



MANUALE ISTRUZIONI

BR 58

CATALOGO RICAMBI



www.bramac.it

PRESSA PER ACCOPPIARE FODERA, TOMAIA, PUNTALE

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

Traduzione delle istruzioni originali, implementate per il mercato italiano

Il presente manuale è valido per tutti i modelli e le sottoclassi elencate nel capitolo **3 Specifiche tecniche**.

La ristampa, la riproduzione e la traduzione, anche di singoli passi, di manuali di istruzioni della Bramac sono consentite solo previa nostra autorizzazione e con indicazione della fonte.



Via Alpi 149, 151, 153
63812 Montegranaro (FM) ITALIA
Tel. +39 0734 890103
Fax +39 0734 890154
e-mail: bramac@bramac.it
www.bramac.it

	Titolo	Pagina
	Visuale generale della macchina	1
	Specifiche tecniche	2
	Collegamenti	3
	Utilizzo della macchina	6
	Catalogo ricambi	7
	Schemi elettrici	9
	Catalogo ricambi	13



Per ordini urgenti

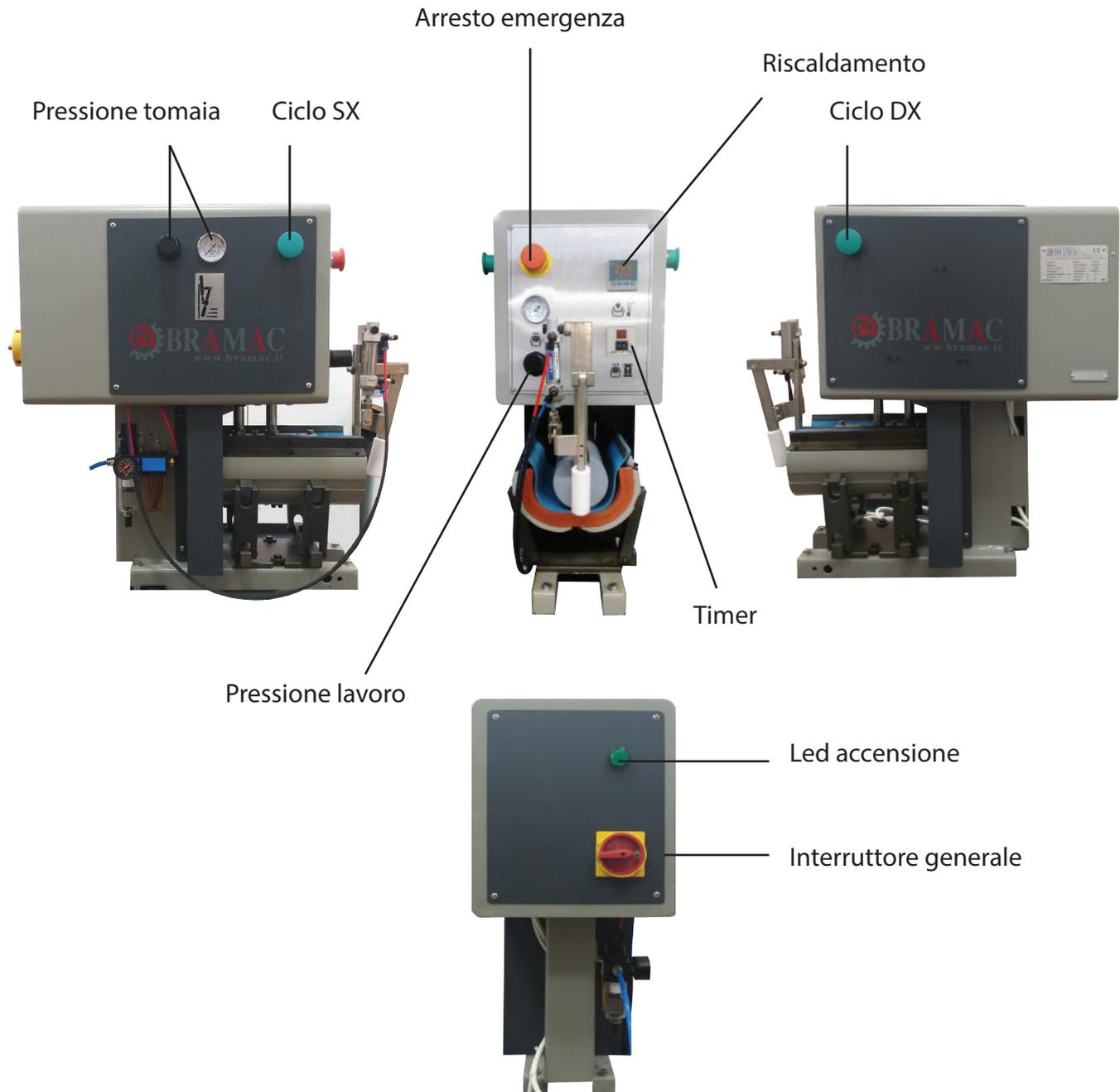
*For urgents orders
Pour des ordres urgents
Pe bazà de comandà urgentà*



Mail ricambi@bramac.it
Phone + 39.0734.890103
Fax + 39.0734.890154

Descrizione della macchina

La BR58 è progettata per agevolare la fase di incollaggio e accoppiatura tra fodera, tomaia e puntale. Fondamentale in un gruppo di lavoro, migliora l'incollaggio dei componenti e facilita tramite sagomatura il montaggio della tomaia. La temperatura di pressatura è settabile grazie ad un termoregolatore digitale.



Nella pressa BR58 la formella per la pressatura è riscaldata, la sua temperatura ideale va dai 70° agli 85°, è opportuno prestare molta attenzione durante la fase di lavoro per evitare un contatto con questa. E' obbligatorio usare tutti gli accorgimenti necessari per garantire la sicurezza (guanti in materiale resistente al calore).

Specifiche tecniche

SPECIFICHE TECNICHE	
Pressione di alimentazione	6
Potenza installata	0.5 Kw
Alimentazione	220/50 Hz
Peso	60 Kg
Dimensioni	650 x 300x 500 mm

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!
- Prima della messa in funzione, leggere attentamente anche le norme di sicurezza e il manuale di istruzioni del costruttore del motore!
- Osservare le avvertenze e i segnali di pericolo apportati sulla macchina stessa!
- Usare la macchina solo conformemente alla sua destinazione e sempre con i relativi dispositivi di sicurezza, 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 le eccezioni si rimanda alle norme EN 50110.
- Per modifiche o rimaneggiamenti 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.

Collegamento pneumatico

La linea dell'aria compressa per la BR58 dovrà essere correttamente dimensionata in base ai consumi e alle caratteristiche della macchina. L'aria deve essere priva di olio o condensa, la linea pneumatica si collega con la macchina attraverso il gruppo filtro-riduttore, verificando che la pressione sia di 5-6 bar.

Il produttore non risponde di eventuali danni causati alla macchina e dalla macchina dovuti a una pressione di lavoro superiore ai 6bar.

ATTACCO PER TUBO
ARIA COMPRESSA



Collegamento pneumatico

Il collegamento alla linea elettrica deve essere eseguita da personale specializzato e autorizzato. La BR58 deve essere connessa ad un impianto protetto da interruttore magnetotermico differenziale, il voltaggio e la frequenza devono essere gli stessi della macchina.

Prima di collegare la macchina verificare che:

- Il voltaggio della linea corrisponda a quello della macchina.
- Il cavo della macchina sia integro e non abbia subito danni.
- La linea sia idonea e a norma.
- Prima di avviare la macchina verificare che i cavi di messa a terra siano predisposti correttamente.
- Ogni volta che viene azionato il pulsante di arresto ciclo, è necessario spingere il pulsante di abilitazione.



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

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 IMPROVVISO DELLA CAMPANA, CAUSANDO DANNI ALL'INTERNO DELLA MACCHINA.

