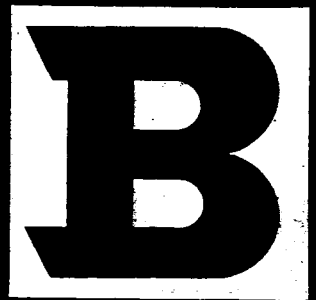


COBRA L800

DOTT. INGG. M., G.
TEL. 792393 - 780931

Braibanti

S.p.A. - 20122 MILANO
LARGO TOSCANINI N. 1



PRESENTAZIONE

Nel ringraziarVi per la preferenza accordatale, la BRAIBANTI è lieta di annoverarVi fra i possessori della COBRA/800 e confida che l'uso di questa macchina sarà per Voi motivo di piena soddisfazione.

Questa macchina di eccezionale capacità produttiva ha richiesto un'attenzione del tutto particolare nella sua progettazione.

Certamente, nell'osservare l'automatica COBRA/800 e nell'ispezionare i vari organi, ne apprezzerete la comoda accessibilità e Vi renderete conto del razionale sfruttamento dello spazio disponibile, del limitato ingombro nonché della nuova e moderna concezione del complesso.

Durante la produzione avrete modo di accertarVi subito della bontà delle prestazioni e della robustezza meccanica. Doti caratteristiche di tale macchina sono, come del resto di tutte le nostre automatiche, la visibilità completa dell'impasto nel corso della lavorazione, la facilità di accesso e di manovra degli organi di comando e l'ottimo grado di lavorazione delle materie prime con garanzia di una superiore qualità del prodotto.

Vi preghiamo di leggere attentamente le istruzioni e norme contenute in questo fascicolo che dovrete osservare ed applicare per assicurare la migliore condotta di lavorazione, manutenzione e conservazione dell'automatica COBRA/800 e per evitare incidenti.

E' Vostro interesse conservare bene il capitale che avete investito, ma è anche nostro, poiché siamo sicuri che se seguirete i nostri consigli e le nostre prescrizioni con scrupolo, questa vostra nuova automatica BRAIBANTI Vi darà tutte le soddisfazioni che Vi siete ripromessi acquistandola, facendo così di Voi un Cliente soddisfatto.

La conoscenza della macchina Vi permetterà un rapido affiatamento e siamo sicuri che, dall'affiatamento all'affezione, il passo sarà ancor più breve.

S.p.A. Dott. Ingg. M., G. BRAIBANTI & C.

SERVIZIO ASSISTENZA CLIENTI

In questo fascicolo sono descritte le varie operazioni ed i controlli occorrenti per mantenere in perfetta efficienza le nostre Automatiche continue; questi controlli sono facilmente eseguibili da un buon meccanico con i mezzi di cui ordinariamente dispone un pastificio.

Tuttavia, in caso di revisioni parziali o generali, o di lavori particolarmente impegnativi, Vi consigliamo vivamente di interpellare il nostro Ufficio Tecnico in modo che possa comunicarVi tutte quelle informazioni, chiarimenti o consigli che Vi possano necessitare.

La S.p.A. BRAIBANTI dispone inoltre di tecnici specializzati per l'esecuzione di montaggi, revisioni e collaudi presso i Clienti.

Il Servizio Assistenza Tecnica BRAIBANTI è a disposizione di ogni Cliente per eseguire lavori in tutto il mondo.

PARTI DI RICAMBIO

Per assicurare il perfetto funzionamento di tutti gli organi della macchina e per l'efficacia della garanzia, è necessario effettuare tutti gli eventuali ricambi esclusivamente con pezzi originali.

Per l'ordinazione di parti di ricambio occorre specificare:

- modello dell'Automatica;
- numero di identificazione stampigliato sulla targhetta della macchina;
- numero e descrizione del particolare che si richiede con particolare riferimento alle didascalie contenute nel presente fascicolo.

DESCRIZIONE

INCASTELLATURA E BASAMENTO

L'incastellatura della macchina è composta da travi profilate in acciaio, reggenti i gruppi motoriduttori-cambio ed il complesso delle impastatrici.

Quattro colonne, in tubo di acciaio a forte spessore, sono collegate rigidamente all'incastellatura suddetta formando così un basamento di ampio spazio che consente la libera accessibilità alla macchina posta al servizio dell'Automatica COBRA/800.

Una comoda scaletta permette l'accesso all'operatore alle passerelle di servizio, dalle quali si ha la possibilità di ispezionare le impastatrici in tutta la loro lunghezza, controllare gli organi della macchina, ed agire con comodità su tutte le leve di manovra dell'Automatica.

DOSATORE A CRICCHETTO ACQUA-SFARINATI

Il dosatore a cricchetto montato sull'Automatica « COBRA/800 » effettua il dosaggio a percentuale costante degli sfarinati e dell'acqua di impasto. Il moto della coclea di alimentazione sfarinati e della girante per l'alimentazione dell'acqua di impasto, è controllato da un variatore intermittente, appositamente studiato per le esigenze che si presentano durante la lavorazione. E' di facile manovra e consente un'ampia gamma di variazione della portata degli elementi di impasto.

Sul gruppo dosatore è montata una vaschetta premiscelatrice la quale permette l'integrale utilizzo dell'acqua calda proveniente dallo scambiatore di calore.

