

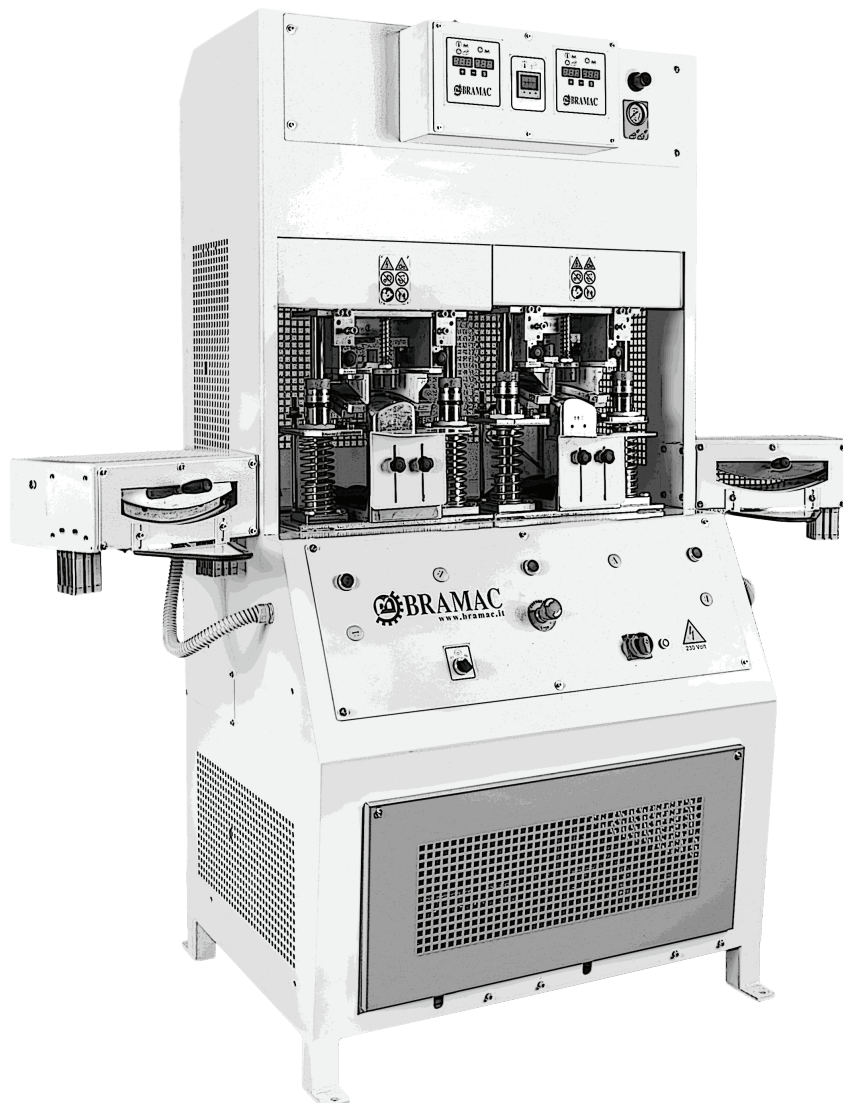
BRAMAC[®] S.r.l.
MACCHINE PER L'INDUSTRIA DELLA CALZATURA

MANUALE D'USO
USER'S MANUAL

CATALOGO RICAMBI
SPARE PARTS LIST

GARBAPUNTE
TOE MOULDING
MACHINE

BR-1295



www.bramac.it

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	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 temperatura riattivatore	12
7.02	Regolazione tempo di preformatura	12
7.03	Regolazione tempo di riattivazione	12
8	Utilizzo della macchina	13
9	Regolazioni	15
9.01	Regolazione profondità di formatura	15
9.02	Regolazione pressione laterale del teflon	16
9.03	Regolazione temperatura della formella	17
9.04	Regolazione pressione contrasto posteriore teflon	17
10	Cura e manutenzione	18
11	Catalogo Ricambi	20

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 Utilizzo conforme alla destinazione d'uso

Le macchine BR-1295 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-1295 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 185x80x170
Dimensioni in cassa LxPxH	cm 200x95x183
Peso netto	Kg 430
Potenza elettrica assorbita	kW 3
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 max assorbita	0.3 kW
Tipo gas refrigerante	R 404 A
Quantità gas refrigerante	250 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 540 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.

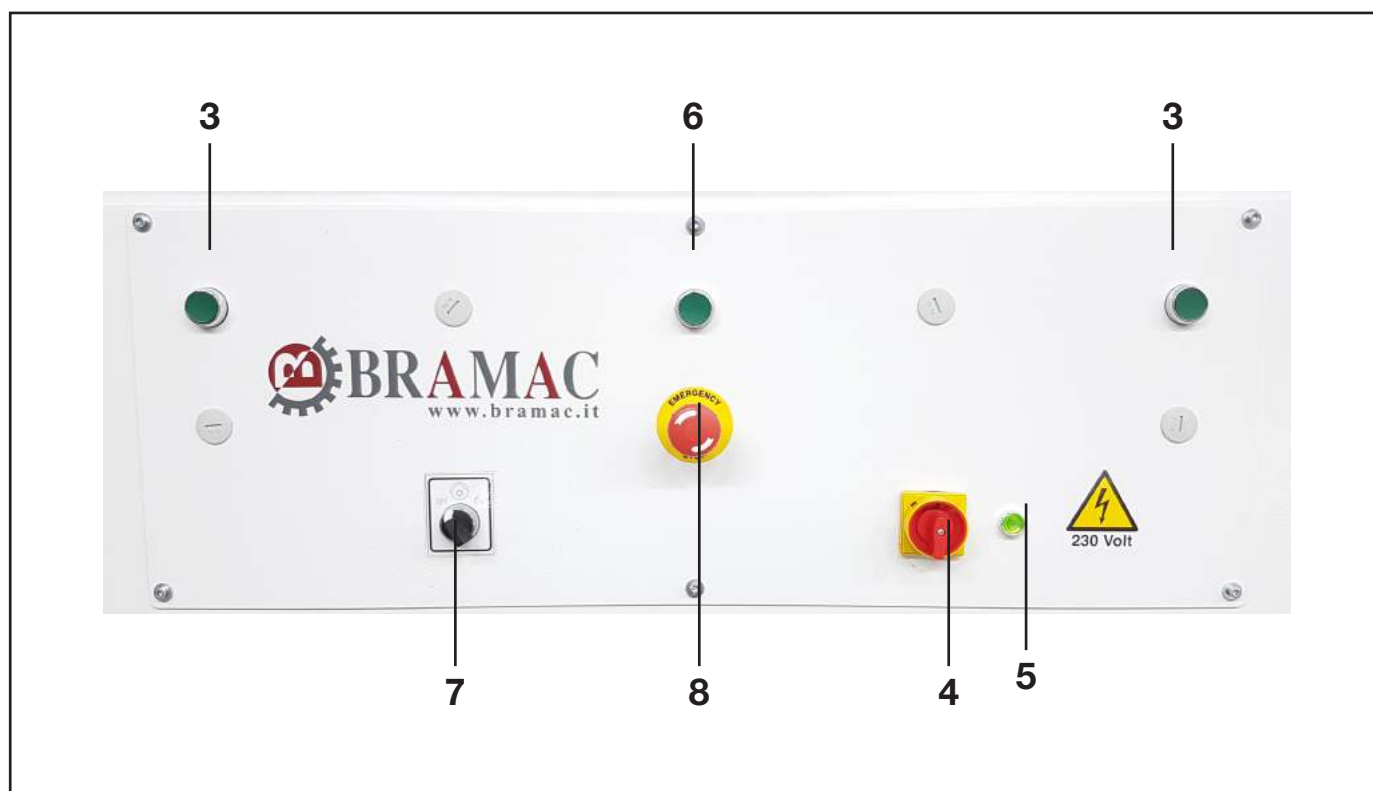
5 Smaltimento della macchina

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.