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)

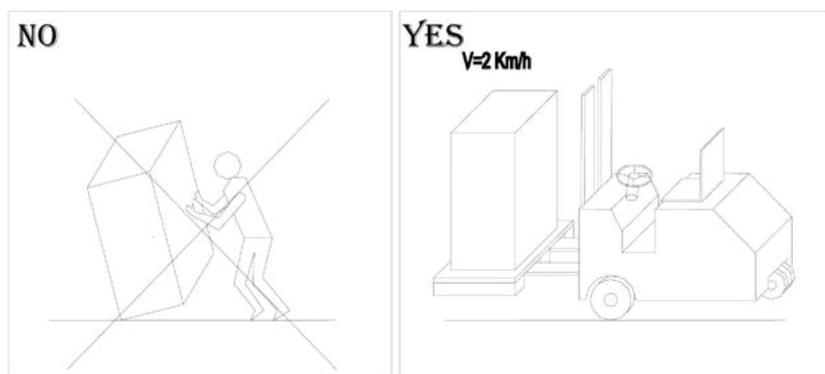
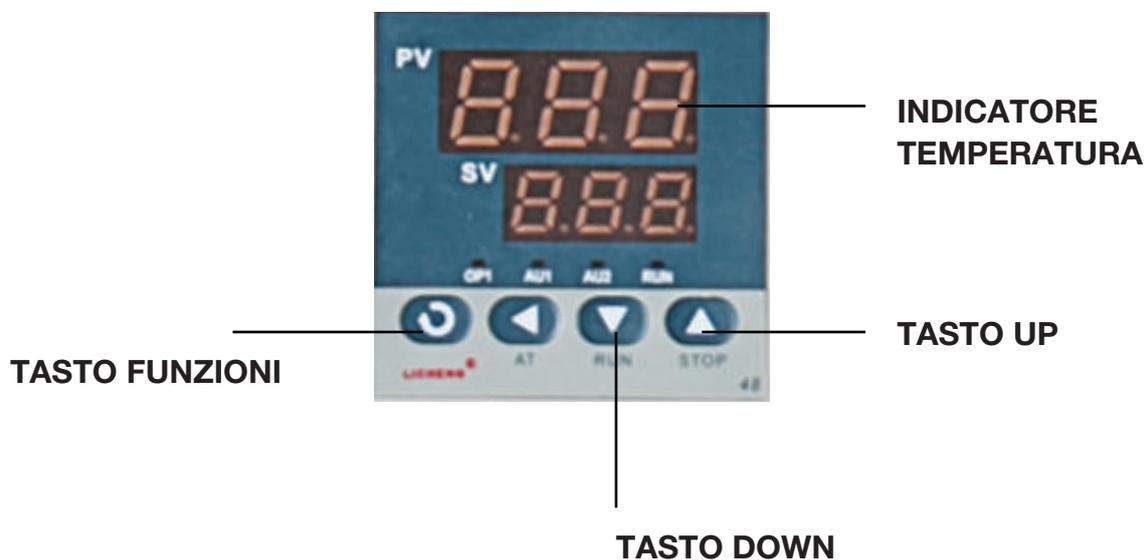


Fig.1

Funzionamento della macchina

Dopo aver steso la colla sulle parti da lavorare, puntale e tomaia, prendere la tomaia e posizionarla tra la formella e il cuscino e procedere con le seguenti operazioni:

- Premere la pedaliera per far scendere in bassa pressione la formella e il bloccaggio della tomaia.
- Premere contemporaneamente i pulsanti inizio ciclo sx-dx per azionare il tenditore e la pressata della tomaia. La pressione del tenditore è regolabile tramite il regolatore di pressione, il tempo di pressione tramite un timer, la temperatura della formella è regolabile tramite una manopola di regolazione.
- Il regolatore di pressata regola l'intensità di pressata della formella sulla tomaia.



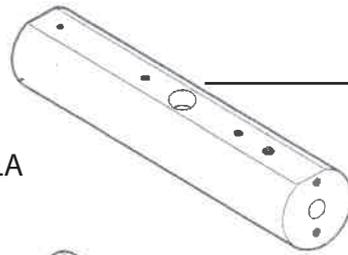
Impostazione della temperatura

Collegare la BR58 secondo le istruzioni fornite.

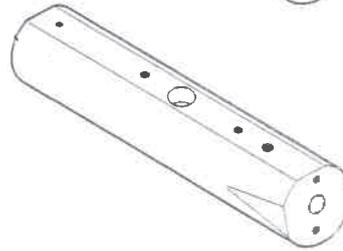
Una volta connessa l'alimentazione, il display lampeggerà per qualche secondo e in automatico visualizzerà la temperatura del momento.

Per variarla, spingere il tasto FUNZIONI, smesso di lampeggiare impostare la temperatura desiderata con i tasti up-down e la temperatura è impostata

FORMELLA



Diam.70 n.1
Diam.75 n.2
Diam.80 n.3
Diam.85 n.4

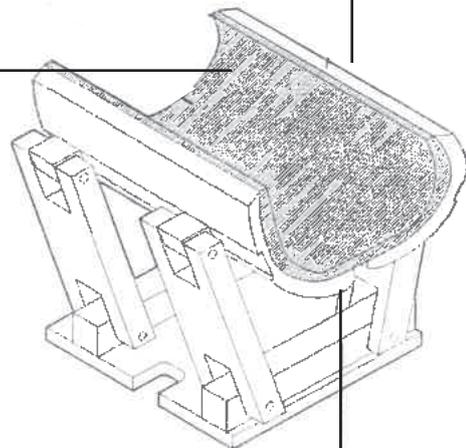
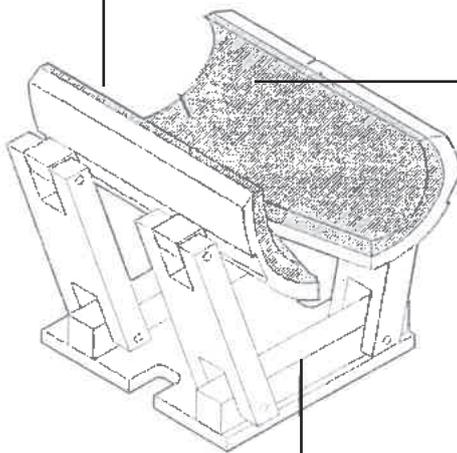


