formella abbia raggiunto il cuscino, il piantone ritorna in posizione di partenza.



9 Regolazioni

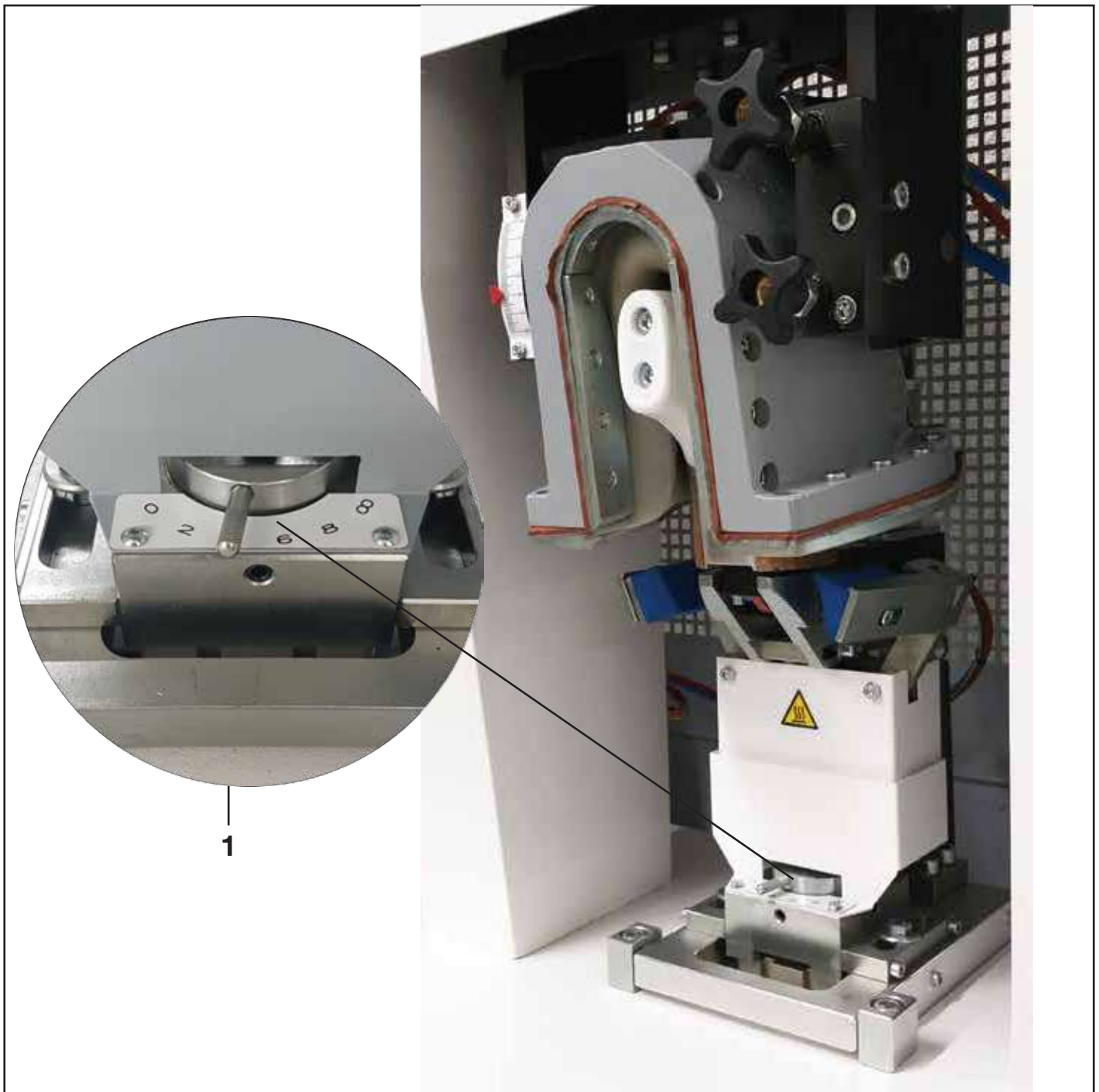
9.01 Regolazione inclinazione della campana

- 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.



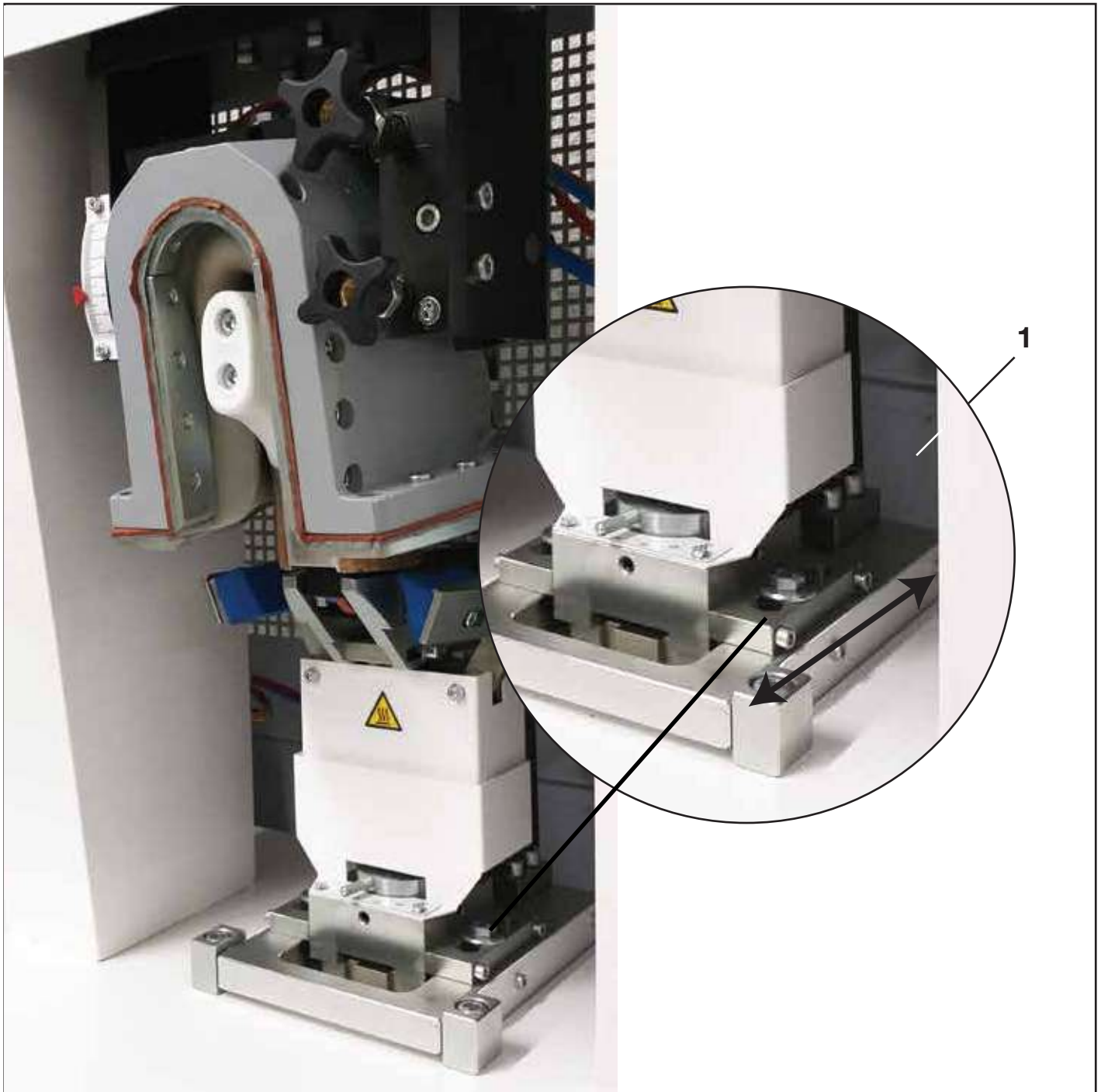
9.02 Regolazione tiraggio delle pinze

- 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.



