

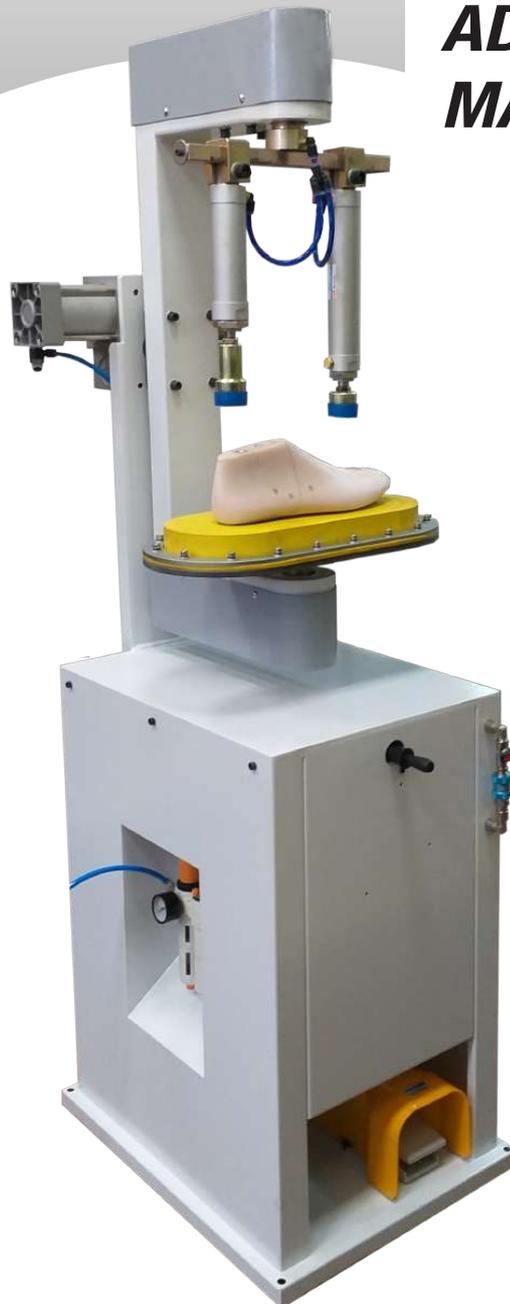


**BRAMAC**<sup>®</sup> S.r.l.  
MACCHINE PER L'INDUSTRIA DELLA CALZATURA

**MANUALE ISTRUZIONI**

**CATALOGO RICAMBI**  
**SPARE PARTS LIST**

**BR-100**  
**SEGNATOMAIE-**  
**APPLICANASTRINO**  
***MACHINE TO LAY***  
***ADHESIVE RIBBON-***  
***MARK THE UPPER***



[www.bramac.it](http://www.bramac.it)

## Indice

| Capitolo | Titolo                                  | Pagina  |
|----------|---|---------|
|          | Premessa                                | 4       |
|          | Garanzia                                | 4       |
|          | Discrezione generale ed utilizzo        | 5       |
|          | Dati tecnici                            | 5       |
|          | Movimentazione-sollevamento e trasporto | 6       |
|          | Installazione macchina                  | 6       |
|          | Ingombri                                | 6       |
|          | Sballaggio                              | 6       |
|          | Controlli preliminari                   | 7       |
|          | Collegamento alle fonti di energia      | 7       |
|          | Norme di sicurezza                      | 8       |
|          | Misure adottate                         | 8       |
|          | Manutenzione                            | 8       |
|          | Segnalazioni                            | 8       |
|          | Rumore                                  | 8       |
|          | Inizio lavoro                           | 9       |
|          | Descrizione comandi                     | 9-10-11 |
|          | Ciclo di lavoro, procedura              | 12      |
|          | Eventuali regolazioni                   | 13      |
|          |   | 14      |
|          | Fine lavoro                             | 15      |
|          | Resettaggio e manutenzione ordinaria    | 15      |
|          | Manutenzione straordinaria              | 15      |
|          | Messa fuoriservizio della macchina      | 15      |

