



**MANUALE ISTRUZIONI**

**BR 600/2**

**CATALOGO RICAMBI**



www.bramac.it



## ASSEMBLATRICE DI SUOLE UNIVERSALE

Leggere attentamente il presente manuale prima di mettere in funzione la macchina

Traduzione delle istruzioni originali, implementate per il mercato italiano

 Indice

	1.3 AVVERTENZE.....	6
	1.4 GARANZIA .....	6
	2. DESCRIZIONE DELLA MACCHINE E SPECIFICHE TECNICHE .....	7
	2.1 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA .....	7
	2.2 SPECIFICHE TECNICHE .....	7
	3. INSTALLAZIONE E TRASPORTO DELLA MACCHINA .....	8
	3.1 INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA .....	8
	3.2 COLLEGAMENTO ALL ALIMENTAZIONE ELETTRICA.....	8
	3.3 COLLEGAMENTO ALLA PRESA DELL'ARIA .....	9
	3.4 TRASPORTO,IMBALLAGGIO E MAGAZZINAGGIO DELLA MACCHINA .....	9
	4. FUNZIONI .....	11
	4.1 USO CORRETTO ED IMPROPRIO .....	11
	4.2 QUALIFICHE DELL' OPERATORE .....	11
	4.3 FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA .....	12
	4.4 CONTROLLO PRELIMINARE .....	14
	4.5 ACCENSIONE DELLA MACCHINA .....	14
	4.6 CICLO DI LAVORO .....	16
	5. MALFUNZIONAMENTI E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI .....	17
	5.1 RISCHI RESIDUI .....	17
	5.2 MALFUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA .....	17
	5.3 GUIDA PER LA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI.....	19
	5.4 RISOLUZIONE PROBLEMI FREQUENTI.....	21
	5.5 MANUTENZIONE E PULIZIA.....	22
	5.6 SOSTITUZIONE DELLA PRIMA E DELLA SECONDA MEMBRANADI PRESSATA .....	22

 5.7 ISTRUZIONI DI SMALTIMENTO DELLA MACCHINA.....	24
6. APPENDICE .....	25
6.1 PARTI FORNITE CON LA MACCHINA.....	25
6.2 PIASTRA SCORREVOLE BR 600/1.....	26
6.3 ACCESSORI PER CALZATURE DA BAMBINI.....	27
6.4 ACCESSORI IN GOMMA.....	28
6.5 DIAGRAMMA PNEUMATICO.....	29
6.6 SCHEDA DI DISTRIBUZIONE.....	30
6.7 SCHEMA DI CABLAGGIO.....	31
6.8 STRUTTURA DELLA MACCHINA ( 1 ).....	32
6.9 STRUTTURA DELLA MACCHINA ( 2 )ASSEMBLAGGIO SUOLA	33
6.10STRUTTURA DELLA MACCHINA ( 3 )PIANTONE.....	34
6.11 STRUTTURA DELLA MACCHINA ( 4 )SISTEMA PNEUMATICO	35
7. SOSTITUZIONE PARTI DI RICAMBIO.....	37

### 1.3 ATTENZIONE



- Il produttore consiglia di leggere attentamente il presente manuale prima di avviare la macchina.
- Tutte le operazioni di manutenzione e riparazione descritte nel presente manuale devono essere eseguite solo dopo aver scollegato gli alimentatori elettrici e pneumatici della macchina.
- Tutte le operazioni di manutenzione e riparazione descritte nel presente manuale devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato e addestrato, al fine di evitare incidenti a persone e/o danni alla macchina.
- I dispositivi di protezione e le misure di sicurezza progettati dal produttore sono volti a garantire la sicurezza dell'operatore durante il lavoro e come tali non devono essere rimossi.
- È assolutamente essenziale che l'operatore sia ben informato sul funzionamento della macchina e su eventuali rischi residui, prestando la massima attenzione durante il suo funzionamento.
- Qualsiasi utilizzo della macchina diverso da quello descritto nel presente manuale costituisce una condizione anomala e come tale rappresenta un pericolo per la sicurezza dell'operatore mettendo a repentaglio il corretto funzionamento della macchina.



- L'uso improprio e / o anomalo della macchina è assolutamente VIETATO.
- L'efficienza e la durata della macchina dipendono da come viene gestita e mantenuta e dal rispetto delle istruzioni contenute nel presente manuale.
- Le informazioni riportate in questo manuale sono da considerarsi corrette, salvo errori tipografici; e si basa su esperienze maturate in condizioni operative standard, soggette a verifica di volta in volta.
- BRAMAC si riserva il diritto di apportare modifiche senza preavviso

### 1.4 ATTENZIONE



La BR600/2 deve essere utilizzata a temperatura ambiente (a una temperatura compresa tra 5 C° e 35 C°, utilizzando aria compressa deumidificata ad un valore massimo del 35% di umidità relativa, sotto tensione di linea costante e collegata al voltaggio ed alla tensione conformi alla targhetta identificativa della macchina.

La presente garanzia sarà dichiarata nulla se la macchina BR600/2 viene utilizzata in modo anomalo o comunque in maniera diversa da quella descritta in questo manuale.

La presente garanzia deve essere dichiarata nulla se il personale non autorizzato da BRAMAC interviene sulla macchina, o SE PARTI DI RICAMBIO NON ORIGINALI VENGONO INSTALLATE SULLA MACCHINA.

## 2. DESCRIZIONE MACCHINA E SPECIFICHE TECNICHE

### 2.1 DESCRIZIONE MACCHINA



La macchina assemblatrice di soles BR600/2 è destinata esclusivamente ad attaccare le soles alle tomaie. Le operazioni di carico e scarico della combinazione soles-tomaia sono manuali; l'operazione di assemblaggio viene eseguita in automatico tramite una scheda elettronica dedicata.

### 2.2 SPECIFICHE TECNICHE

Standard Line Voltage	230V
Installed Power	100W
Max. Current Intensity	0.45A
Frequency	50-60HZ
Breaking Capacity	0.003Ka
Max. Air Pressure	6 Bar
Max. Air Consumption	60 l/min.
Net Weight	290kgs
Overall Dimensions	0.85*0.53*1.67m
Gross Weight	320kgs
Dimensions Including Packing	0.93*0.68*1.88m



Il livello di pressione sonora durante il processo di vuoto (RESET) è di 79.7DBA.  
La pressione sonora nella stazione di lavoro alla massima pressione (6Bar) è di 84.9DBA.

### 3. INSTALLAZIONE E TRASPORTO DELLA MACCHINA



L'installazione della macchina deve essere eseguita da personale qualificato e autorizzato.

#### 3.1 INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA



- Le macchine assemblatrici di soles BR600/2 non sono progettate per funzionare in ambienti esplosivi; è quindi assolutamente vietato far funzionare la macchina in un ambiente che presenta un pericolo di esplosione.
- La macchina deve essere posizionata in un ambiente asciutto, protetto dalle condizioni meteorologiche esterne, a temperatura ambiente, dove le condizioni di lavoro ottimali per il personale sono costantemente rispettate.
- Il supporto di base della macchina deve essere adatto a sopportare il peso della macchina; deve essere piatto, non inclinato e privo di irregolarità, in modo da garantire un sostegno stabile. Deve essere lasciato libero almeno un metro attorno ai lati della macchina, in modo da consentire un accesso rapido e facile a tutti i lati.
- L'ambiente di lavoro in cui è installata la macchina deve avere una luminosità minima di 200 lux.
- La macchina assemblatrice di soles BR600/2 è stata concepita e progettata secondo principi ergonomici: il suo utilizzo, in condizioni prevedibili e nei normali tempi di lavoro, non provoca, a seguito di esperienze comprovate, alcun disagio, affaticamento o tensione mentale.

#### 3.2 CONNESSIONE ALL'ALIMENTAZIONE ELETTRICA



- La tensione di linea deve corrispondere a quella indicata sulla targhetta identificativa della macchina.
- L'ambiente di lavoro deve essere dotato di un'installazione di terra opportunamente calibrata e verificata periodicamente; se questo non è il caso, sospendere l'installazione fino a quando questo non è stato corretto.
- Prima di eseguire il collegamento, posizionare l'interruttore generale (l'interruttore GIALLO / ROSSO situato nella parte anteriore della macchina) su OFF.
- Collegare la macchina alla rete elettrica dell'impianto utilizzando un cavo tripolare adeguato con una sezione di almeno 2.5mm<sup>2</sup>, con un'installazione con messa a terra omologata.

### 3.3 CONNESSIONE ALL'ALIMENTAZIONE PNEUMATICA

-  - Il produttore raccomanda di verificare che la linea aerea dell'impianto sia priva di impurità.
- Prima di eseguire il collegamento, posizionare l'interruttore generale (l'interruttore GIALLO / ROSSO situato nella parte anteriore della macchina) su OFF.

La pressione dell'aria massima consentita è 6 Bar; effettuare il collegamento del sistema pneumatico collegando il tubo di linea dell'impianto al raccordo situato nella parte posteriore della macchina; questo tubo deve essere adatto ad una pressione massima di 6 bar, con un diametro interno minimo di 8 mm.



#### CAUTELA:

LA PRESSIONE DEVE ESSERE INTRODOLTA GRADUALMENTE NELLA MACCHINA PER EVITARE IL SOLLEVAMENTO IMPROVVISI DELLA CAMPANA, CAUSANDO DANNI ALL'INTERNO DELLA MACCHINA.