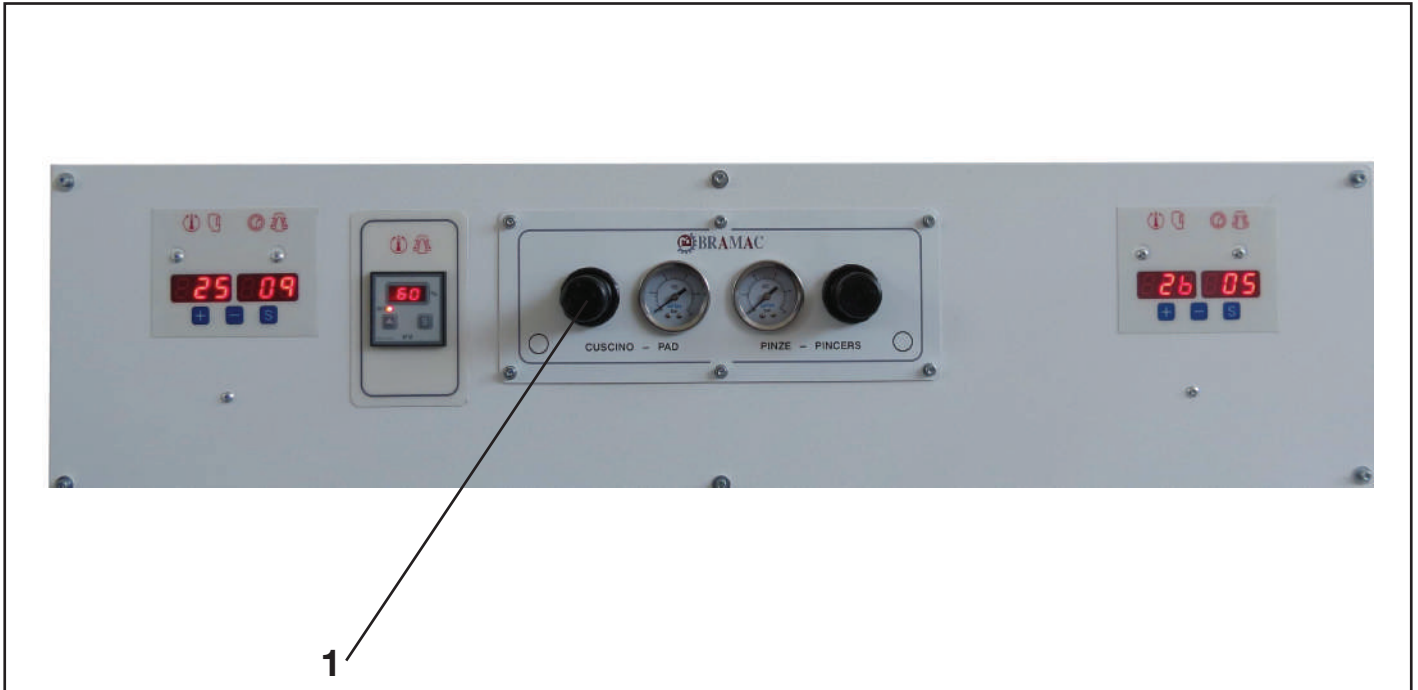
9.03 Regolazione posizione del gruppo pinze

- 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.



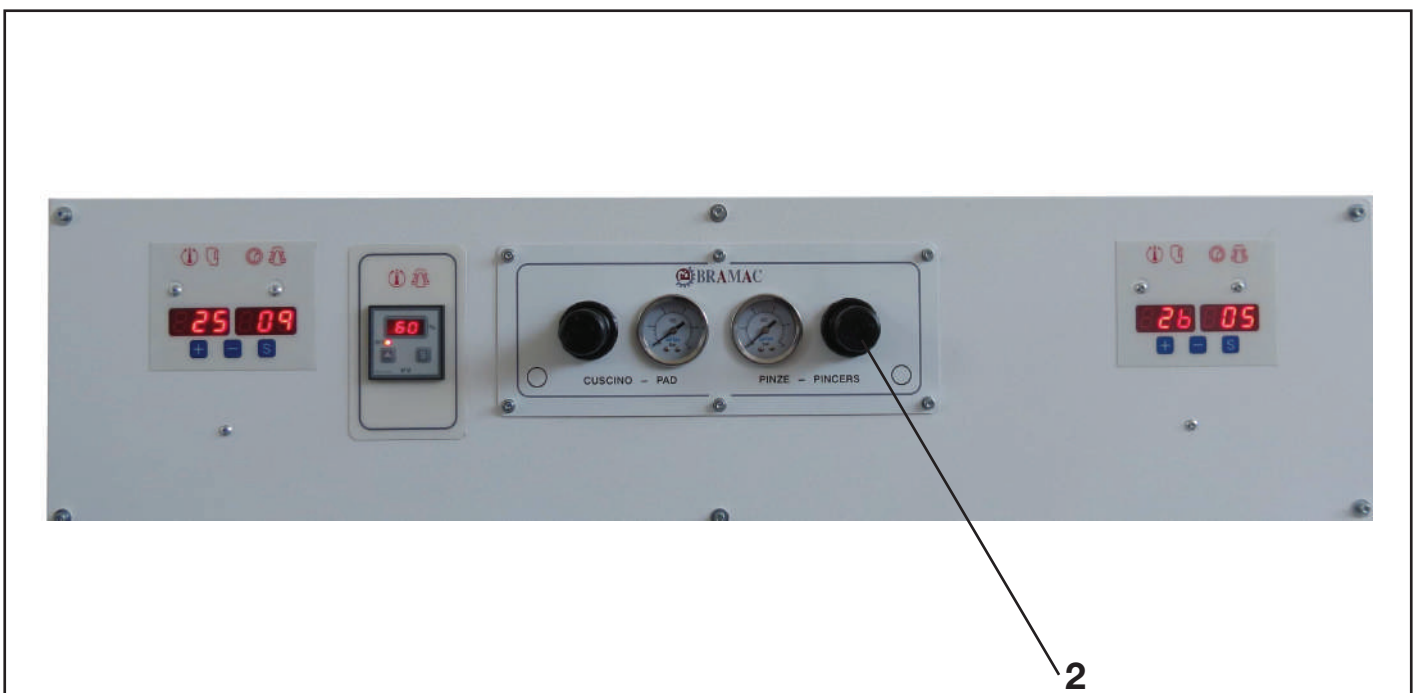
9.04 Regolazione pressione gonfiaggio delle campane

Per regolare pressione del gonfiaggio delle campane, agire sul termostato **1**.

