



BRAMAC[®] S.r.l.

MACCHINE PER L'INDUSTRIA DELLA CALZATURA

MANUALE ISTRUZIONI

**CATALOGO RICAMBI
SPARE PARTS LIST**

**MACCHINA
SAGOMATRICE
PRE-FORMING
MACHINE**

BR-230N



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	11
	Eventuali regolazioni	11
	Montaggio di stampi diversi dall'originale e regolazioni successive	12
	Fine lavoro	12
	Resettaggio e manutenzione ordinaria	12
	Manutenzione straordinaria	12
	Messa fuoriservizio della macchina	12
	Ricambi	13



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

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 BR230N eseguono l'insellatura e l'accoppiamento del puntale e della fodera a caldo con o senza vapore. Il comando di insellatura e accoppiamento è bimanuale. La macchina può essere utilizzata da un solo operatore e solo per l'uso previsto da questo manuale. I danni prodotti dall'uso erroneo o improprio della macchina non sono da imputare al costruttore. Uso e manutenzione devono essere effettuate da persone competenti.

DESCRIPTION AND UTILIZATION OF MACHINE

Machine of this kind allow the vamp crimping and coupling of the toe and the lining. By hot and by or not steam system. Vamp crimping and coupling cycle occurs by bimanual start. The machine cannot be used by one operator. Utilisation and maintenance of machine must be done by skilled operators only.

DATI TECNICI / TECHNICAL DATA

Dimensioni LxPxH Dimensions WxDxH	cm 60x75x163
Peso netto Net weight	Kg 190
Potenza elettrica assorbita Electrical consumption	Kw 0.1
Pressione d'esercizio Working pressure	Min 6 bar – Max 7 bar
Verniciatura a forno / Oven painting	
Lubrificazione Lubrication	Vedi tabella / See table
Grasso / Grease	
Q8 REMBRANT EP2	MOBIL MOBILPLEX47
ESSO BEACON 2	SHELL ALVANIA GREASE R2

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 190Kg. 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 75 per cm 60 e copre una superficie di circa 0,5m². Il volume della macchina è di circa 0.7m³.

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.

HANDLING:

lifting and transportation

Both machine models can be moved by traditional lifting and transportation system. On the machine the lifting points are indicated.

MACHINE INSTALLATION

Overall dimensions:

Machine measures surface of 0,5 m² (cm 75 x cm 60).
Volume of machine is 0,7 m³.

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.

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.

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.
- Verify that electrical feeding tension indicated on the machine plate is corresponds to yours electrical source protected net protected by a magneto-thermic differential switch;
- Use plug in conformity with CE rules.

Linking of machine to energy source

Machine is supplied with a 4 meters long electrical feeding cable (see features on wiring).

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 avviene con entrambe le mani sullo stampo in gomma. la testa scende con un comando bimanuale

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.

PERICOLO DI SCOTTATURA,
USARE I GUANTI



BURN DANGER, USE OF
GLOVE IS RACCOMANDED

ALTA TENSIONE



230 VOLT

HIGH VOLTAGE

Rumore

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

Noise level

Machine doesn't exceed noise level of 70 dB.

SAFETY RULES

Safety precautions

Upper positioning is made by operator with both hands simultaneously on rubbered mould. Head descending is led by bimanual command