## Index

| Chapter | Contents                               | Page    |
|---------|--|---------|
|         | Introduction                           | 4       |
|         | Guarantee                              | 4       |
|         | Description and utilization of machine | 5       |
|         | Technical data                         | 5       |
|         | Handling-Lifting and transportation    | 6       |
|         | Machine installation                   | 6       |
|         | Overall dimensions                     | 6       |
|         | Unpacking                              | 6       |
|         | Before starting checks                 | 7       |
|         | Linking of machine to energy source    | 7       |
|         | Safety rules                           | 8       |
|         | Safety precautions                     | 8       |
|         | Maintenance                            | 8       |
|         | Advise                                 | 8       |
|         | Noise level                            | 8       |
|         | Working cycle start                    | 9       |
|         | Command description                    | 9-10-11 |
|         | Working cycle: procedure               | 12      |
|         | Some adjustments                       | 13      |
|         |  | 14      |
|         | End of working cycle                   | 15      |
|         | Re-setting and ordinary maintenance    | 15      |
|         | Extraordinary maintenance              | 15      |
|         | Machine off duty                       | 15      |



Il presente manuale è valido per tutti i modelli e le sottoclassi indicati nel capitolo "Specifiche Tecniche".

---

La ristampa, la riproduzione e la traduzione, anche di singoli passi, di manuali Bramac sono consentite solo attraverso nostra autorizzazione e con indicazione dell'origine.

---



Via Alpi, 149-151-153  
Zona industriale Villa Luciani  
63812 Montegranaro (FM) Italy  
Phone: +39.0734.890103 - 890912  
Fax: +39.890154  
[www.bramac.it](http://www.bramac.it)  
[bramac@bramac.it](mailto:bramac@bramac.it)

## 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.

o 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.

## INTRODUCTION

One copy of this operating manual has to be included together with the machine. Further copies do not contain any certifications and are not free of charge. BRAMAC S.r.l. can update and modify this manual without any notice.

## GUARANTEE

Guarantee of our machine cover all mechanical and pneumatic parts with the exclusion of normal wear parts ( for example rubber moulds, seals, etc. ) and electrical parts ( for example fuses, microswitches, timers, temperature controllers, electrical boards, etc. ).

Guarantee is not valid following to:

- Wrong using of machine;
- Different utilisation of machine from the foresee use;
- Substitution of parts with the no-original BRAMAC spare parts and following damaging of the machine.

Unauthorized replacing with not original BRAMAC spare parts will invalidate the guarantee.

Moreover we do not accept to do any credit for works on the machine made without BRAMAC authorisation.

GUARANTEE DOES NOT INCLUDE ANY RESPONSIBILITY FOR LOST PROCEEDS A/O PRODUCTION LOSS

## DESCRIZIONE GENERALE ED UTILIZZO

Le macchine BR100 sono progettate per applicare il nastro e / o segnare la tomaia. La macchina è stata progettata e costruita in conformità alla direttiva macchine 89/392. Le macchine BR100 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.

## DESCRIPTION AND UTILIZATION OF MACHINE

BR100 machines are designed to apply the ribbon and / or mark the upper. Machine has been designed and assembled to conformity with rules 89/392. BR100 cannot be used by more than one operator at same time, and for a different utilisation from the one mentioned by manufacturer. Utilisation and maintenance of machine must be done by skilled operators only.

## DATI TECNICI / TECHNICAL DATA

|   |                          |
|---|--------------------------|
| Dimensioni LxPxH<br>Dimensions WxDxH                  | cm 86x63x165             |
| Peso netto<br>Net weight                              | Kg 90                    |
| Potenza elettrica assorbita<br>Electrical consumption |                          |
| Pressione d'esercizio<br>Working pressure             | Max 4.5 bar              |
| Verniciatura a forno / Oven painting                  |                          |
| Lubrificazione<br>Lubrication                         | Vedi tabella / See table |
| Grasso / Grease                                       |                          |
|   |                          |
|   |                          |

### MOVIMENTAZIONE

#### Sollevamento e trasporto

La macchina è a struttura portante e può essere movimentata con i sistemi tradizionali di sollevamento e trasporto. La macchina pesa 100 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.

### INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

#### Ingombri:

La macchina misura cm 100 per cm 60 e copre una superficie di circa 0,60 m<sup>2</sup>.

#### Sballaggio:

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. La macchina necessita di uno spazio di rispetto attorno il suo perimetro di circa 70cm.

Spazio di rispetto / Space of respect

### HANDLING:

#### lifting and transportation

Both machine models can be moved by traditional lifting and transportation system. On the machine the lifting points are indicated. If packed in crates or cbox, these will carry over the gross weight of the packaging which can be approx 50% more than the car itself and that will have to therefore provide suitable lifting means.

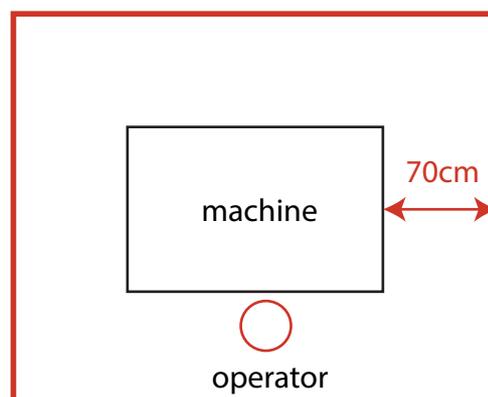
### MACHINE INSTALLATION

#### Overall dimensions:

Machine measures surface of 0,60 m<sup>2</sup> ( cm 100x cm 60 ).

#### Unpacking:

Unpack machine with care and put it taking consideration of surface occupied by it. Put machine on flat plane maintaining it's vertical stability. All sides of machine must be easily accessible. The machine needs a space of respect around its perimeter of about 70cm.



## 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 pressione dell'aria di lavoro indicata sulla targa corrisponda a quella impostata sulla macchina.

## Collegamento a fonti di energia

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

## ATTENZIONE

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.

## Before starting checks

- Verify that machine has not been damaged during transportation.
- Verify that main switch is in "0" position and that there are not foreign object ( pincers, keys, etc. ) leaned on machine.
- Check that the work air pressure indicated on the license plate corresponds to the one set on the machine.

## Linking of machine to energy source

Pneumatic link must be done by pipes with a flow rate not less than 20 bar.

## BEWARE

WHEN THE MACHINE WILL TAKE PLACE IT'LL BE READY TO BE USED WITH ADJUSTMENTS AND/ FOR DEVICES EARLY WISHED BY THE CUSTOMER: BRAMAC IS ANYWAY AND ALWAYS AVAILABLE TO LIGHT UP EVERY QUESTION ABOUT THE MACHINE.

## NORME DI SICUREZZA

## Misure adottate

Il posizionamento della tomaia con fondo avviene con entrambe le mani sulla formella. I pistoni di si chiudono con un comando a pedale mentre le mani sono ancora impegnate.

## Manutenzione

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

## Segnalazioni

Non sono presenti aree riscaldate o elettrificate. Si consiglia l'uso di guanti protettivi. Prestare molta attenzione alla discesa dei pistoni e alla rotazione orizzontale e verticale del braccio.

## Rumore

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

## SAFETY RULES

## Safety precautions

Positioning of the upper with bottom takes place with both hands on the formella. The pistons of they close with a pedal command while the Hands are still engaged.

## Maintenance

A regular maintenance, check on pipes, pneumatic link, cables, instruments, lubrication of moving parts, etc., avoid any future damage and danger risk.