Il dispositivo a troppo pieno variabile, montato su tale vaschetta, garantisce la regolarità di livello dell'acqua. La sua ampia sezione di scarico attenua, nel corso della lavorazione, le dannose variazioni di flusso dovute ad eventuali cambiamenti della pressione nelle condutture dell'acqua di alimentazione.

Per la produzione di pasta all'uovo o con uova, viene fornito (a richiesta) un dosatore supplementare, comandato, mediante catena, dall'albero dello stesso dosatore.

VASCHE IMPASTATRICI

La sezione della macchina destinata alla formazione dell'impasto comprende:

- a) vasca preimpastatrice;
- b) vasca impastatrice doppia;
- c) vasca sottovuoto.

Vasca preimpastatrice: questa vasca collocata sopra l'impastatrice doppia ha il compito di realizzare la prima operazione d'impasto. Per questo l'albero con palette ruota a velocità elevata per ottenere un'efficace miscelazione dell'acqua con lo sfarinato.

Questa energica azione è importante poiché agevola le susseguenti lavorazioni migliorando l'omogeneità dell'impasto.

Vasca impastatrice doppia: il grande volume della vasca impastatrice doppia permette una minuziosa e profonda lavorazione della miscela acqua-sfarinati per un tempo sufficiente e tale da assicurare un ottimo impasto anche nel caso di sfarinati di difficile pastificazione.

Uno speciale dispositivo brevettato imprime agli alberi un movimento supplementare di vai e vieni in modo che le palette possano interessare tutta la superficie delle vasche evitando la formazione di zone morte.

Per eventuali operazioni di manutenzione agli organi di comando delle impastatrici è possibile smontare facilmente gli alberi con palette ed estrarli dalle vasche.

Per evitare ogni pericolo d'infortuni al personale e permettere un agevole controllo dell'impasto le vasche sono chiuse da due coperchi in plexiglass collegati ad un dispositivo di sicurezza meccanico che ne impedisce l'apertura con gli alberi in movimento.

DISPOSITIVO DI CARICAMENTO VASCA SOTTOVUOTO

Il passaggio dell'impasto dalle vasche impastatrici alla impastatrice sottovuoto avviene tramite un dispositivo a capsulismo realizzato in maniera tale da assicurare un vuoto molto spinto garantendo nel contempo una alimentazione continua.

Caratteristica principale di questo gruppo, oltre ad una accuratissima lavorazione delle parti per ottenere una perfetta tenuta, è la facilità con cui possono essere sostituiti sia il rotore che la camicia.

Vasca impastatrice sottovuoto: contrariamente alle impastatrici di cui a) e b), quest'ultima c) è disposta trasversalmente all'asse principale della macchina.

Essa è studiata e costruita in maniera tale da funzionare con un vuoto molto elevato favorendo così la qualità del prodotto.

Dei coperchi in plexiglass di grosso spessore permettono di controllare in ogni momento l'impasto; sul circuito di aspirazione sono inoltre montati due filtri con cartucce intercambiabili per evitare che eventuali particelle possano venire aspirate ed ostruire le tubazioni di collegamento alla pompa vuoto.

Anche per questa impastatrice speciali dispositivi antinfortunistici impediscono l'apertura dei coperchi con l'albero in moto.

SISTEMA DI COMPRESSIONE

Il sistema di compressione è costituito da due cilindri contenenti ognuno una vite con filetto a profilo particolarmente atto a conferire alla pasta compressa la massima spinta con il miglior rendimento volumetrico possibile.

Per agevolare l'avanzamento della pasta, il cilindro è provvisto di rigature longitudinali, le quali provocano un ancoramento del prodotto che ne viene a contatto.

Le viti di compressione sono munite, nella parte anteriore, di terminali a tre principi, i quali svolgono un lavoro di compressione notevole ed assicurano una uniforme ripartizione della pressione in tutta la sezione di avanzamento della pasta. Tanto i cilindri quanto le viti sono costruiti in acciaio speciale ed abbondantemente dimensionati.

Nella zona di massima pressione, sono sistemate le camicie di raffreddamento, con circolazione continua di acqua. Le viti di compressione hanno la superficie trattata a spessore di cromo lucido.

RIDUTTORI COMANDO IMPASTATRICI

Vasca preimpastatrice

L'albero della vasca preimpastatrice è comandato mediante catena dello stesso riduttore che aziona gli alberi della impastatrice doppia.

Vasca impastatrice doppia

Gli alberi della vasca impastatrice doppia sono comandati da un riduttore alloggiato sul fronte anteriore delle vasche, rinchiuso in una robusta cassa di ghisa, dove sono sistemati gli ingranaggi funzionanti in bagno d'olio; tutti gli alberi sono sopportati da cuscinetti a sfere ed a rulli, onde sfruttare al massimo grado la potenza installata e garantire un lungo periodo di funzionamento del gruppo.

Vasca sottovuoto

Il riduttore della vasca sottovuoto comanda anche il rotore del dispositivo a capsulismo. E' sistemato sul fianco della vasca a destra di chi guarda la macchina dal lato anteriore. Tutti gli organi in movimento lavorano in bagno d'olio e sono calcolati con ampio margine, per assicurare una lunga durata anche per le condizioni di lavoro più gravose.