### 3.3 IMBALLO - TRASPORTO - MOVIMENTAZIONE DELLA MACCHINA

-  - La macchina arriva dal cliente con un imballo comprensivo di un pallet ed una scatola di cartone (cassa di legno o da imballaggio su richiesta).
- La macchina è fissata al pallet con staffe speciali utilizzando viti autofilettanti e deve essere posizionata nella posizione operativa mentre si trova ancora sul pallet.
- Le operazioni di movimentazione possono essere eseguite utilizzando un carrello elevatore motorizzato. Il baricentro della macchina è posizionato a circa 1100mm dal pavimento.



#### SIATE CAUTI DURANTE LA MOVIMENTAZIONE:

**IL BARICENTRO ALTO DELLA MACCHINA PUO' FARLA INCLINARE SE NON MOVIMENTATA CON CAUTELA E DA PERSONALE ESPERTO E QUALIFICATO (Fig. 1)**

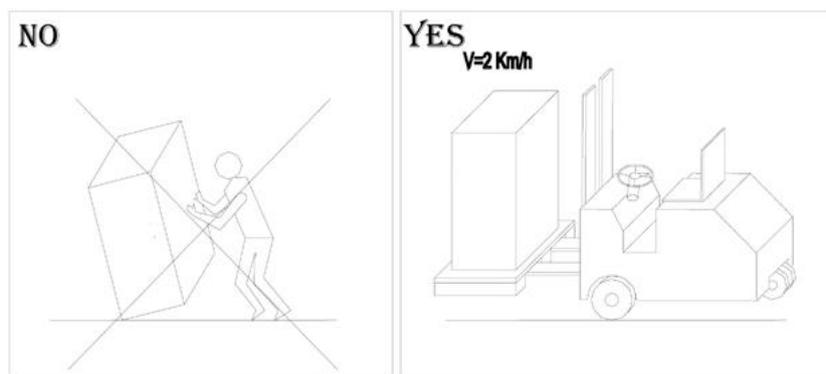


Fig.1

**Per rimuovere l'imballo della macchina procedere come segue:**

- 
- 1) rimuovere l'inclucro in plastica e la scatola di cartone,
  - 2) rimuovere le viti, le staffe di fissaggio e l'involucro in plastica,
  - 3) sollevare la macchina dalla piattaforma di legno e posizionarla sul pavimento utilizzando un meccanismo di sollevamento adatto.



Se la macchina deve essere riposizionata, le operazioni da eseguire, supponendo che la macchina sia installata in un ambiente di lavoro, sono descritte di seguito:

- 1) Disconnettere l'alimentazione elettrica.
- 2) Scollegare l'alimentazione ad aria compressa.
- 3) Effettuare una pulizia completa della macchina.
- 4) Proteggere la macchina con pluriball, in particolare l'area che comprende il pannello di controllo.
- 5) Maneggiare con cura la macchina, eseguendo le operazioni lentamente (a una velocità di 0,1 m / s); posizionarla su un pallet idoneo e bloccarla utilizzando le staffe fornite.
- 6) Sollevare il pallet con la macchina e spostarlo nella posizione desiderata. Se dovesse essere necessario proteggere la macchina dalle condizioni atmosferiche esterne durante le operazioni di movimentazione, utilizzare l'involucro in plastica e imballare l'intero pallet con cartone adatto o una cassa di legno.



**È IMPORTANTE ASSICURARE CHE TUTTI I CAVI ELETTRICI E TUTTI I CONDOTTI ESTERNI DELLA MACCHINA SIANO CONTENUTI ALL'INTERNO DELLA MACCHINA STESSA, PER EVITARE LA LORO OSTRUZIONE DURANTE LE OPERAZIONI DI MOVIMENTAZIONE.**

Qualsiasi persona estranea alle operazioni di movimentazione deve evitare di attraversare e sostare nell'area di manovra ed il personale che partecipa alle operazioni di movimentazione deve rimanere ad una distanza adeguata per evitare di essere intercettato dalla macchina in movimento. Evitare movimenti bruschi durante le operazioni di sollevamento e movimentazione della macchina

## 4. FUNZIONAMENTO

### 4.1 USO CORRETTO ED IMPROPRIO



- La macchina assemblatrice di soles BR600 /2 è stata progettata e sviluppata esclusivamente per attaccare le soles alle tomaie.
- Qualsiasi altro utilizzo è da considerarsi non autorizzato e quindi pericoloso per il benessere dell'operatore e il funzionamento della macchina.
- Qualsiasi modifica alla macchina deve essere autorizzata da BRAMAC.

### 4.2 REQUISITI DEL PERSONALE



È essenziale che l'operatore della macchina abbia letto il presente manuale e sia in possesso dei seguenti requisiti:

- Pieno controllo delle facoltà mentali.
- Pieno controllo delle facoltà visive.
- Pieno controllo delle facoltà uditive
- Pieno controllo e uso degli arti.
- Conoscenza della forma, del colore e della funzione del pulsante di emergenza
- Conoscenza della forma, del colore e della funzione del pulsante di avvio.
- Conoscenza della forma, del colore e della funzione dei pulsanti di funzione.
- Conoscenza della forma, del colore e della funzione dell'interruttore principale.
- Conoscenza della forma, del colore e della funzione delle manopole e delle leve di azionamento della macchina.

(Vedere Figura 2 a Pag. 12 riguardo i comandi citati sopra)



 Fare riferimento alle seguenti figure per la spiegazione di ciascun componente sul touch screen :

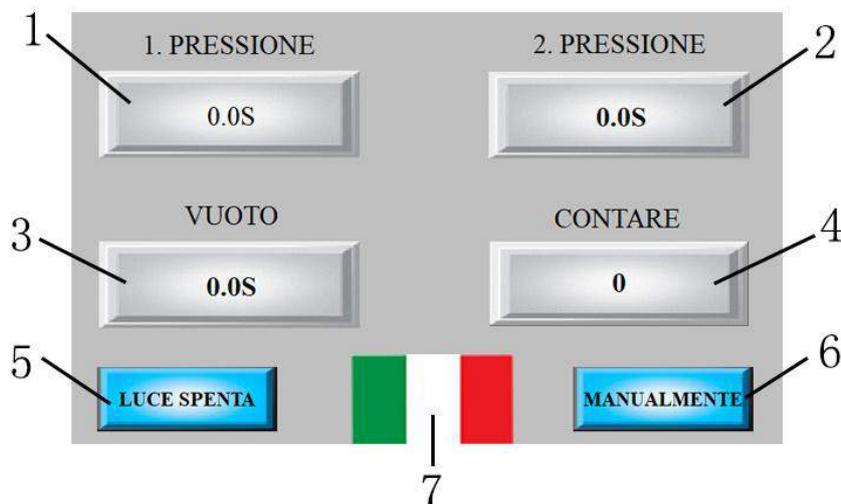


FIGURA 3

1. **PRIMA PRESSATA** : Selezionare il tempo di pressata premendo sul tasto 1.
2. **SECONDA PRESSATA** : Selezionare il tempo di pressata premendo sul tasto 2.
3. **VUOTO** : Selezionare il tempo di vuoto premendo sul tasto 3.
4. **CONTATORE** : Selezionare il tasto 4 si possono visualizzare quante lavorazioni sono state effettuate.
5. **ILLUMINAZIONE** : Selezionare il tasto 5 per accendere e spegnere l'illuminazione della macchina.
6. **MODALITA' AUTOMATICA / MANUALE** : Selezionare il tasto 6 per impostare la modalità automatica oppure quella manuale.
7. **SCELTA LINGUA** : Selezionare il tasto 7 per impostare la lingua scelta.

**SEGNALE ARRESTO DI EMERGENZA:** appare quando il tasto di emergenza viene premuto.



FIGURA 4



Questo avviso segnala una perdita d'aria dalle membrane o un malfunzionamento nell'impianto dell'aria.

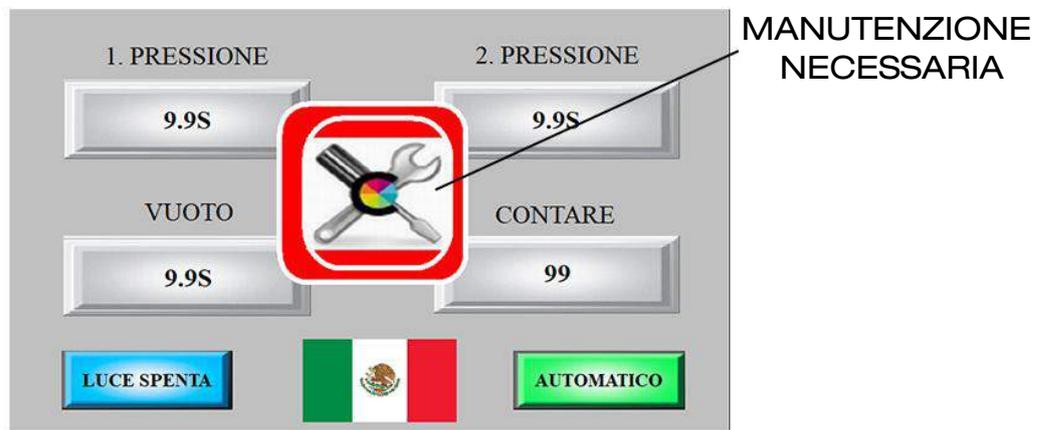


FIGURA 5

1. Premere il pulsante di emergenza e sostituire la membrana danneggiata.
2. Se questo avviso rimane nello schermo dopo aver sostituito la membrana, controllare l'impianto dell'aria.

#### 4.4 CONTROLLO PRELIMINARE



- 1) è estremamente importante, per ragioni di sicurezza, che il personale che gestisce la macchina non sia occupato in compiti diversi da quelli di funzionamento della macchina stessa. Il passaggio di operatori e personale nell'area di lavoro della macchina è consentito nella misura in cui vengono rispettate le norme di comportamento corretto.
- 2) Evitare di lasciare oggetti appuntiti o frastagliati come cacciaviti sulla parte superiore del telaio della macchina o inseriti nella macchina, poiché potrebbero penetrare nella macchina e ostruire le griglie di aspirazione o cadere sul pavimento quando la macchina è in funzione.
- c) Verificare e ripristinare la pressione di linea (max 6 bar)
- d) Verificare che i collegamenti elettrici e pneumatici dell'impianto siano stati eseguiti correttamente, rispettandole specifiche della macchina.