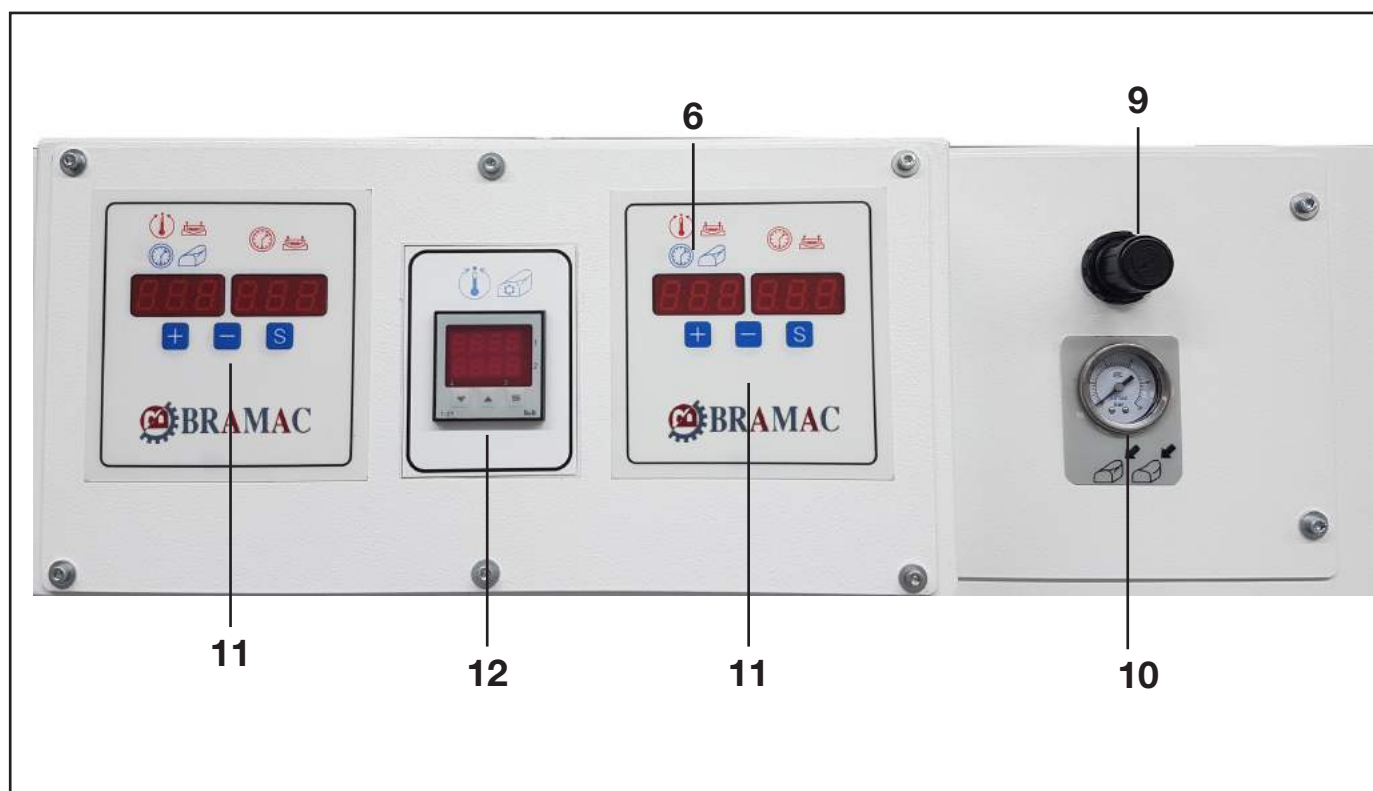
6 Organi di comando



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



n°	Descrizione	Codice
3	Pulsante ciclo laterale	BR-BEP1
4	Interruttore generale	BR-B0003071
5	Lampada spia	BR-B1013071
6	Pulsante ciclo centrale	BR-BEP1
7	Interruttore frigorifero	BR-B1103071
8	Pulsante emergenza	BR-BEP3
	Contatto NO per pulsante	BR-BEPF1
	Contatto NC per pulsante	BR-BEPF2



n°	Descrizione	Codice
9	Regolatore pressione chiusura teflon	BR-BPR
10	Manometro	BR-BPM
11	Scheda elettronica	BR-BES2
12	Termostato	BR-BTF2

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 temperatura riattivatore (display A)

Premere una volta il tasto **S** sulla scheda della stazione corrispondente.

Agire sui tasti + o – per aumentare o diminuire la temperatura del riattivatore.

Il nuovo valore impostato viene memorizzato dopo pochi secondi;

7.02 Regolazione tempo di preformatura (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 preformatura.

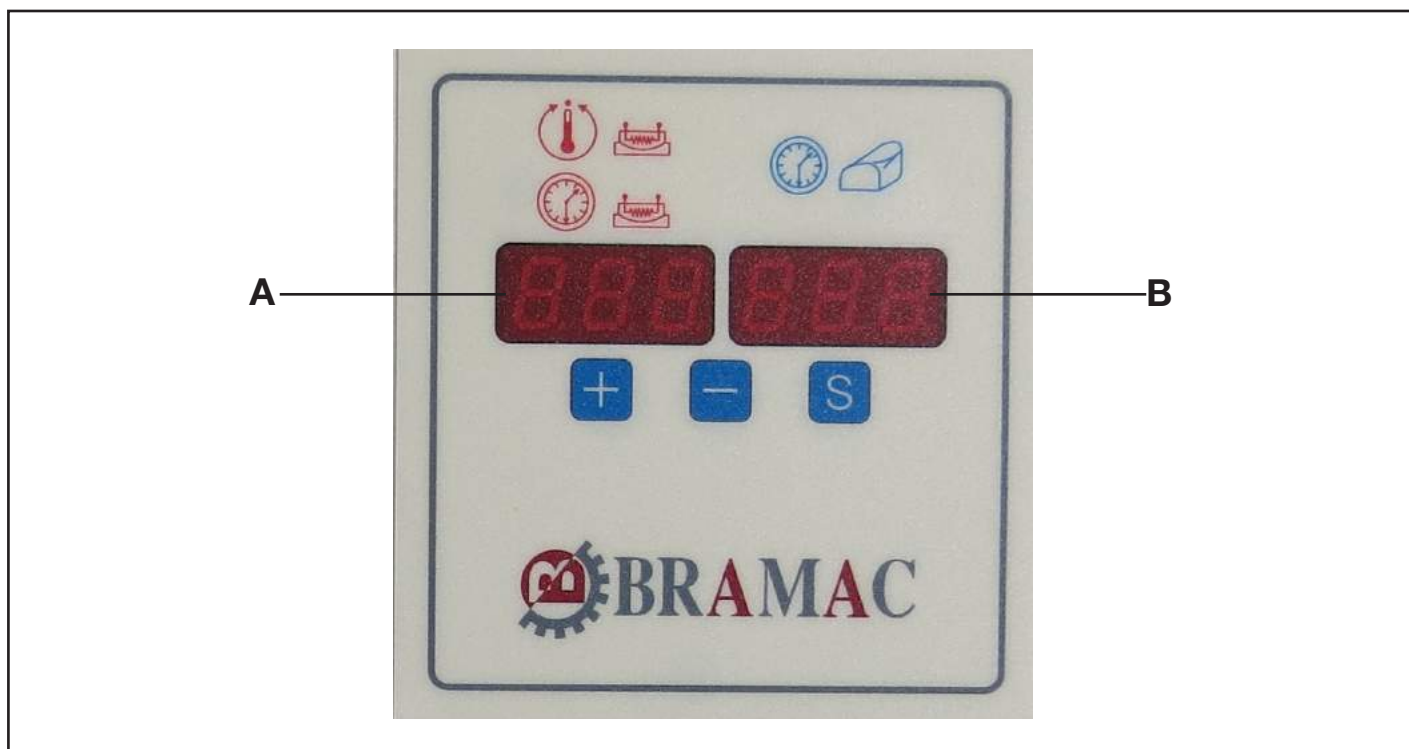
Il nuovo valore impostato viene memorizzato dopo pochi secondi;

7.03 Regolazione tempo di riattivazione (display B)

Premere tre 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;



Durante il ciclo di lavorazione sul display **A** compare la temperatura del riattivatore, sul display **B** compare il tempo di preformatura.

8 Utilizzo della macchina

Posizionare la tomaia sul piano del riattivatore puntale.
Premendo la manopola **1** la serranda si chiude ed ha inizio il ciclo di riattivazione con le seguenti operazioni:

- Discesa riattivatore;
- Riattivazione del puntale;
- Salita del riattivatore dopo il tempo prefissato dal timer.



