

BRAMAC[®] S.r.l.

MACCHINE PER L'INDUSTRIA DELLA CALZATURA

MANUALE ISTRUZIONI

CATALOGO RICAMBI
SPARE PARTS LIST

MACCHINA TENDITOMAIA MACHINE FOR UPPER PULLING BR-900



www.bramac.it

Valido da matricola 1321/19

v. 07-2019

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
	Montaggio di stampi diversi dall'originale e regolazioni successive	14
	Fine lavoro	15
	Resettaggio e manutenzione ordinaria	15
	Manutenzione straordinaria	15
	Messa fuoriservizio della macchina	15
	Ricambi	16

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
	Assembling of moulds different from the original and subsequent adjustment	14
	End of working cycle	15
	Re-setting and ordinary maintenance	15
	Extraordinary maintenance	15
	Machine off duty 	15
	Spare parts	16

Tavole

Schema pneumatico

Schema **elettrico**

Carpenteria

Piastre sagomate

Stampo

Table

Pneumatic plant

Wiring

Iron carpentry

Shade plate

Mould

***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 change. BRAMAC S.r.l. can update and modify this manual without any notice.

GUARANTEE



DESCRIZIONE GENERALE ED UTILIZZO

Le macchine BR900 eseguono il pretensionamento della tomaia per verificarne la sua integrità. La macchina è stata progettata e costruita in conformità alla direttiva macchine 89/392. Le macchine BR900 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



Machine model BR900 are designed to allow toe upper pre-pulling to verify his integrity. Machine has been designed and assembled to conformity with rules 89/392. Backpart moulding machine mod. BR900 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 Dimensions WxDxH	cm 56x63x106
Peso netto Net weight	Kg 80
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 80 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 56 per cm 63 e copre una superficie di circa 0,35 m². Il volume della macchina è di circa 0,37 m³.

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 0,35 m² (cm 56 x cm 63).
Volume of machine is 0,37 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 PATTUIE 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 sulla formella. Le pinze di bloccaggio tomaia 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

Sono chiaramente indicate dagli appositi segnali le zone riscaldate (circa 140°). Si consiglia l'uso di guanti protettivi.

SAFETY RULES

Safety precautions

Upper positioning is made by operator with both hands simultaneously on alu-mould. Closing pincers operation is commanded by pedal while hands are yet on alu-mould. 

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. 