#### 4.5 AVVIO DELLA MACCHINA



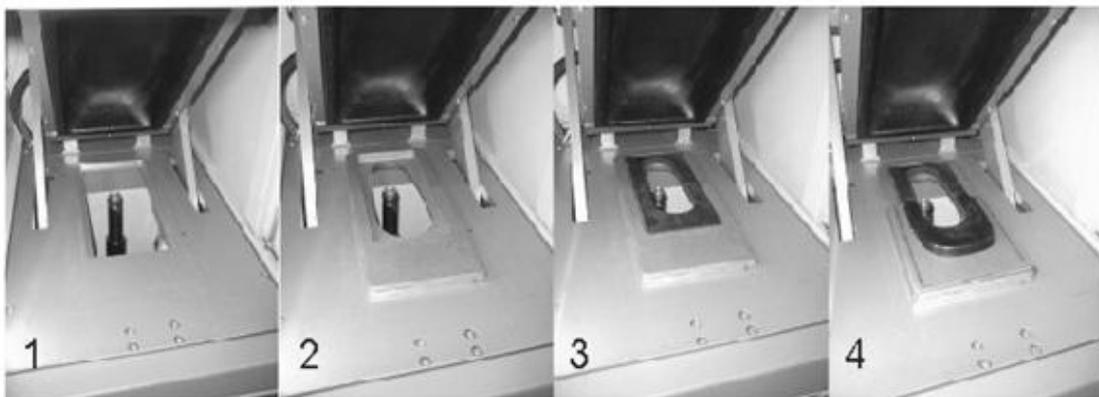
- Effettuare i controlli preliminari e, una volta completati, procedere come segue:
  1. Posizionare l'INTERRUTTORE PRINCIPALE in posizione 1 = ON
  2. Selezionare la LINGUA (vedere 7 in Figura 3)
  3. Selezionare ON / OFF per l'illuminazione in base alle condizioni di lavoro

4. Selezionare il tempo della PRIMA o SECONDA PRESSATA (vedi 1 e 2 in figura 3)
5. Selezionare il TEMPO DI VUOTO (vedi 3 in figura 3)
6. Selezionare la MODALITA' AUTOMATICA o MANUALE (vedi 6 in figura 3 e 4.6 per maggiori dettagli)
7. Regolare la prima pressata con il 1°REGOLATORE DI PRESSATA ( vedi 2 in figura 2)
8. Regolare la seconda pressata con il 2°REGOLATORE DI PRESSATA ( vedi 3 in figura 2)



**IMPORTANTE:**  
**LA SECONDA PRESSATA DEVE ESSERE ALMENO 2 BAR PIU' ALTA DELLA PRIMA PRESSATA.**

9. Inserire la piastra di alluminio in dotazione nell'alloggiamento della macchina, unitamente all'inserto in gomma e al gruppo porta-pad scorrevole (come in figura 6)



**FIGURA 6**

10. Non lasciare spazio tra la calzatura e l'inserto in gomma. Se si notano spazi, cambiare l'inserto in gomma con uno più adatto.
11. Posizionare l'unità porta-pad sotto la calzatura (come in figura 7) e verificare che la suola sia posizionata il più possibile parallela alla piastra.



**Figure 7**

12. Regolare la posizione della calzatura utilizzando  
( vedi 5 e 6 in Fig 2 )



**A QUESTO PUNTO, LA MACCHINA PUO 'INIZIARE IL SUO CICLO DI LAVORO.**

N.B.: le impostazioni raccomandate per il tempo e la pressione per la 1°e 2°pressata sono assolutamente indicative e assolutamente non vincolanti, in quanto vanno verificate da un articolo all'altro.

## 4.6 CICLO DI LAVORO



La macchina può funzionare in modalità di avviamento **MANUALE** o **AUTOMATICA**.

### a) MODALITA' MANUALE



Dopo aver eseguito la procedura di avvio, l'operatore deve:

1. Premere il pulsante di selezione MANUALE per inserire questa modalità (vedi 6 Fig.3)
2. Assicurarsi che il PULSANTE mostri la modalità MANUALE;
3. Unire la suola e la tomaia e posizzarli nell'area di lavoro;
4. Accertarsi che la slitta sia posizionata il più vicino possibile alle calzature e che non vi siano spazi tra la parte superiore e l'inserito in gomma (operazione importante per evitare di rompere l'unità di gomma della prima pressata);
5. Accertarsi che la spia START ( vedi 7 Fig.2 ) sia accesa;
6. Premere il pulsante START ( vedi 7 Fig.2 ) per AVVIARE il ciclo di lavoro;
7. Aspettare che la campana si apra di nuovo; quando è aperta ed è ferma nella posizione più alta, le calzature finite possono essere rimosse ed inserite altre.

### b) MODALITA' AUTOMATICA



Dopo aver eseguito la procedura di avvio, l'operatore deve:

1. Premere il pulsante di selezione AUTOMATICA per inserire questa modalità ( vedi 6 Fig.3 )
2. Assicurarsi che il PULSANTE mostri la modalità AUTOMATICA;
3. Unire la suola e la tomaia e posizzarli nell'area di lavoro;
4. Accertarsi che la slitta sia posizionata il più vicino possibile alle calzature (operazione importante per evitare di rompere l'unità di gomma della prima pressata);
5. Rimuovere le mani dall'area di lavoro ( così da non attivare i sensori di sicurezza); l'unità di PRESSATA avvierà il ciclo di lavoro quando i sensori non registreranno più alcun oggetto ( comprese le braccia e le mani dell'operatore ) nell'area di lavoro;
6. Aspettare che la campana si apra di nuovo; quando è aperta ed è ferma nella posizione più alta, le calzature finite possono essere scaricate ed inserite altre.

## 5. MALFUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

### 5.1 RISCHI RESIDUI



Se correttamente utilizzata, la macchina presenta rischi contenuti e valutati. Nella progettazione e nello sviluppo della macchina non sono state trovate soluzioni per determinate situazioni che, se eseguite senza la necessaria cautela, possono rappresentare un rischio; quanto segue, è un elenco di rischi residui e/o comportamenti raccomandati volti ad eliminare tali rischi;

- a) Il cavo di alimentazione elettrica viene fornito senza la sua spina di collegamento; effettuare correttamente il collegamento e solo dopo aver verificato la compatibilità della macchina con le specifiche dell'impianto elettrico.
- b) Il collegamento all'impianto pneumatico deve essere eseguito correttamente e solo dopo aver verificato la compatibilità della macchina con le specifiche dell'impianto elettrico.
- c) Evitare di lasciare oggetti appuntiti o frastagliati come cacciaviti sulla parte superiore della macchina, poiché questi oggetti possono cadere e ostruire le griglie o cadere sul pavimento e rappresentare un pericolo per l'operatore; evitare di inserire o lasciare oggetti sopra il telaio della macchina o all'interno dell'area di lavoro.
- d) L'operatore deve posizionare il suo viso a distanza di sicurezza rispetto all'area di lavoro della macchina.
- e) Le pareti della macchina non possono essere aperti con la macchina in funzione;



**ATTENZIONE : LE PARETI DELLA MACCHINA POSSONO ESSERE APERTE SOLO DOPO AVER DISCONNESSO L'ALIMENTAZIONE ELETTRICA E L'ALIMENTAZIONE DELL'ARIA**

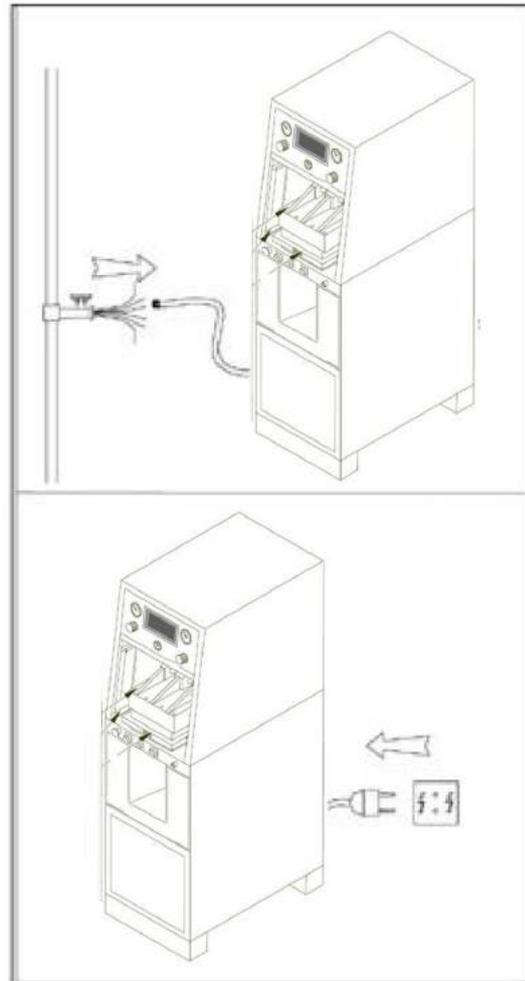
### 5.2 IN CASO DI MALFUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA, PROCEDERE COME SEGUE:



- a) Spegner la macchina ( INTERRUTTORE PRINCIPALE su 0 = posizione OFF ) Fig. 8)
- b) Scollegare il cavo di alimentazione elettrica (Fig. 9)
- c) Scollegare l'alimentazione ad aria compressa (figura 9)
- d) Informare il personale di manutenzione del malfunzionamento.