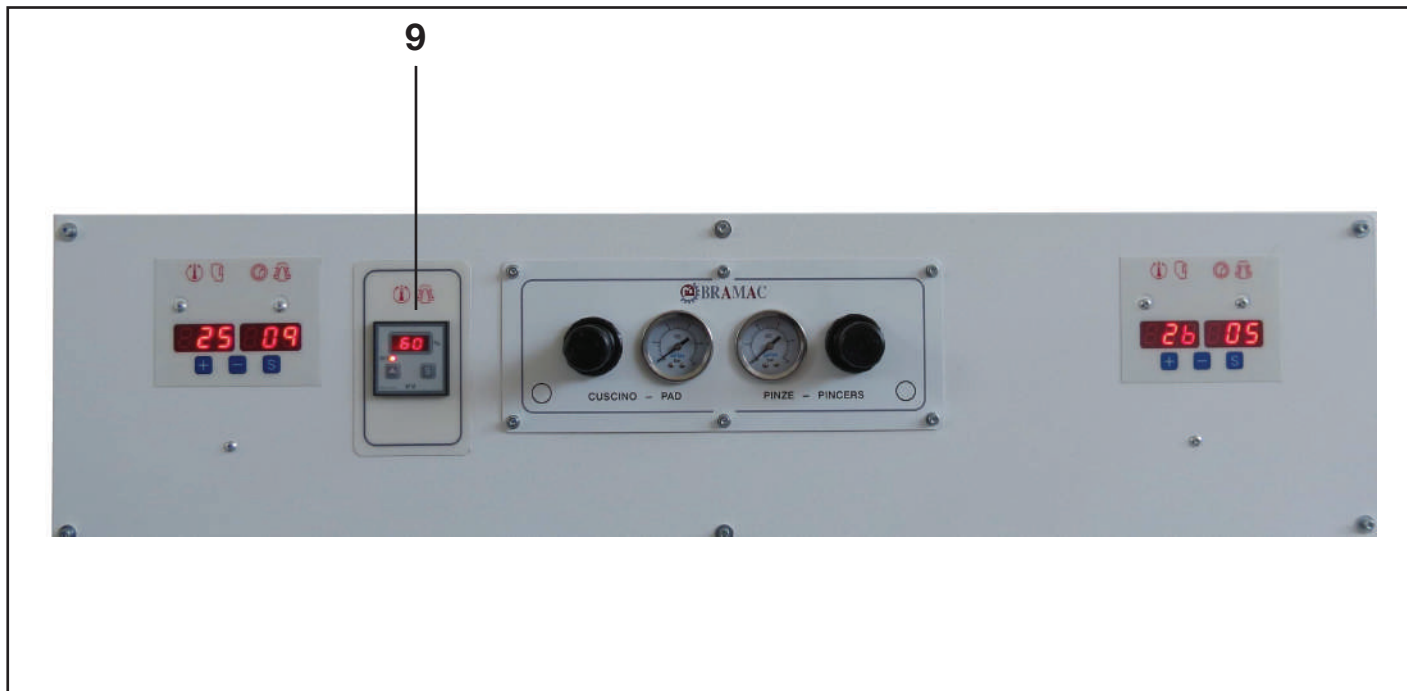


9.05 Regolazione pressione tiraggio delle pinze

Per regolare la pressione del tiraggio delle pinze, agire sul regolatore **2**.



9.06 Riscaldamento campana



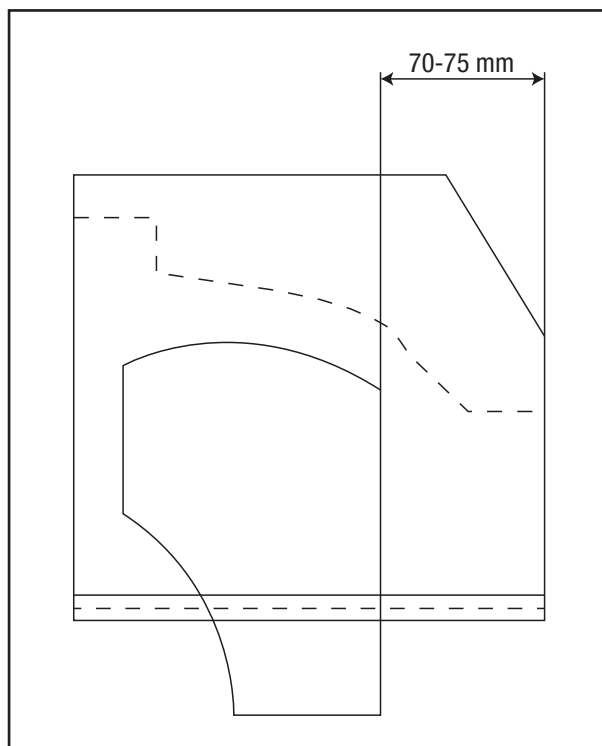
9.07 Montaggio di forme e cuscini diversi dall'originale - Regolazioni

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'apposita valvola: 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.

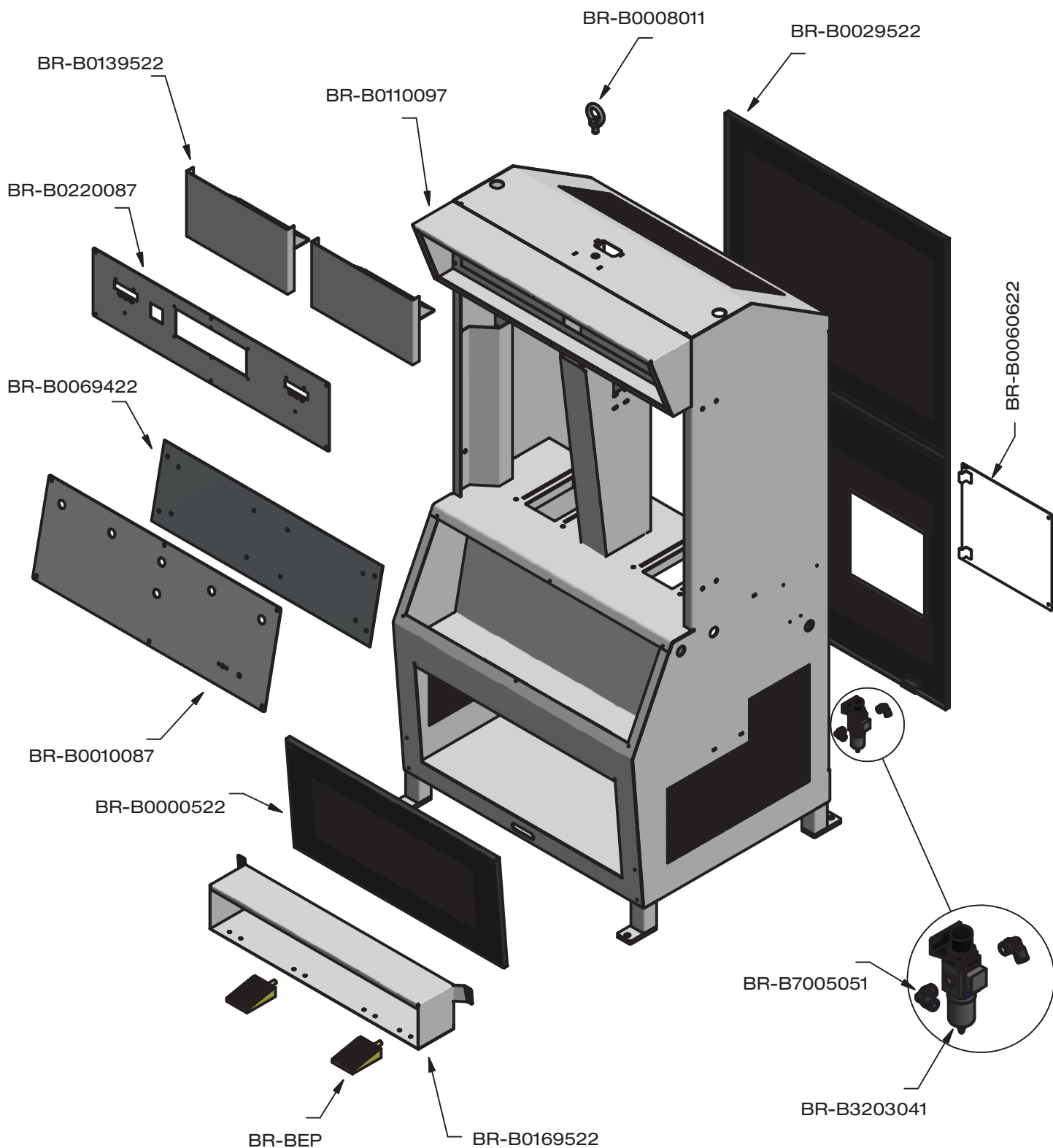
Lo smontaggio delle parti è facile ma è importante sostituirle con ricambi originali che ne garantiscono l'intercambiabilità senza compromettere il buon funzionamento della macchina. Fare riferimento alle tavole grafiche per le caratteristiche dei particolari.