Maintenance

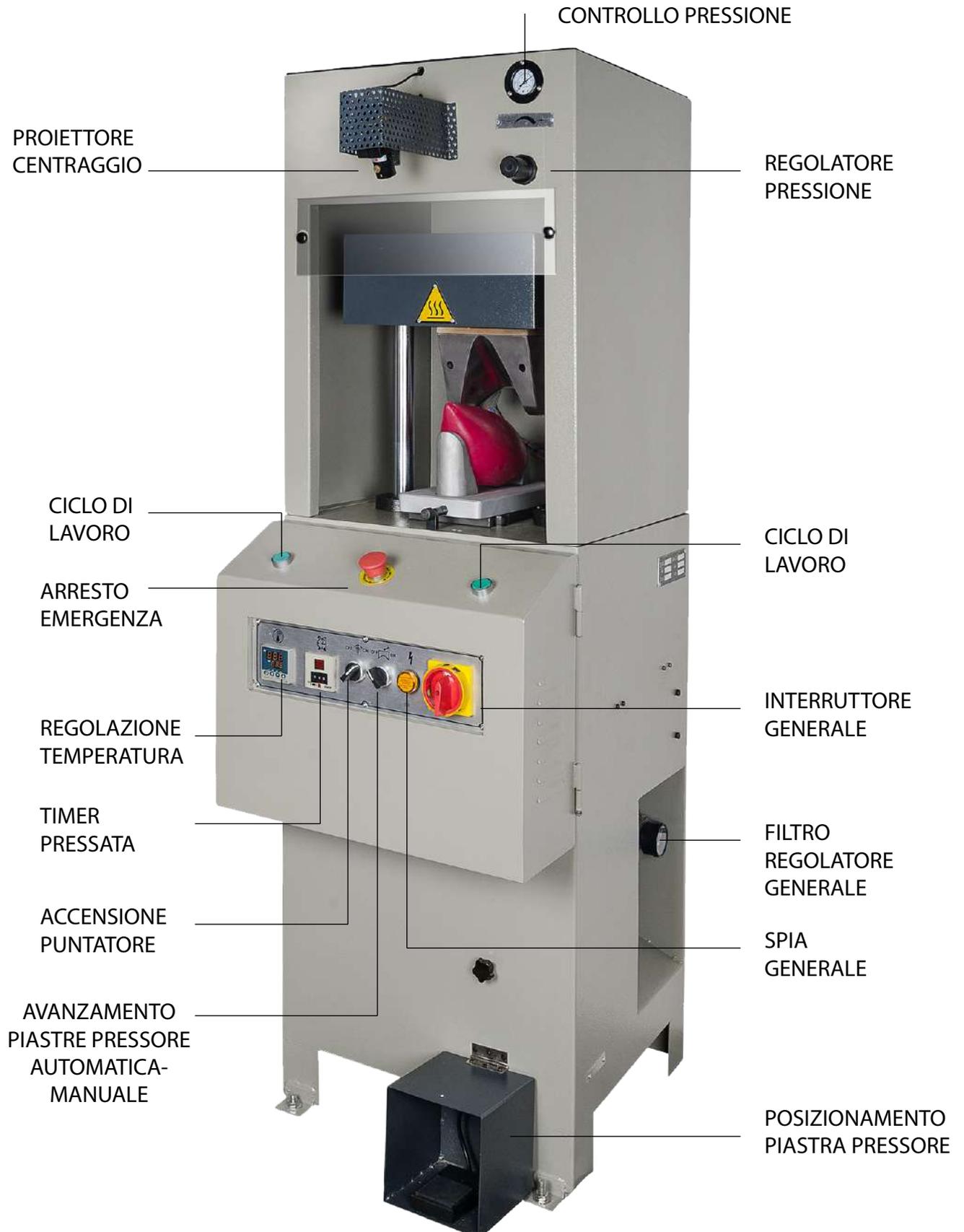
A regular maintenance, check on pipes, pneumatic link, cables, instruments, lubrication of moving parts, etc., avoid any future damage and danger risk.

Advise

Heated spots are clearly indicated by proper labels (about 140°). It's recommended using of gloves.

INIZIO LAVORO
Descrizione comandi

WORKING CYCLE START
Command description



Ciclo di lavoro: procedura

Appoggiare la tomaia sullo stampo in gomma e posizionarla utilizzando i riferimenti del proiettore. Premendo il pedale si chiudono le pinze: controllare l'esatto posizionamento e la totale aderenza della tomaia sullo stampo in gomma. Se così non fosse rialasciare il pedale e ripetere l'operazione fino ad ottenere il risultato desiderato, dopodichè avviare l'operazione di insellatura e accoppiamento del puntale e della fodera: premere contemporaneamente i pulsanti "ciclo di lavoro". Si avvia il ciclo automatico con le seguenti operazioni.