Un'interruzione accidentale o intenzionale dell'alimentazione elettrica della macchina si traduce semplicemente nel suo arresto immediato; per riavviare la macchina, ripetere la procedura di avvio.

Non sono necessari dispositivi di sicurezza individuali per l'apparato respiratorio (come maschere) e gli occhi (come occhiali o altro), poiché la macchina, se correttamente utilizzata, non provoca emissioni gassose né prevede particelle solide. L'uso di guanti di protezione speciali, sebbene raccomandato, è facoltativo e lasciato alla discrezione ed alle abitudini di ogni singolo operatore. Si consiglia l'uso di cuffie o tappi per le orecchie.

**Figure 8****Figure 9**

## 5.3 GUIDA ALLA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
 La macchina non si avvia	L'interruttore principale ( Fig.2 ) è su OFF	Ruotare l'interruttore principale ( Fig2) su ON
	Nessuna alimentazione elettrica	Controllare la tensione di linea
	Premere il pulsante di selezione M (,Fig2); se dopo circa 15-20 secondi la macchina resta nello stato di ' IDLE (Inattivo),	Riattivare il pulsante di emergenza Se il problema persiste, contattare il servizio assistenza.
 L'interruttore di AVVIO (Fig. 2) non si accende quando viene inserita una scarpa.	L'interruttore principale (re. 12, Fig4) è su OFF	Ruotare l'interruttore principale. (re.12, Fig.4) su ON.
	La spia d'accensione della linea rimane spenta con l'interruttore principale ( Fig. 2) su ON.	Controllare la linea di alimentazione Sostituire l'interruttore principale; vedere la vista esplosa del pannello di controllo
	Asta di riconoscimento delle calzature troppo bassa	Ruotare la manopola ( Fig2) fino a quando non viene a contatto con la scarpa (controllare che la scarpa si alzi leggermente)
	La luce dell'interruttore di accensione è danneggiata.	Sostituire l'interruttore; vedere la vista esplosa del PANNELLO DI CONTROLLO. <b>ATTENZIONE: LA MACCHINA FUNZIONA CORRETTAMENTE</b>
	Il sensore di riconoscimento delle calzature è danneggiato	Contattare il servizio clienti.
 Con l'interruttore START (Fig. 2) acceso, la macchina non esegue il ciclo di lavoro.	I sensori di sicurezza manuali sono attivati.	Rimuovere tutti gli oggetti (comprese le mani e le braccia) dall'area di lavoro); se il problema persiste, contattare il servizio clienti
	I sensori di sicurezza manuali sono danneggiati.	Controllare se il LED rosso, posizionato sul primo foro in alto a destra, è spento. Se è SPENTO, contattare il servizio assistenza.
	I contatti sull'interruttore START sono danneggiati.	Sostituire l'interruttore.

	Quando si preme START, la campana inizia a chiudersi e poi si riporta alla sua posizione di apertura.	La molla della barriera di sicurezza non è bloccata	Sostituire la molla
	Premendo START, la campana si chiude e quindi si riapre immediatamente.	Ci sono ostacoli nell'area del dispositivo di sicurezza della campana.	Rimuovere eventuali ostacoli.
		Il microinterruttore di esclusione della barriera deve essere sostituito	Contattare il servizio di assistenza
	Dopo la chiusura, viene eseguito solo il ciclo di scarico, quindi la campana si riapre	Controllare il tempo di pressatura	Aumentare il tempo di pressatura; se il problema persiste, contattare il servizio clienti.
	Apertura della campana lenta o incompleta	Pressione di linea insufficiente.	Verificare che la pressione di linea corrisponda alle impostazioni necessarie della macchina
		Pressione dell'aria troppo debole	Controllare eventuali perdite o valvole semiaperte.
	Funzionamento difettoso della macchina	Alimentazione sulla scheda (dispositivo foot 1-2) inferiore a 19V	Aumentare la tensione in uscita del trasformatore (possibile malfunzionamento del trasformatore)
		La macchina si riavvia automaticamente alla fine del ciclo di pressatura.	Sostituire la scheda.
		Dopo l'avvio del ciclo, la campana scende, scarica immediatamente senza premere, quindi si riapre.	Il microinterruttore di esclusione della barriera richiede la registrazione. ATTENZIONE: questa operazione deve essere eseguita dal servizio clienti.
		La macchina non riesce a ripetere il ciclo: è necessario ripristinare la macchina.	La scheda sul gruppo sensore dell'asta di riconoscimento della calzatura necessita di essere riparata.
		L'accensione risulta sempre attiva	Sostituire la scheda.
		La campana si chiude ma il ciclo di pressatura (I, □) non parte	Il microinterruttore di avvio del ciclo di pressatura è difettoso.

## 5.4 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI OPERATIVI PREVEDIBILI



Di seguito è riportata una tabella riassuntiva di eventuali problemi operativi e relativi interventi.



PROBLEMA	INTERVENTO
Potrebbe esserci un'interruzione di corrente elettrica.	In caso di interruzione di corrente, la macchina si spegne e interrompe il funzionamento; al ripristino della corrente elettrica, la macchina non si avvia da sola, ma deve essere riavviata seguendo la procedura di avviamento.
Un tubo di collegamento all'unità di aria compressa della macchina potrebbe rompersi.	Ciò diventa evidente quando si verifica un improvviso aumento del rumore dai condotti a causa di una perdita di aria compressa. In questo caso l'operatore deve: I) premere il pulsante di emergenza della macchina. II) chiudere il condotto dell'aria compressa dalla sorgente, usando l'otturatore. III) portare l'interruttore principale in posizione 0 (zero). IV) avvisare il tecnico della manutenzione del malfunzionamento della macchina.  La produzione non deve continuare per nessuna ragione; la macchina non deve essere utilizzata finché il condotto non è stato sostituito.
Un pulsante sul pannello di controllo potrebbe essere rotto.	In questo caso, la macchina non funzionerà perché non è in grado di riattivare tutti i dispositivi sequenziali in ordine di riconoscimento per il funzionamento. La produzione è sospesa. Portare l'interruttore principale in posizione 0 (zero) quindi avvisare il tecnico della manutenzione di ciò che è accaduto in modo che la manutenzione possa essere effettuata sulla macchina. Non è necessario eseguire test operativi. e la macchina non deve essere utilizzata finché non è stata eseguita la corretta manutenzione.
Una valvola nel circuito pneumatico può rimanere bloccata	In questo caso il malfunzionamento non viene segnalato da alcuna spia luminosa. La macchina, in ogni caso, si spegnerà. La produzione è sospesa. Portare l'interruttore principale in posizione 0 (zero), quindi avvisare il tecnico della manutenzione di ciò che è accaduto in modo che la manutenzione possa essere effettuata sulla macchina. Non è necessario eseguire test operativi. e la macchina non deve essere utilizzata finché non è stata eseguita la corretta manutenzione.
Un componente sul quadro elettrico principale potrebbe essere rotto.	Spegnere la macchina, interruttore principale in posizione 0 e avvertire il tecnico. La produzione deve essere fermata; non utilizzare la macchina fino al termine della riparazione.
La qualità del prodotto finito potrebbe risentirne.	Come sopra.

## 5.5 MANUTENZIONE E PULIZIA



Le operazioni di manutenzione e pulizia devono essere eseguite con tutte le connessioni di linea della macchina scollegate dalle loro alimentazioni.

La macchina è stata progettata per essere pulita con facilità.

La sua pulizia deve essere effettuata OGNI GIORNO alla fine del turno di lavoro.

Una pulizia attenta e programmata aiuta a mantenere l'efficienza della macchina nel tempo e ne riduce l'usura.

Le operazioni di manutenzione periodica sono indicate nella tabella allegata. Si raccomanda l'uso di un adeguato sistema di deumidificazione dell'aria compressa; questa operazione impedisce il deterioramento delle parti pneumatiche interne.

**Per quanto riguarda le operazioni di manutenzione e riparazione, è assolutamente indispensabile che tutte le connessioni di linea della macchina siano disconnesse dalle loro fonti.**

Per qualsiasi operazione di manutenzione e pulizia non elencata di seguito, consultare il rivenditore della macchina.



L'area di lavoro deve essere pulita esclusivamente con aria compressa, le sostanze liquide e infiammabili non devono essere utilizzate in nessuna circostanza.

Manutenzione / controllo	Regolarità
Verificare il corretto funzionamento dei dispositivi di sicurezza: questa operazione deve essere eseguita dall'operatore della macchina come indicato nel presente manuale operativo.	Ogni settimana
Sostituire la membrana in gomma: la membrana deve essere sostituita come indicato al punto 7.1 del presente manuale operativo.	Quando necessario
Assicurarsi che l'area di lavoro della macchina sia pulita; è compito dell'operatore della macchina tenere pulita l'area di lavoro.	Costantemente

## 5.6 SOSTITUZIONE DELLE PRIMA E SECONDA MEMBRANE DI PRESSATURA



SONO NECESSARI DUE OPERATORI PER SOSTITUIRE LE MEMBRANE, UNO DEVE ESSERE UN TECNICO SPECIALIZZATO.

**OPERAZIONI PRELIMINARI**(valide per la sostituzione di entrambe le membrane)

- Spegnere la macchina (interruttore per la pulizia (su 0 = OFF);
- Scollegare la macchina dai suoi alimentatori elettrici e pneumatici (la pressione deve essere rimossa dalla macchina);
- Svitare le due viti (foto 1 .Fig.10)
- Ruotare il telaio superiore.