Messa fuori servizio della macchina

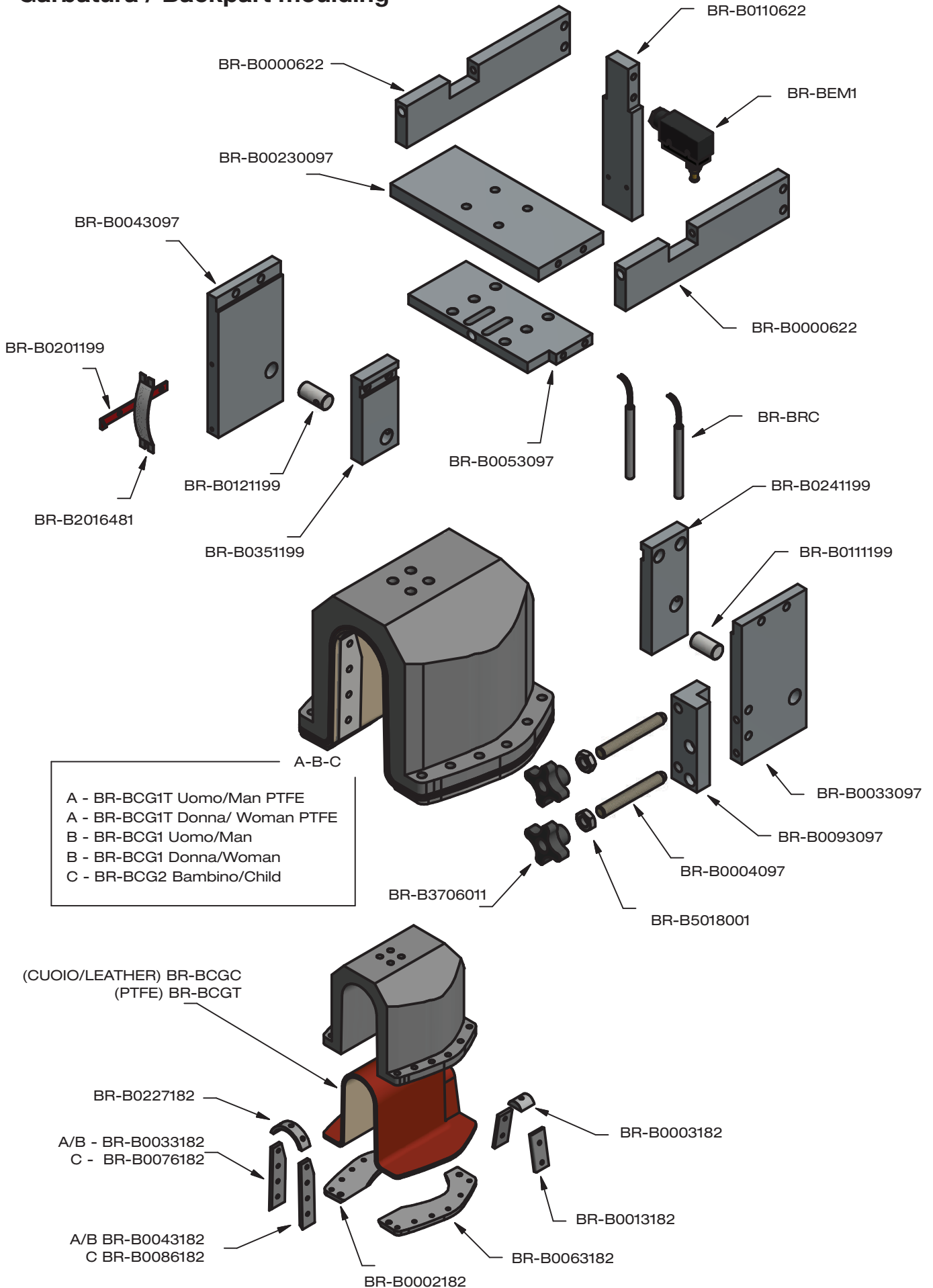
Per la messa fuori servizio della macchina e / o della sua rottamazione lo smaltimento delle varie parti è soggetto alle normative antinquinamento vigenti sui rifiuti speciali a salvaguardia dell'ambiente.

Dotted lines for writing content.