- Ribaltamento stampo in gomma e discesa della testa.
- Insellatura e accoppiamento di puntale e fodera.
- Salita della testa e rilascio della tomaia dopo il tempo prefissato dal temporizzatore.

Premendo il pulsante d'emergenza l'operazione automatica viene interrotta ed il ciclo ritorna in posizione di partenza.

NOTA: Rilasciando il pulsanti "ciclo di lavoro" prima che lo stampo superiore abbia raggiunto lo stampo in gomma, la macchina ritorna in posizione di partenza

REGOLAZIONI

Regolazioni eventuali mirate ad un miglior risultato comprendono:

MACCHINE CON REGOLAZIONE CENTRALE

-Regolazione dell'inclinazione dello stampo superiore
Lo stampo si inclina avvitando con la chiave in dotazione le due viti all'interno del carter superiore.

MACCHINE CON REGOLAZIONE ANTERIORE

Lo stampo si inclina avanti/ indietro avvitando o svitando le manopole a destra del medesimo

Cycle working: procedure

Hang the upper on rubbered mould and settle it by pointing lamp lines.

Pincers close each other by pedal pressing: check up the right arrangement and throughout sticking of the upper on the rubbered mould according to the lamp lines. If you'll be wrong press the pedal off and redo the above operations once again till you'll have the result you need. By that start the vamp crimping and coupling phase of the toe and lining, pushing in at once the cycle button. The automatic cycle will manage the follow procedure:

- Alluminium mould descending and setting of the rubbered mould in.
- Vamp crimping and coupling of toe and lining themselves.
- Alluminium mould lifting and getting rid of the upper in the settled time by timer.

The emergency button breaks the automatic cycle off and the machine gets back to starting position.

NOTE: By releasing one or both the start hand button before higher mould is in touch with rubbered mould, the machine will return to starting position.

SOME ADJUSTMENTS

To aim a better result act in a following way:

-SUPERIORIOR MOULD INCLINATION ADJUSTMENT

Machine with central adjustment:

with the handle-spanner placed near the filter group, scew/unscew both the two studs inside the superior machine shelter to adjust the mould.

Machine with front adjustment:

Mould is leaned up and down screwing/unscrewing both the two heandle-knobs at the right of it.

Regolazione stampo in gomma

rubbered mould position adjustment

Allentare il grano posto sul fianco destro della piastra e posizionarla come desiderato.

-Regolazione temperatura stampo superiore:
Agire sul termoregolatore.

-Regolazione tempo di insellatura e accoppiatura:
Agire sul temporizzatore.

-Regolazione profondità di insellatura e accoppiatura:
Agire sulla manopola di regolazione pressata.

Montaggio di stampi diversi dall'originale e regolazioni successive.

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

Set the needed position of the plate by tightening the screw off at the right side of the plate.

-Superior mould temperature adjustment :
Act on temperature controller.

-Vamp crimping and coupling time adjustment:
act on timer.

-Vamp crimping and coupling depth adjustment:
andle the wheel at the right of the superior cap of the machine.

Assembling of mould different from the original ones and subsequent adjustments.

Changing the upper size you have to re-adjust mould looking to the new shape of the upper to get a better result.

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 specifica.
- 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 filter-reducer 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.

Avvertenza

Il presente documento è una versione provvisoria del Catalogo Ricambi della macchina BR-230N ed è in fase di verifica tecnica.

Le informazioni contenute nel presente documento sono da considerarsi non vincolanti.

Il rivenditore, pertanto, non si assume la responsabilità di eventuali incongruenze tra la macchina in possesso del cliente ed i disegni tecnici che seguono.

Sicurezza

- Per la sostituzione di pezzi della macchina spegnere la macchina azionando l'interruttore generale e staccando la spina dalla presa di corrente!
 - 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.
- Gli operatori sono tenuti ad osservare le seguenti norme di comportamento:
- Osservare per tutti i lavori le norme di sicurezza riportate nel manuale di istruzioni!
 - Non eseguire alcuna operazione che possa pregiudicare la sicurezza della macchina!
 - Avisare subito l'utente se la sicurezza della macchina, in seguito all'apporto di modifiche, non è più garantita!
 - Prima di procedere a lavori di messa a punto e riparazione, spegnere l'interruttore generale ed assicurarsi che la macchina non si riaccenda!