## SOSTITUZIONE DELLA PRIMA MEMBRANA DI PRESSATURA

-  - Sollevare la campana, usando il meccanismo a leva
- Allentare le sei viti che fissano il telaio (foto2.Fig.10) usando la chiave fornita con la macchina. Le viti devono essere allentate finché non possono essere rimosse dalle loro sedi.
- Staccare il telaio e rimuovere la membrana.
- Controllare ed eventualmente pulire la prima camera d'aria di pressatura.
- Montare nella nuova membrana (attenzione: alcuni modelli di membrana devono essere posizionati con la scritta " POINT/ PUNTA" rivolta verso la parte anteriore;
- Riposizionare il telaio e ricollegare le sei viti.
- Si consiglia di stringere le viti in maniera incrociata. ( foto 2, fig. 10)

## SOSTITUZIONE DELLA SECONDA MEMBRANA DI PRESSATURA

-  - Scollegare il tubo della pressione
- Allentare le quattordici viti che fissano il telaio usando la chiave fornita con la macchina.
- Utilizzare l'interruttore a ginocchiera per facilitare l'apertura della camera d'aria.
- Controllare ed eventualmente pulire la prima camera d'aria di pressatura.
- Montare la nuova membrana.
- Riposizionare il telaio e serrare le quattordici viti.
- Si consiglia di stringere le viti in maniera incrociata (vedi foto 3, fig. 10)
- Riposizionare il tubo della pressione.

## OPERAZIONI FINALI

-  - Chiudere il telaio superiore (questa operazione richiede due operatori)
- Svitare le due viti (rif. 1, foto1.Fig.10)
- Collegare la macchina agli alimentatori di energia elettrica e pneumatica, seguendo la procedura
- Accendere la macchina (sezioni Collegamento alla corrente elettrica o all'alimentazione pneumatica )
- Eseguire la procedura di avviamento della macchina (sez.4.5 Avvio della macchina)

**Nota:**

Se durante la I fase di pressione si sente una scarica d'aria, che viene quindi istantaneamente interrotta quando inizia la fase II di pressatura, significa che la membrana è rotta e va sostituita.

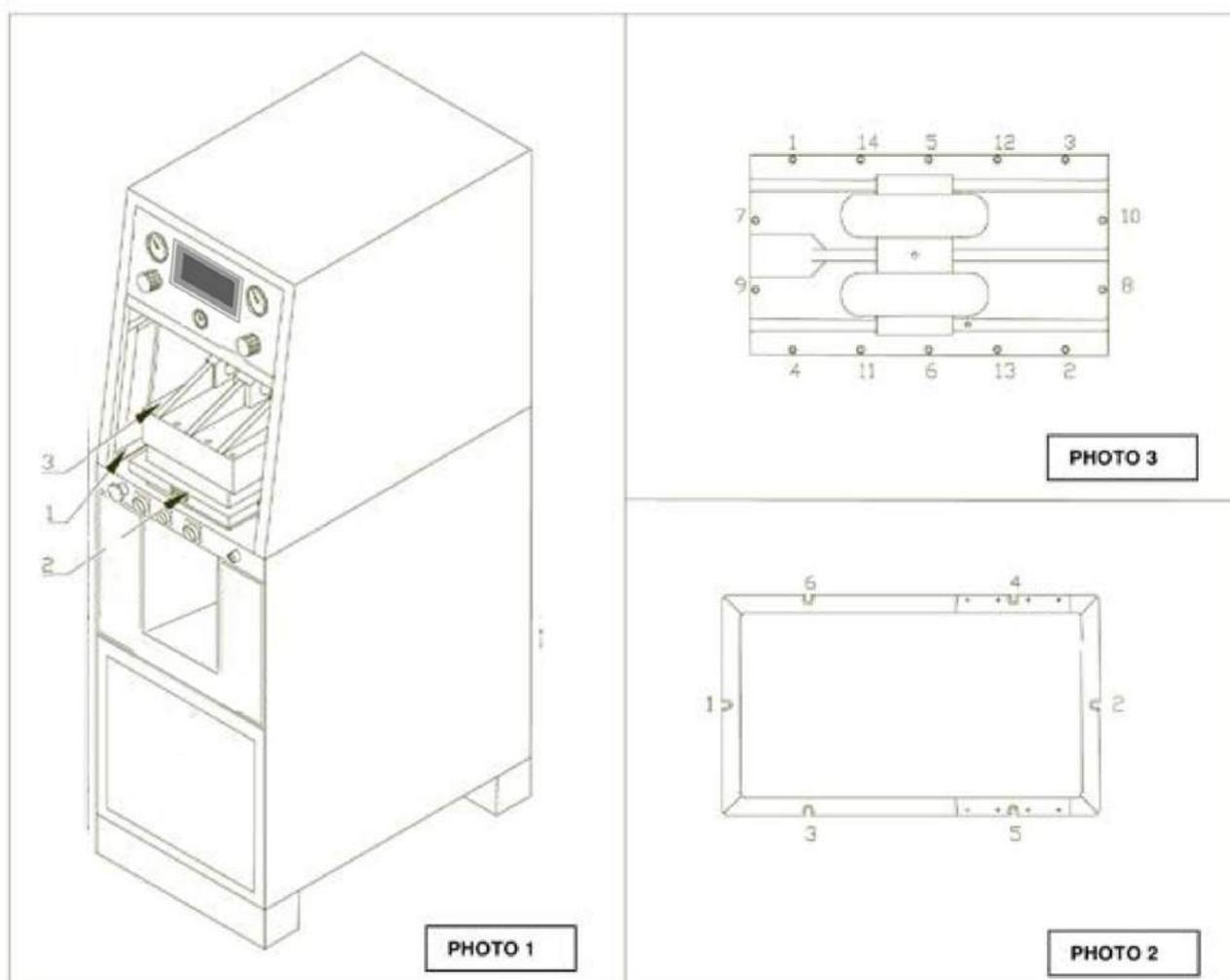


FIGURA 10

## 5.7 ISTRUZIONI PER LA DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA



Non disperdere parti della macchina nell'ambiente.

Per demolire la macchina, contattare un rigattiere autorizzato con licenza per la gestione di materiale metallico ferroso e non ferroso.

## CATALOGO RICAMBI



Per effettuare un ordine di parti di ricambio è necessario indicare i seguenti dati:

1. Il numero dell'**ARTICOLO** collegato al pezzo di ricambio desiderato, reperibile nei disegni grafici della macchina.
2. Il numero di **PAGINA** in cui si trova il disegno grafico contenente il ricambio da ordinare.

A titolo esemplificativo, vi proponiamo la simulazione di un ordine ricambi:

Se è necessario ordinare IL TOUCH SCREEN (presente nella pagina 32) l'ordine dovrà essere trasmesso in questo modo:

ARTICOLO	PAGINA
6	32

È di fondamentale importanza che tutti i dati richiesti siano indicati, in modo che l'ordine sia esatto e possa essere processato nel minor tempo possibile.

**N.B.** Per effettuare un ordine di parti di ricambio è necessario indicare il numero **ARTICOLO** e il numero di **PAGINA**

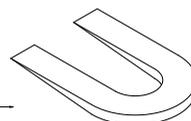
## 6.2 PIASTRA SCORREVOLE BR600/2

CODICE	DESCRIZIONE	
4556	PIASTRA SCORREVOLE COMPLETA	
8279	SPESSORE ALTO	
6437	SPESSORE GRANDE	
6438	SPESSORE PICCOLO	
4554	BLOCCO GRANDE SPESSORE COMPLETO DI PIASTRA SCORREVOLE	
4555	BLOCCO PICCOLO SPESSORE COMPLETO DI PIASTRA SCORREVOLE	
4550	INSERTO IN GOMMA 1°(29-35)	
4551	INSERTO IN GOMMA 2°(36-41)	
4552	INSERTO IN GOMMA 3°(42-46)	
7017	SUPPORTO PIASTRA SCORREVOLE	

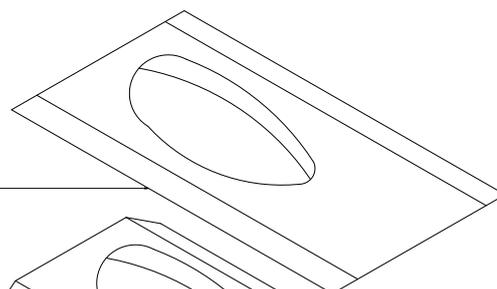
## 6.3 KIT PER CALZATURE DA BAMBINO BR600/2