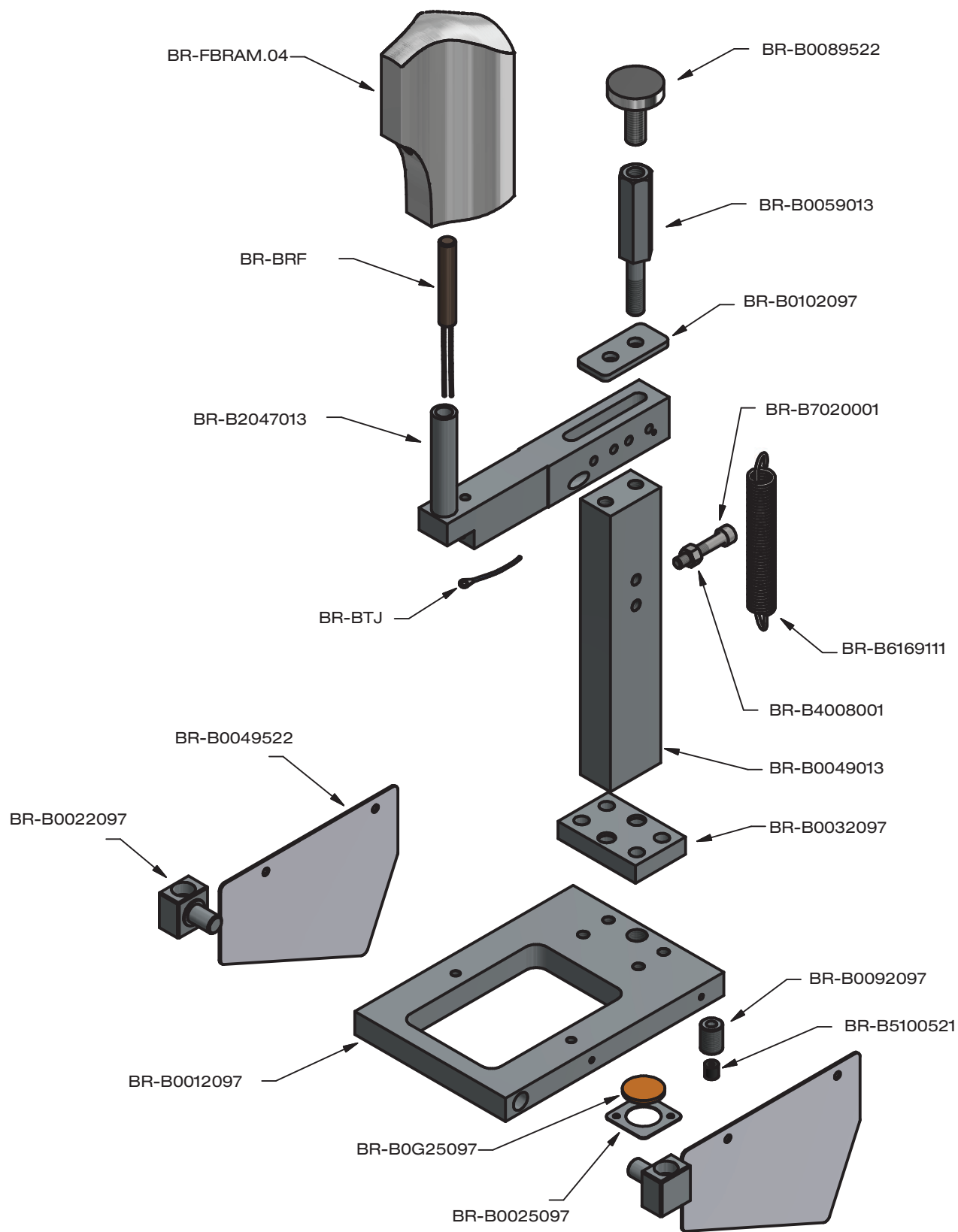
Carpenteria / Iron carpentry



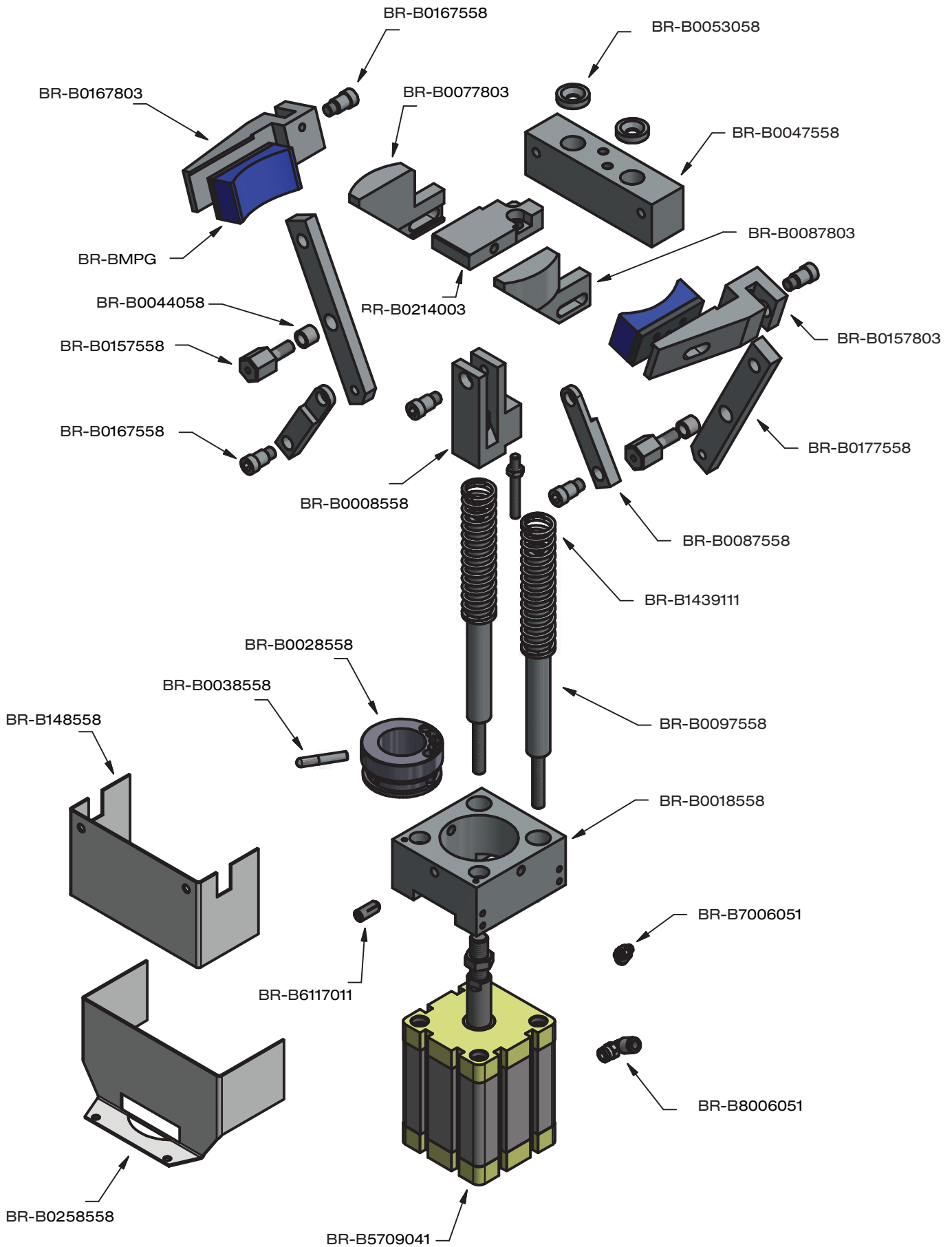
Garbatura / Backpart moulding



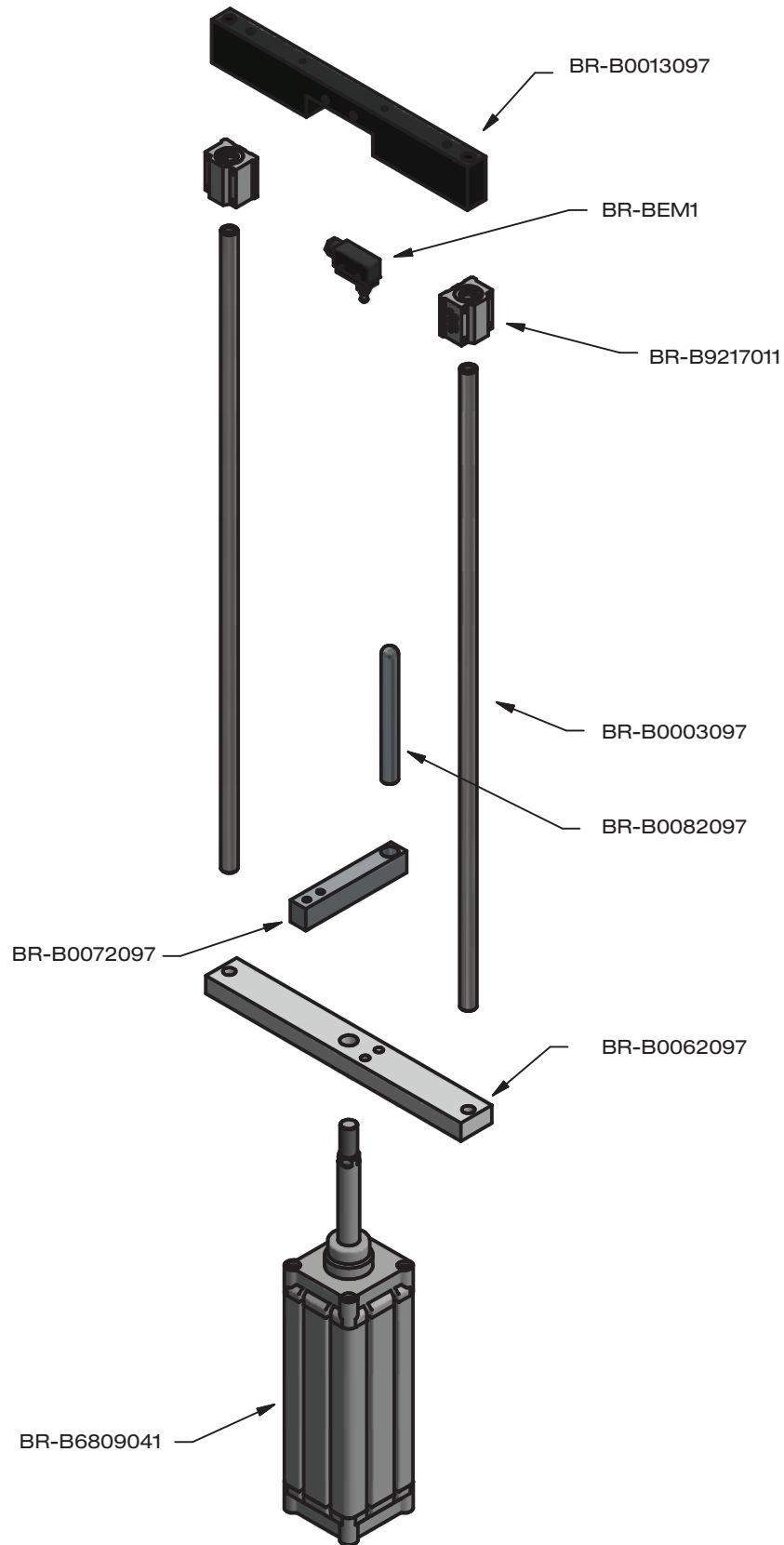
Forma calda/ Hot mould



Tiraggio / Pulling



Testa / Head



BR-196-CG

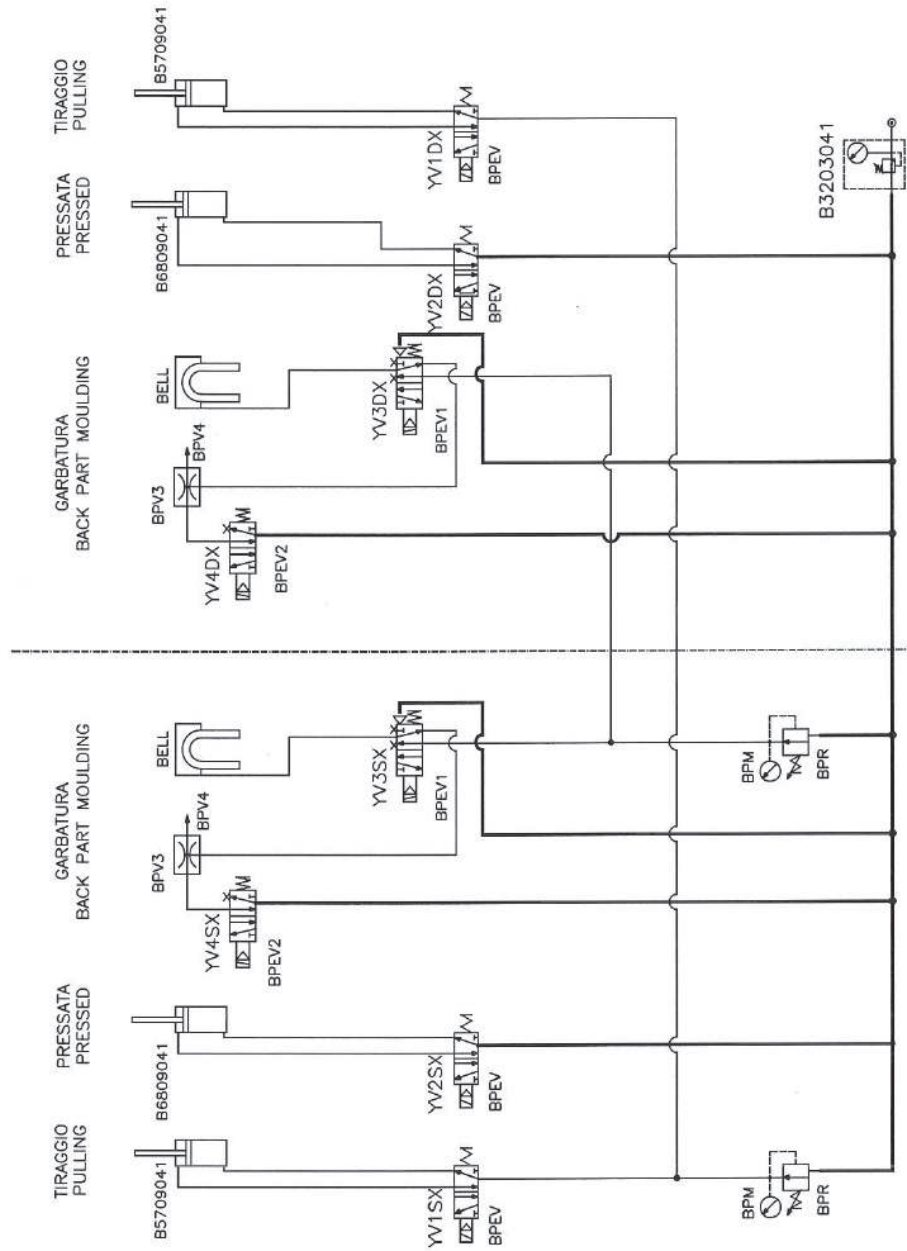
Schema pneumatico
Pneumatic plant

DISEGNO N°
BR196-P03

09-07-2018

