

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

**MANUALE D'USO**  
USER'S MANUAL  
MANUEL D'UTILISATION  
MANUAL DE UTILIZARE

**BR-HB1-2**  
**NEW**



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



Vers.04-2022

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.

Il presente documento è una versione provvisoria del manuale della macchina BR-HB1-2 ed è in fase di verifica tecnica.

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

Il rivenditore, pertanto, non si assume la responsabilità di eventuali danni o malfunzionamenti derivanti da istruzioni errate o incomplete



Via Alpi 149, 151, 153

63812 Montegranaro (FM) ITALIA

Tel. +39 0734 890103 - 0734 890912

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

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

**INDICE**

<b>Capitolo</b>	<b>Titolo</b>	<b>Pagina</b>
<b>1</b>	<b>Utilizzo conforme alla destinazione d'uso</b>	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>Specifiche tecniche</b>	<b>2</b>
<b>3</b>	<b>Organi della macchina</b>	<b>3</b>
<b>4</b>	<b>Sicurezza</b>	<b>4</b>
<b>5</b>	<b>Utilizzo della macchina</b>	<b>5</b>
<b>6</b>	<b>Regolazione Temperatura e Ciclo di lavoro</b>	<b>6</b>
<b>7</b>	<b>Lista ricambi</b>	<b>8</b>
<b>8</b>	<b>Schema elettrico</b>	<b>11</b>

## 1 Utilizzo conforme alla destinazione d'uso

La BR-HB1-2 è una macchina costruita per effettuare accoppiature tra pellami e rinforzi o tessuti.

Qualsiasi uso non autorizzato dal produttore è considerato un uso improprio!