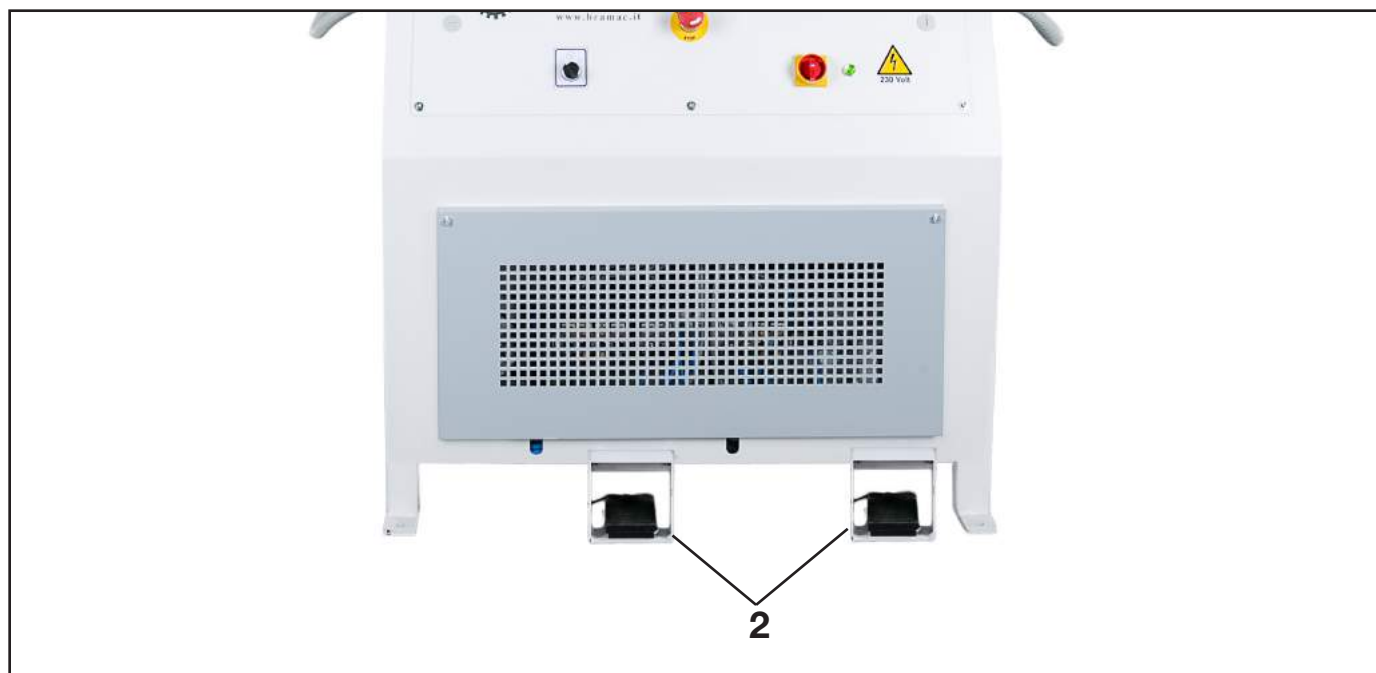
Posizionare la tomaia riattivata sulla piastra di appoggio contro gli appositi fermi di misura. Premendo il pedale **2**, le pinzette bloccano la tomaia sulla piastra.

Per correggere la posizione della tomaia è sufficiente rilasciare il pedale **2**.



Tenendo premuto il pedale **1** e premendo contemporaneamente i pulsanti **2** e **3**, ha inizio il ciclo di preformatura con le seguenti operazioni:

- Discesa piastre porta teflon;
- Discesa tomaia sulla formella;
- Rilascio tomaia dalla piastra di appoggio;
- Preformatura della tomaia sulla banda in teflon;
- Salita delle piastre porta teflon dopo il tempo prefissato dal timer.



9 Regolazioni

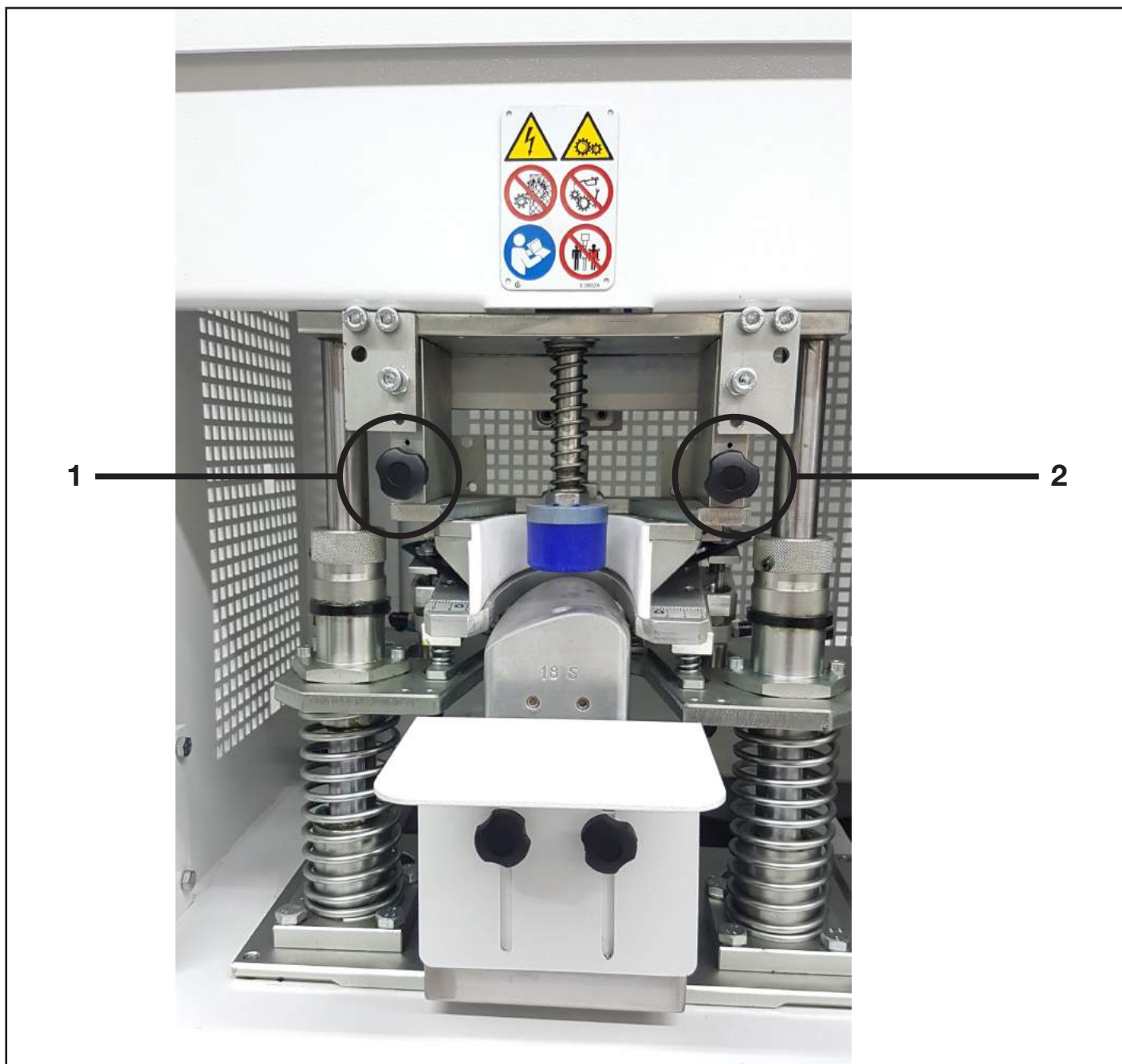
9.01 Regolazione profondità di formatura

Per regolare la profondità di formatura, agire sul volantino **1** che si trova sul retro della stazione.



9.02 Regolazione pressione laterale del teflon

Per regolare la pressione laterale del teflon, agire sui volantini **1** e **2**.



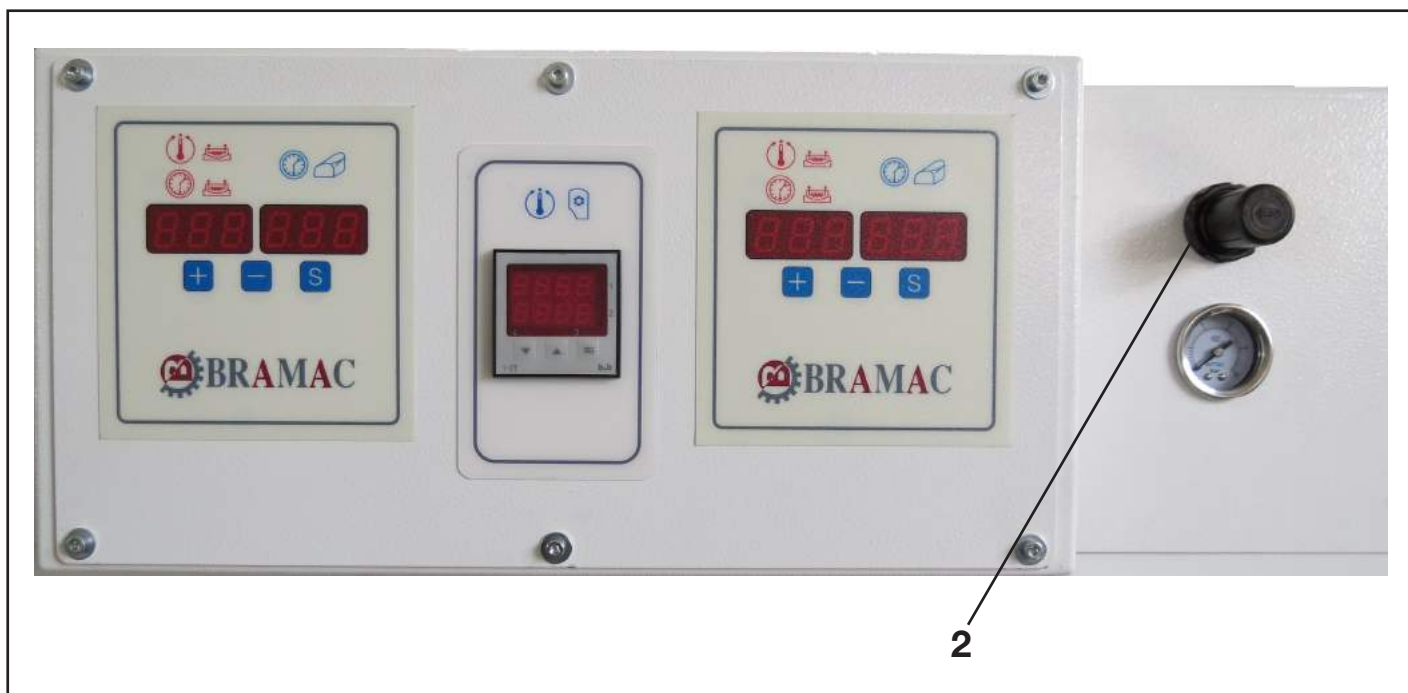
9.03 Regolazione temperatura della formella

Per regolare la temperatura della formella, agire sul termostato **1**.