STAZIONE SINISTRA
LEFT STATION

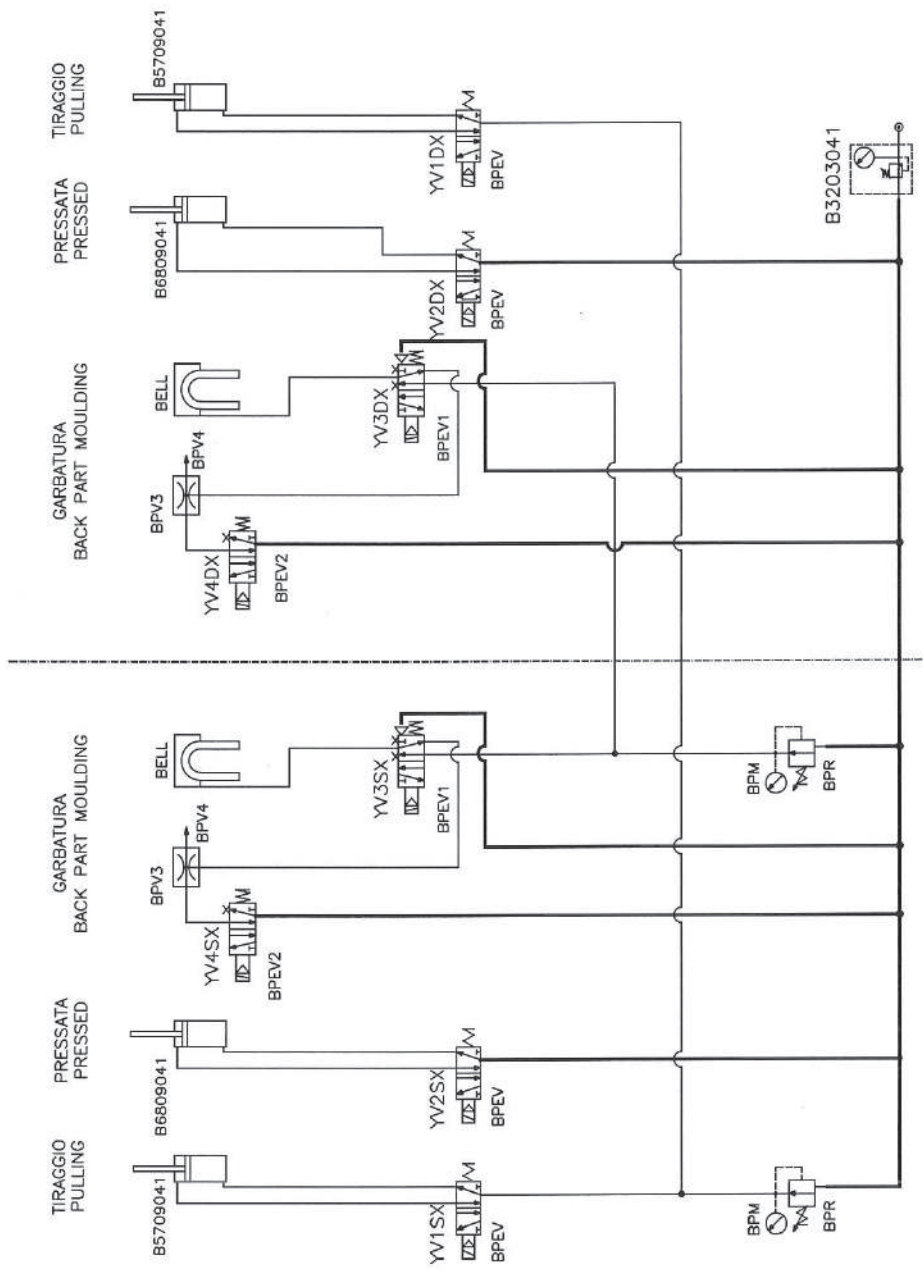
STAZIONE DESTRA
RIGHT STATION

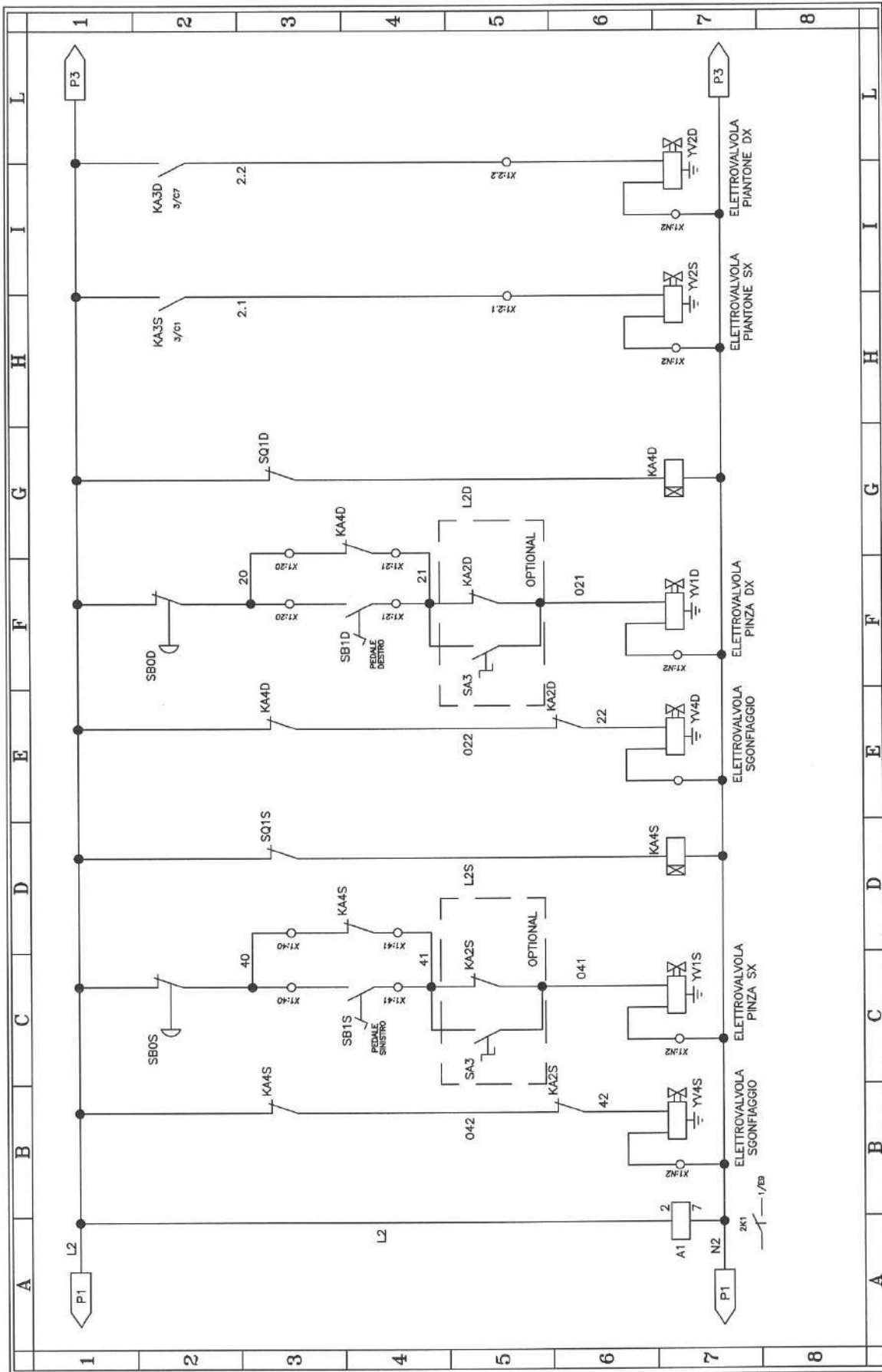



BR-196-CG Schema pneumatico Pneumatic plant DISEGNO N° BR196-P03 09-07-2018

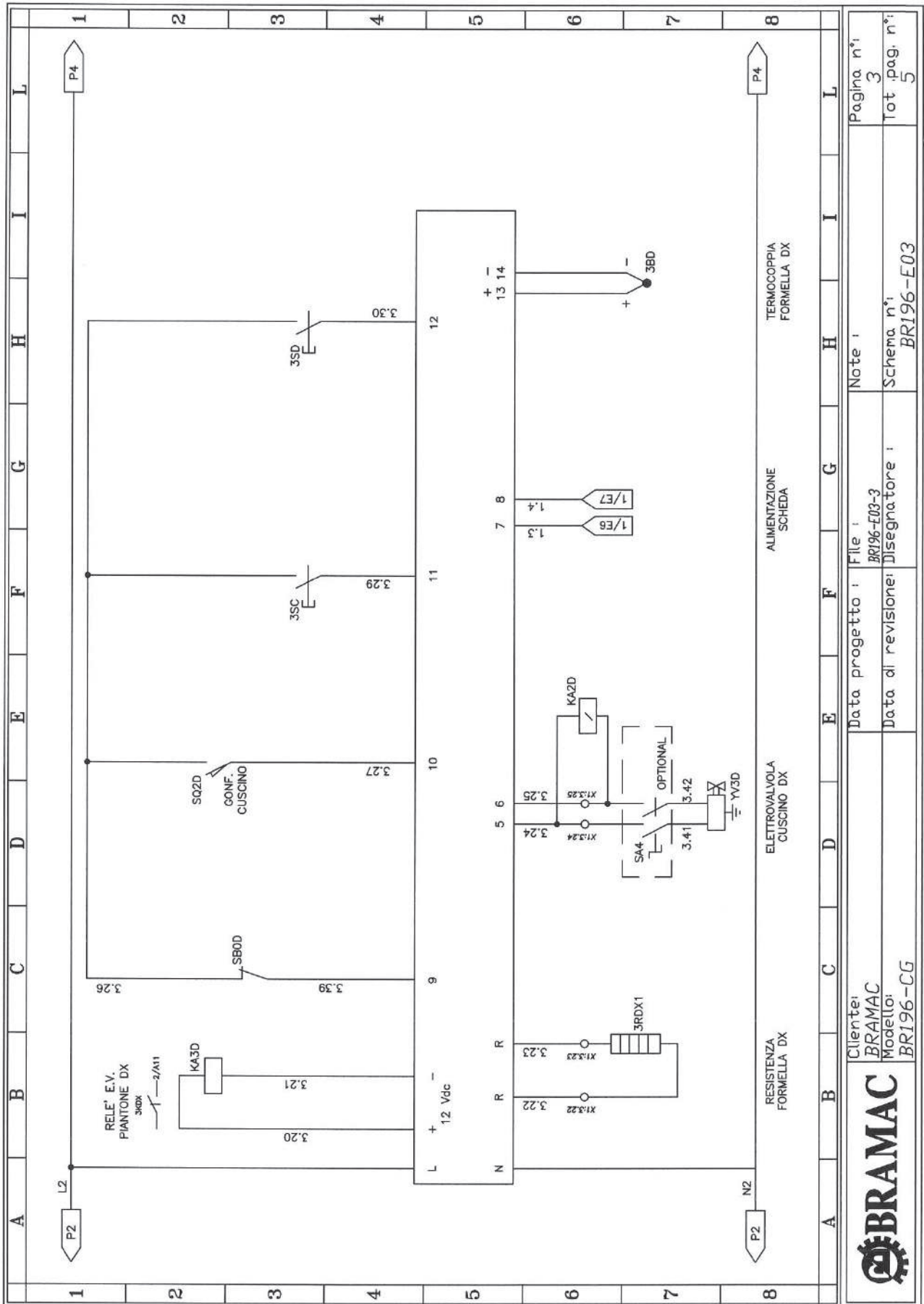
STAZIONE SINISTRA
LEFT STATION

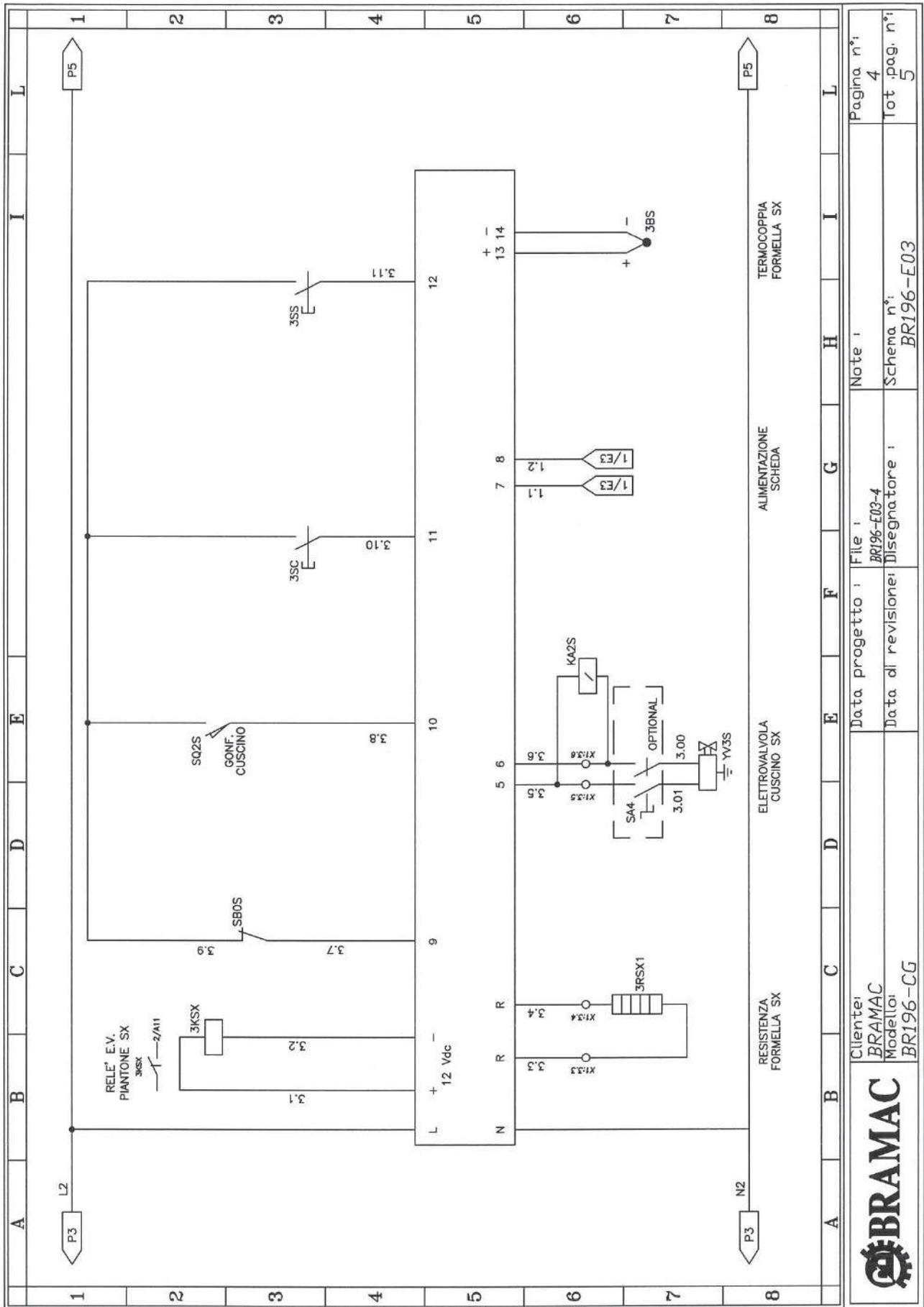
STAZIONE DESTRA