## 2 Specifiche tecniche

Tipo macchina: Accoppiatrice pneumatica

Alimentazione: 220-240 V

Potenza: 1,8 kW

Frequenza: 50-60 Hz

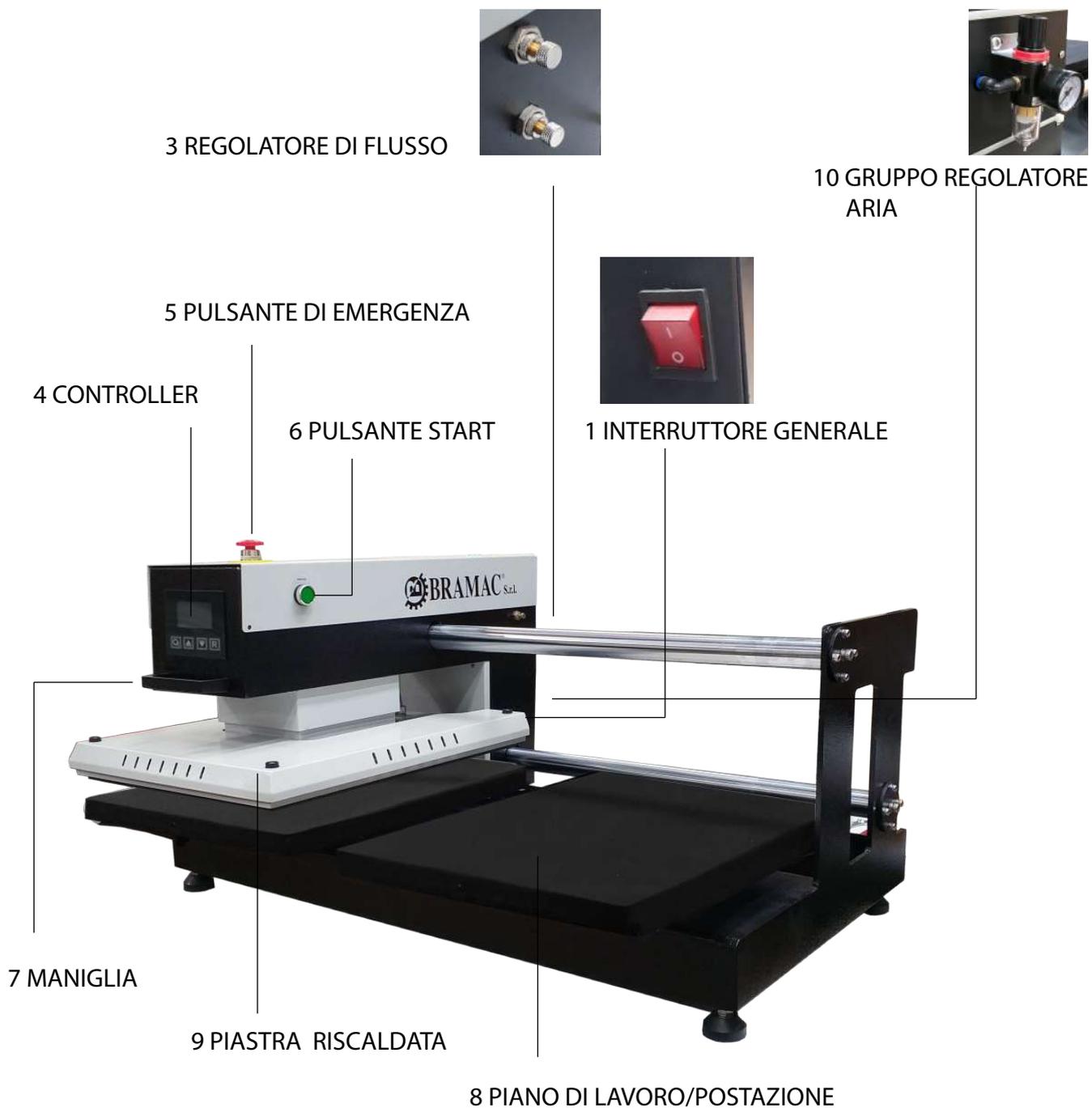
Ciclo di lavoro: 0~999 secondi

Temperatura max: 245°C

Dimensioni piastra riscaldata: 40x50 cm

Peso: circa 130 kg

### 3 Organi della macchina



- ① Interruttore generale
- ② Switch reset
- ③ Regolatore di flusso
- ④ Controller
- ⑤ Pulsante di emergenza

- ⑥ Pulsante START
- ⑦ Maniglia
- ⑧ Piano di lavoro / Postazione
- ⑨ Piastra riscaldata
- ⑩ Gruppo regolatore aria

## 4 Sicurezza

- Prima di utilizzare la macchina, verificare che la fonte di alimentazione sia conforme al voltaggio della macchina.
- Prima di procedere a lavori di messa a punto e riparazione, spegnere l'interruttore generale e scollegare la macchina dalla presa elettrica.
- E' altamente sconsigliato sostituire la piastra riscaldata ⑨ quando è ancora calda. Prima di procedere alla sostituzione, attendere che si raffreddi.
- Dopo aver utilizzato la macchina, se non si intende effettuare nuove lavorazioni, spegnere la macchina dall'interruttore generale ①.
- Durante l'utilizzo della macchina non toccare i componenti riscaldati per evitare ustioni.
- Durante l'utilizzo della macchina non toccare la molla che regola la pressione per evitare infortuni.

DURANTE LA LAVORAZIONE NON SUPERARE MAI I 4 / 5 BAR.