GRUPPO RIDUTTORI

I motori montati sulla COBRA/800 sono del tipo asincrono trifase con ventilazione esterna. Il movimento viene trasmesso dai motori ai riduttori mediante una serie di cinghie trapezoidali la cui tensione può essere regolata tramite la rotazione delle bascule reggenti i motori stessi. Ogni riduttore comando viti è provvisto di cambio a due velocità e di una serie di ingranaggi che realizzano, con elevato rendimento il forte rapporto di riduzione occorrente al gruppo di compressione. Gli ingranaggi sono costruiti in acciaio ad elevata resistenza ed accuratamente lavorati; la loro dentatura elicoidale rende la marcia della macchina molto silenziosa.

Tutti gli alberi rotanti sono montati su cuscinetti a sfere od a rulli oscillanti, abbondantemente dimensionati per le condizioni di lavoro più gravose.

Attenzione: le Automatiche COBRA/800 sono caratterizzate dal fatto che le viti di compressione sono controrotanti; guardando la macchina di fronte, i sensi di rotazione delle viti devono risultare:

- riduttore sinistro, rotazione oraria;
- riduttore destro, rotazione antioraria.

Per tale motivo l'Automatica è corredata di due viti di compressione con eliche differenti; il montaggio corretto si fa ponendo:

- la vite di compressione con elica destra, nel cilindro di sinistra;
- la vite di compressione con elica sinistra, nel cilindro di destra.

I sensi di rotazione, ripetiamo, si intendono guardando frontalmente la macchina.

ACCESSORI

L'Automatica COBRA/800, a richiesta, può essere corredata dai seguenti accessori:

- Centralina termostatica che consente, durante la lavorazione di mantenere costante la temperatura nei cilindri di compressione, a tutto vantaggio della uniformità e bellezza del prodotto.
- Paranchi elettrici per il sollevamento trafilé.

QUADRO ELETTRICO

Gli apparecchi di comando e protezione dei motori elettrici dell'Automatica sono raggruppati in armadio metallico e disposti in modo da consentirne la massima accessibilità.

Sull'armadio sono montati un voltmetro, un amperometro ed uno speciale dispositivo di comando dell'interruttore generale che consente l'apertura dello sportello solamente dopo che è stata tolta la tensione a tutto il quadro.

Il comando dei motori elettrici viene effettuato dall'operatore tramite pulsantiere sistemate sulla passerella e sulla gamba dell'Automatica.

A richiesta il quadro elettrico può essere dotato di un pannello sinottico le cui spie luminose evidenziano il funzionamento dei singoli motori.

MONTAGGIO

MONTAGGIO DELLA MACCHINA

Prima di effettuare il montaggio della COBRA/800, nella sala macchine del pastificio occorre riservare lo spazio ad essa destinato secondo le misure indicate sul disegno dell'impianto. E' buona norma tracciare anzitutto l'asse della macchina sul pavimento, onde poter eseguire facilmente l'allineamento con gli altri apparecchi da installare, quindi preparare le eventuali opere murarie, attenendosi ai piani di installazione forniti. Mediante paranco od altri organi di sollevamento, si provvederà a portare la parte centrale della macchina ad una quota sufficiente per il montaggio delle quattro colonne di sostegno.

Qualora, per mancanza di spazio sul luogo di installazione, si dovesse montare l'Automatica altrove, conviene effettuare il trasporto della macchina montata fino al posto stabilito, inserendo, sotto i quattro piedi del basamento, dei rulli di ugual diametro — si eviterà così lo strisciamento diretto tra metallo e pavimento.

Con l'impiego di un filo a piombo si verifichi l'allineamento dell'asse della macchina con il riferimento prima tracciato sul pavimento; quindi, mediante una livella, si effettui il controllo della orizzontalità del piano della macchina effettuando le misure ed i rilievi secondo due direzioni fra loro ortogonali. Questa verifica è molto importante in quanto garantisce che i vari elementi della macchina possano lavorare mantenendo l'esatto posizionamento effettuato in officina. Il basamento della macchina viene quindi fissato al pavimento mediante bulloni o zanche murate. A questo punto la parte principale della macchina è stata sollevata e sistemata; si potrà procedere al montaggio delle varie passerelle, della scaletta di accesso e proseguire con gli allacciamenti degli impianti elettrici, idrici e vuoto.

MONTAGGIO VITI DI COMPRESSIONE

Prima di introdurre le viti di compressione nei cilindri, conviene ungerle con olio molto fluido (es. olio di vaselina), servendosi di una spugna o di un panno ben pulito. Avvitare l'estrattore nella parte filettata del terminale della vite; si faciliterà l'introduzione della vite nel cilindro imprimendo un moto elicoidale alla vite stessa.

Arrivati in fondo al cilindro, si faccia girare lentamente il manubrio dell'estrattore fin tanto che la vite imbocchi l'innesto; quindi spingere ulteriormente fino alla compenetrazione delle parti.

Si evitino comunque spinte violente, in quanto si potrebbero danneggiare irrimediabilmente i cuscinetti reggi-spinta. Le viti devono entrare precise e con piccolo gioco nei cilindri; eventuali resistenze sono esclusivamente di origine esterna, (residui di pasta secca) e pertanto devono essere rimosse in modo tale da non causare alterazioni sulle superfici dei cilindri e delle viti.

ALIMENTAZIONE SFARINATI

Il regolare afflusso degli sfarinati al dosatore della macchina è condizione essenziale per il perfetto proporzionamento degli elementi d'impasto. Gli impianti pneumatici di alimentazione prevedono solitamente un raccordo con pesostato munito di contatti elettrici, sistemato sopra il dosatore ed è appunto a tale apparecchiatura elettrica che va rivolta particolare attenzione.