CODICE	DESCRIZIONE
9135	PIASTRA SCORREVOLE COMPLETA PER BAMBINI

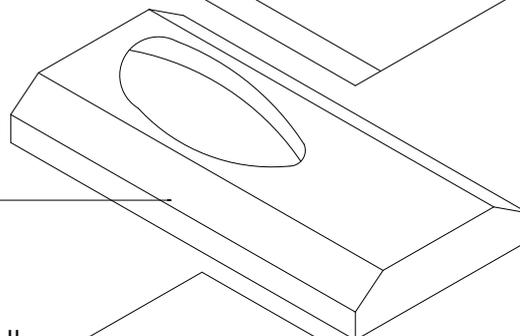
6438 SPESSORE PICCOLO



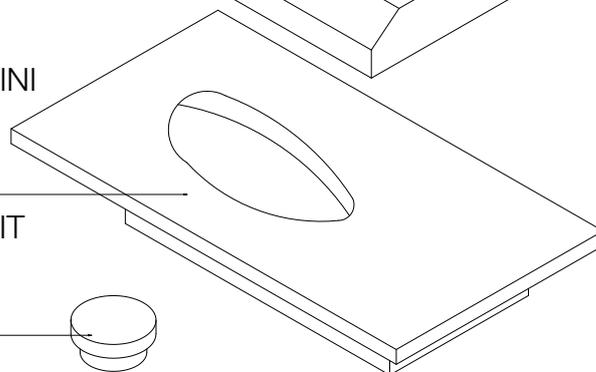
646 COPERCHIO PIASTRA



3084 SPESSORE MICROPOROSO  
PER BAMBINI



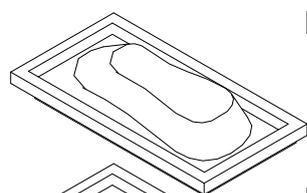
1604 PIASTRA PER IL KIT DA BAMBINI



7987 SPINA IN ALLUMINIO PER IL KIT  
DA BAMBINI

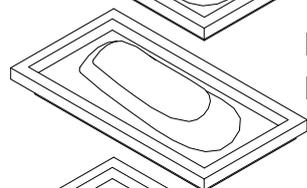


## 6.4 ACCESSORI IN GOMMA BR600/2



MEMBRANA ARROTONDATA -1° PRESSATA

CODICE 9167

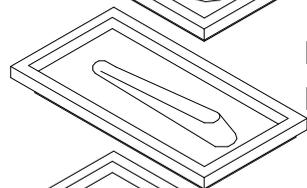


MEMBRANA ARROTONDATA -1° PRESSATA

CODICE 4900 E

MEMBRANA ARROTONDATA -1° PRESSATA SOFT

CODICE 4901

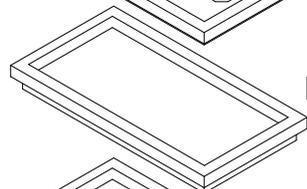


MEMBRANA A TUNNEL -1° PRESSATA SOFT

CODICE 1133

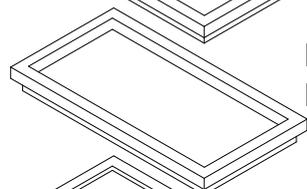
MEMBRANA A TUNNEL -1° PRESSATA SOFT

CODICE 1132



MEMBRANA RINFORZATA -1° PRESSATA SOFT

CODICE 3210

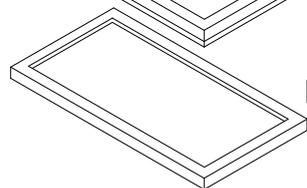


MEMBRANA 1° PRESSATA

CODICE 1128VG

MEMBRANA 1° PRESSATA SOFT

CODICE 4770

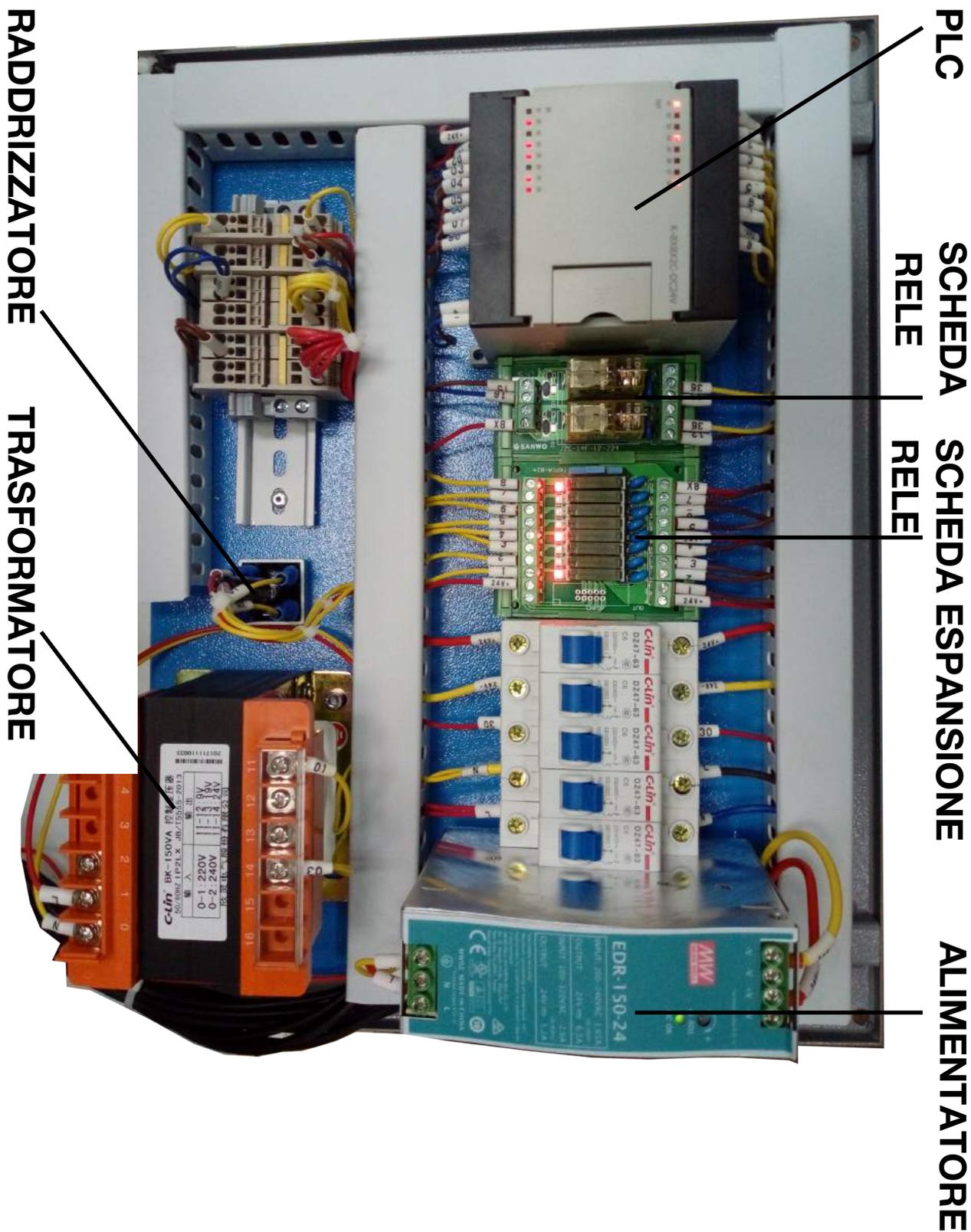


MEMBRANA 2° PRESSATA

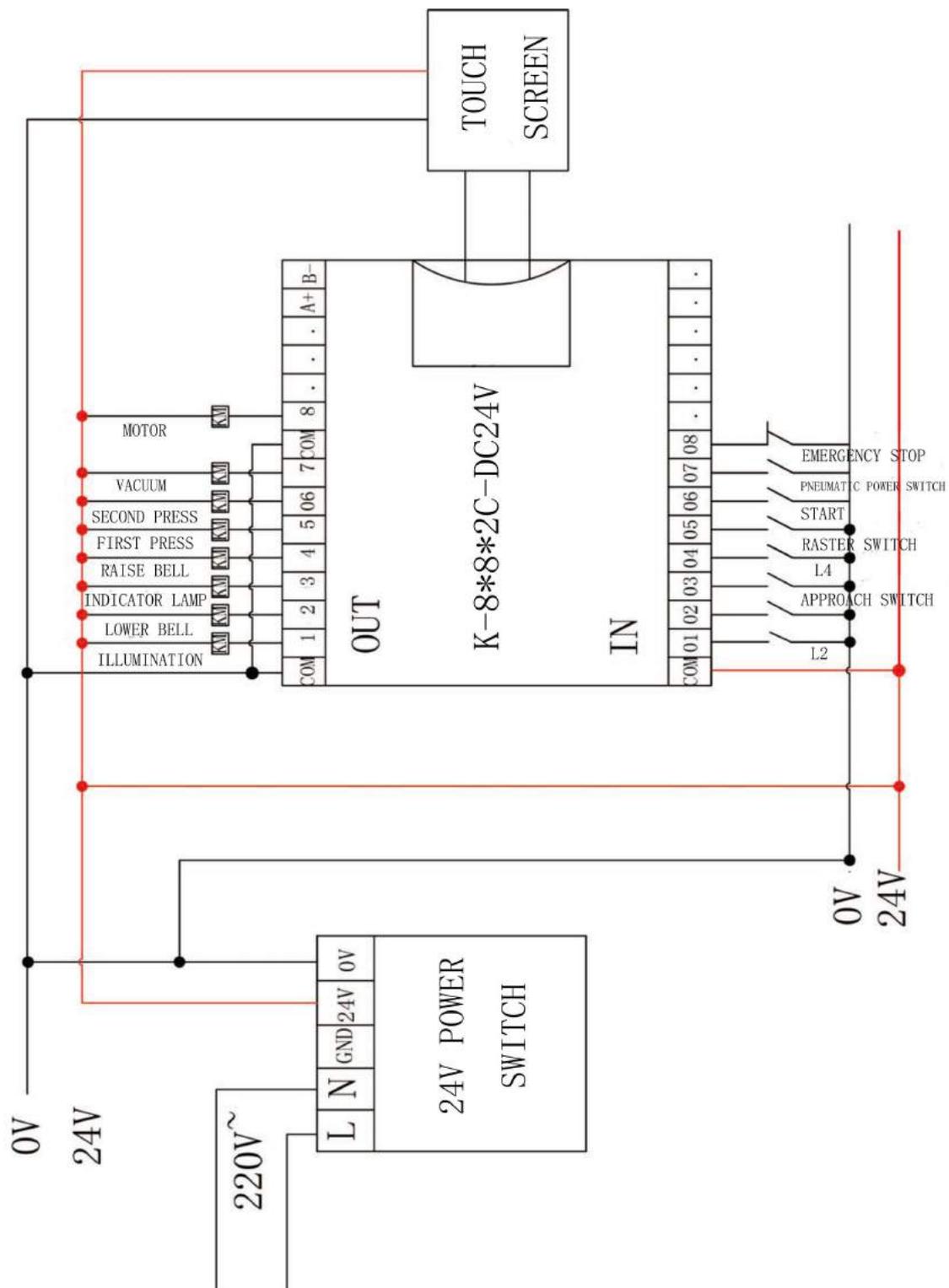
CODICE 1130e



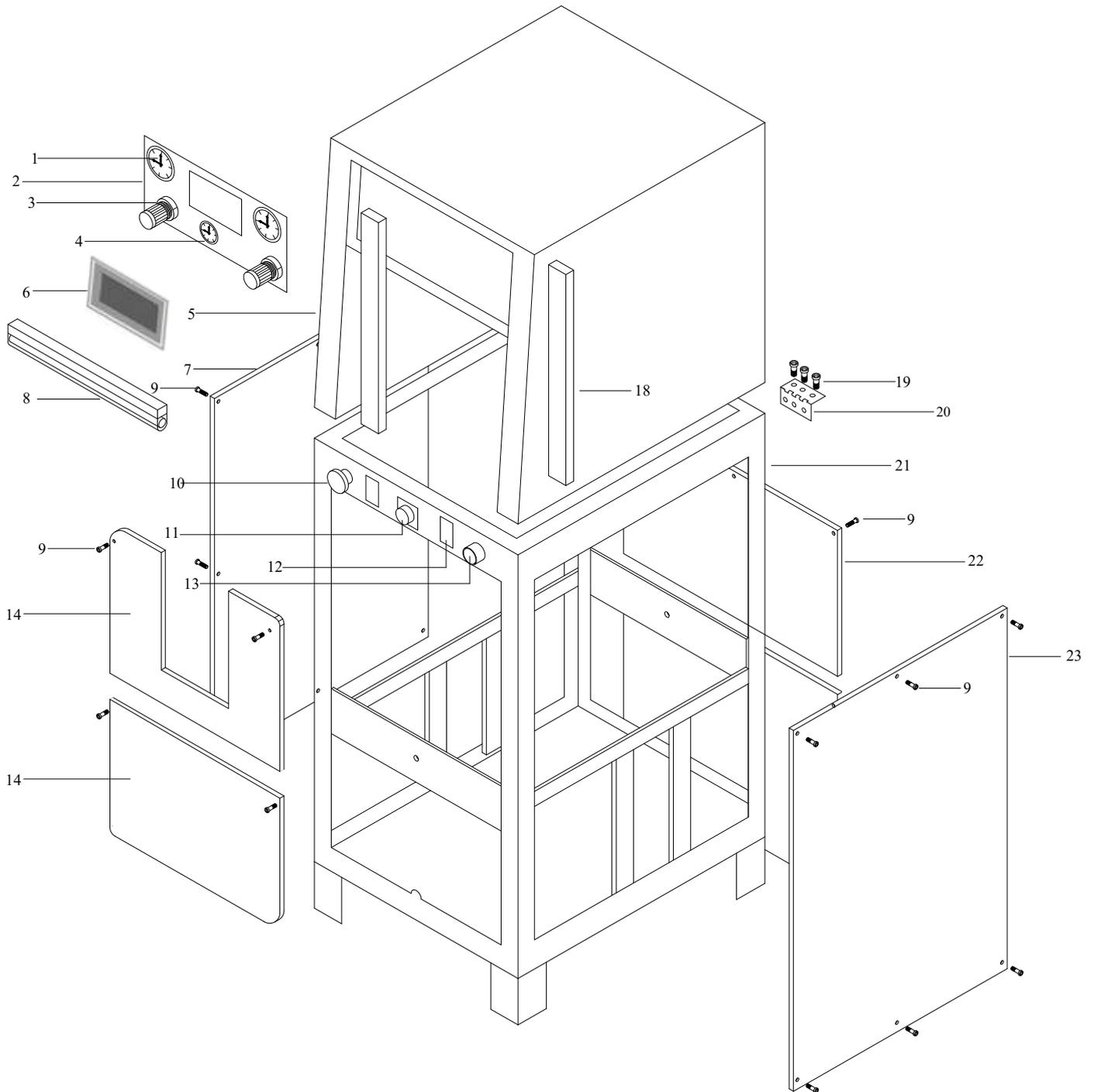
6.6 SCHEMA DI DISTRIBUZIONE



## 6.7 SCHEMA DI COLLEGAMENTO PLC

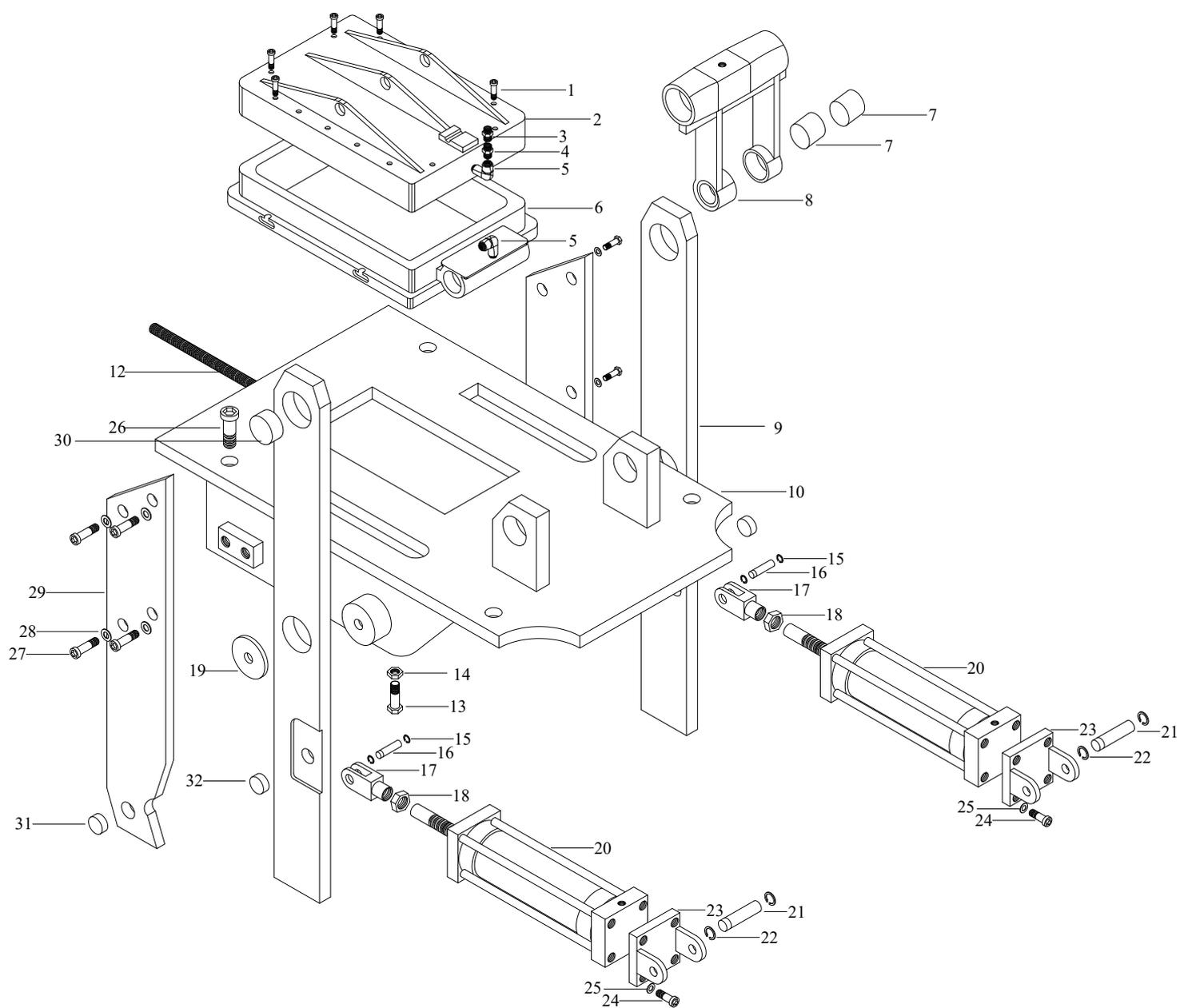


## 6.8 SCHEMA STRUTTURA DELLA MACCHINA



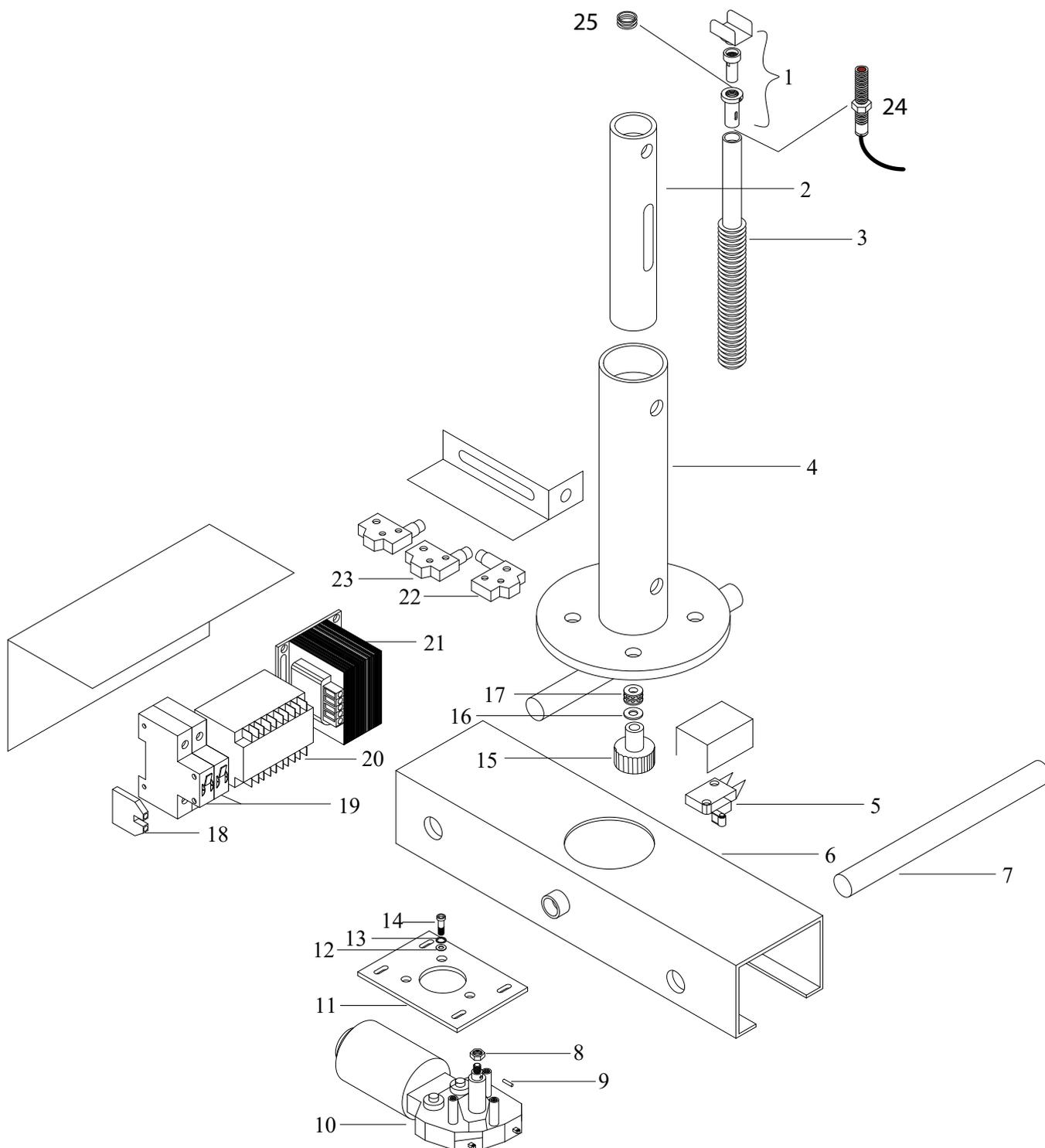
**N.B.** Per effettuare un ordine di parti di ricambio è necessario indicare il numero **ARTICOLO** e il numero di **PAGINA**

## 6.9 SCHEMA SISTEMA ASSEMBLAGGIO SUOLE



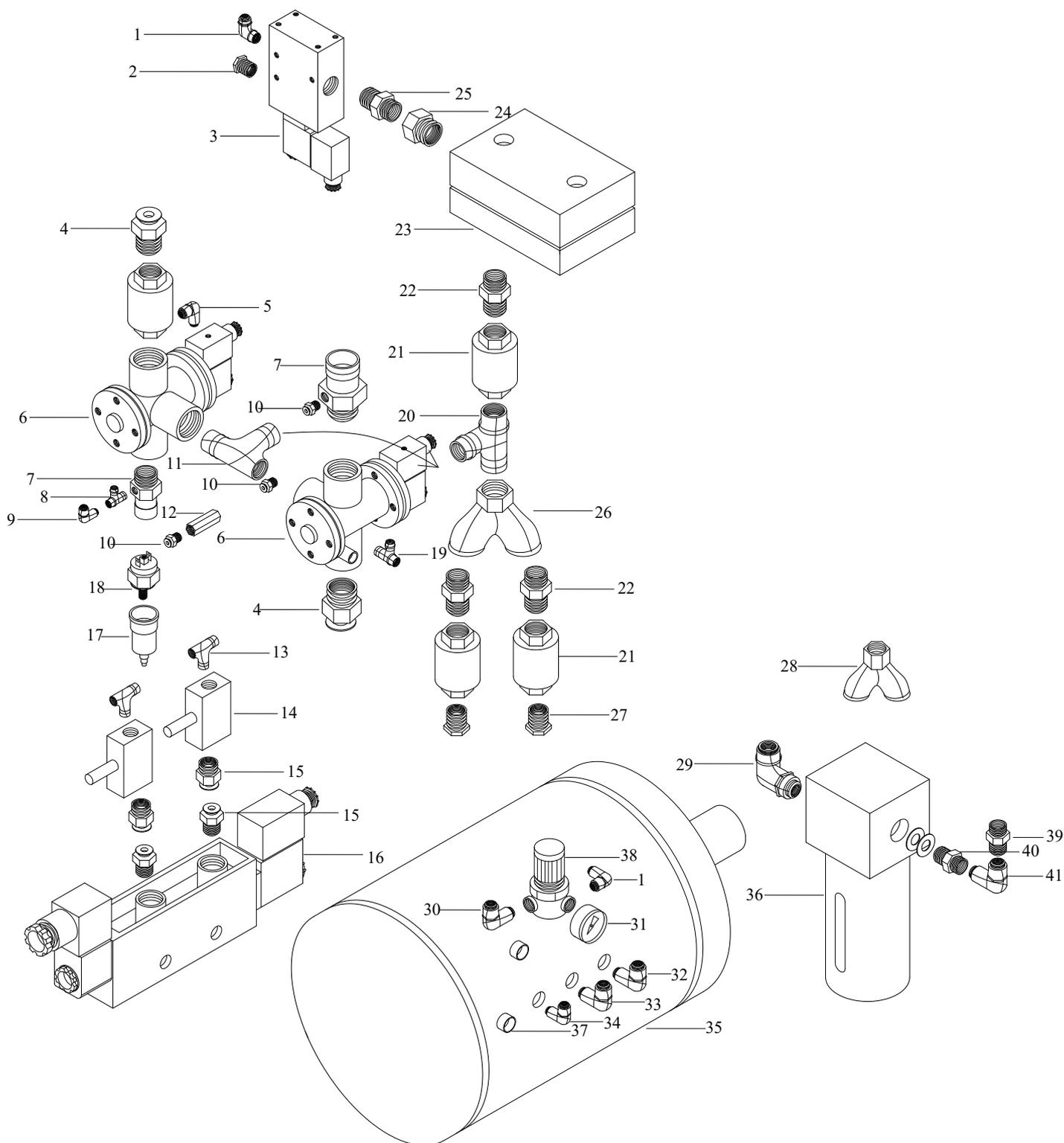