ALTA TENSIONE



HIGH VOLTAGE

230 VOLT

Rumore

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

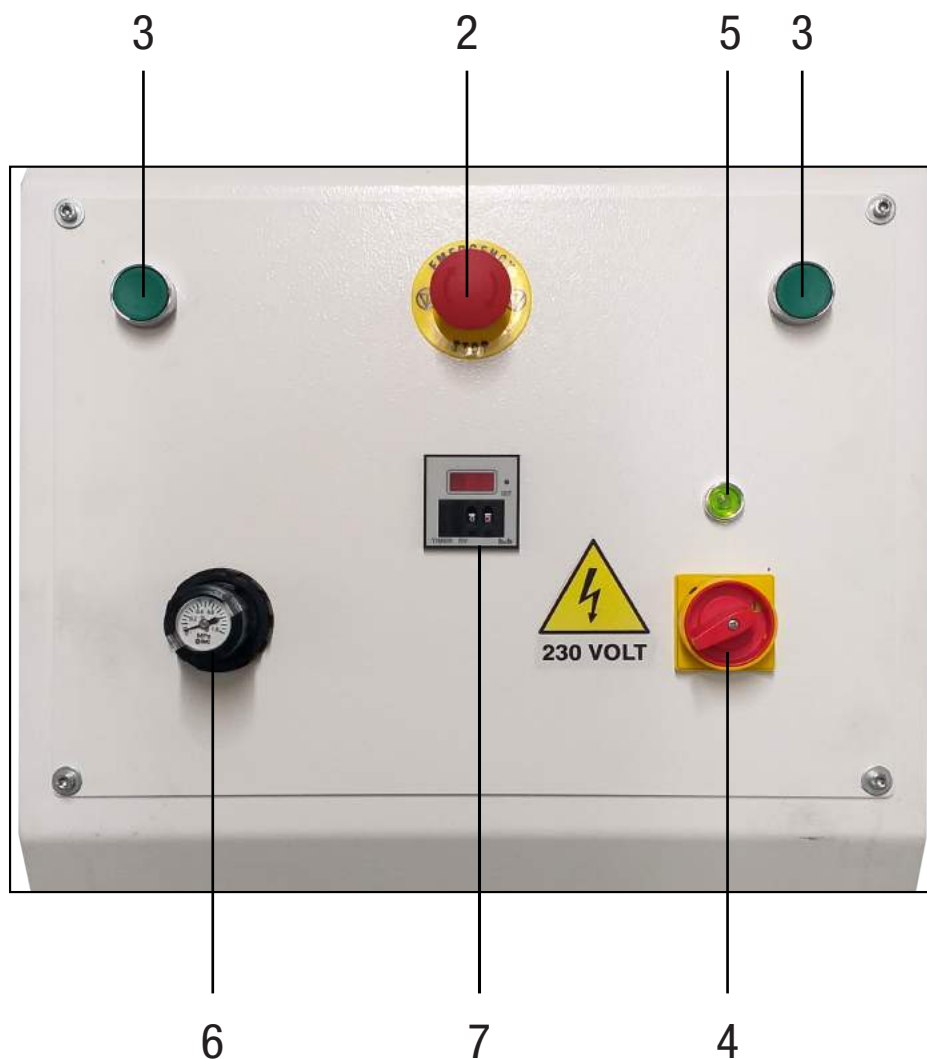
Noise level

Machine doesn't exceed noise level of 70 dB.

INIZIO LAVORO
Descrizione comandi

WORKING CYCLE START
Command description





N	DESCRIZIONE	CODICE
2	Emergenza macchina	BEP3
3	Pulsante ciclo	BEP1
4	Interruttore generale	B0003071
5	Lampada spia	B1013071
6	Reg. pressione tiraggio	BPR1
7	Temporizzatore	BTT1

N	DESCRIPTION	CODE
2	Machine emergency	BEP3
3	Cycle button	BEP1
4	Main switch	B0003071
5	Pilot lamp	B1013071
6	Pulling pressure regula...	BPR1
7	Timer	BTT1

Ciclo di lavoro: procedura

Ciclo di lavoro:

Posizionare il puntale tra le due piastre, contro il fermo centrale e tra i due indicatori laterali.

Posizionato il puntale premere contemporaneamente i pulsanti 3 (Pag. 10), ha inizio il ciclo di lavoro della macchina con le seguenti operazioni:

- Discesa piastre e bloccaggio puntale;
- Salita della forma;
- Ritorno della forma in posizione di partenza e rilascio del puntale dopo il tempo prefissato dal timer.

Pressando l'emergenza macchina 2 (Pag. 10) il ciclo automatico viene interrotto e la macchina ritorna in posizione di partenza.

Per riattivare la macchina sbloccare il pulsante di emergenza.

Cycle working: procedure

Working cycle:

Put toe upper between plates, against the central pin and between the two side indicators. Once in position push **the synchronised double buttons 3**  (Page 10), the working cycle begins with:

- Plates downward descent and toe upper lockage;
- Toe inner alu-mould rise;
- Alu-mould return downward after time setted and upper unlock.

Acting on machine emergency 2 (Page 10) the automatics operation stops and cycle returns in start position.

To reuse the machine unlock machine emergency.

Eventuali regolazioni

Some adjustments

Regolazioni eventuali mirate ad un miglior risultato comprendono:

- Regolazione pressione salita forma:
Agire sul regolatore 6;
- Regolazione corsa della forma:
Agire sul perno BR90007 (Tav. Piastre sagomate);
- Regolazione tempo di lavoro:
Agire sul temporizzatore 7 (Pag. 10).