## Advise

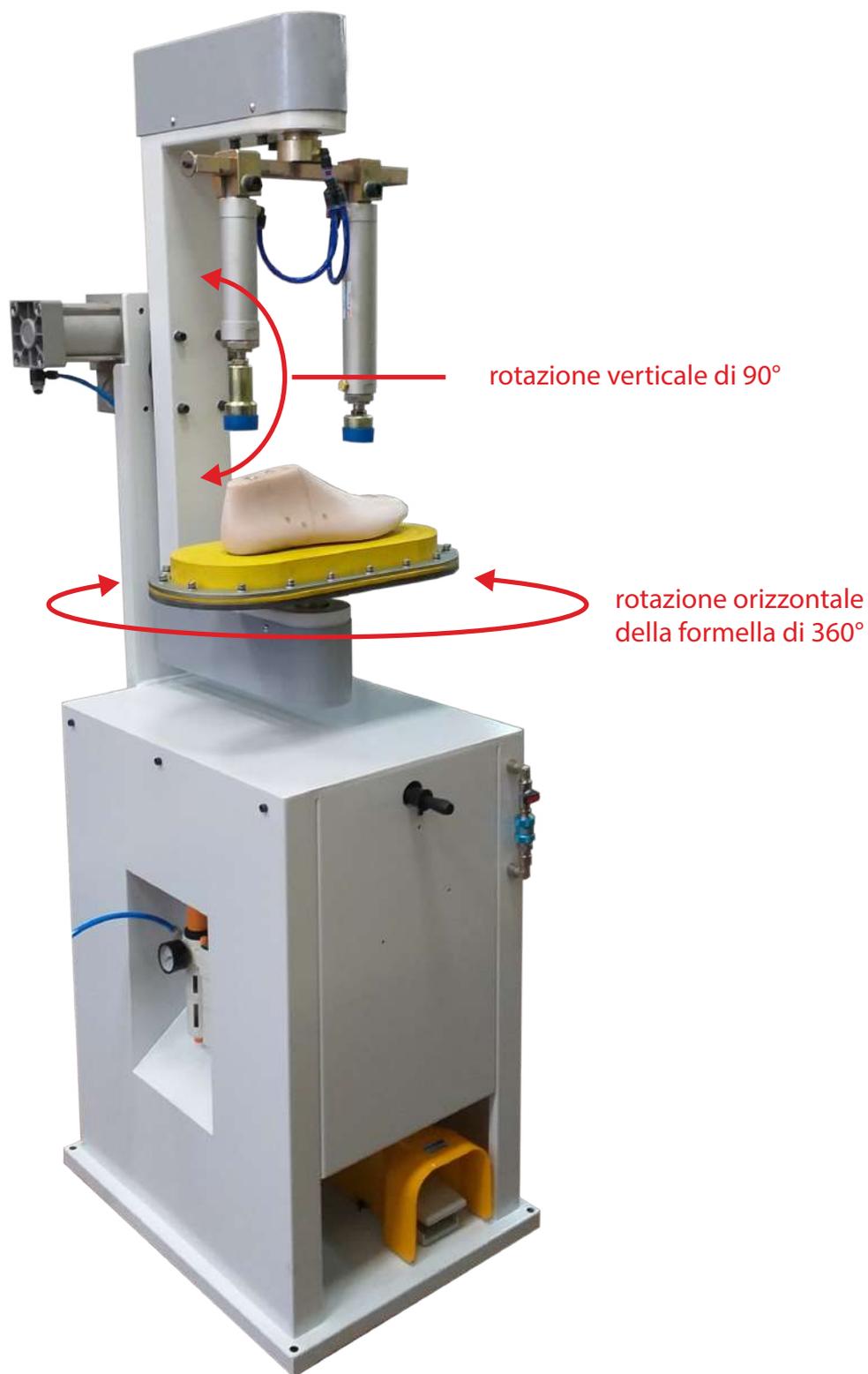
There are no heated or electrified areas. The use of protective gloves is recommended. Pay a lot of attention to the descent of the pistons and to the horizontal and vertical rotation of the arm.