**N.B.** Per effettuare un ordine di parti di ricambio è necessario indicare il numero **ARTICOLO** e il numero di **PAGINA**

## 6.10 SCHEMA PIANTONE



**N.B.** Per effettuare un ordine di parti di ricambio è necessario indicare il numero **ARTICOLO** e il numero di **PAGINA**

## 6.11 SCHEMA SISTEMA PNEUMATICO



**N.B.** Per effettuare un ordine di parti di ricambio è necessario indicare il numero **ARTICOLO** e il numero di **PAGINA**

N.B. Per effettuare un ordine di parti di ricambio è necessario indicare il numero **ARTICOLO** e il numero di **PAGINA**



### ***Per ordini urgenti***

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



**Mail** [ricambi@bramac.it](mailto:ricambi@bramac.it)  
**Phone** + 39.0734.890103  
**Fax** + 39.0734.890154

## Sicurezza

### Direttive

In aggiunta alle presenti istruzioni, osservare anche le disposizioni e norme di legge generali ed altre (anche quelle del paese in cui viene installata la macchina) e le disposizioni vigenti in materia di difesa ambientale!

Osservare sempre le vigenti disposizioni nazionali dell'ente antinfortuni o di altre autorità di controllo!

### Norme generali di sicurezza

- Usare la macchina solo dopo aver preso visione delle relative istruzioni; la macchina dovrà essere usata solo da operatori appositamente addestrati!
- Usare la macchina solo conformemente alla sua destinazione, tenendo conto di tutte le pertinenti norme di sicurezza.