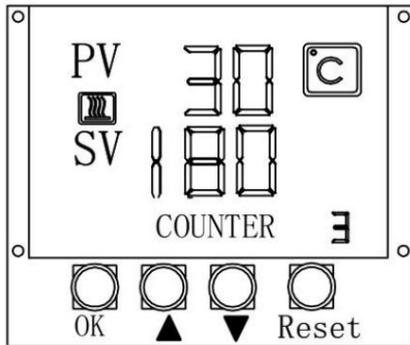
## 5 Utilizzo della macchina

- Collegare la macchina al sistema pneumatico.
  - Collegare il cavo di alimentazione della macchina alla presa di corrente.
  - Accendere la macchina tramite l'interruttore generale ①.
  - Regolare la pressione tramite la manopola del gruppo regolatore aria ⑩.
  - Regolare la corsa del carrello tramite la manopola ③.
  - Impostare la temperatura e il ciclo di lavoro nel controller ④.
  - Attendere che la macchina si scaldi (la macchina raggiunge la temperatura di 200°C in circa 15 minuti).
  - Quando la macchina raggiunge la temperatura impostata, posizionare i materiali da accoppiare sul piano di lavoro ⑧.
  - Premere entrambi i pulsanti START ⑥ per avviare la lavorazione.
  - Una volta raggiunto il numero di secondi impostato nel ciclo di lavoro, la macchina emetterà un suono e la piastra riscaldata ⑨ si solleverà automaticamente.
  - Prelevare i materiali accoppiati.
  - Se è necessario utilizzare anche la seconda stazione di lavoro, spostare la testa della macchina dalla maniglia ⑦ in corrispondenza del secondo piano di lavoro ed effettuare la lavorazione.
- In caso di necessità, premere il pulsante emergenza ⑤.

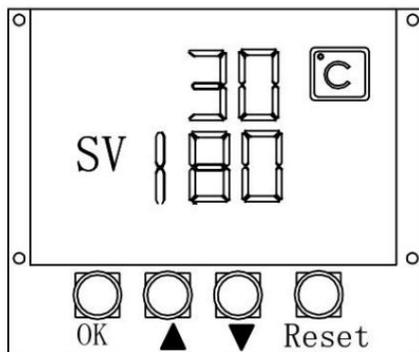


## 6 Regolazione temperatura e ciclo di lavoro

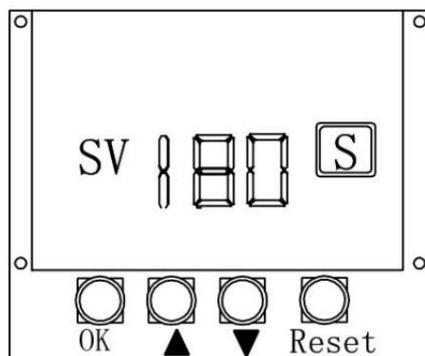
1-interfaccia principale come immagine allegata



2- Premere il pulsante "ok" per regolare la temperatura, premere ▲▼ per la regolazione della temperatura. L'intervallo di regolazione del grado Celsius è 0-230°C, l'intervallo del grado Fahrenheit è 0-446°C.



3- Premere il pulsante "ok" per accedere all'impostazione del timer, premere ▲▼ per la regolazione del timer. l'intervallo di regolazione del tempo è 1-999 s)



4) Al termine dell'impostazione, premere il pulsante "OK", quindi tornare all'interfaccia principale e la macchina inizierà a scaldarsi.

5) Ripetere i passaggi da 2 a 4 per regolare i parametri, se necessario, quando la macchina è in funzione e in fase di riscaldamento.

6) Abbassando la piastra riscaldante si avvia il timer della pressata, terminato il conto alla rovescia, un segnale acustico avviserà della fine del processo.

7) Premere a lungo il pulsante "OK" per 4-5 secondi, è possibile accedere alla modalità di ingegneria:

Modalità P-1: premere ▲▼ per passare da gradi Celsius a gradi Fahrenheit.

Modalità P-2: modalità di calibrazione della differenza di temperatura (range-50~+50)

**Es:** impostare 180°C come target, quando il display mostra 180°C, mentre la media reale

la temperatura della piastra riscaldante è di 174°C. Vale a dire, la differenza di temperatura è 6°C,

deve diminuire la temperatura del display di 6°C.

Supponiamo che l'attuale modalità P-2 mostri "10" dopo l'accesso, quindi è necessario premere

il ▲▼ e cambiare "10" in "04". (vale a dire è già diminuito di 6°C).

Modalità P-3: Impostazione per avviare il riscaldamento intermittente con una temperatura costante di anticipo (intervallo 1~20)

**Ad esempio:** è possibile impostare un valore di temperatura che si desidera inserire come temperatura

costante prima che raggiunga la temperatura impostata. Ad esempio, l'impostazione

della temperatura è 180°C e P-3 è 10°C, quindi quando la temperatura raggiunge i 170°C,

entrerà in modalità temperatura costante, riscaldamento e pausa nel ciclo per evitare

surriscaldare.