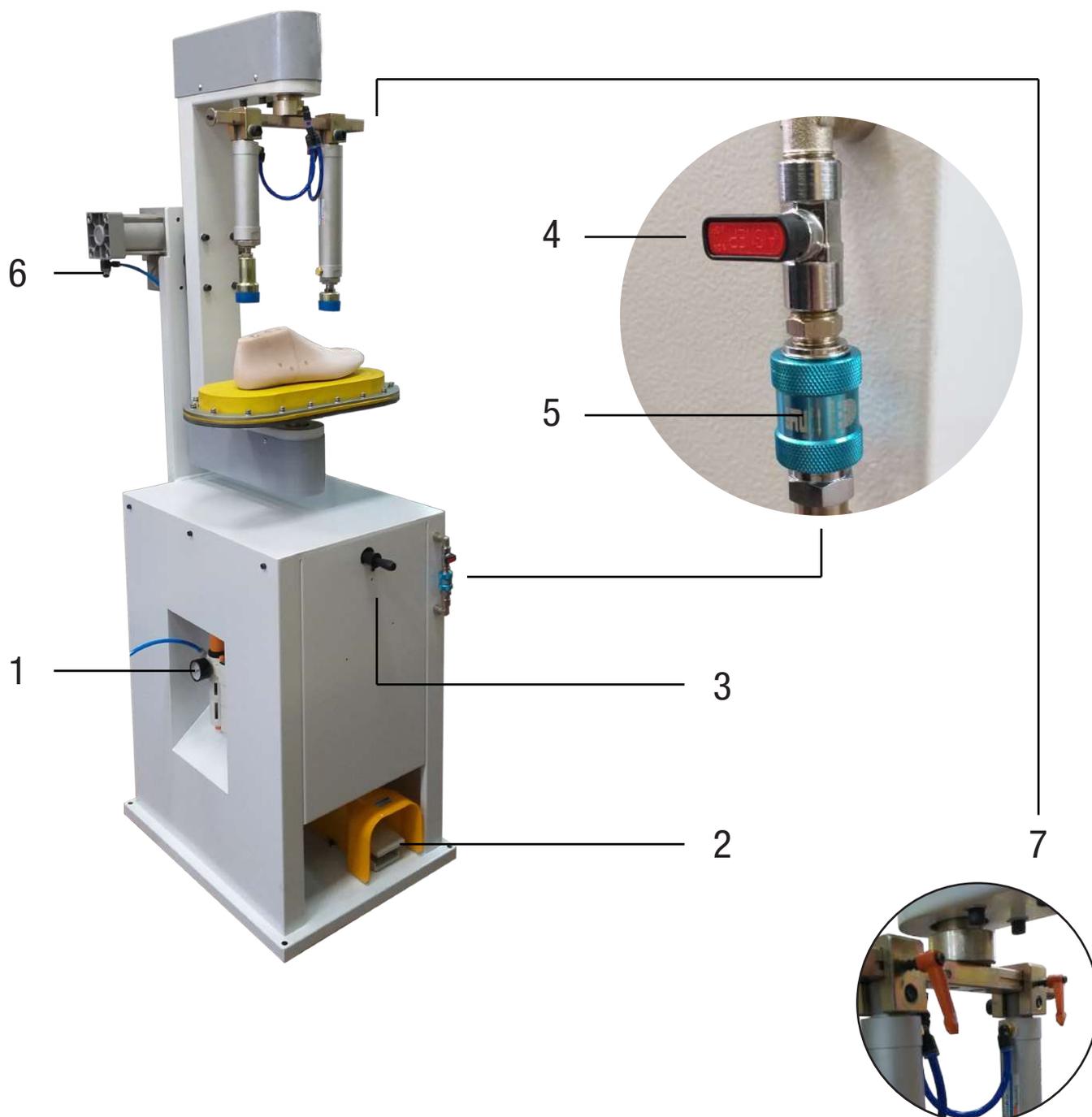
## Noise level

Machine doesn't exceed noise level of 70 dB.