OPERAZIONI DI VERIFICA

da eseguirsi prima dell'avviamento

Allineamento pulegge

Prima di montare le cinghie trapezoidali verificare mediante riga metallica, l'allineamento delle pulegge dei motori con quelle dei riduttori. (Questo nel caso che durante il montaggio della macchina fossero stati tolti i motori elettrici dalle loro bascule di supporto).

Tensione cinghie e catene

La tensione delle cinghie e delle catene non deve mai essere eccessiva; questo causerebbe una rapida usura degli organi interessati. Afferrando con la mano i due rami della cinghia o della catena, questi devono presentare ancora una certa elasticità dopo la regolazione della tensione.

Pulizia generale

Le vasche impastatrici e le camere di compressione devono essere perfettamente pulite. Convieni usare preferibilmente un getto di aria compressa, mai stracci filacciosi, sporchi od eccessivamente unti.

Lubrificazione

Controllare lo stato di lubrificazione di tutti gli organi rotanti ed il livello d'olio contenuto nei gruppi riduttori-cambio. Nel paragrafo «lubrificanti consigliati», sono indicate le caratteristiche che riteniamo opportune per il miglior funzionamento.

Senso rotazione motori

Verificare che il senso di rotazione dei motori elettrici sia quello indicato dalle targhette; in caso contrario agire opportunamente sul collegamento dei fili alla morsettiera del motore.

Marcia a vuoto

Prima di introdurre la vite di compressione far girare a vuoto la macchina per un certo periodo di tempo, assicurandosi che tutto funzioni regolarmente.

ATTENZIONE! Manovrare le leve dei cambi di velocità solo quando i motori sono fermi. Organi di tenuta per il vuoto

Durante il periodo di marcia a vuoto, schizzare sulla parte rotante del capsulismo dell'olio di buona qualità e verificare che non si abbiano surriscaldamenti dovuti ad eccessivo attrito. Qualora ciò dovesse verificarsi, non smontare niente. Si potrebbero causare danni tali che comporterebbero l'arresto della macchina per un lungo periodo di tempo necessario per le riparazioni. Staccare invece, l'innesto della impastatrice sotto vuoto e far girare solamente il capsulismo per un tempo sufficientemente lungo, lubrificando sempre abbondantemente le parti rotanti. Dato l'elevato grado di precisione degli accoppiamenti è sempre necessario un periodo più o meno lungo di assestamento, simile al rodaggio delle automobili.

Viti di compressione

Si eviti di far girare a vuoto le viti di compressione nei cilindri. Oltre a danneggiare la cromatura delle viti, l'attrito diretto metallo su metallo è in grado di provocare il gripamento delle viti con i cilindri, causando gravi rotture.

Tubazioni impianto vuoto

Ponendo appositi diaframmi di tenuta sulla bocca di aspirazione aria, controllare che il complesso delle tubazioni dell'impianto vuoto non presenti perdite nelle giunture, nei manicotti, nelle saracinesche, ecc. Buoni risultati si hanno adottando collettori e tubi di larga sezione, i quali tuttavia, presentano l'inconveniente di richiedere maggiori attenzioni nelle raccorderie e negli elementi di intercettazione.

AVVIAMENTO

AVVIAMENTO DELLA LAVORAZIONE

Riportiamo qui di seguito l'ordine successivo delle operazioni che conviene eseguire per iniziare regolarmente la produzione:

- avviare la pompa del vuoto e verificare che il rubinetto montato sul condotto di aspirazione sia ben chiuso. In caso di perdite lungo le tubazioni o sul rubinetto, il vuotometro montato sulla pompa, darà una indicazione inferiore alla massima raggiungibile, e rapidamente tornerà a zero arrestando la pompa;
- assicurarsi del buon funzionamento dell'impianto di trasporto sfarinati, così che questi giungano in modo uniforme e continuo;
- avviare il motore di comando della impastatrice doppia, agendo sull'apposito pulsante, dopo aver innestati gli aspi della doppia vasca e della preimpastatrice. Si azionerà così anche il dosatore acqua sfarinati;
- aprire moderatamente i rubinetti dell'acqua calda e fredda e dare una prima regolazione al livello del troppo pieno sul dosatore. Osservare che attraverso il condotto di scarico la quantità di acqua evacuata non risulti eccessiva, nel qual caso, ridurre l'afflusso dell'acqua ad una quantità ragionevole;
- regolare il variatore del dosatore sfarinati e registrare al punto giusto il troppo pieno dell'acqua, in modo da ottenere un impasto omogeneo;
- attendere che l'impasto raggiunga nell'impastatrice doppia un livello sufficiente, quindi azionare il motore di comando del capsulismo e dell'impastatrice sottovuoto;
- il capsulismo comincerà a riversare nella vasca sottovuoto l'impasto;
- azionare, mediante l'apposito innesto, l'albero con palette della vasca sottovuoto, lasciando che il livello dell'impasto cresca fino all'albero rotante;
- a questo punto premere il pulsante di inserzione dei motori principali;
- attendere fin tanto che l'impasto esca dalle testate e lasciarlo scaricare per un po' di tempo verificandone la durezza. Agire eventualmente sui comandi del dosatore per ottenere la consistenza desiderata;
- aprire il rubinetto del vuoto controllando il valore indicato dallo strumento e l'aderenza delle coperture in plexiglass;
- a questo punto montare la trafila.