Modalità P-4: modalità di riscaldamento intermittente (intervallo 1~9 S)

Modalità P-5: modalità di riscaldamento costante (intervallo 1~9)

Modalità P-6: modalità Sleep, spegnimento automatico della macchina dopo quanto tempo senza alcuna operazione (0~180 minuti)

Modalità P-7: modalità conto alla rovescia, ci sono due modalità, la modalità 1 inizia il conto alla rovescia

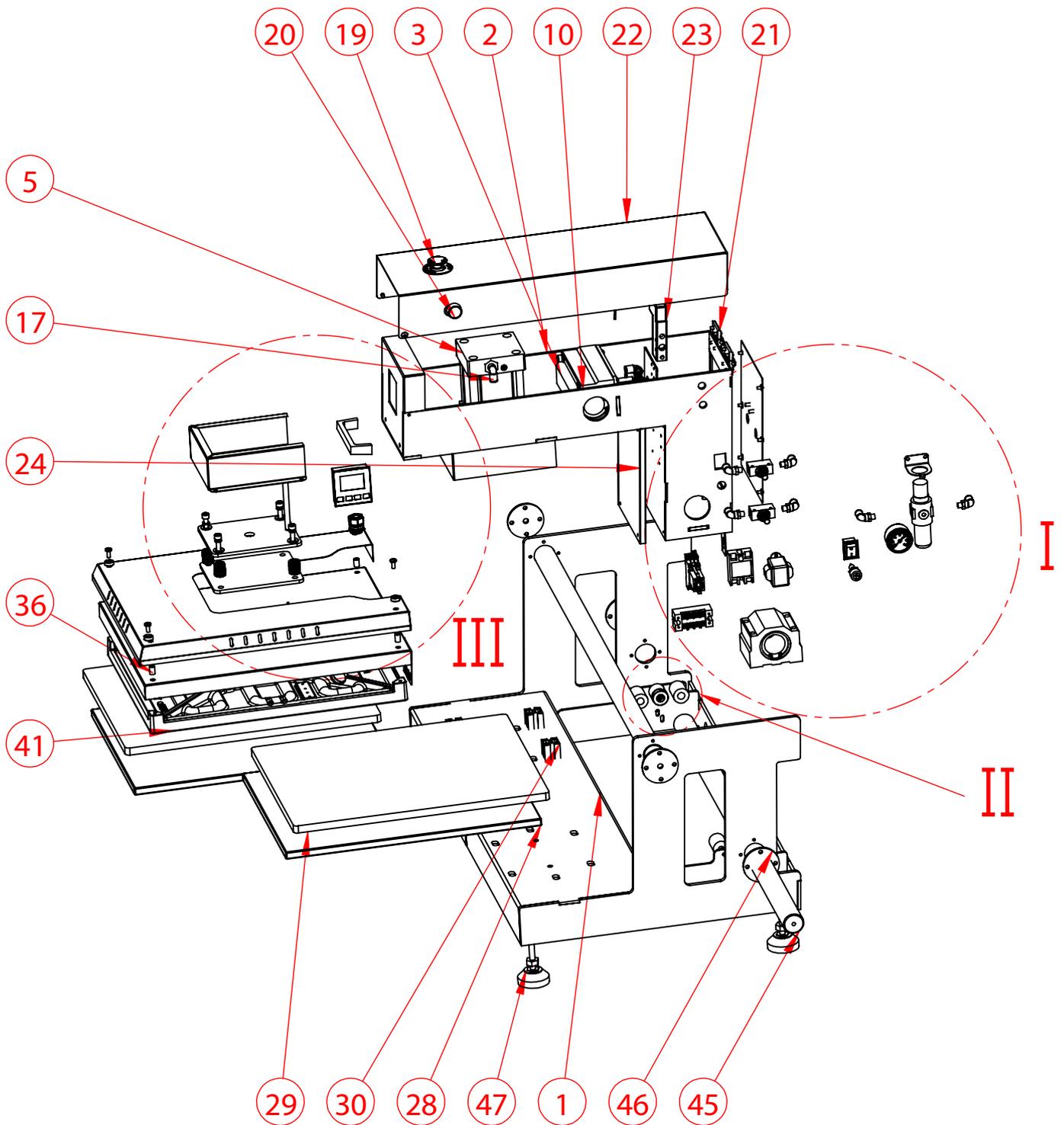
una volta premuta la piastra riscaldante, la modalità 2 inizia il conto alla rovescia solo quando la