For a optimal result check the following:

- Rising mould pressure adjustment:
Act on regulator 6;
- Alu-Mould stroke adjustment:
Act on pin BR90007 (Tab. Shade plates).
- Working time adjustment:
Act on timer 7 (Page 10);

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:

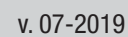
- Il modello della macchina;
- La matricola e l'anno di
fabbricazione;
- Il titolo e/o il numero della
tavola;
- La posizione ed il codice del
particolare;
- La quantità dei pezzi
desiderati;
- Le modalità di trasporto.

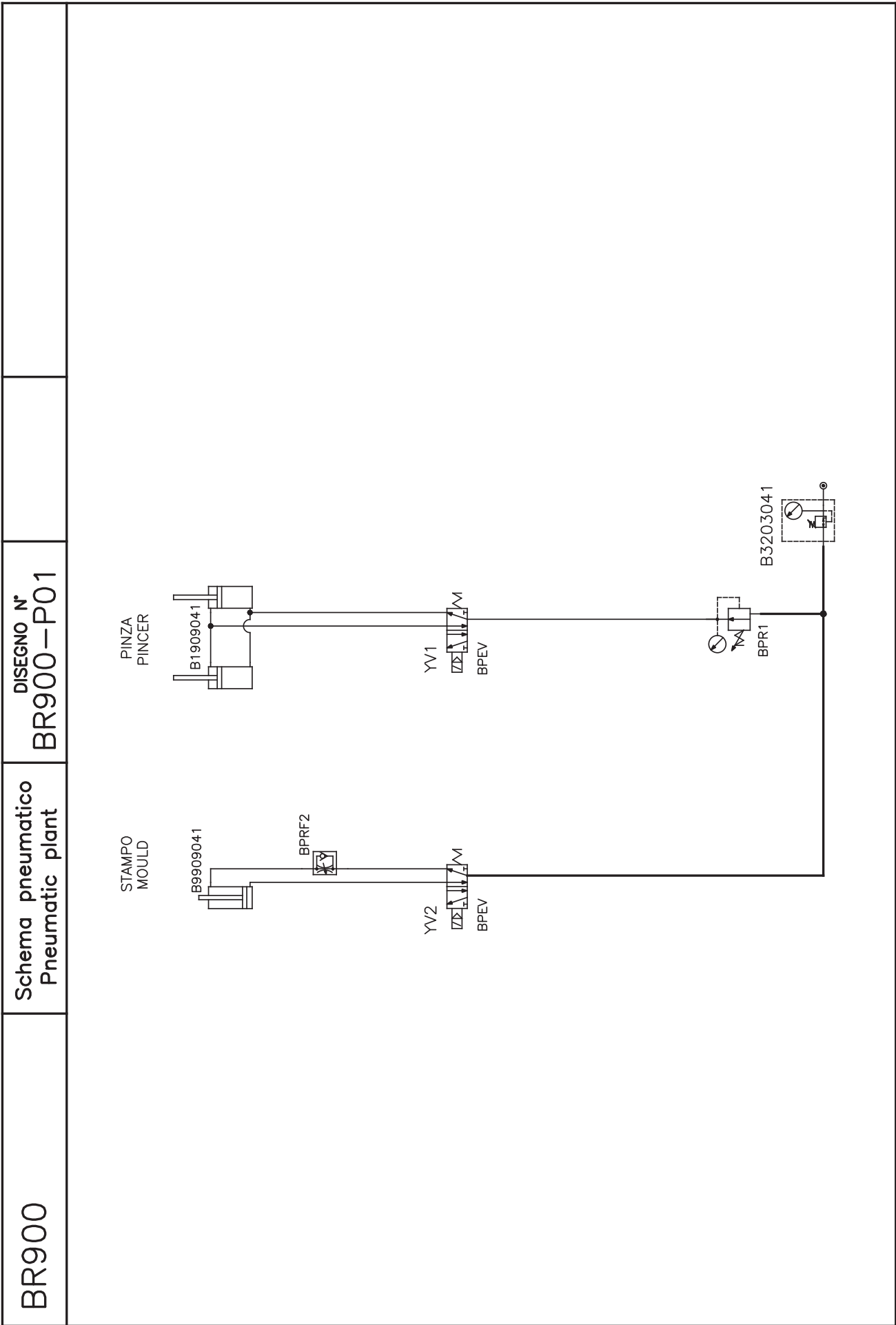
SPARE PARTS

SUBSTITUTE PARTS ONLY
WITH ORIGINAL SPARE PARTS

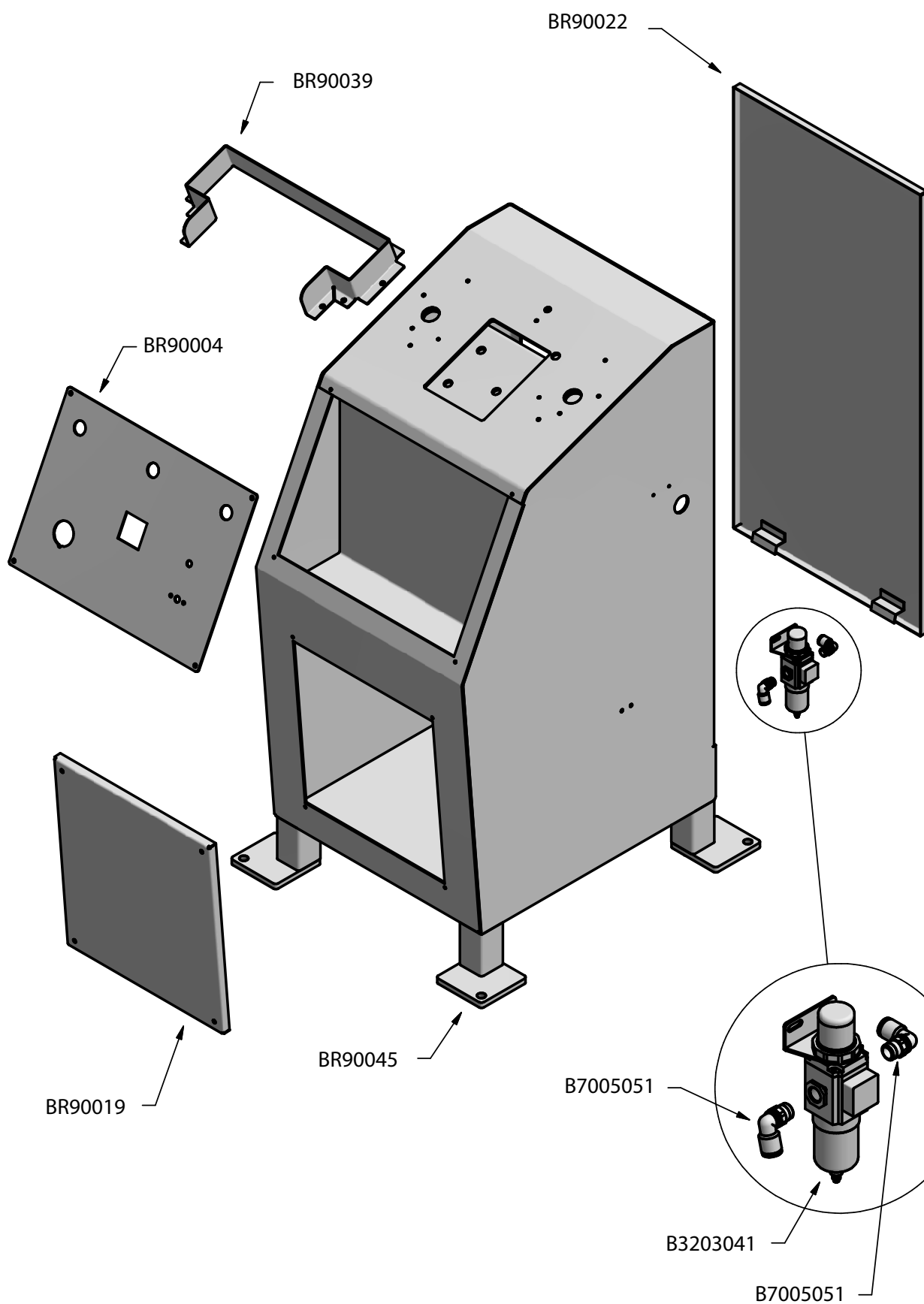
Contacting our stock operator indicate the
following data:

- Model of machine;
- Serial # of machine and year
of construction;
- Number of table;
- Serial # of part;
- Quantity of needed parts;
- **Way of forwarder.** 

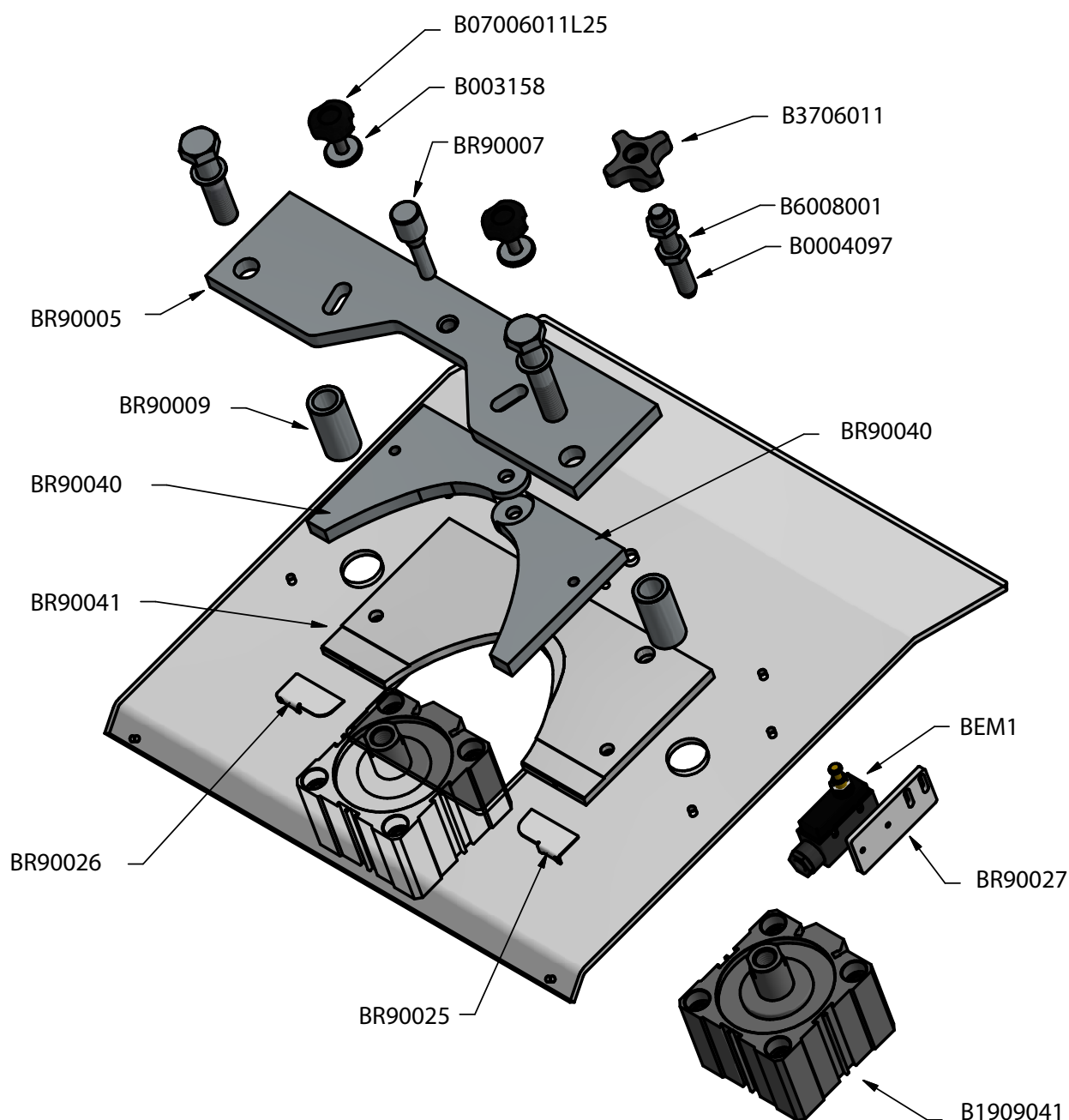




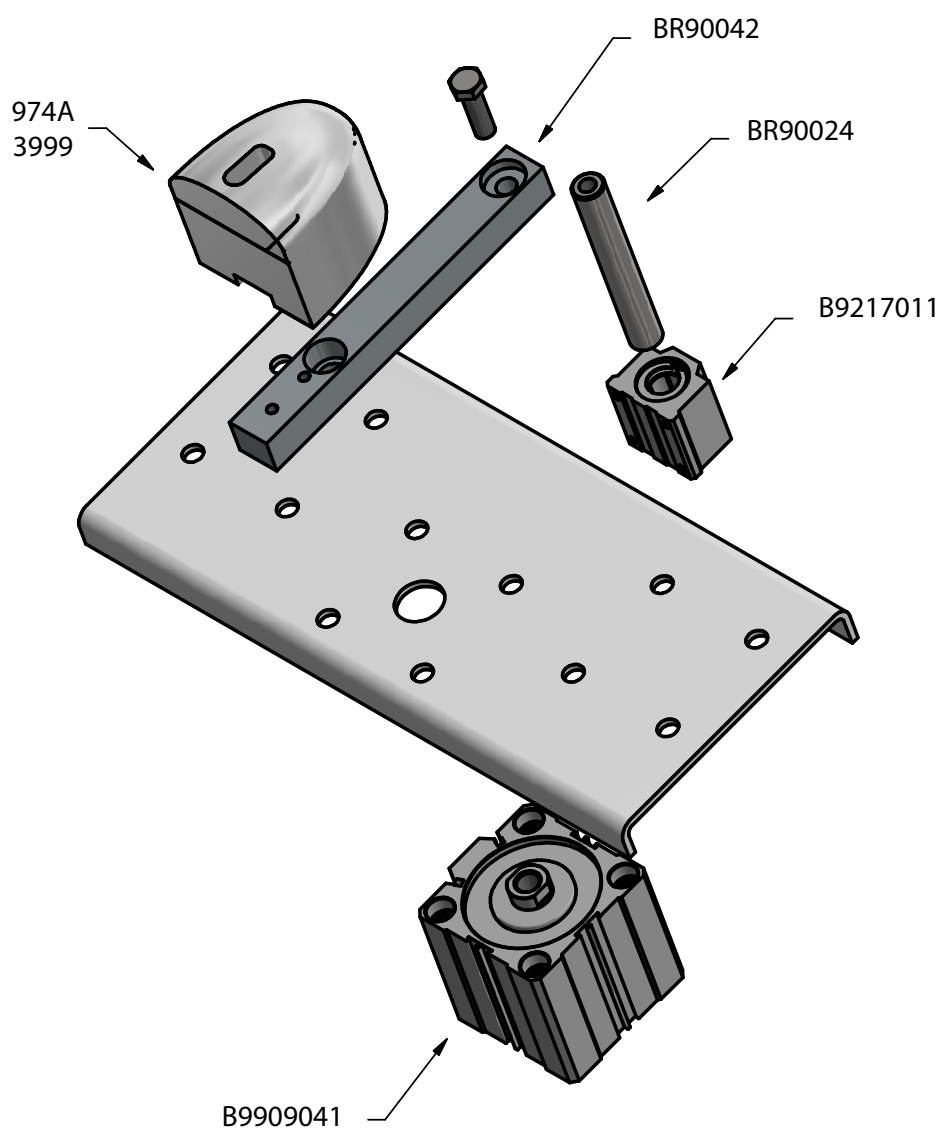
Carpenteria Iron carpentry



Piastre sagomate Shaped plates



Stampo Mould



MANUALE D'USO

USER'S MANUAL

CATALOGO RICAMBI

SPARE PARTS LIST



BR-900



V. 07-2019



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