INIZIO LAVORO  
Descrizione comandi

WORKING CYCLE START  
Command description





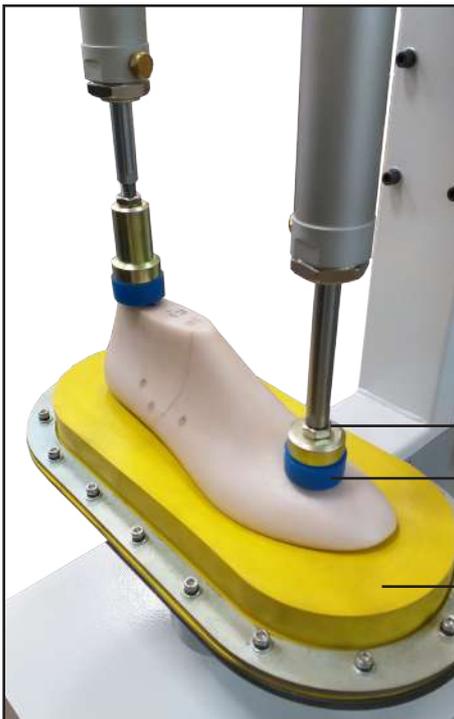
| N | DESCRIZIONE                                  |
|---|--|
| 1 | Regolatore aria esercizio                    |
| 2 | Pedale discesa/salita dei pistoni            |
| 3 | Interruttore rotazione verticale del braccio |
| 4 | Rubinetto aria formella                      |
| 5 | Valvola riempimento/svuotamento formella     |
| 6 | Regolatore flusso di frenata del braccio     |
| 7 | Manopola regolazione distanza pistoni        |

| N | DESCRIPTION                      |
|---|----------------------------------|
| 1 | Exercise air regulator           |
| 2 | Piston descent / climb pedal     |
| 3 | Vertical rotation arm switch     |
| 4 | Pillow air faucet                |
| 5 | Cushion filling / emptying valve |
| 6 | Arm braking flow regulator       |
| 7 | Piston distance adjustment knob  |

## Ciclo di lavoro: procedura

## Ciclo di lavoro:

- Posizionare la forma sulla formella di colore giallo, una volta posizionati calibrare il gonfiaggio del cuscino e la posizione dei gommini blu in modo da avere un'ottima aderenza.
- Premendo una volta il pedale i pistoni scendono bloccando la forma. In questa fase assicurarsi di aver calibrato bene i pistoni e il gonfiaggio della formella.  
Se non si è soddisfatti calibrare nuovamente la posizione dei gommini oppure premere di nuovo il pedale per far risalire i pistoni e ricominciare con la procedura.
- Trovata la configurazione corretta, azionare la leva di colore nero sul fronte della macchina per far girare il braccio in posizione orizzontale, quindi procedere con il lavoro.
- Terminata la lavorazione, azionare nuovamente la leva nera, premere il pedale ed estrarre la forma e il fondo.



## Cycle working: procedure

## Working cycle:

Place the mold with the bottom on the formella yellow, once positioned to calibrate the Pillow inflation and the position of the rubber anti-vibration. Blue so as to have excellent adherence. Pressing the pedal once the pistons fall by blocking the mold. In this phase make sure having calibrated the pistons and inflation Formella. If you are not satisfied Calibrate the Rubber position or press the pedal to get pistons go up and start over with the procedure. Found the correct configuration, operate the black lever on the front of the machine for run the arm in a horizontal position, then Proceed with the work. Once the processing is over, press the black lever, press the pedal and remove the shape and the bottom.

Regolazione corsa dei gommini

Gommini

Formella gonfiabile

## Eventuali regolazioni

Regolazioni eventuali mirate ad un miglior risultato comprendono:

- Regolazione pressione formella:  
Agire sul regolatore 4-5;
- Regolazione del flusso per una migliore frenata del braccio :  
Agire sul perno 6.
- Regolazione pressione dell'aria di esercizio:  
Agire sul manometro 1.
- Regolazione della distanza dei pistoni:  
Agire sulla manopola 7.
- Regolazione della pressione per il movimento di rotazione del braccio:  
Agire sulla manometro 8, pressione max 2.3 A.
- Regolazione della pressione per il gonfiaggio della formella:  
Agire sulla manometro 9, pressione max 0.3 A.