ARRESTO DELLA LAVORAZIONE

Dovendo fermare la macchina per cessazione di produzione, occorre anzitutto arrestare il comando del dosatore; in tal modo verrà interrotto l'afflusso, tanto dell'acqua, quanto degli sfarinati. Le impastatrici non più alimentate, andranno via via vuotandosi; quindi staccare il comando della preimpastatrice.

Quando la seconda vasca è quasi vuota, conviene fermare il gruppo comando impastatrice e spingere il rimanente impasto a mano verso il capsulismo.

Attendere fino a quando nella vasca sottovuoto l'impasto mantiene coperto l'imbocco delle viti di compressione, quindi escludere il vuoto e sollevare il coperchio di plexiglass.

Mancando l'alimentazione, diminuisce rapidamente la produzione e l'indicazione dei manometri retrocede. Arrestare la macchina definitivamente agendo sugli interruttori del quadro elettrico.

ESTRAZIONE VITI

ESTRAZIONE DELLE VITI DI COMPRESSIONE

Togliere i tappi frontali delle testate e del tubo diffusore.

- avvitare l'estrattore sul tappo deviatore della testata, previa inserzione del cappello e del distanziatore di dotazione, quindi agire sulle maniglie facendole girare fino alla completa uscita del pezzo;
- mediante la trivella elicoidale, pure in dotazione alla macchina, togliere la pasta rimasta nel cilindro fino a scoprire la parte anteriore delle viti di compressione;
- estraendo la vite di compressione si abbia cura che questa non vada a strisciare sul bordo di uscita della testata e la si mantenga ben orizzontale fino alla sua completa uscita;
- procedere alla pulizia delle singole parti e strofinarle poi con uno straccio pulito imbevuto di olio molto fluido;
- le operazioni di pulizia delle vasche e delle viti di compressione risulteranno più agevoli se verranno effettuate subito dopo l'arresto della macchina, quando la pasta è ancora fresca. Si eviterà altresì il pericolo di danneggiare le superfici lavoranti, perché, in tal caso, non occorrerà usare raschietti a bordi taglienti.

ALCUNE PRESCRIZIONI E CONSIGLI

INTERRUTTORE IMPASTATRICI

Sulla passerella è sistemata una pulsantiera collegata in serie con il gruppo di apparecchiature del quadro elettrico principale.

Ciò consente la completa indipendenza del personale che si trova ad operare sulla passerella di servizio da chiunque voglia manovrare la pulsantiera fissata sulla gamba dell'Automatica.

Tale possibilità è molto utile nei seguenti casi:

- pulizia delle vasche impastatrici;
l'addetto alla pulizia ha la completa garanzia che le impastatrici non possono mettersi in movimento per azioni estranee.
- manovra delle impastatrici;
dovendo arrestare l'una o l'altra impastatrice nel corso della lavorazione, conviene fermare per un breve momento il motore di comando delle impastatrici stesse. Lo sforzo sugli innesti degli alberi delle impastatrici risulta così ridotto e gli organi hanno una durata ed efficacia più lunga.

Si tenga infatti presente che la potenza del motore viene trasmessa alle impastatrici tramite gli innesti ed è perciò comprensibile che più le vasche sono piene, tanto più occorre forzare per disinnestare il movimento; fermando il motore, invece, il disinnesto si effettua senza sforzo.

Se l'arresto del motore è sufficientemente breve non si danneggia la continuità di produzione.

Cambio velocità

Vogliate avere la costante precauzione di non effettuare mai il cambio delle marce quando il motore di comando è in movimento. Si danneggerebbero gli ingranaggi, causando scheggiamenti dei denti. Il materiale ad elevata resistenza adatto per la costruzione dei pignoni e delle ruote dentate, è trattato termicamente, il che conferisce ai denti una durevole capacità di resistenza all'usura, ma nel contempo anche una certa fragilità superficiale.

Azionare perciò il cambio marce solo quando il motore è fermo.

Acqua di raffreddamento dei cilindri di compressione

Basandoci sui risultati acquisiti possiamo dare come indicazione approssimativa, la temperatura di circa 40 °C, quale migliore valore per l'acqua di raffreddamento dei cilindri di compressione.

Per ottenere questo valore ottimale viene fornita a richiesta una centralina costituita da un adeguato serbatoio, termostato, pompa per la circolazione forzata e valvola automatica per l'alimentazione dell'acqua fredda.

Nel corso della lavorazione l'acqua circolante nelle camicie dei cilindri si riscalda sino al valore indicato dal termostato e mantiene la temperatura voluta grazie ad una miscelazione modulata con acqua fredda.

In parallelo alla valvola automatica vi è un rubinetto che consente il riempimento della vaschetta.

Saracinesca impianto vuoto

Qualora la macchina dovesse stare ferma per un periodo di tempo sufficientemente lungo, conviene assicurarsi che il rubinetto del vuoto sia chiuso. Data la forte depressione esistente nella vasca sottovuoto, l'impasto ha la tendenza a disidratarsi e, alla ripresa della lavorazione, si raggiungerebbero sovrappressioni pericolose.

Pulizia filtri vuoto

Consigliamo di effettuare ogni 24 ore la pulizia delle cartucce montate nei filtri vuoto, impiegando preferibilmente aria compressa.