9.04 Regolazione pressione contrasto posteriore teflon

Per regolare la pressione del contrasto posteriore del teflon, agire sul regolatore **2**.



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 rabbocchi nel trasformatore aria/olio scollegare la macchina pneumaticamente ed attendere **ALMENO 5 MINUTI PRIMA DI RIMUOVERE IL TAPPO!**



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

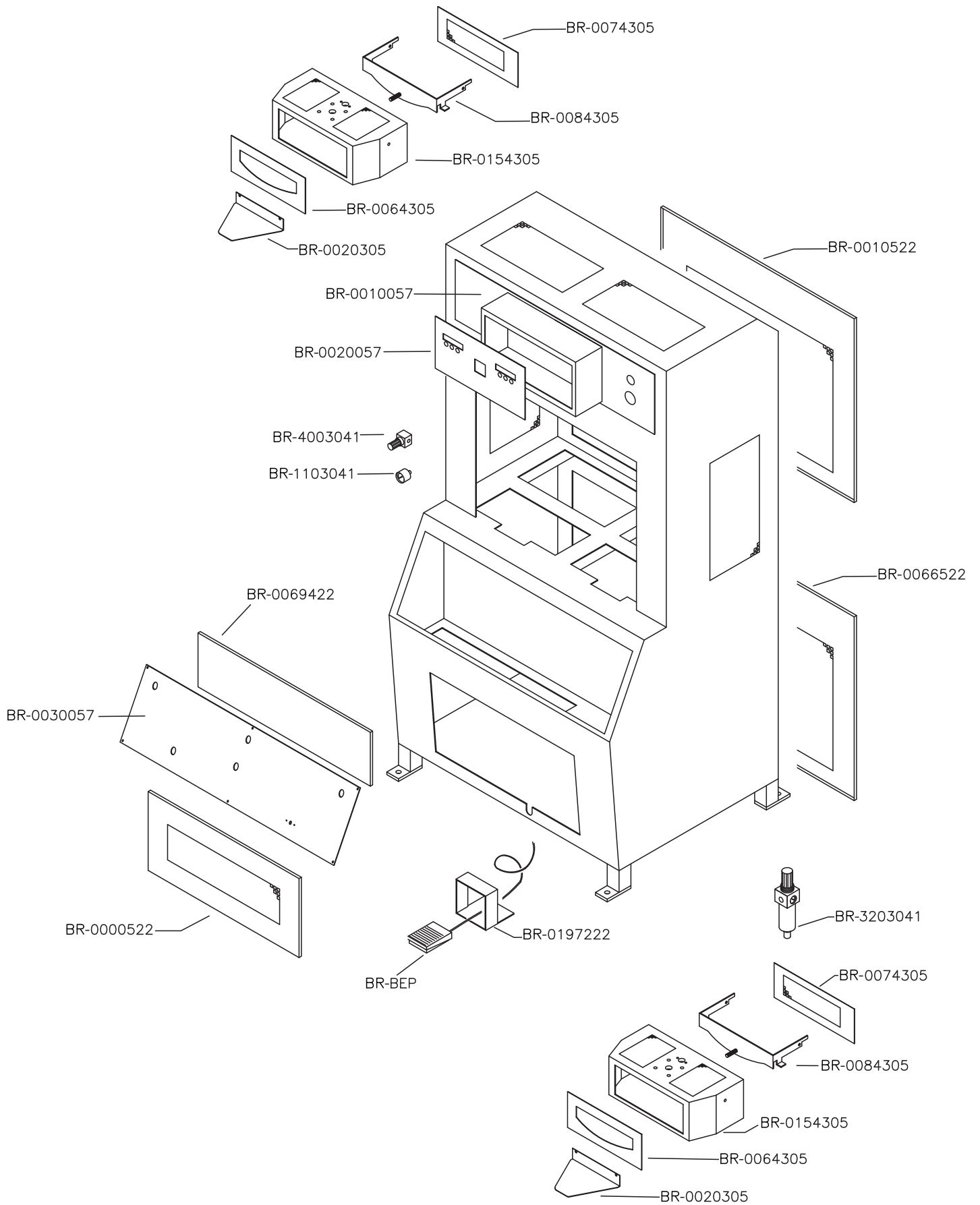
- Evitare che sporco, collante, etc. si depositino sulla macchina.
- Eliminare periodicamente la condensa dal gruppo filtro-riduttore tramite la valvolina situata nella parte inferiore dello stesso.
- Controllare settimanalmente il livello del liquido refrigerante del gruppo frigorifero attraverso l'apposito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

Manutenzione straordinaria

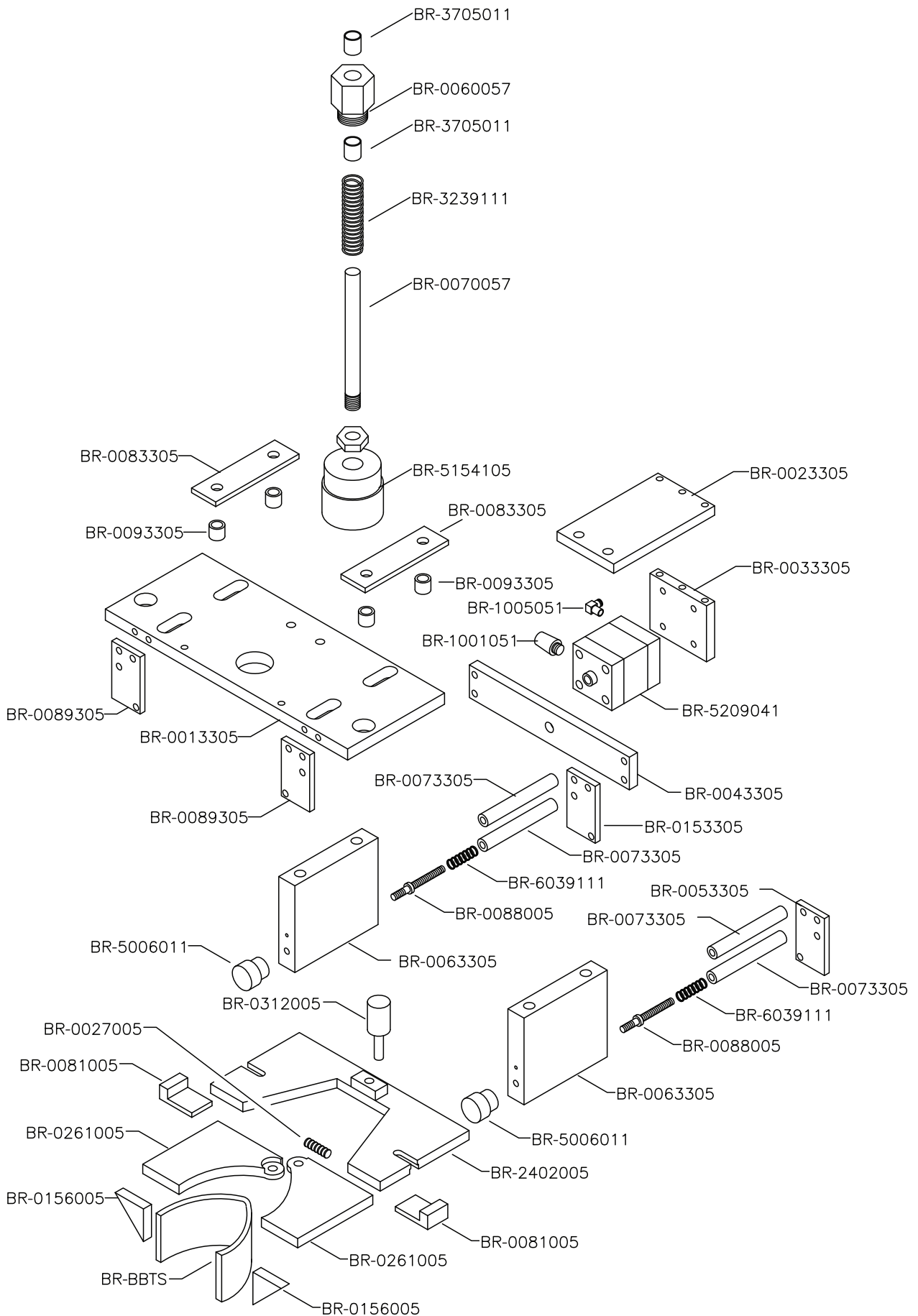
Le parti di normale usura vanno sostituite non necessariamente quando si guastano causando così indesiderati fermi macchina. E' buona norma prevedere un certo numero di ore di vita o quanto meno alcuni ricambi di scorta. Le sostituzioni devono avvenire a macchina completamente isolata dalle fonti di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