Per ulteriori informazioni si prega di rivolgersi al rivenditore competente.

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.

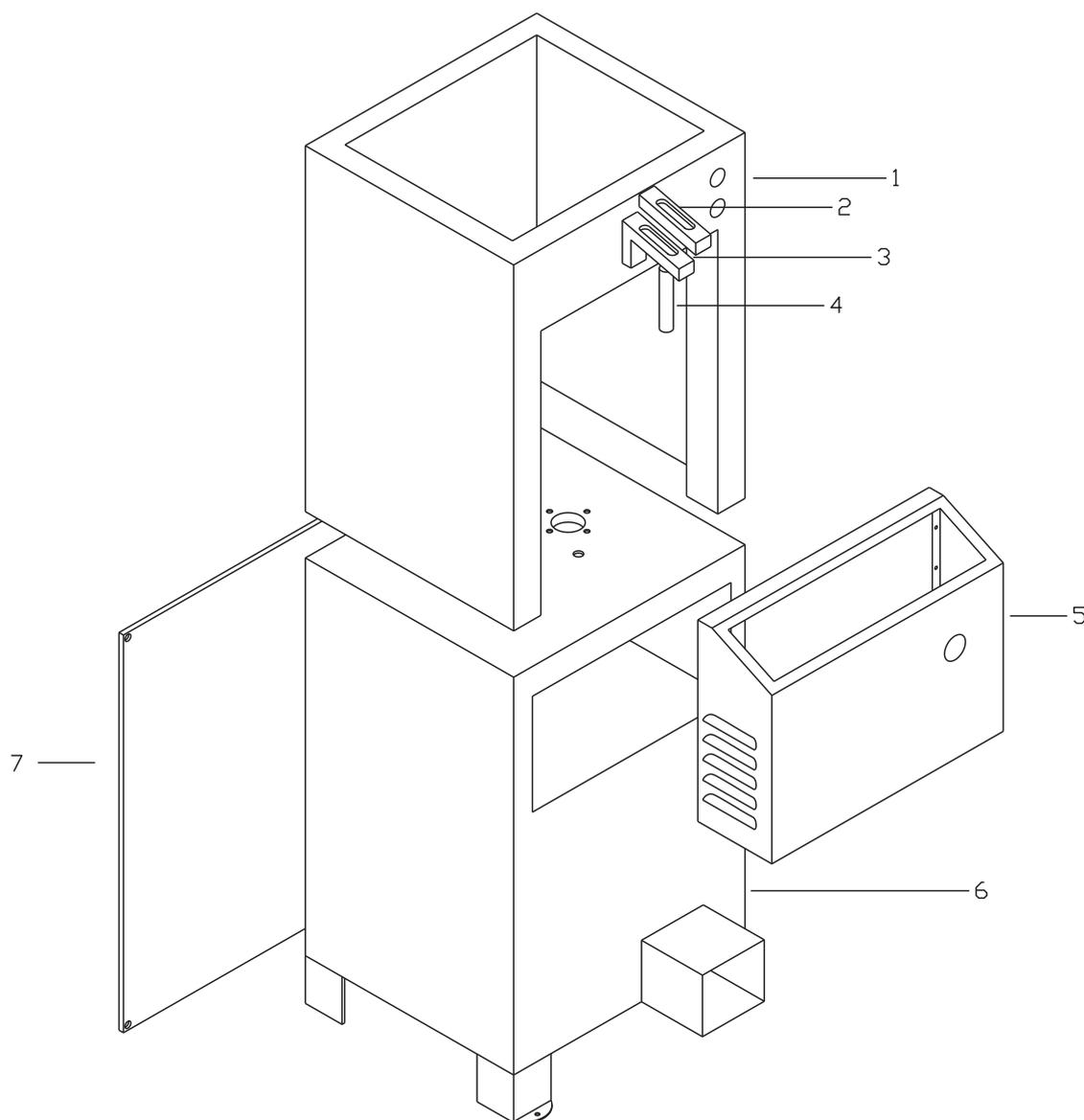
A titolo esemplificativo, vi proponiamo la simulazione di un ordine ricambi:

Se è necessario ordinare un pedale (presente nella sezione 1 a pagina 7), l'ordine dovrà essere trasmesso in questo modo:

ARTICOLO	PAGINA
7	7

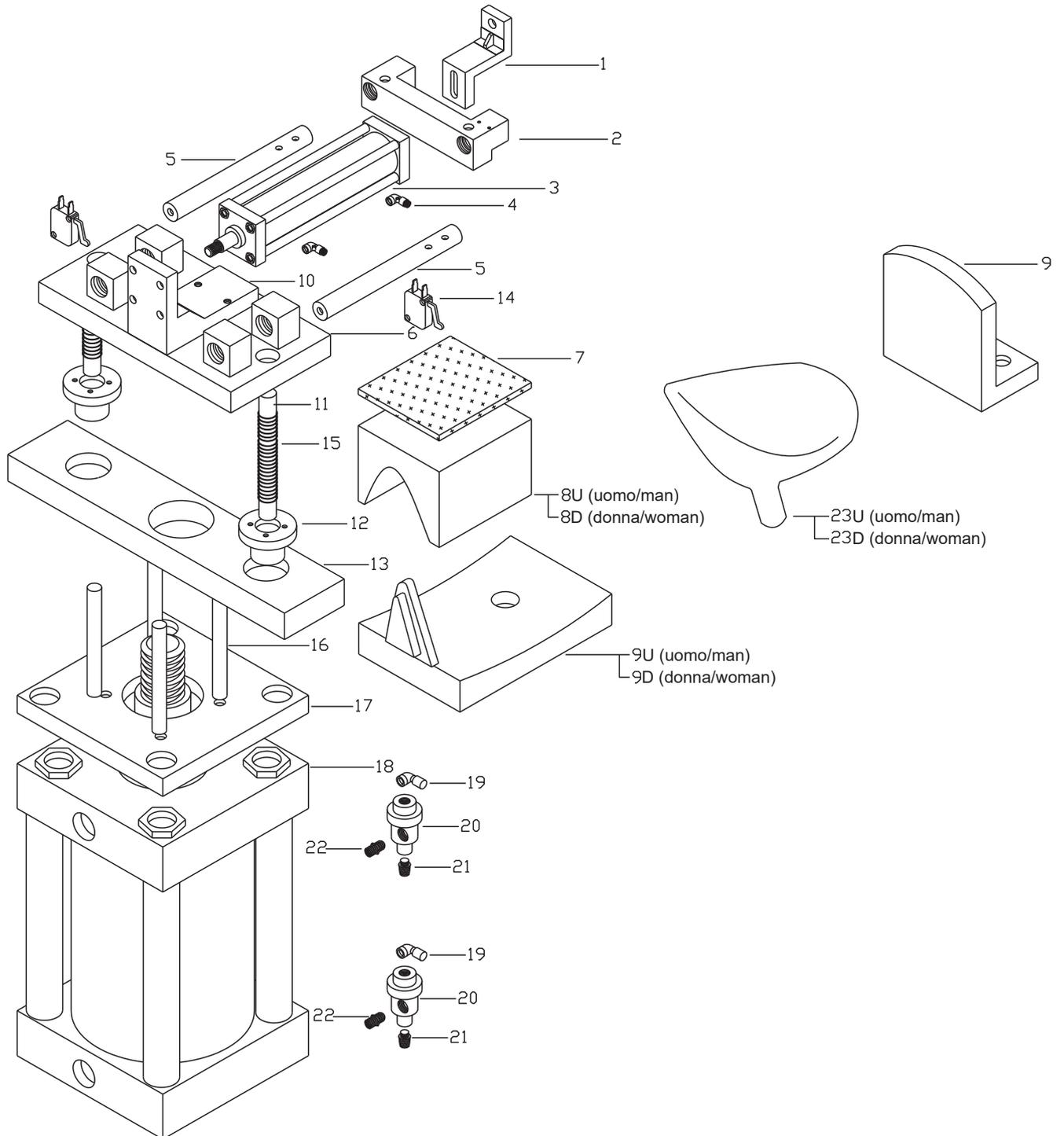
È di fondamentale importanza che tutti i dati richiesti siano indicati, in modo che l'ordine sia esatto e possa essere processato nel minor tempo possibile.