Periodicamente è necessario verificare:

— le condizioni di tensione e di usura delle cinghie trapezoidali.

ATTENZIONE!!! Nel caso si voglia procedere alla sostituzione delle catene, verificare attentamente le caratteristiche di passo, diametro del rullo, larghezza interna ed esterna.

Una catena con dimensioni differenti di passo o di rullo o larghezza, provoca un rapido consumo degli ingranaggi ed in breve tempo anche la loro sostituzione.

Orientamento palette impastatrici

Tutte le palette delle impastatrici sono fissate agli alberi mediante accoppiamento conico.

Qualora si volesse regolare l'inclinazione delle palette, si agevolerà la manovra battendo con un bulino sull'estremità del codolo della paletta. Un leggero distacco delle parti coniche consente di ruotare le palette nel senso desiderato. Rammentarsi di fissare poi la paletta nella sua sede, battendo sull'estremità superiore della paletta con mazzuola di bronzo.

Pressione di trafilazione

Tutte le nostre automatiche sono munite di manometro, sistemato sul condotto della pasta compressa, per poter controllare nel corso della lavorazione, l'entità della pressione di trafilazione.

E' consigliabile non superare la pressione di 100-110 Kg/cm² durante la lavorazione continua.

L'elevata pressione è solitamente indice di impasto troppo duro e quindi di prodotto non perfetto.

Qualora, per cause accidentali la pressione dovesse salire a valori pericolosi, conviene smontare la trafilatura e lasciare fluire l'impasto fin tanto che non si sono ristabilite le condizioni normali.

Si potrà quindi riprendere la lavorazione.

L'eccessiva pressione di trafilazione può causare difetti nel prodotto, incurvamento delle trafilature, danni agli elementi meccanici delle testate o dei tubi diffusori, sovraccarichi pericolosi per gli ingranaggi del riduttore.

LUBRIFICAZIONE

LUBRIFICANTI CONSIGLIATI

Le più importanti caratteristiche dell'olio da utilizzare per la lubrificazione degli ingranaggi sono: la stabilità all'ossidazione, la resistenza del velo d'olio alla pressione; la proprietà antiusura ed antiruggine. Inoltre, la caratteristica antischiuma e la facile separazione dell'acqua sono essenziali nelle applicazioni in ambienti caldo-umidi, quali sono quelli dei pastifici.

RIDUTTORI COMANDO VITI DI COMPRESSIONE

- olio viscosità ISO VG 150 a 40 °C (es. « Teresso 150 »)
- quantità 25 Kg. per riduttore
- controllo livello ogni 30 giorni
- cambio olio una volta all'anno

RIDUTTORE COMANDO IMPASTATRICE DOPPIA

- olio viscosità ISO VG 150 a 40 °C (es. « Teresso 150 »)
- quantità Kg. 7
- controllo livello ogni 30 giorni
- cambio olio una volta all'anno

RIDUTTORE COMANDO IMPASTATRICE SOTTOVUOTO

- olio viscosità ISO VG 150 a 40 °C (es. « Teresso 220 »)
- quantità Kg. 3
- controllo livello ogni 30 giorni
- cambio olio una volta all'anno

RIDUTTORE MOVIMENTO ROTOASSIALE

- olio viscosità ISO VG 150 a 40 °C (es. « Teresso 150 »)
- quantità Kg. 3
- controllo livello ogni 30 giorni
- cambio olio una volta all'anno

MOVIMENTO ROTOASSIALE LATO CAPSULISMO

- olio viscosità ISO VG 150 a 40 °C (es. « Teresso 150 »)
- quantità Kg. 0,4 per albero
- controllo livello ogni 30 giorni
- cambio olio una volta all'anno

DOSATORE ACQUA-SFARINATI VOLUMETRICO

- olio viscosità ISO VG 150 a 40 °C (es. « Teresso 150 »)
- quantità Kg. 2
- controllo livello ogni 30 giorni
- cambio olio una volta all'anno

Riempimento dei carter

Il livello che il lubrificante deve raggiungere nei carter è indicato da una spia sistemata nella parte inferiore di ogni singolo carter o da astina di controllo.

Sul coperchio di ispezione del carter è sistemata una spia trasparente che indica se c'è circolazione di olio.

E' molto importante che l'olio venga mantenuto sempre all'altezza stabilita. Il livello troppo elevato provoca un'agitazione intensa del lubrificante e, quindi, perdita di potenza, rapido riscaldamento ed alterazione dell'olio. Il livello eccessivamente basso provoca anche esso un rapido surriscaldamento del riduttore a causa del limitato quantitativo di olio, che non è in grado di assolvere i compiti affidati alla lubrificazione.

CAMBIO DELL'OLIO

La sostituzione dell'olio è opportuno effettuarla almeno una volta all'anno. I carter devono essere completamente vuotati e puliti con cura. Le morchie, eventualmente accumulate sono costituite dalla mescolanza di polvere, scaglie metalliche e prodotti catramosi, provenienti dal deterioramento dell'olio stesso. Ecco perché è indispensabile eliminarle radicalmente; le particelle abrasive condurrebbero rapidamente all'usura dei denti, ed i prodotti di ossidazione agirebbero come catalizzatori, accelerando l'invecchiamento del nuovo olio. Il lavaggio è pertanto necessario; impiegare a tale scopo gli olii speciali previsti dai prodotti (es.: SHELL CASSIS OIL A o similari). Al termine del lavaggio conviene effettuare un secondo lavaggio con una piccola quantità di nuovo lubrificante che dovrà venire scaricato prima del nuovo carico.