Diam.70 n.5
Diam.75 n.6
Diam.80 n.7
Diam.85 n.8

BASE PER TOMAIE
CAMBRATE

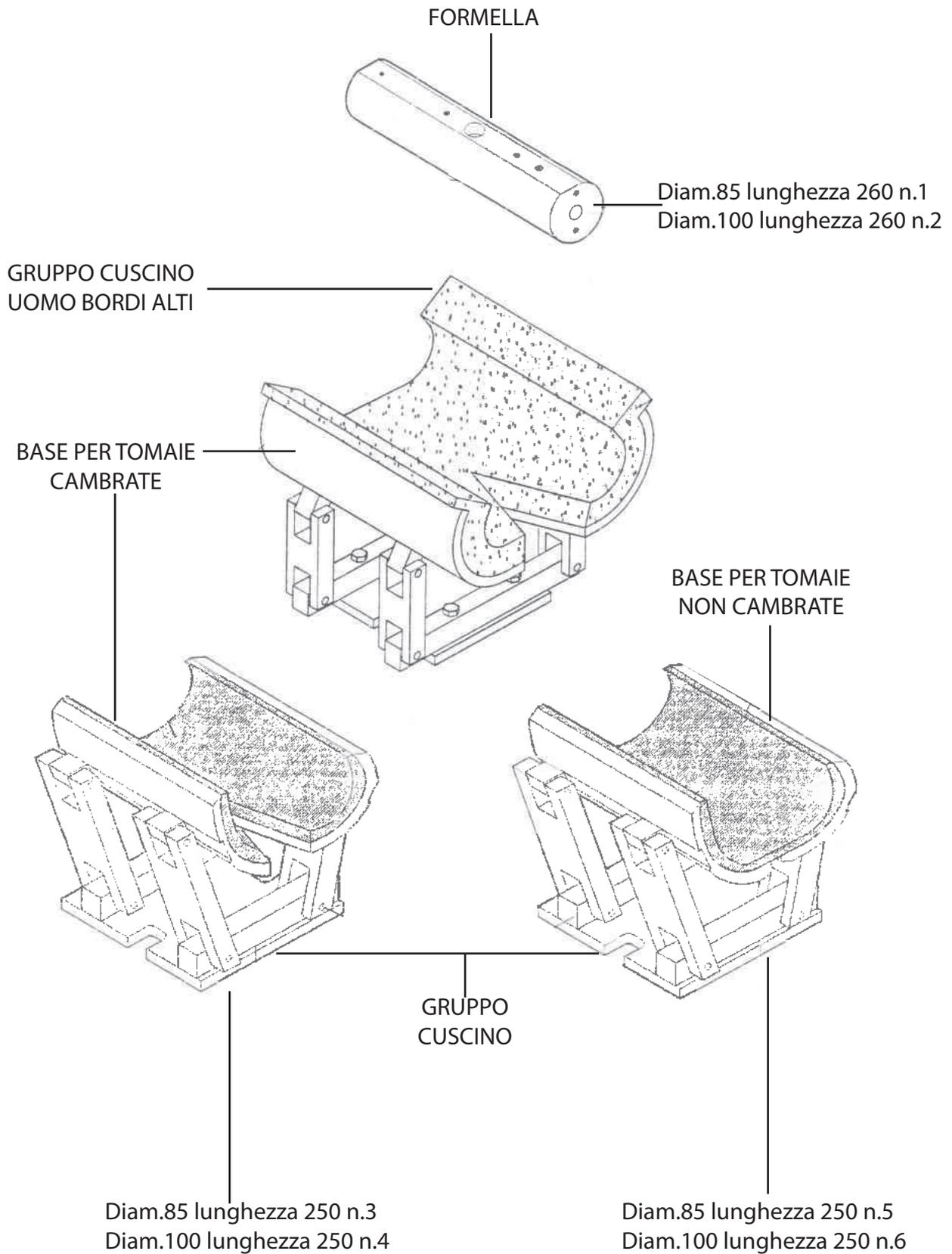
GRUPPO CUSCINO

BASE PER TOMAIE
NON CAMBRATE

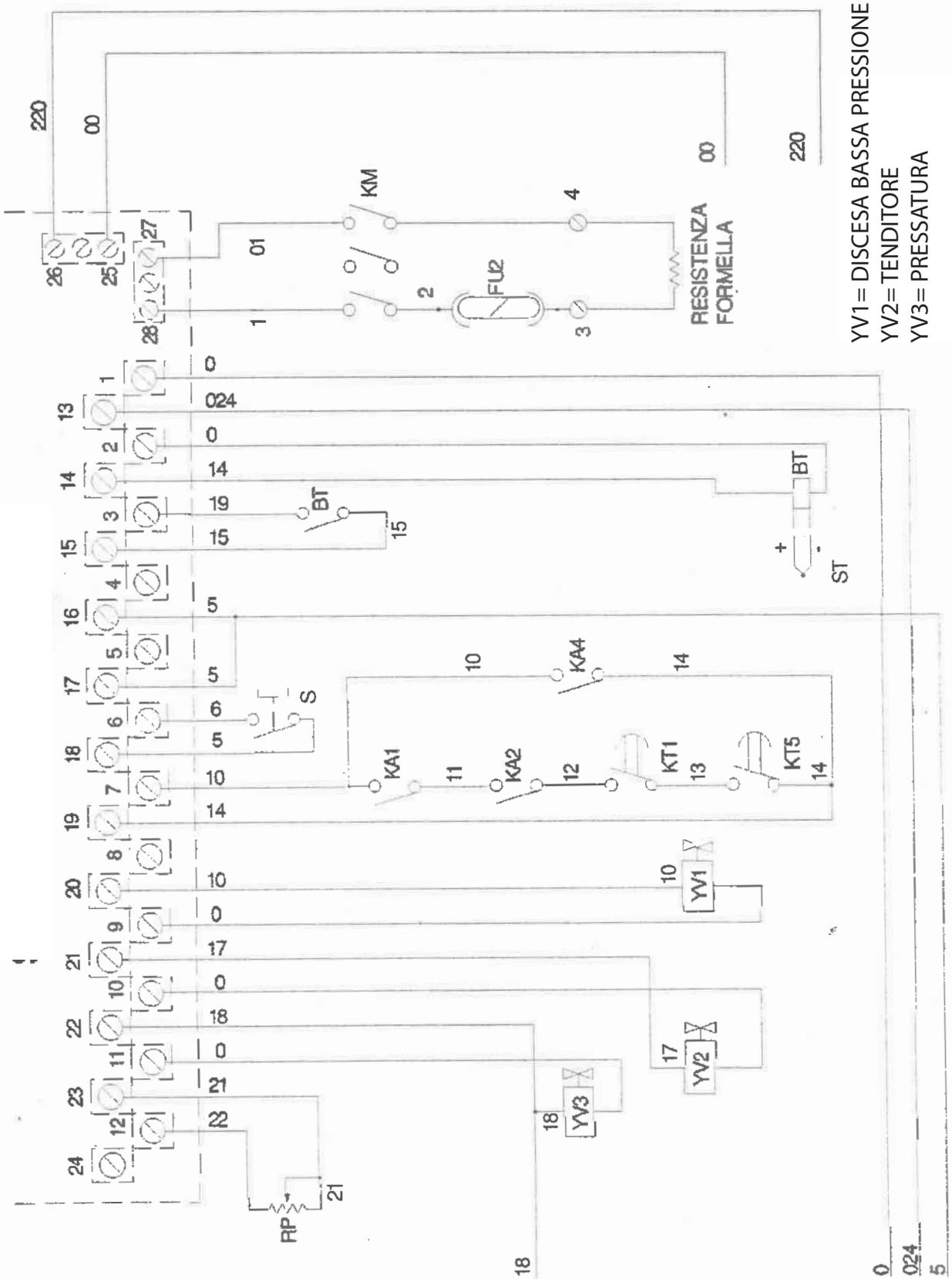


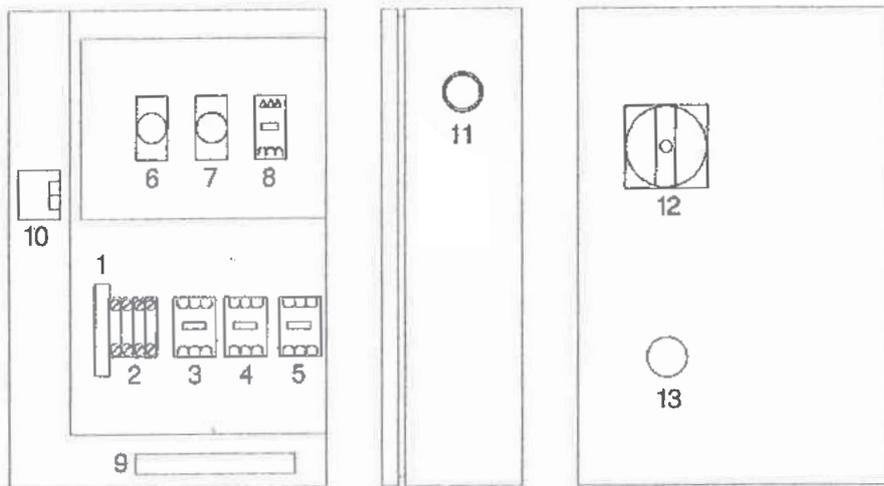
Diam.70 n.13
Diam.75 n.14
Diam.80 n.15
Diam.85 n.16