- Per la sostituzione di pezzi della macchina, l'abbandono del posto di lavoro e gli interventi di manutenzione, spegnere la macchina azionando l'interruttore generale e staccando la spina dalla presa di corrente!
- I lavori di manutenzione ordinaria giornaliera devono essere eseguiti esclusivamente da personale appositamente addestrato!
- Riparazioni e lavori di manutenzione straordinaria devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato o appositamente addestrato!
- Gli interventi su apparecchi elettrici devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato!
- Non eseguire lavori su componenti ed apparecchiature sotto tensione!
- Per modifiche della macchina, osservare assolutamente tutte le pertinenti norme di sicurezza!
- Per riparazioni utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio da noi autorizzati! Facciamo presente esplicitamente che ricambi ed accessori non di nostra consegna non sono stati da noi né testati né autorizzati. Il montaggio e/o l'uso di tali prodotti può quindi eventualmente modificare negativamente le caratteristiche costruttive di fabbrica della macchina. Non rispondiamo di danni causati dall'uso di pezzi non originali.

**CATALOGO RICAMBI**  
**SPARE PARTS LIST**  
**LISTE DES PIÈCES**  
**CATALOG PIESE DE SCHIMB**

BR 600/2



Versione 05/2018

 **BRAMAC**<sup>®</sup> S.r.l.  
MACCHINE PER L'INDUSTRIA DELLA CALZATURA

Via Alpi, 149 - 151 - 153  
Zona industriale Villa Luciani  
63812 Montegranaro (FM) Italy  
Phone: +39.0734.890101 - 890912 - 892878  
Fax: +39.890154

[www.bramac.it](http://www.bramac.it)  
e-mail: [bramac@bramac.it](mailto:bramac@bramac.it)