Attenzione: le operazioni di lavaggio del riduttore si agevolano facendo girare per breve tempo il riduttore a vuoto; in prima o seconda velocità.

Non si possono effettuare dette operazioni quando la macchina funziona sotto carico! L'olio di lavaggio non ha proprietà lubrificanti e si rovinerebbero gli ingranaggi ed i cuscinetti.

LUBRIFICANTI PER ACCESSORI COMPLEMENTARI

SPINTORE TUBO DIFFUSORE (trafile da 100 mm.)

— grasso con grado di penetrazione 340/360 a 25 °C (es. PEN O LED EP 350)
riempire una volta all'anno

SPINTORE TESTATE MOTORIZZATE

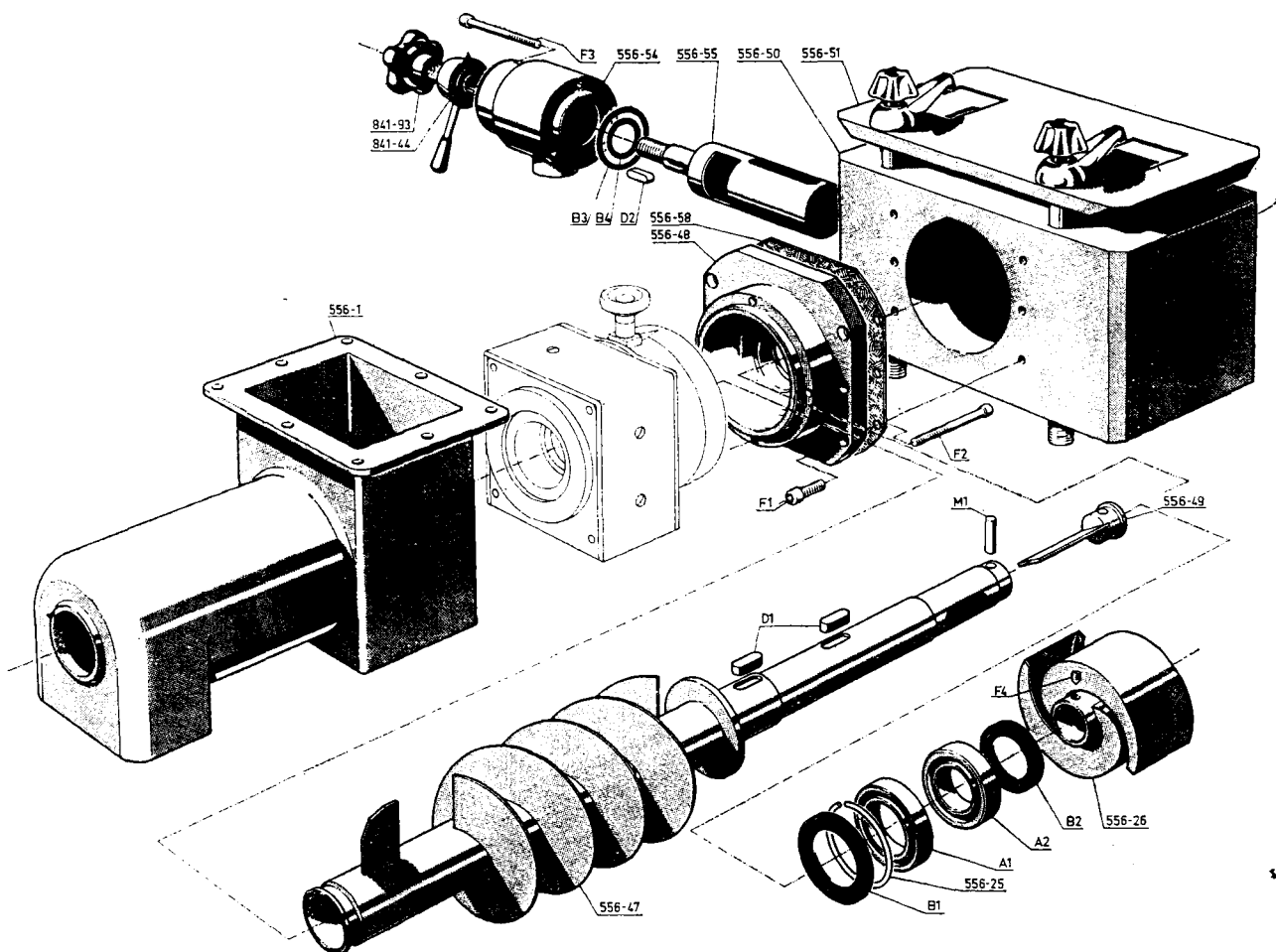
— grasso con grado di penetrazione 340/360 a 25 °C (es. PEN O LED EP 350)
riempire una volta all'anno

CUFFIA TAGLIERINO - TRASMISSIONE A SQUADRA

— grasso con grado di penetrazione 340/360 a 25 °C (es. PEN O LED EP 350)
riempire una volta all'anno

MOTOVARIATORE CON CAMBIO

— olio viscosità ISO VG 150 a 40 °C (es. « Teresso 150 »)
— quantità Kg. 3 per motovariatore
— controllo livello ogni 30 giorni
— cambio olio una volta all'anno