Diam.70 n.9
Diam.75 n.10
Diam.80 n.11
Diam.85 n.12

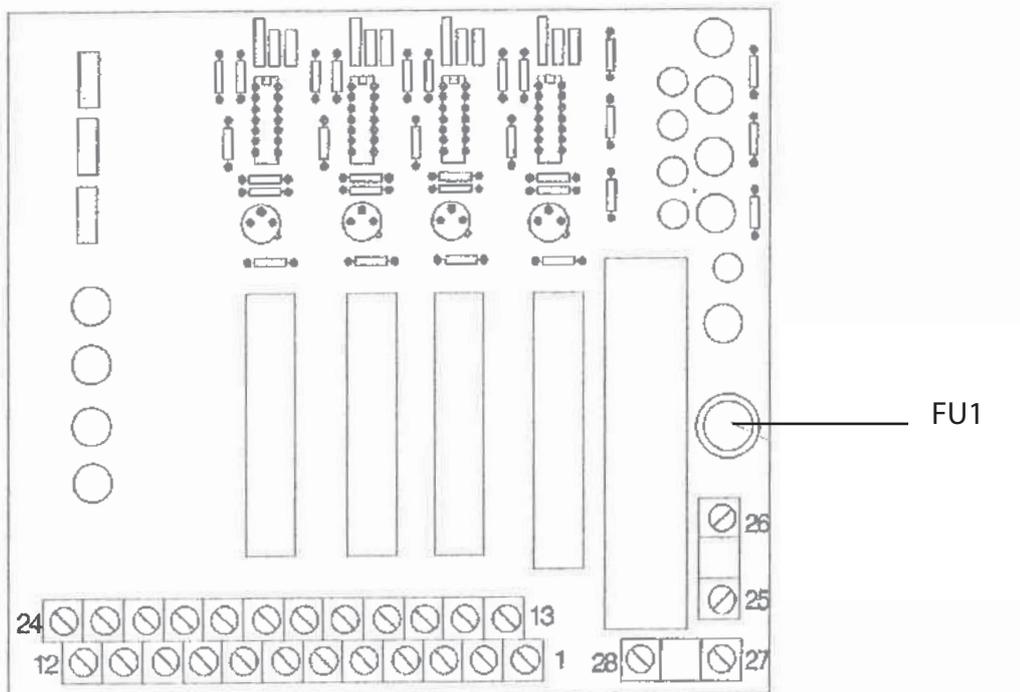


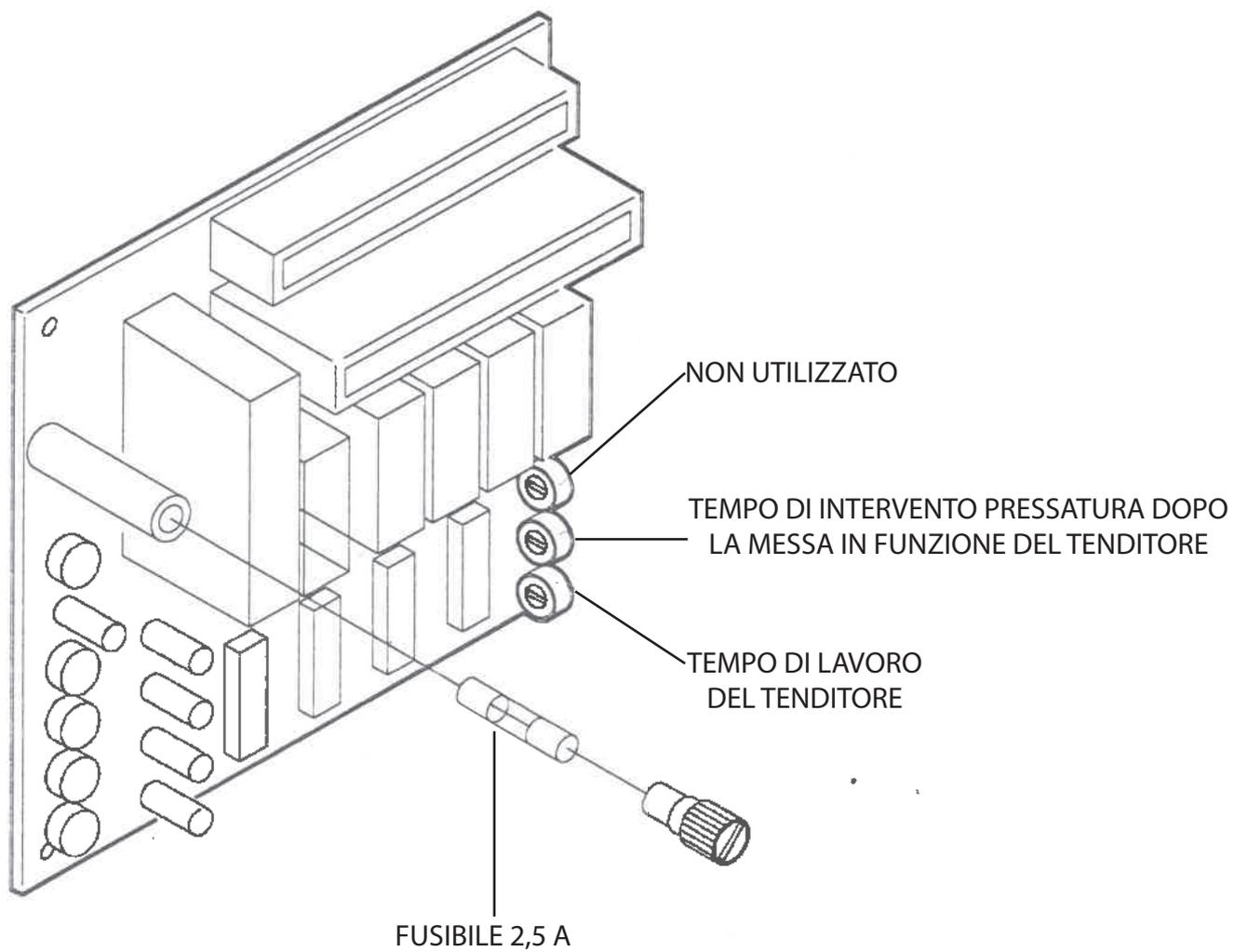
SCHEDA ELETTRONICA

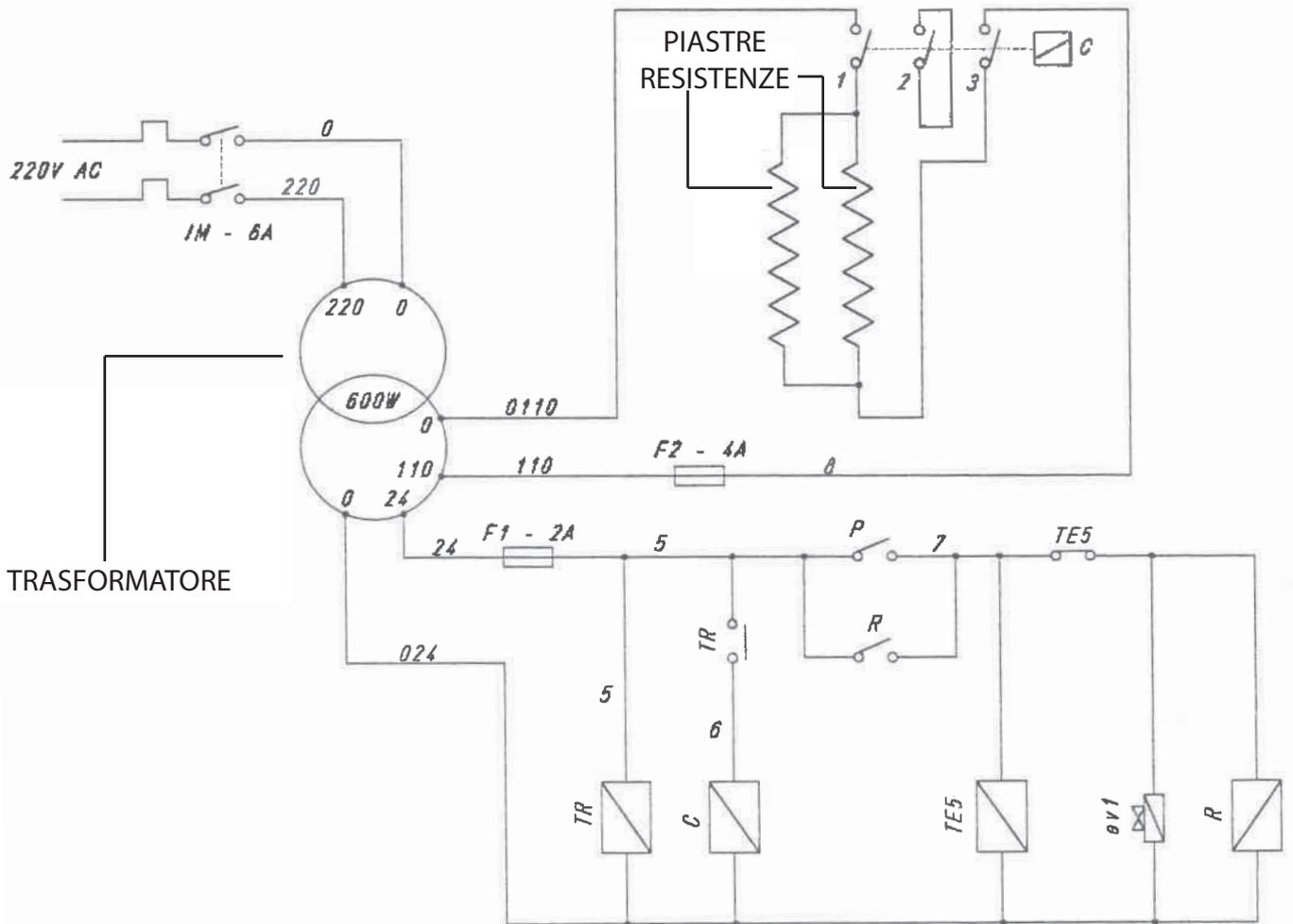