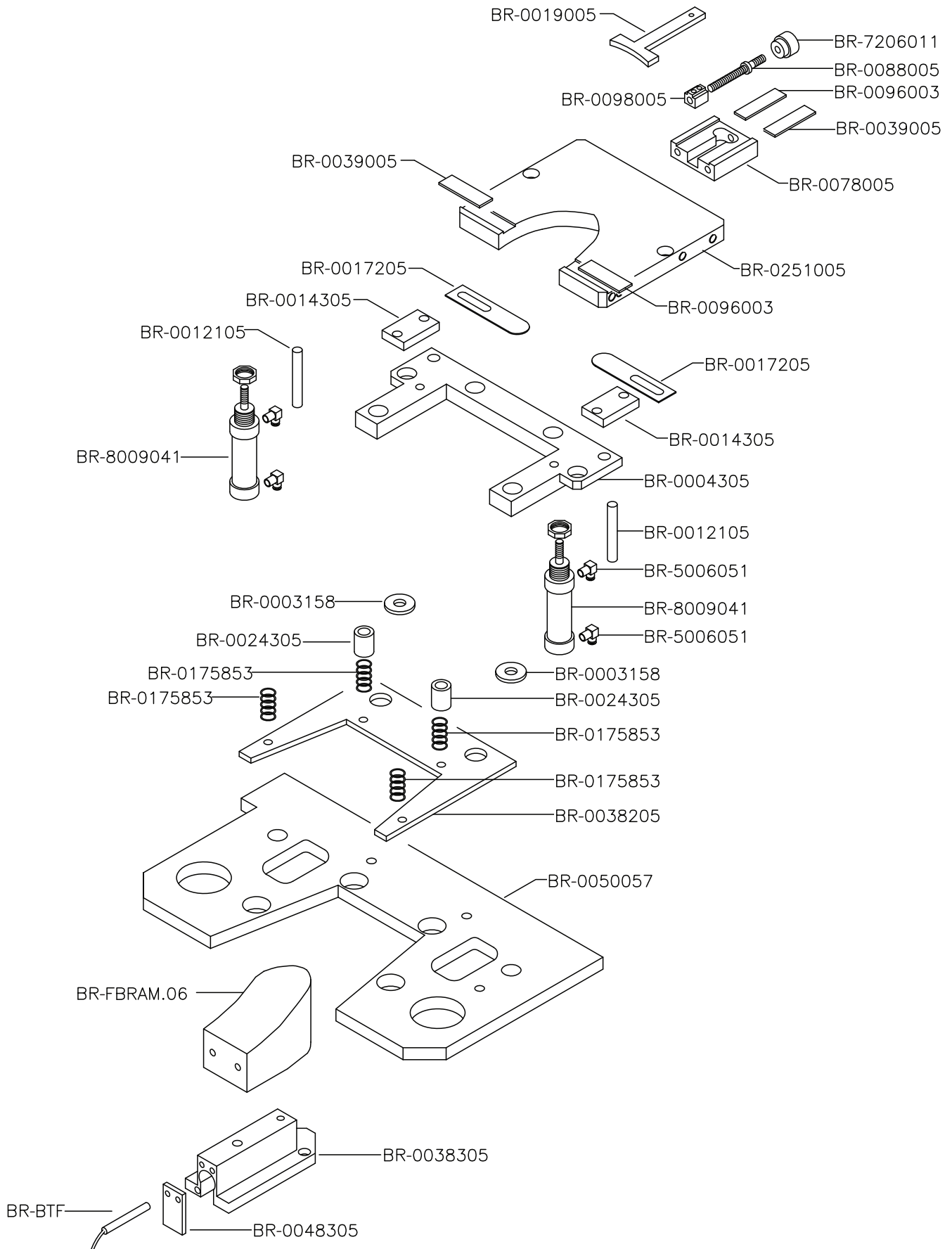
Carpenteria



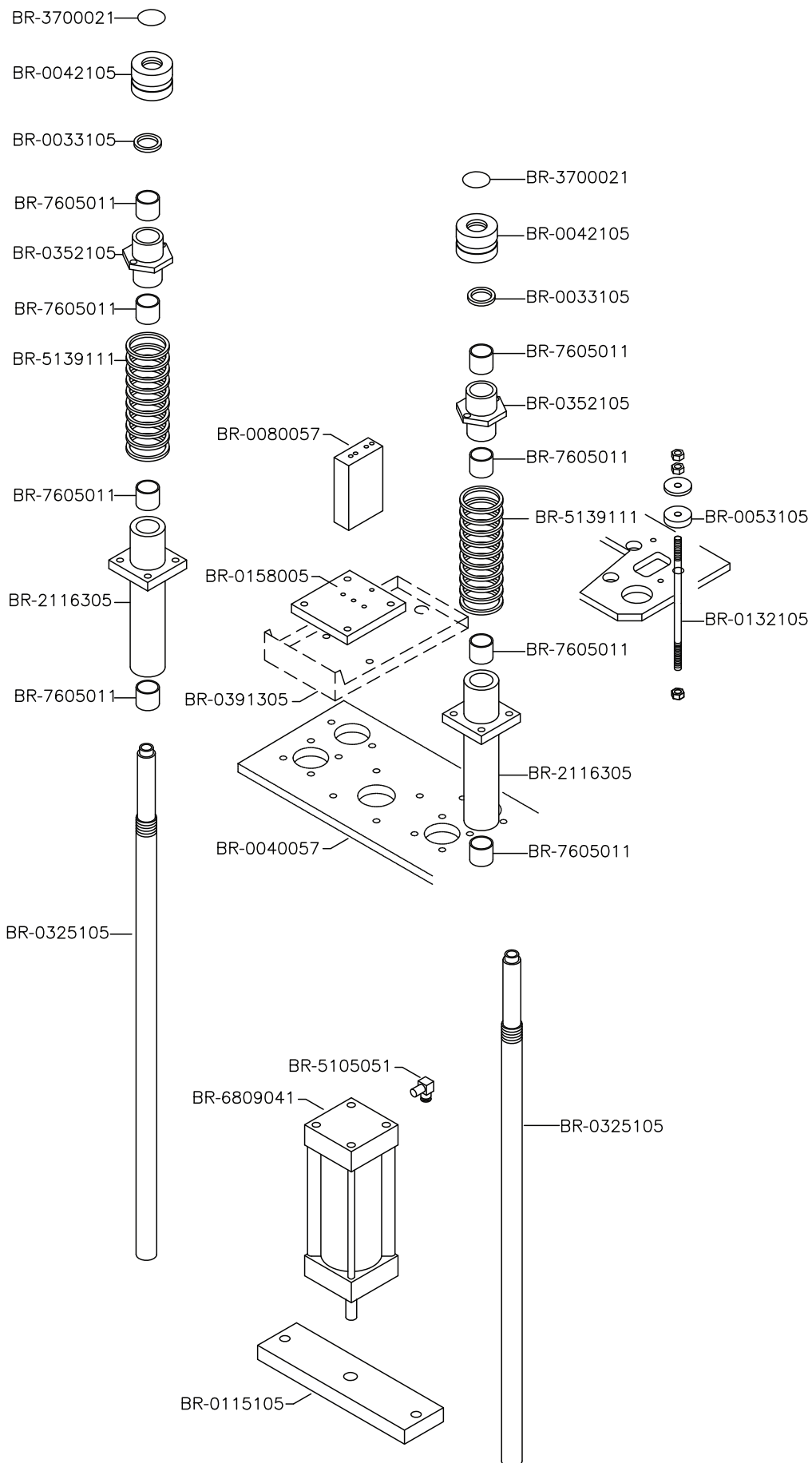
Gruppo piastre porta teflon



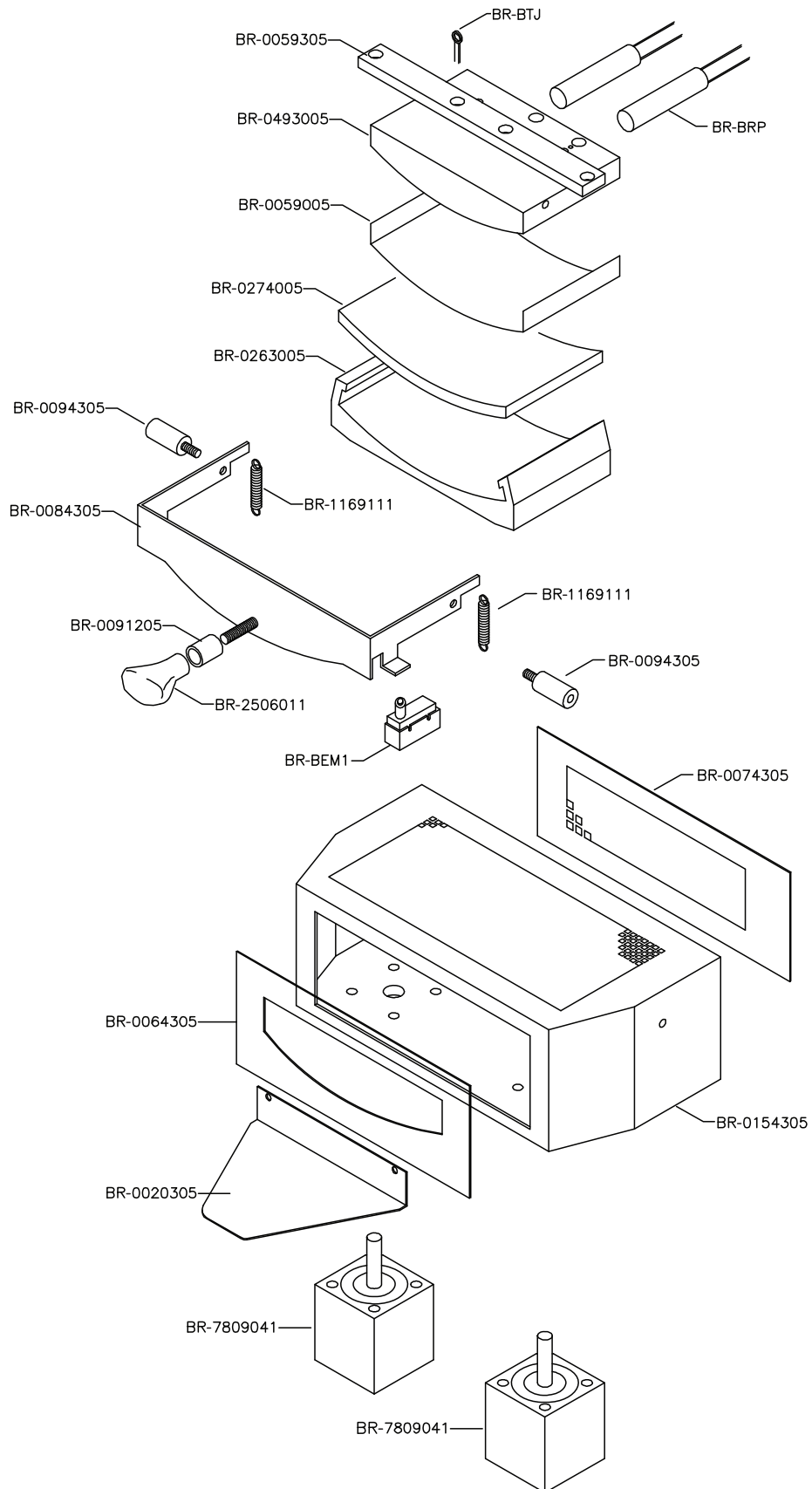