temperatura raggiunge il valore impostato e la piastra riscaldante viene premuta.

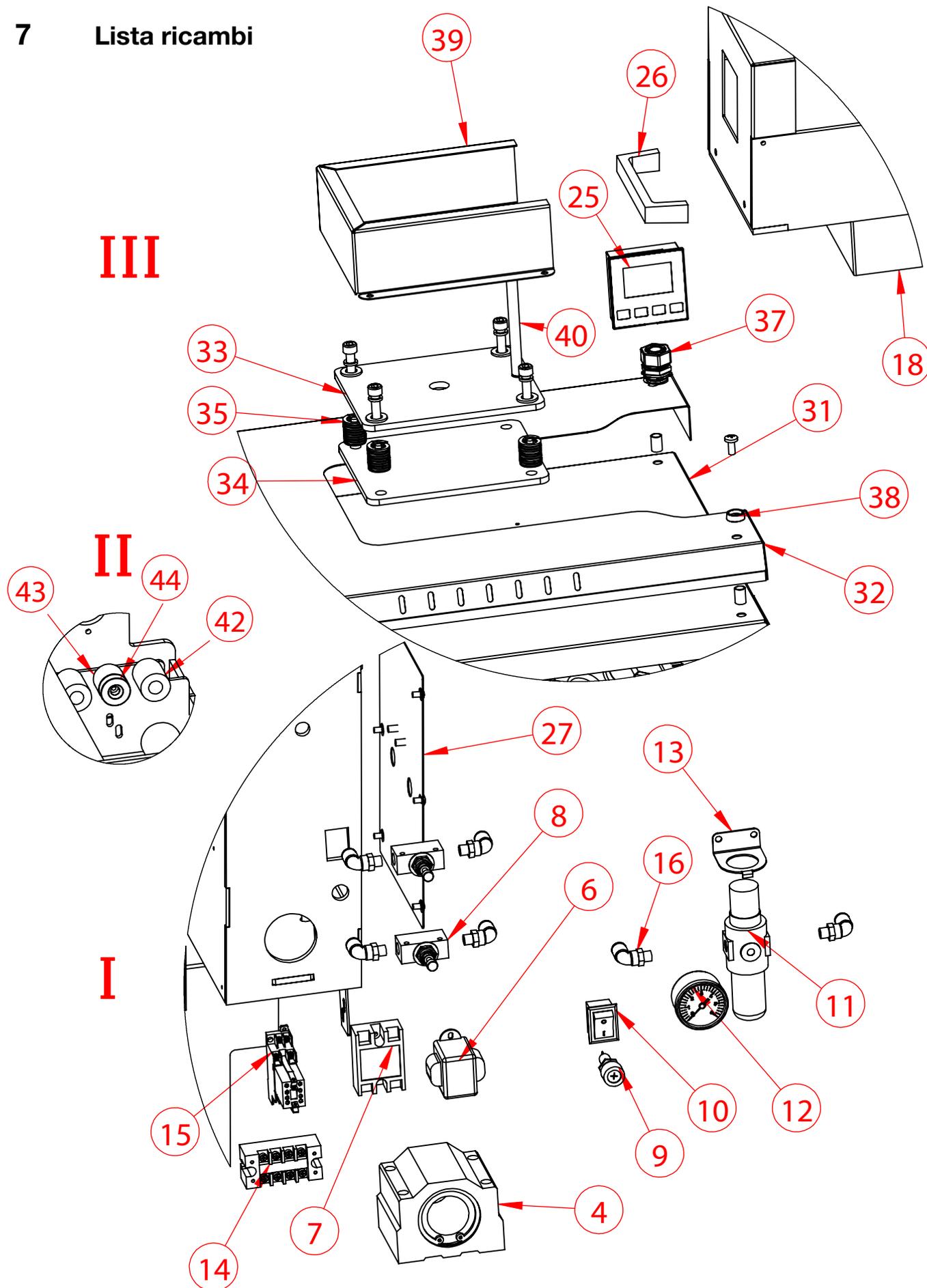
#### Avviso importante:

Questo tipo di operazione è consigliata sempre ad un tecnico professionista, si prega di non modificare alcuna impostazione senza consultare il produttore

## 7 Lista ricambi



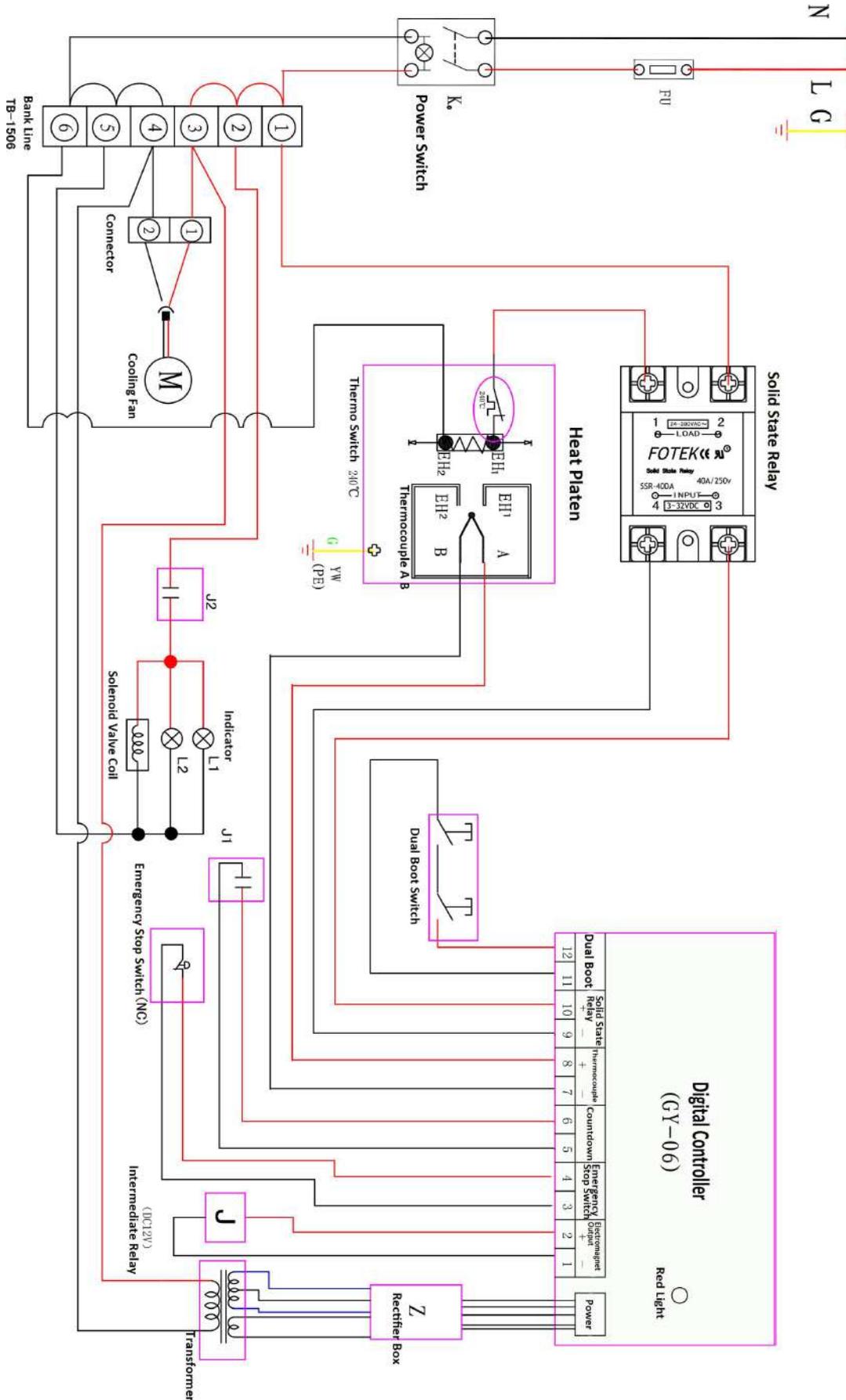
## 7 Lista ricambi



## 7 Lista ricambi

NO	Product Name	Quantity
1	HB1-2NEW base plate-2 / Piastra base	1
2	HB1-2NEW nose seat /Piastra inferiore testa	1
3	40 slider / Supporto cuscinetto	1
4	Short slider / Supporto cuscinetto corto	1
5	CylinderSC-100x50 / Cilindro aria	1
6	Transformer / Trasformatore	1
7	Relay /Rele SSR	1
8	Pressure regulating valve /Valvola di regolazione della pressione	2
9	Fuse holder / Portafusibili	1
10	Rocker switch / Interruttore generle	1
11	Air filter / Gruppo regolatore aria	1
12	Pressure gauge / Manometro	1
13	Filter holder / supporto gruppo aria	1
14	Line row / Connettore	1
15	Intermediate relay / Rele intermedio	1
16	Trachea elbow joint / Raccordo	9
17	Quick twist elbow / Raccordo a gomito innesto rapido	2
18	Upper and lower guards 2 / Protezioni superiori e inferiori 2	1
19	Emergency stop button switch / Pulsante arresto emergenza	1
20	Green button switch / Interruttori verdi di avvio pressata	2
21	Hinge / Cerniera	4
22	Cover / Coperchio superiore	1
23	Solenoid valve 3 /Valvola 5-2	1
24	Front bezel / Coperchio forntale	1
25	New temperature control / Pannello di controllo	1
26	Square handle / Maniglia	1
27	Door frame sheet metal 3 / Coperchio posteriore	1
28	Bottom plate 40x50cm / Piastra inferiore 40x50 cm	2