Sezione 1



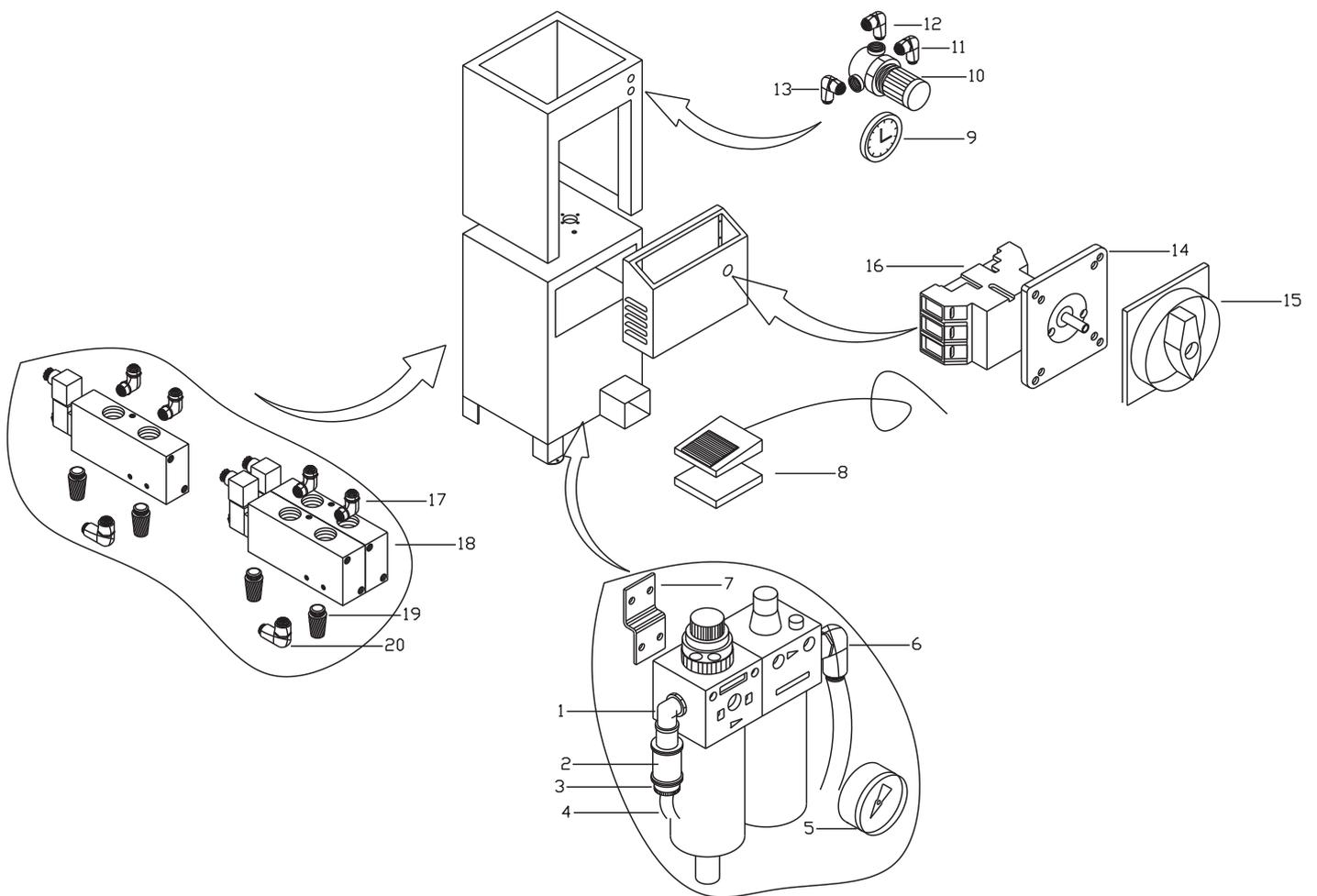
N.B. Per effettuare un ordine di parti di ricambio è necessario indicare il numero **ARTICOLO** e il numero di **PAGINA**.