Gruppo piastra appoggio tomaia



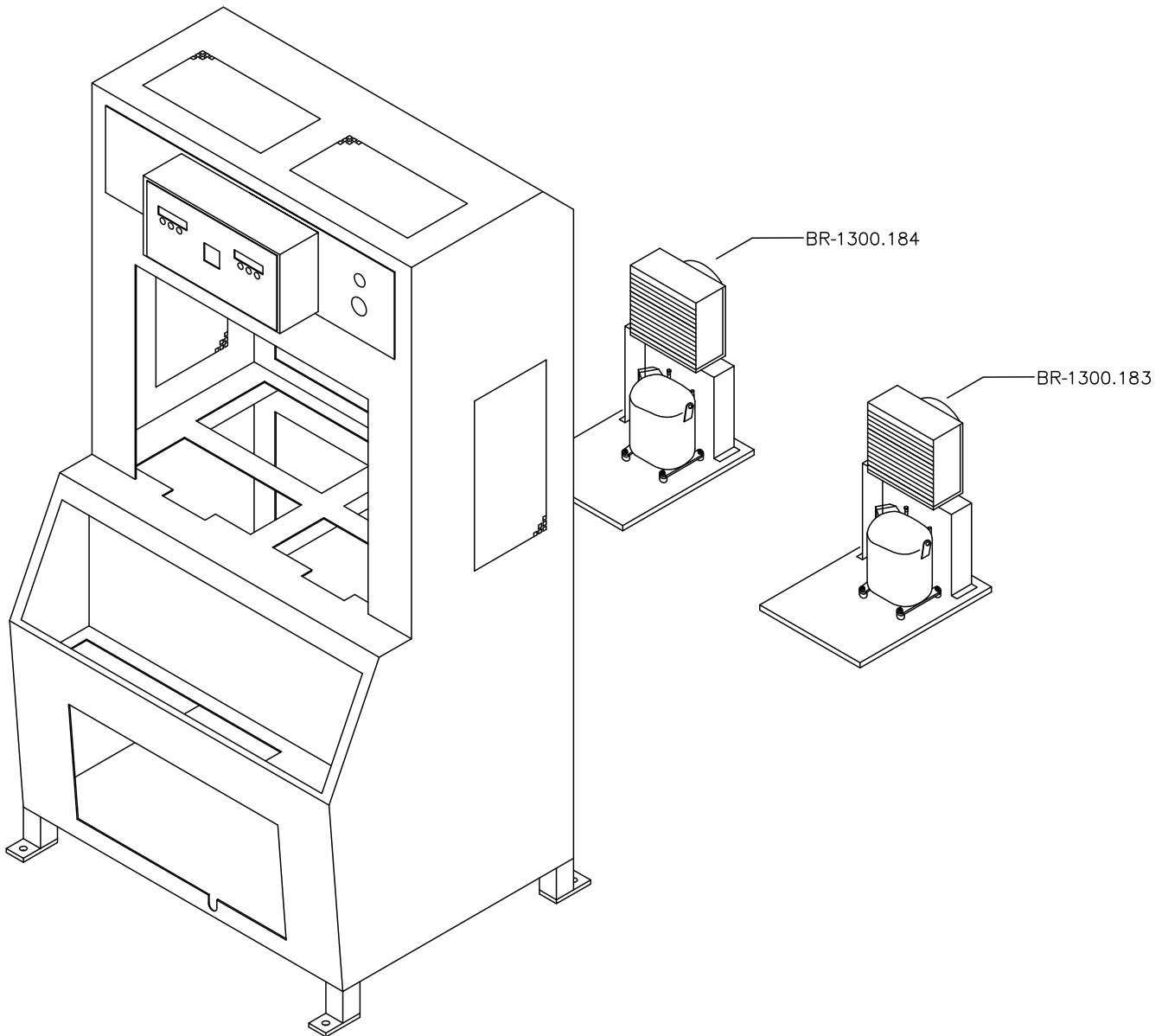
Gruppo sollevamento testa

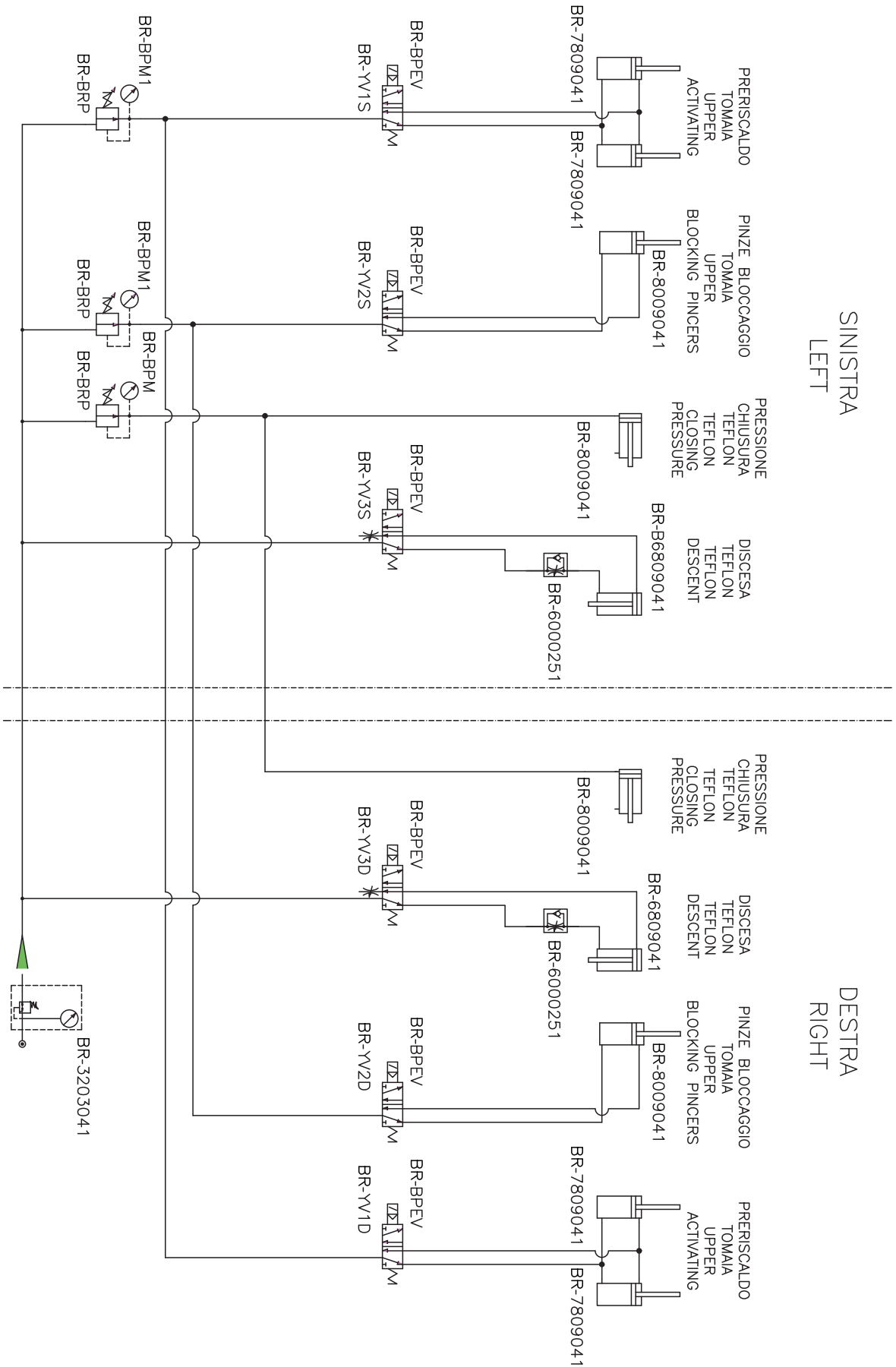


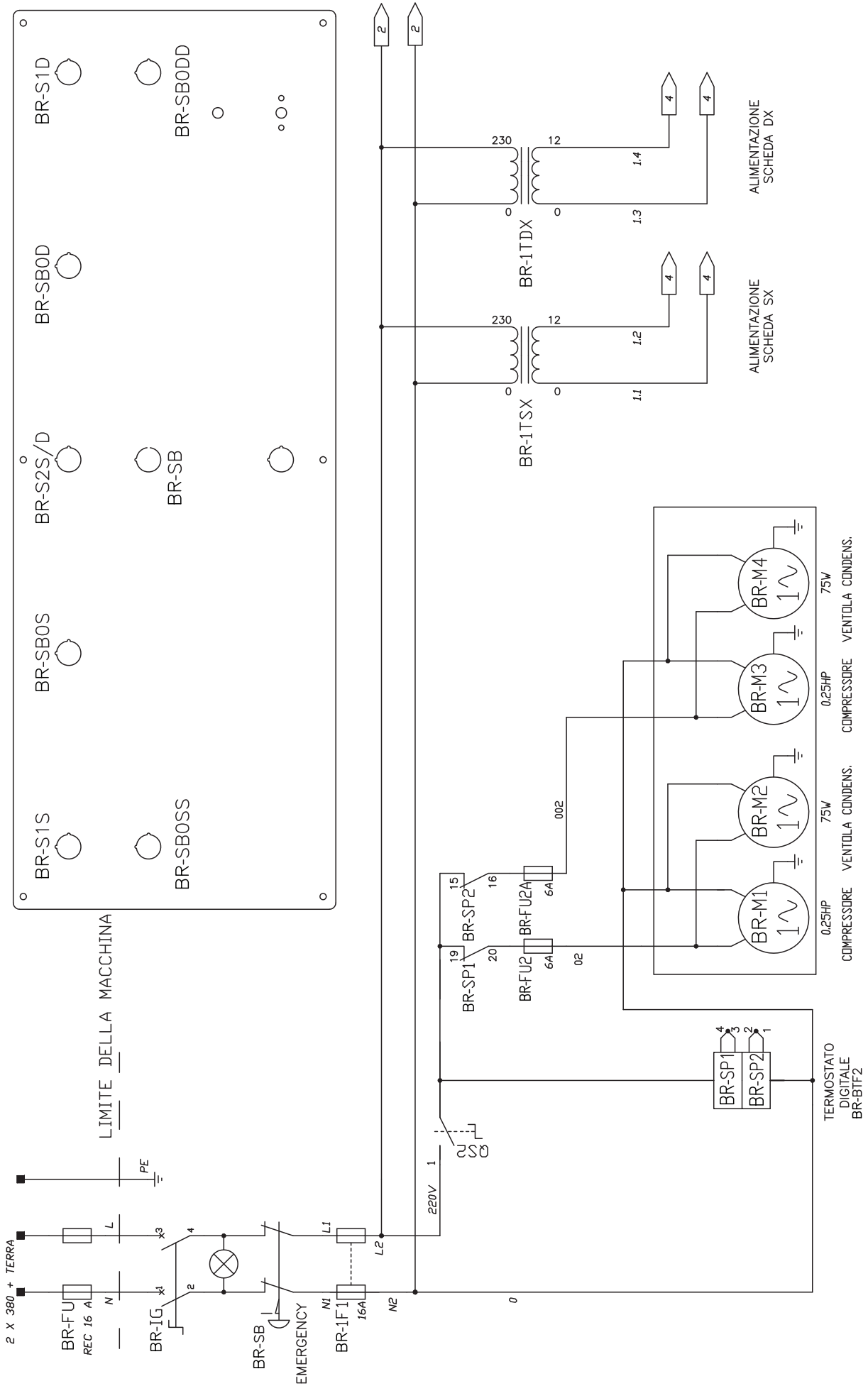