29	Silicone pad 400x500x15mm / Cuscino in silicone 400x500x15mm	2
30	Bottom plate corner 30 / Supporto piano di lavoro	8
31	Heating plate cover / Coperchio piastra riscaldata	1
32	Insulation board / Rivestimento di isolamento	1
33	Transfer board / Piastra intermedia	1
34	Adapter board 1 / adattatore	1
35	Die spring 24 / Molla	4
36	Hollow aluminum rod for heat insulation board 8. / spessore pannello termoisolante	4
37	New Coil Fittings / Connettore	1
38	Insulation plastic ring / Anello isolante in plastica	4
39	Upper and lower shield 1 / Protezione	1
40	Chrome plated anti-sway bar /Barra anti-oscillazione cromata	1
41	40-50Die casting heating plate / Piastra riscaldante pressofusa	1
42	Super glue 30 Fine corsa in gomma	4
43	30 aluminum rods / Magnete	2
44	Magnet stand / Supporto magnete	2
45	40 chrome rod 880 / Barra cromata	2
46	Blanking plate / Piastra di serraggio	4
47	M10 cup foot (M10X80) / Piedino a tazza M10	4

8 Schema elettrico



A series of horizontal dashed lines for handwriting practice, arranged in pairs across the page. Each pair consists of two parallel dashed lines, providing a guide for letter height and placement.

Handwriting practice lines consisting of multiple sets of horizontal lines. Each set includes a solid top line, a dashed middle line, and a solid bottom line, providing a guide for letter height and placement.

# MANUALE D'USO USER'S MANUAL

## CATALOGO RICAMBI SPARE PARTS LIST



### BR-HB1-2-NEW

v. 04-2022



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*