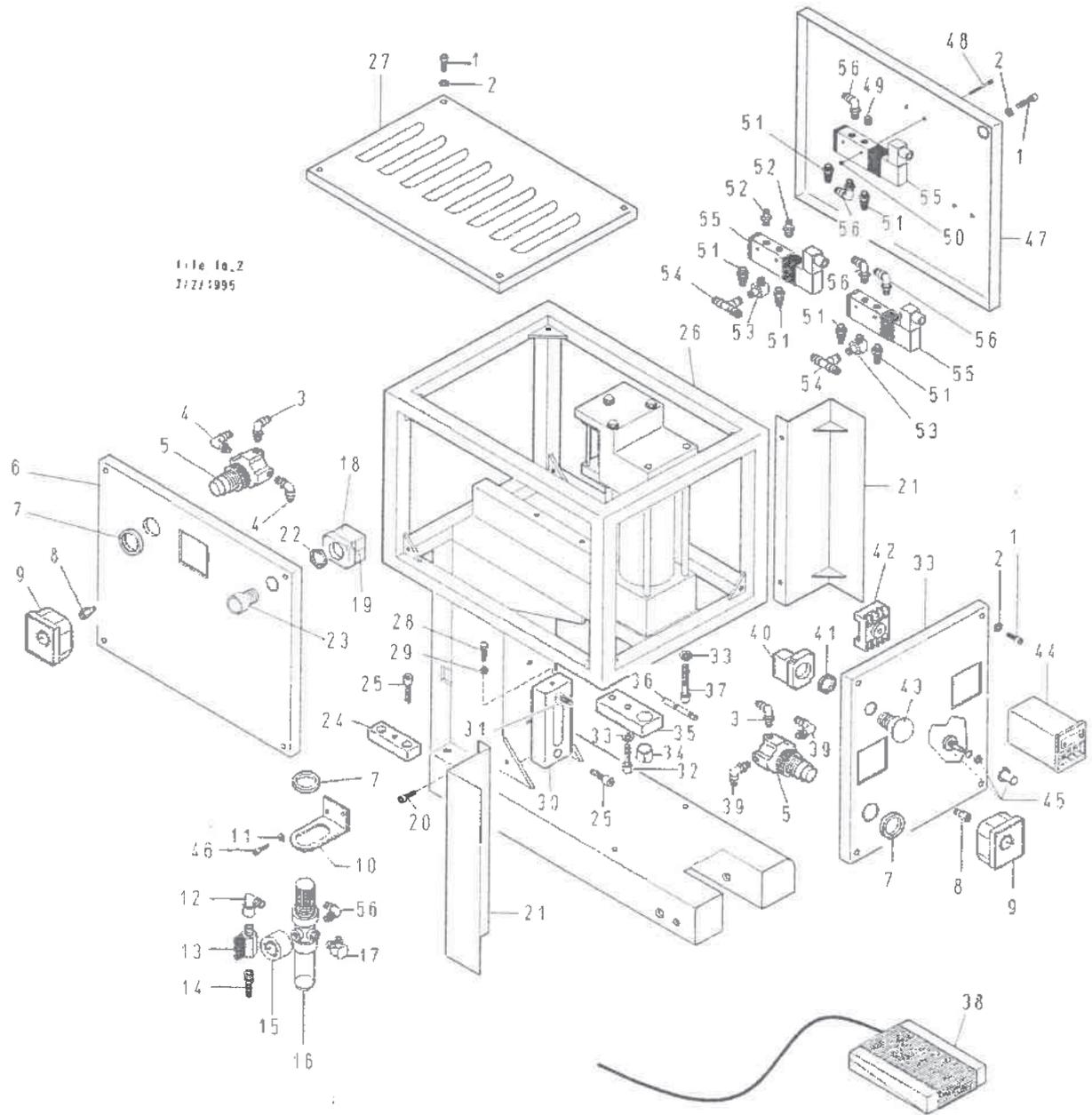


- 1= FU2
- 2= MORSETTI TERRA
- 3= KA1
- 4=KA2
- 5=KA4
- 6=KT1
- 7=KT2
- 8=KM
- 9=SCHEDA ELETTRICA
- 10=TV
- 11=SB3
- 12=QS2
- 13=HL1