Gruppo preriscaldamento

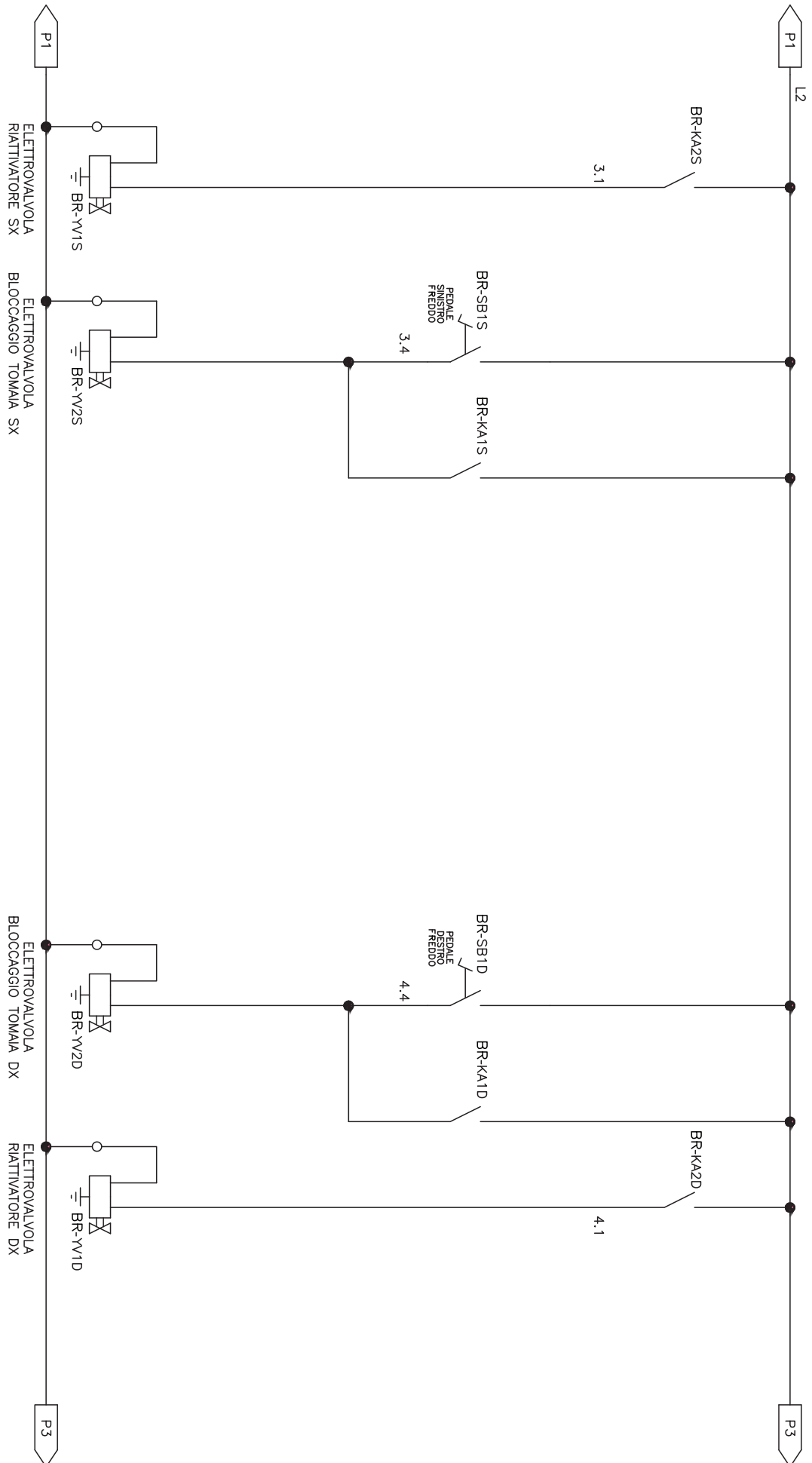


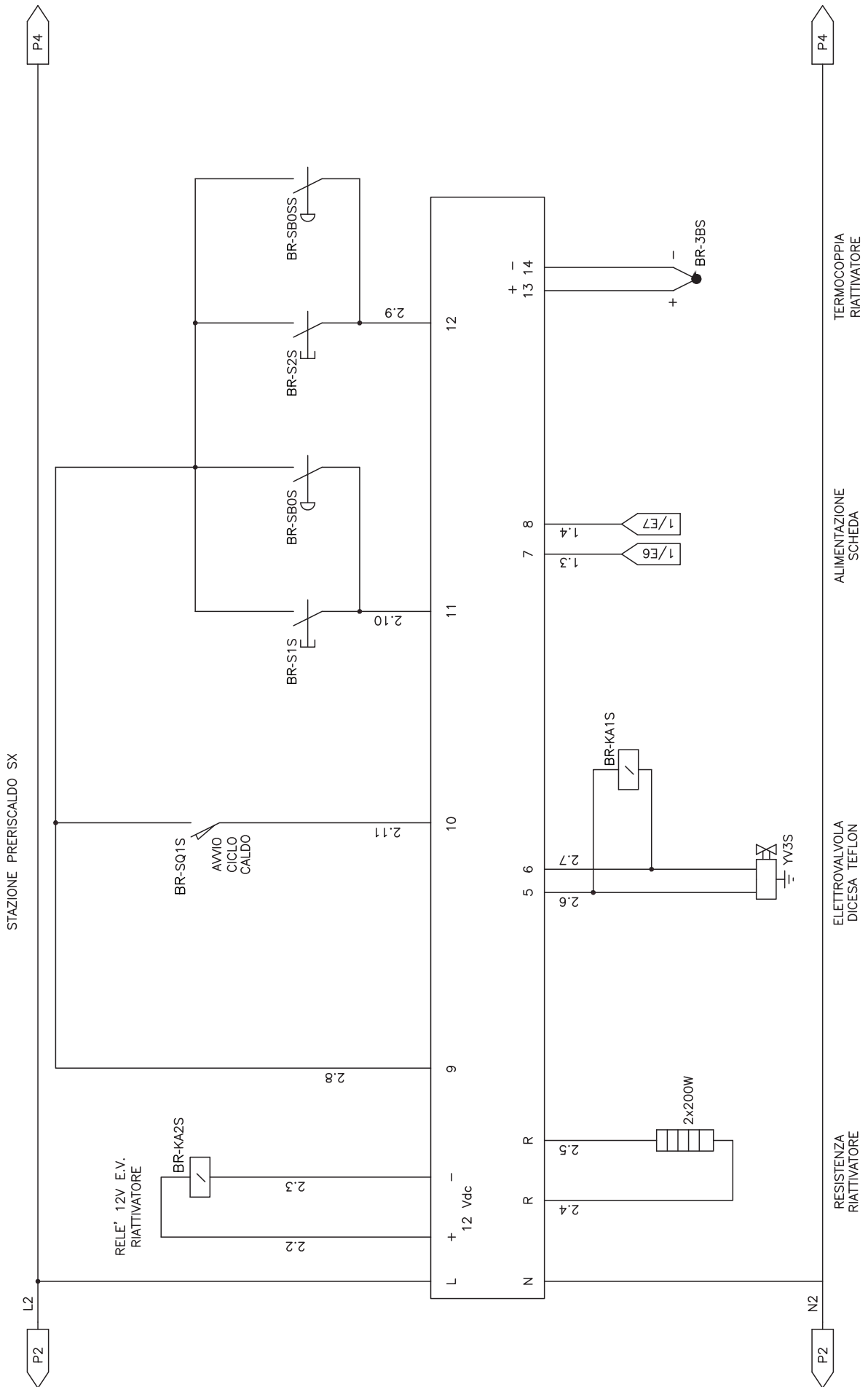
Gruppo frigorifero

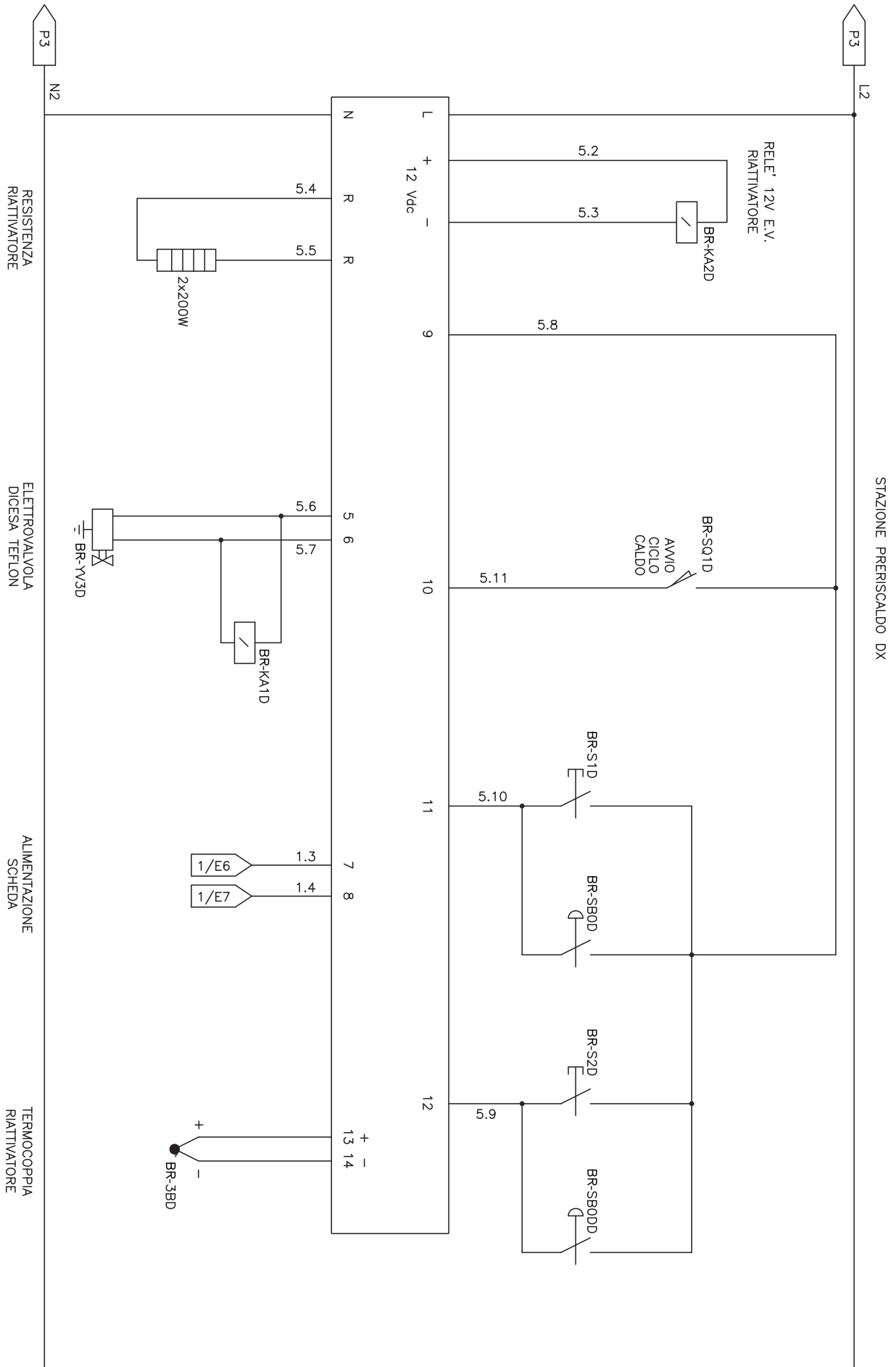












MANUALE D'USO

USER'S MANUAL

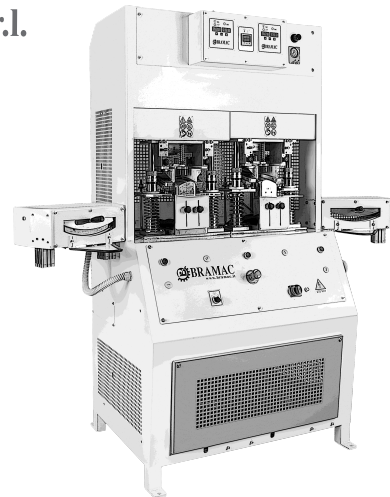
CATALOGO RICAMBI

SPARE PARTS LIST



BR-1295

v. 05-2017



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