### VALVOLA POSIZIONE CHIUSA

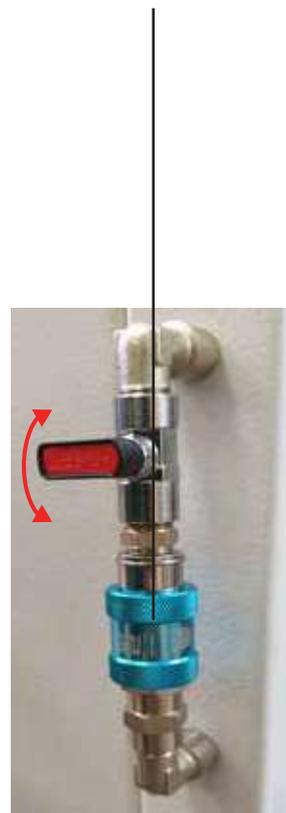
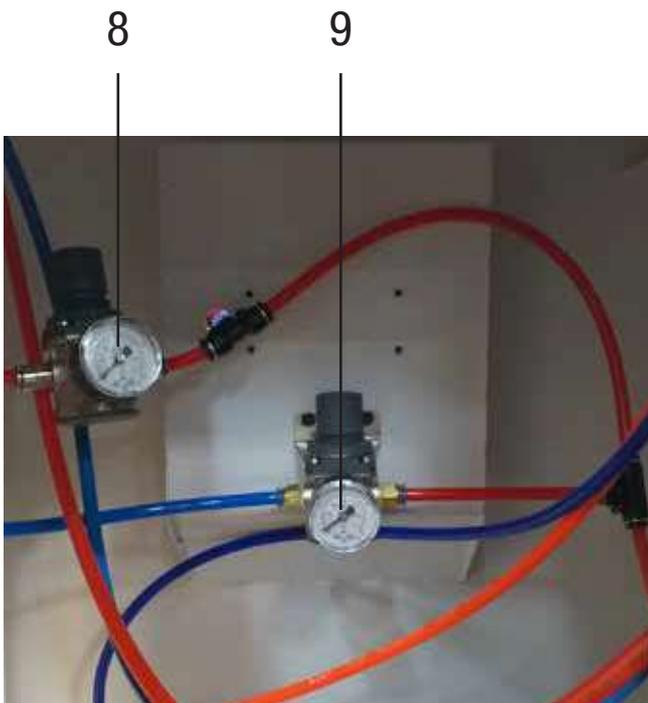
Quando la valvola è in posizione chiusa, girare il rubinetto delicatamente per gonfiare la formella al livello desiderato. Richiudere il rubinetto dopo ogni gonfiaggio

*When the valve is in closed position, turn the tap gently to inflate the mold to desired level. Close again the tap after each inflation*

### VALVOLA POSIZIONE APERTA

Quando la valvola è in posizione aperta. E' possibile sgonfiare la formella

*When the valve is in open position. It's possible deflate the form*



## 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.

### ATTENZIONE

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.
- Lubrificazione: vedere tabella a Pag. 5.
- Eliminare periodicamente la condensa dal gruppo filtro-riduttore tramite la valvolina situata nella parte inferiore dello stesso.

### 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 nella sua rottamazione lo smaltimento delle varie parti è soggetto alle normative antinquinamento vigenti sui rifiuti speciali a salvaguardia dell' ambiente.

## END OF WORKING CYCLE

### Re-setting and ordinary maintenance

When cycle ends, turn main switch in "0" ( zero ) position. Unlink machine from pneumatic source.

### BEWARE

BEFORE ANY MAINTENANCE OPERATION, UNLINK MACHINE FROM PNEUMATIC AND ELECTRIC SOURCE

- Avoid any glue or dust deposit on machine.
- Lubrication: see table at page 5.
- Periodically take away from the filterreducer group the wet by the valve at the bottom of it.

### Extraordinary maintenance:

Don't way for your spare parts are damaged and laying your machine off. It'd better forecast some hours of work and some new spare part at least. You must isolate the machine from all power sources and make any operation by a skilled people. Removing of parts it's easy but its really important make the substitution with original spare parts to have a better functionality of machine. Refer to spare parts tables for serial # of them.

### Machine off duty

If you have to put of duty your machine apply your countries rules remembering the environment respect.

## 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.

**MANUALE D'USO**  
**USER'S MANUAL**

**CATALOGO RICAMBI**  
**SPARE PARTS LIST**



**BR-100**

V. 04-2019



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

*www.bramac.it*

*e-mail: bramac@bramac.it*