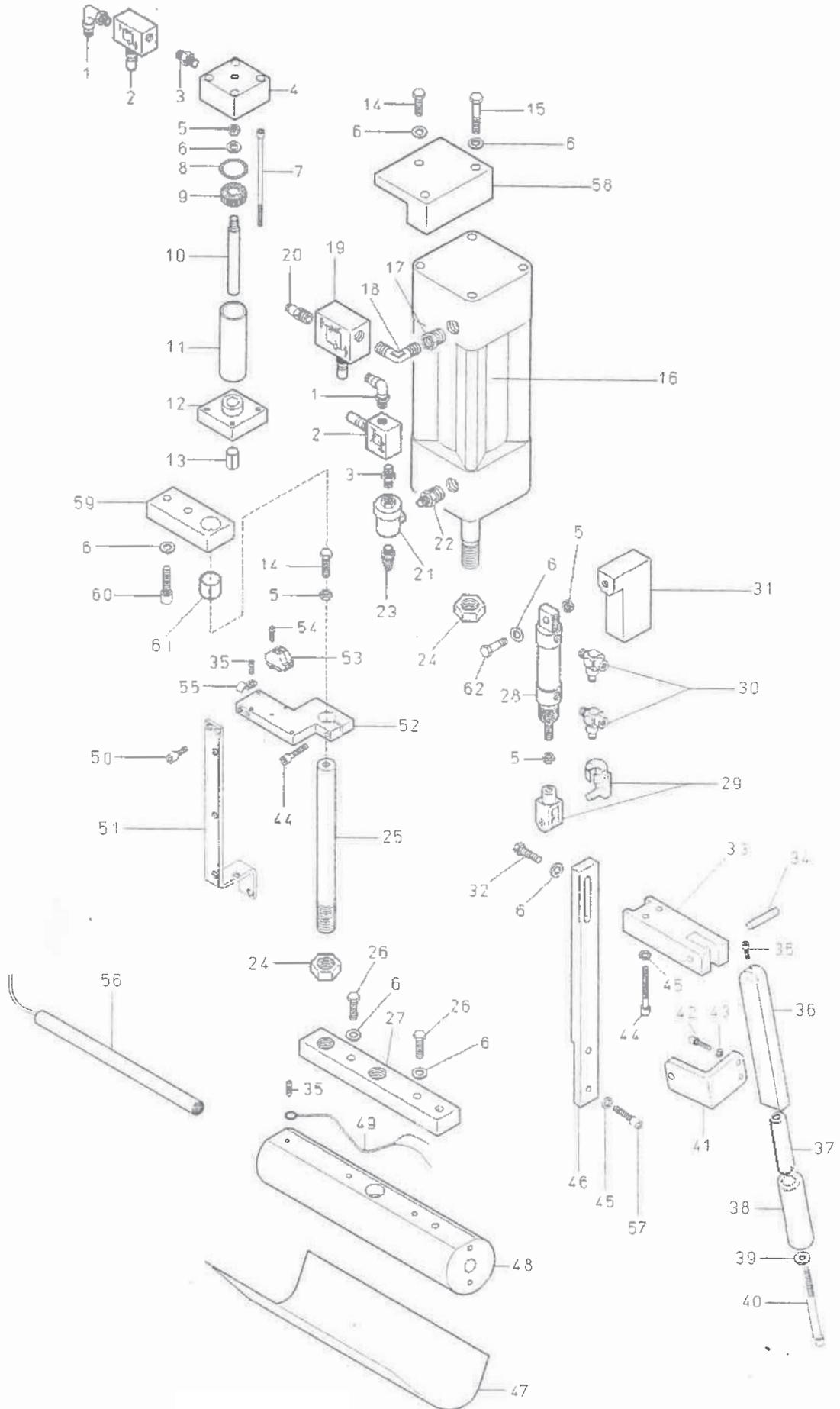






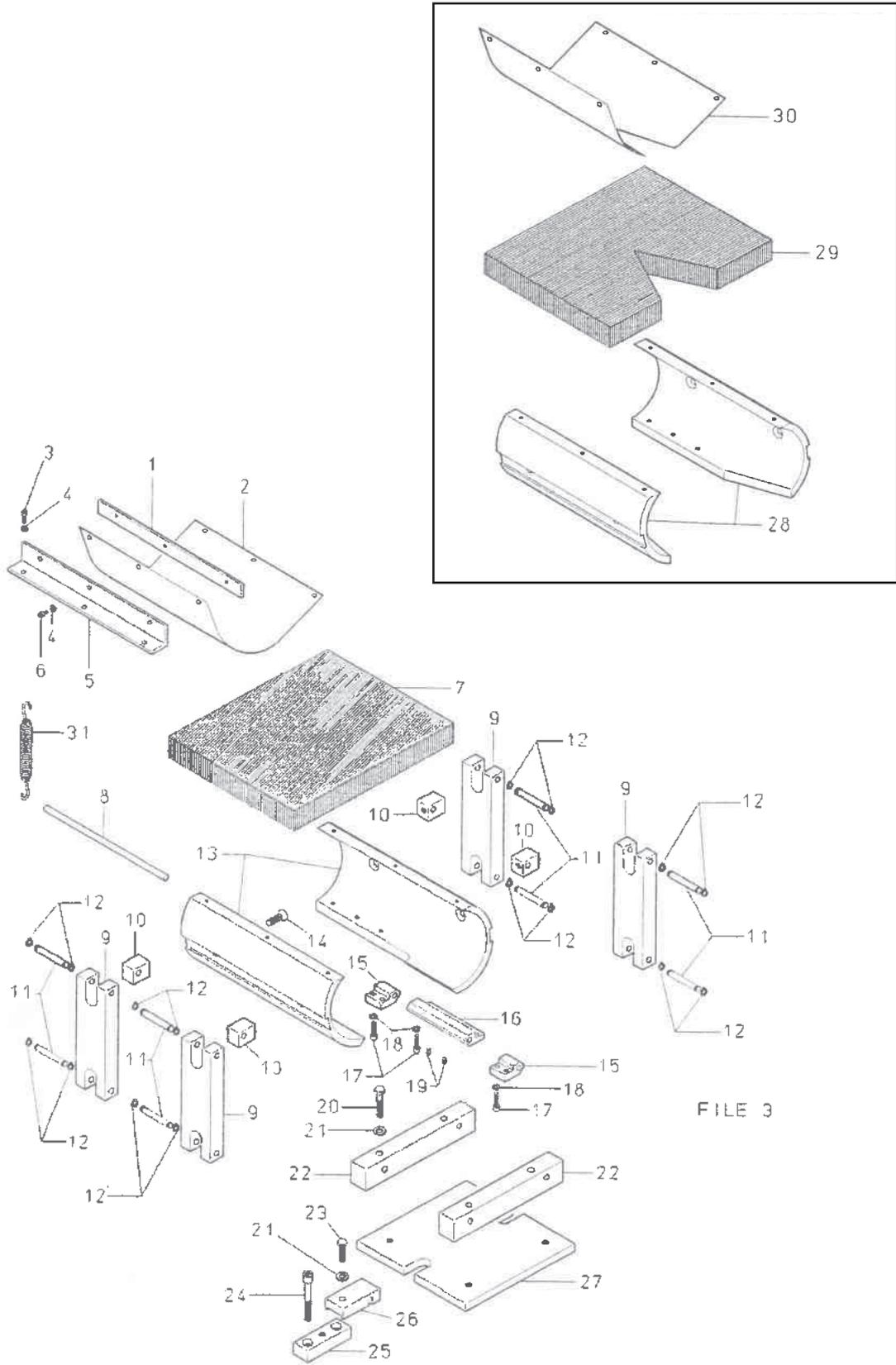


NUM.	DESCRIZIONE
1	Vtce M 6x20 UNI 5931
2	Rondella d.6
3	Raccordo a gomito 1/8" tubo 4
4	Raccordo a gomito 1/4" tubo 4
5	Regolatore di pressione 1/4"
6	Carter laterale sinistro
7	Ghiera
8	Raccordo diritto 1/8" f. tubo 4
9	Manometro
10	Squadretta per manometro
11	Rondella d.5
12	Raccordo a gomito 1/4" m-f
13	Rubinetto 1/4"
14	Portagomma
15	Manometro 1/8"
16	Filtro riduttore
17	Raccordo a gomito 1/4" tubo 6
18	Contatto
19	Contatto
20	Vtce M6x16 UNI 5931
21	Carter riparo laterale
22	Ghiera per pulsante
23	Pulsante
24	Piastrina fissaggio testa
25	Vtce M 8x20 UNI 5931
26	Telaio
27	Carter superiore
28	Vte M 6x25 UNI 5739
29	Dado M 6 UNI 5589
30	Guida
31	Grano M 8x20 UNI 5923
32	Vtce M 8x30 UNI 5931
33	Pannello comandi
34	Boccola
35	Guida con boccola
36	Tendi-molla
37	Vtce M 8x35 UNI 5931
38	Pedale
39	Raccordo a gomito 1/4" tubo 6
40	Contatto NC
41	Ghiera per pulsante
42	Zoccolo per termoregolatore
43	Pulsante emergenza
44	Termoregolatore digitale
45	Potenziometro tempo pressatura
46	Vtce M 5x10 UNI 5931
47	Carter laterale destro
48	Vtce M 3x25 UNI 5931
49	Grano 1/8"
50	Dado M 3 UNI 5587
51	Silenziatore 1/8"
52	Raccordo diritto 1/8" tubo 4
53	Raccordo a gomito 1/8" tubo 6
54	Raccordo a T tubo 6
55	Elettrovalvola 1/8"
56	Raccordo a gomito 1/8" tubo 6