RIGHT STATION



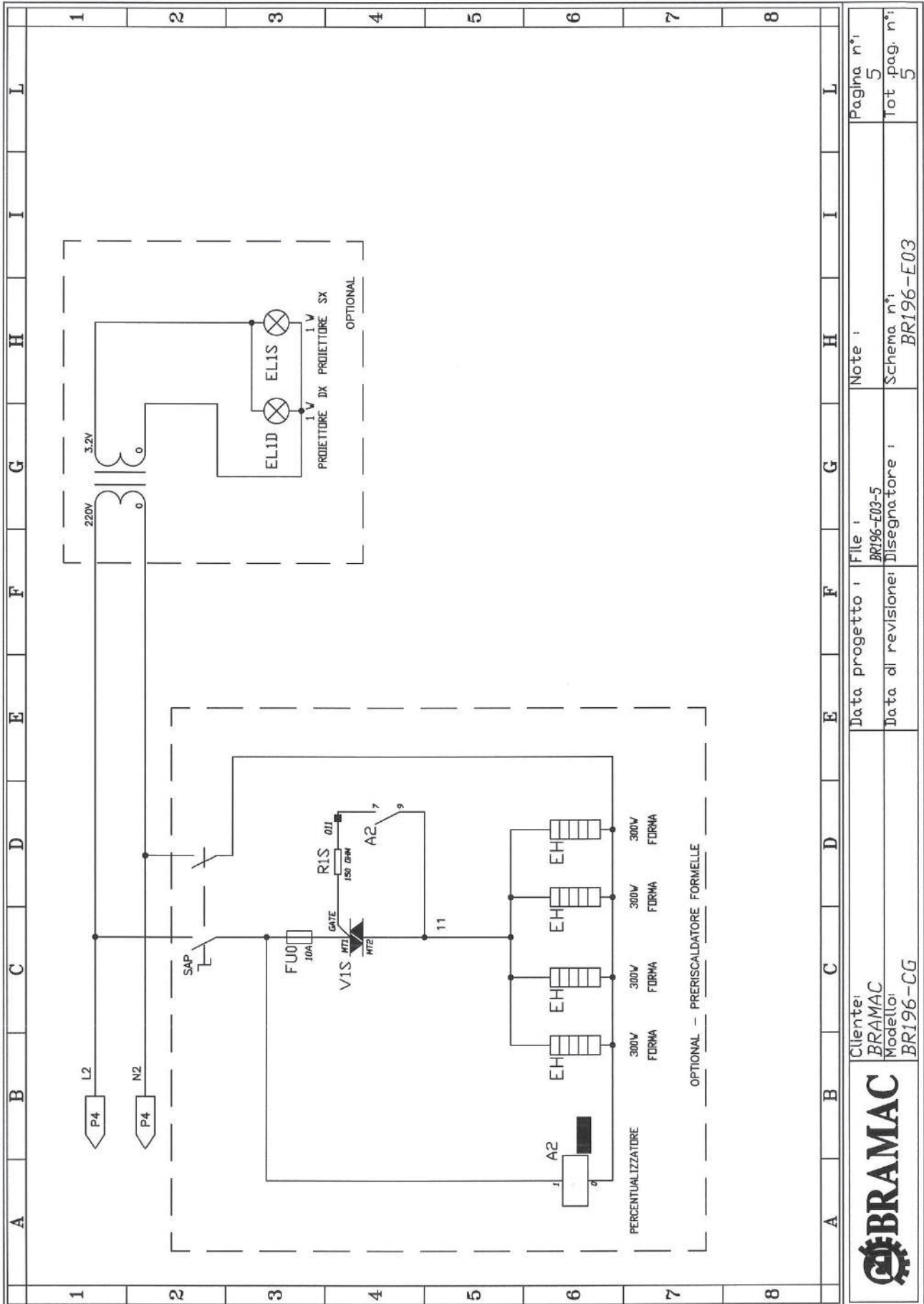


		Clienti: BRAMAC Modelli: BR196-CG	Data progetto: File: BR196-E03-2	Note: Schema n.°: BR196-E03	Pagina n.°: 2 Tot. pag. n.°: 5
---	--	--	--	--	---





BRAMAC		Cliente:	BRAMAC	File:	BR196-E03-4	Note:	Pagina n°:	4
Modello:		BR196-CG	Data progetto:	BR196-E03-4	Disegnatore:	Schema n°:	Tot pag. n°:	5
						BR196-E03		



<p>BRAMAC</p> <p>Cliente: BRAMAC Modello: BR196-CG</p>		<p>Data progetto : File : BR196-E03-5</p>		<p>Note :</p>		<p>Pagina n°: 5</p>	
		<p>Data di revisione: Disegnatore :</p>		<p>Schema n°: BR196-E03</p>		<p>Tot .pag. n°: 5</p>	

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-196-NCG

V.20-04-2021



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