Sezione 2



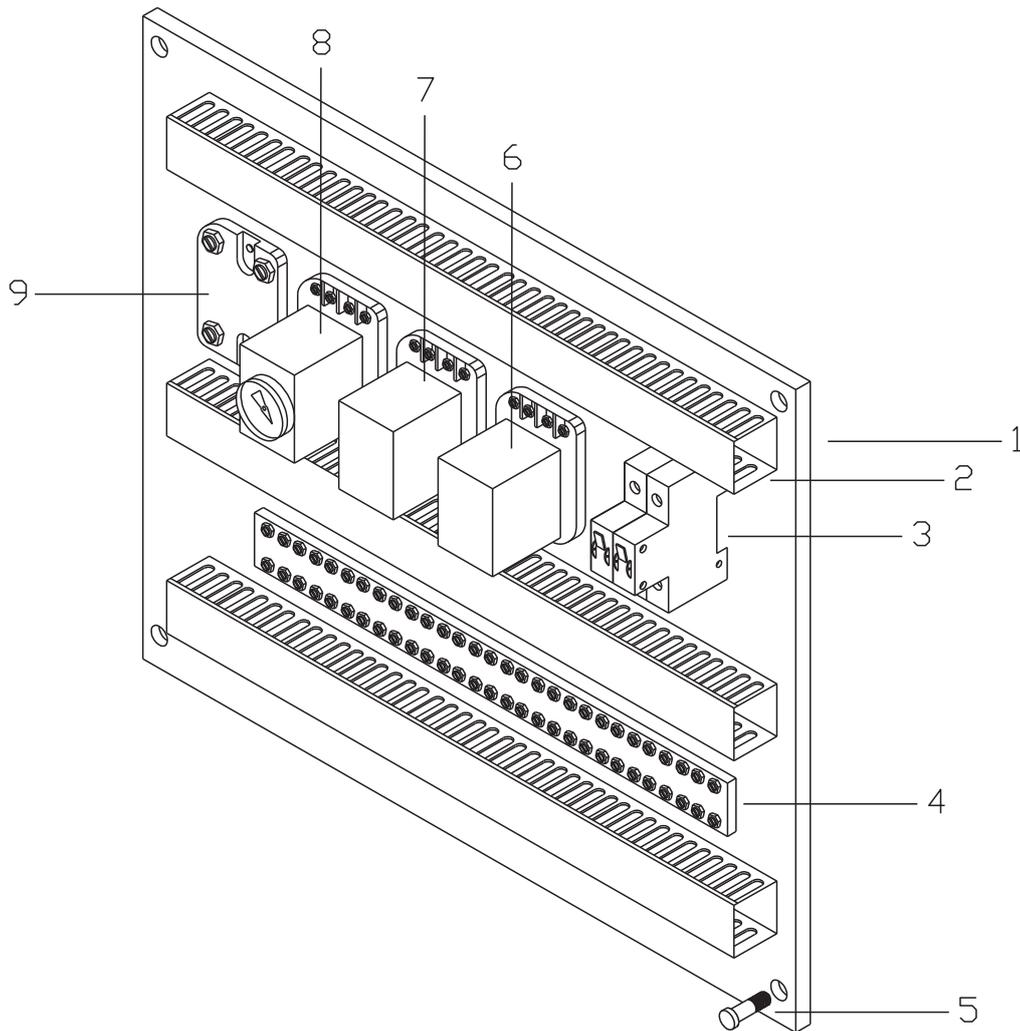
N.B. Per effettuare un ordine di parti di ricambio è necessario indicare il numero **ARTICOLO** e il numero di **PAGINA**.

Sezione 3



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

Sezione 4



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

CATALOGO RICAMBI SPARE PARTS LIST



BR-230N



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