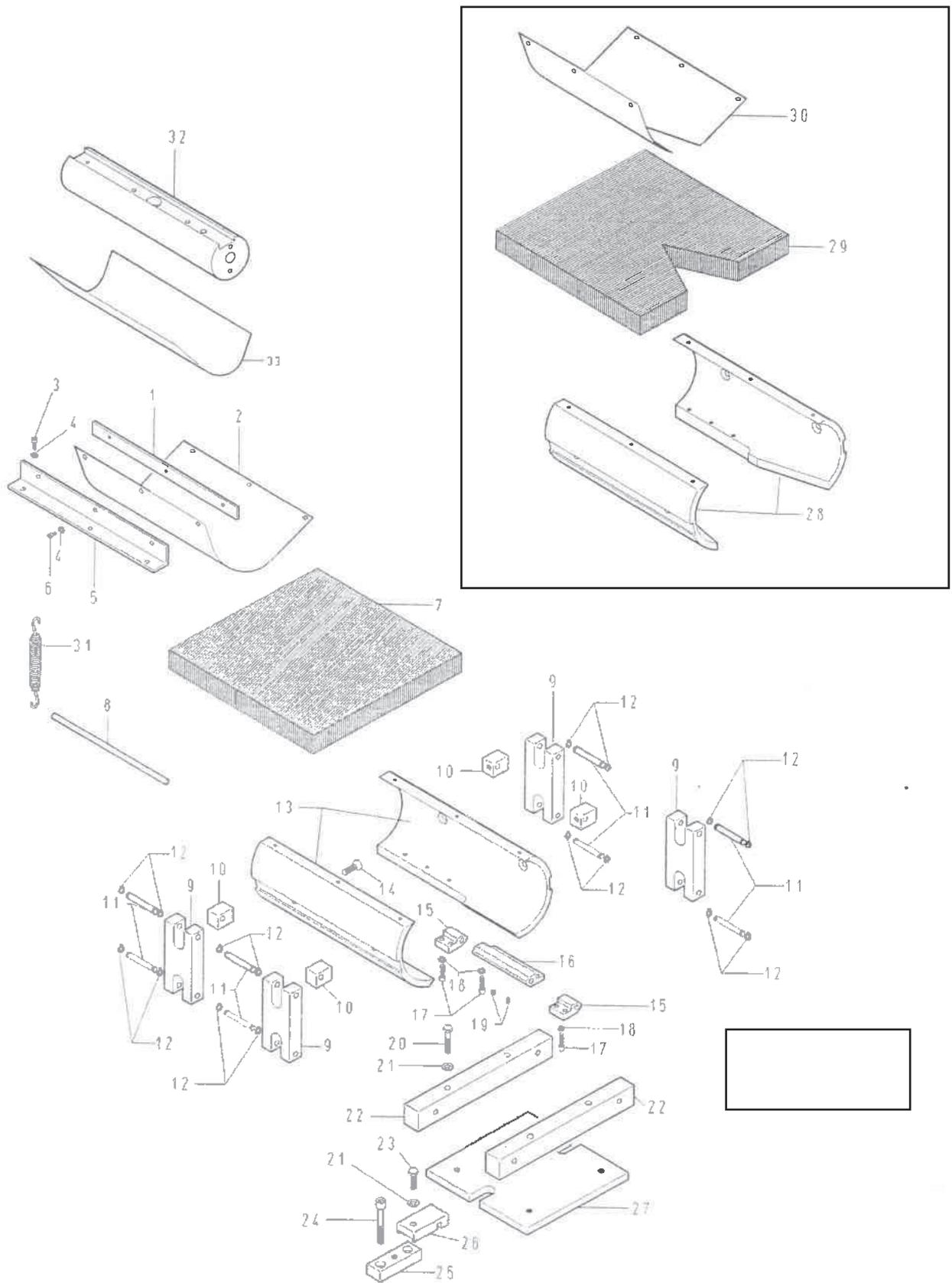


NUM.	DESCRIZIONE
1	Raccordo a gomito 1/8" tubo 6
2	Regolatore di flusso 1/8"
3	Nipples 1/8"
4	Flangia posteriore
5	1/2 dado M8 UNI 5589
6	Rondella d.8
7	Vtce M5x90 UNI 5931
8	Guarnizione
9	Pistone
10	Stelo cilindro
11	Tubo cilindro
12	Flangia anteriore
13	Boccola 12-14-12
14	Vte M8x25 UNI 5739
15	Vte M8x45 UNI 5739
16	Cilindro cnomo 63x100
17	Riduzione 1/4"-1/8"
18	Raccordo a gomito 1/4" m-m
19	Regolatore di flusso 1/4"
20	Raccordo diritto 1/4" tubo 6
21	Scarico rapido 1/8"
22	Nipples 1/4"-1/8"
23	Silenziatore 1/8"
24	1/2 dado M20x1.5 UNI 5589
25	Asta guida
26	Vtce M8x30 UNI 5931
27	Piastra sostegno formella
28	Cilindro ISO d.20x25
29	Forcella+clip d.8
30	Regolatore di flusso 1/8 tubo 4
31	Supporto cilindro
32	Vte M8x20 UNI 5739
33	Supporto leva
34	Perno
35	Vtce M4x10 UNI 5931
36	Leva
37	Distanziale per rullo
38	Rullo tenditore
39	Rondella d.6
40	Vtce M6x70 UNI 5931
41	Squadra per cilindro leva
42	Vtce M5x16 UNI 5931
43	Rondella d.5
44	Vtce M6x30 UNI 5931
45	Rondella d.6
46	Staffa
47	Teflon per formella d.70
	Teflon per formella d.75
	Teflon per formella d.80
	Teflon per formella d.85
48	Formella d.70
	Formella d.75
	Formella d.80
	Formella d.85
49	Sonda Fe-Co
50	Vtce M6x15 UNI 5931

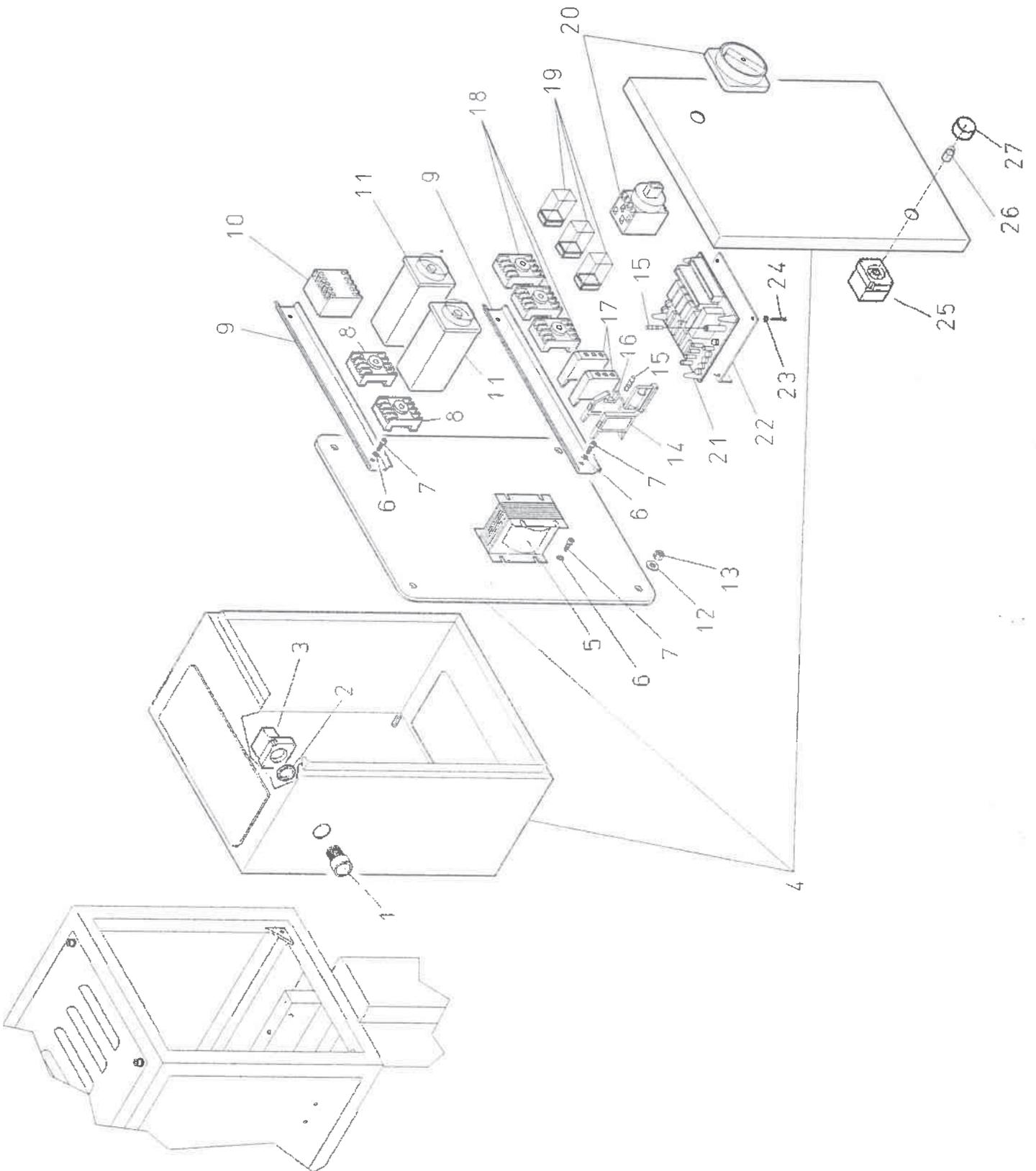
NUM.	DESCRIZIONE	
51	Staffa per morsetto	100364
52	Morsetto per staffa	100310
53	Morsetto WAGO	W260301
54	Vite M3x10 UNI 5931	
55	Gaffetta ferma fili	
56	Resistenza formella	100079
57	Vite M6x20 UNI 5931	
58	Squadra attacco cilindro	100300
59	Guida con boccia	100140
60	Vite M8x30 UNI 5931	
61	Boccia	KU2015
62	Vite M8x40 UNI 5931	



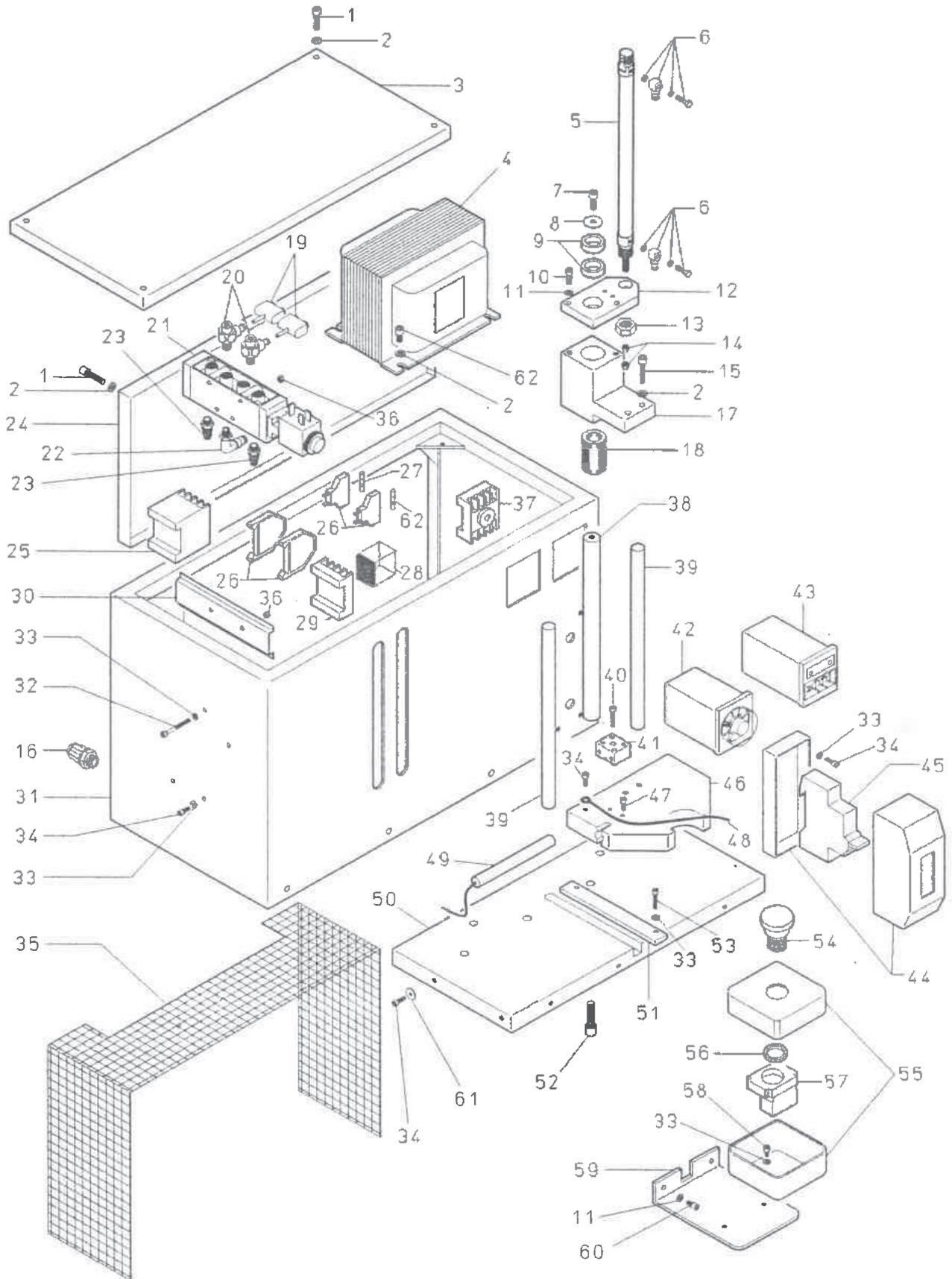
NUM.	DESCRIZIONE
1	Piastrina per lastra
2	Lastra in silicone
3	Vtce M4x12 UNI 5931
4	Rondella d.4
5	Squadra fissaggio lastra
6	Vtce M4x8 UNI 5931
7	Gomma microporosa
8	Perno per gusci
9	Leva
10	Blocchetto per leva
11	Perno
12	Seeger E8
13	Gusci pressatura
14	Vts M8x15 UNI 5933
15	Blocchetto laterale
16	Blocchetto intermedio
17	Vtce M5x16 UNI 5931
18	Rondella d.5
19	Grano M5x5 UNI 5923
20	Vte M8x35 UNI 5739
21	Rondella d.8
22	Supporto leva
23	Vte M8x20 UNI 5739
24	Vtce M8x55 UNI 5931
25	Piastrina fissaggio testa
26	Fermo per piastra leva
27	Piastra per supporti leva
28	Gusci per tomaie cambrate
29	Gomma microporosa
30	Lastra in silicone
31	Molla



NUM.	DESCRIZIONE
1	Piastrina per lastra
2	Lastra in silicone
3	Vtce M4x12 UNI 5931
4	Rondella d.4
5	Squadra fissaggio lastra
6	Vtce M4x8 UNI 5931
7	Gomma microporosa
8	Perno per gusci
9	Leva
10	Blocchetto per leve
11	Perno
12	Seeger E8
13	Gusci pressatura L = 250 mm.
14	Vts M8x15 UNI 5933
15	Blocchetto laterale
16	Blocchetto intermedio
17	Vtce M5x16 UNI 5931
18	Rondella d.5
19	Grano M5x5 UNI 5923
20	Vte M8x35 UNI 5739
21	Rondella d.8
22	Supporto leve
23	Vte M8x20 UNI 5739
24	Vtce M8x55 UNI 5931
25	Piastrina fissaggio testa
26	Fermo per piastra leve
27	Piastra per supporti leve
28	Gusci pressatura per tomaie cambrate L = 250 mm.
29	Gomma microporosa
30	Lastra in silicone
31	Molla
32	Formella d.85x L=260mm.
33	Teflon per formella



NUM.	DESCRIZIONE
1	Pulsante
2	Ghiera per pulsante
3	Contatto
4	Cassetta per quadro elettrico (CEPI)
5	Trasformatore 50W
6	Rondella d.4
7	Vite M4x10 UNI 5931
8	Zoccolo per temporizzatore
9	Barra porta morsetti
10	Teleruttore
11	Temporizzatore di bimanualità
12	Rondella d.8
13	Dado M8 UNI 5587
14	Porta fusibile d.5x20
15	Fusibile 2,5 A
16	Morsetto
17	Morsetto di terra
18	Zoccolo per relais
19	Relais
20	Interruttore sezionatore
21	Scheda elettronica
22	Squadra supporto scheda elettronica
23	Rondella d.5
24	Vite autofilettante d.3,5x20
25	Portalampada
26	Lampada spia 220V
27	Gemma



NUM.	DESCRIZIONE
1	Vtce M6x20 UNI 5931
2	Rondella M6
3	Carter Superiore
4	Trasformatore 600 Watt
5	Cilindro ISO 16x60
6	Raccordo a gomito M5 tubo 4
7	Vtce M6x15 UNI 5931
8	Rondella d.6x24
9	Guarnizione CSC 2820
10	Vtce M5x15 UNI 5931
11	Rondella d.5
12	Piastrina supporto cilindro
13	Dado M16x1.5
14	Dado M6
15	Vtce M6x25 UNI 5931
16	Pressacavo
17	Supporto piastra
18	Manicotto a sfere
19	Raccordo Y
20	Regolatori di flusso
21	Elettrovalvola 1/8"
22	Raccordo a gomito 1/8" tubo 6
23	Silenziatore 1/8"
24	Carter posteriore
25	Teleruttore
26	Portafusibili 5x20
27	Fusibile 5x20 4A
28	Rele'
29	Zoccolo rele'
30	Barra
31	Cassetta
32	Vtce M4x35 UNI 5931
33	Rondella d.4
34	Vtce M4x10 UNI 5931
35	Riparo
36	Dado M4
37	Zoccolo per timer
38	Asta scorrimento
39	Asta guida
40	Vtce M4x20 UNI 5931
41	Morsetto in ceramica
42	Timer 0-12 sec.
43	Termoregolatore
44	Contenitore per interruttore
45	Interruttore magnetotermico
46	Piastra riscaldamento puntale
47	Vtce M4x10 UNI 5931
48	Sonda Fe-Co
49	Resistenza 110 volt 150 watt
50	Piastra base
51	Piastrina
52	Vtce M8x25 UNI 5931
53	Vtce M4x20 UNI 5931
54	Pulsante
55	Scatola pulsante

NUM.	DESCRIZIONE
56	Ghiera pulsante
57	Contatto NO
58	Vtce M4x6 UNI 5931
59	Squadra per pulsante
60	Vtce M5x8 UNI 5931
61	Rondella d.4x16
62	Fusibile 5x20 2A

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

BR 58



Versione 10/2018

 **BRAMAC**[®] 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
e-mail: bramac@bramac.it