556-1 - Corpo dosatore
 556-25 - Anello distanziale
 556-26 - Girante
 556-47 - Coclea
 556-48 - Supporto
 556-49 - Deflettore acqua
 556-50 - Vaschetta
 556-51 - Coperchio vaschetta
 556-54 - Supporto stabilizzatore livello acqua
 556-55 - Stabilizzatore livello acqua
 556-58 - Guarnizione
 841-44 - Maniglia di regolazione
 841-93 - Volantino Eles VL 140/70 FP-B

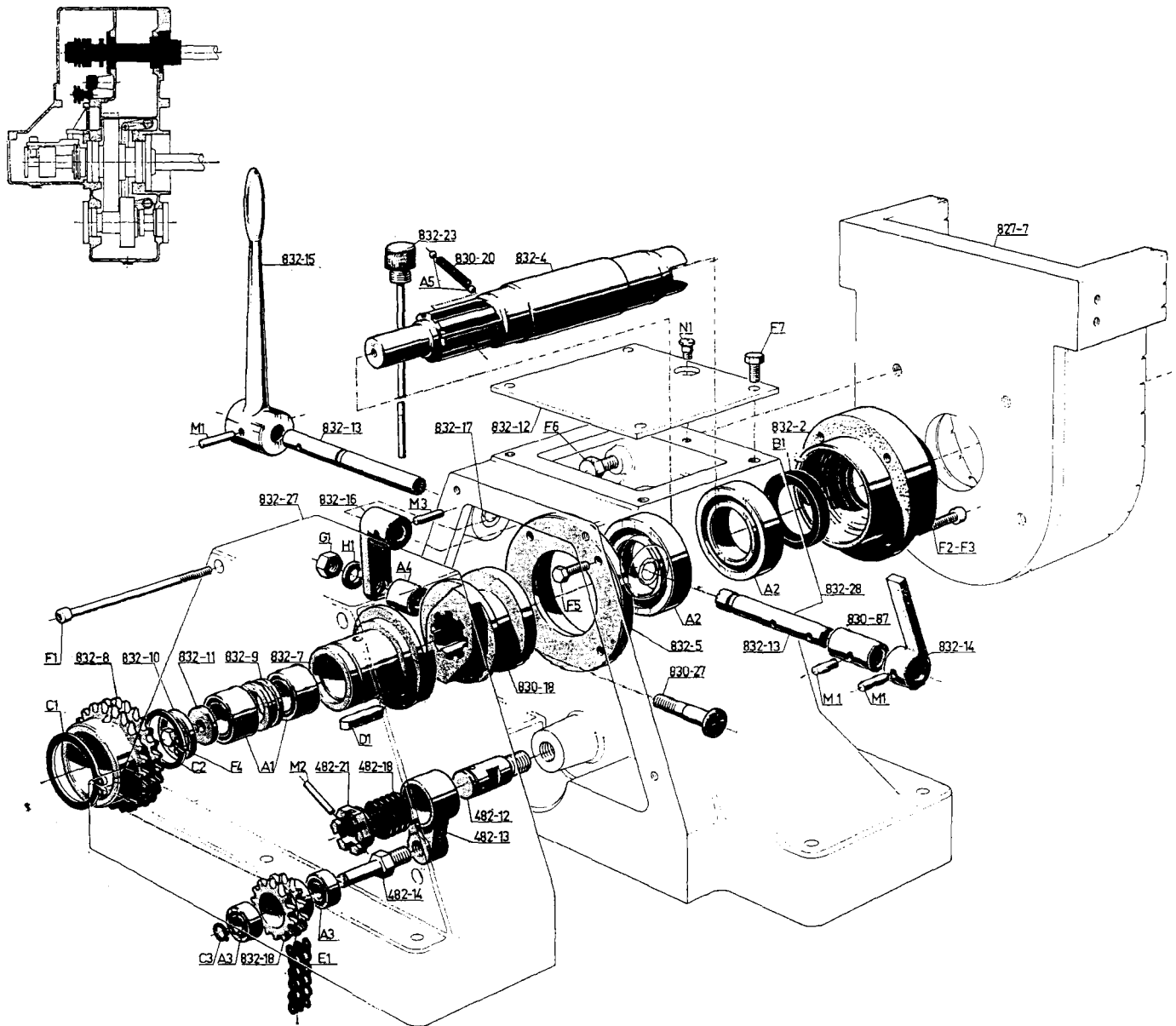
A1 - Cuscinetto SKF 6010 2RS (50 x 80 x 16)
 A2 - Cuscinetto SKF 6009 2RS (45 x 75 x 16)
 B1 - Anello di tenuta Angus MIM 60 x 80 x 10
 B2 - Anello di tenuta Angus MIM 45 x 65 x 10 - inox.
 B3 - Anello GACO OR 162
 B4 - Anello GACO OR 149
 D1 - Linguetta 6 x 6 x 30
 D2 - Linguetta 6 x 6 x 20
 F1 - Vite TCCE 8 MA x 20
 F2 - Vite TCCE 6 MA x 50
 F3 - Vite TCCE 8 MA x 70
 F4 - Grano 6 MA x 8
 M1 - Spina elastica $\varnothing = 5 \times 37$

Braibanti
MILANO

DOSATORE A CRICCHETTO
Organi di portata acqua-sfarinati

COBRA 800

2Co8/10



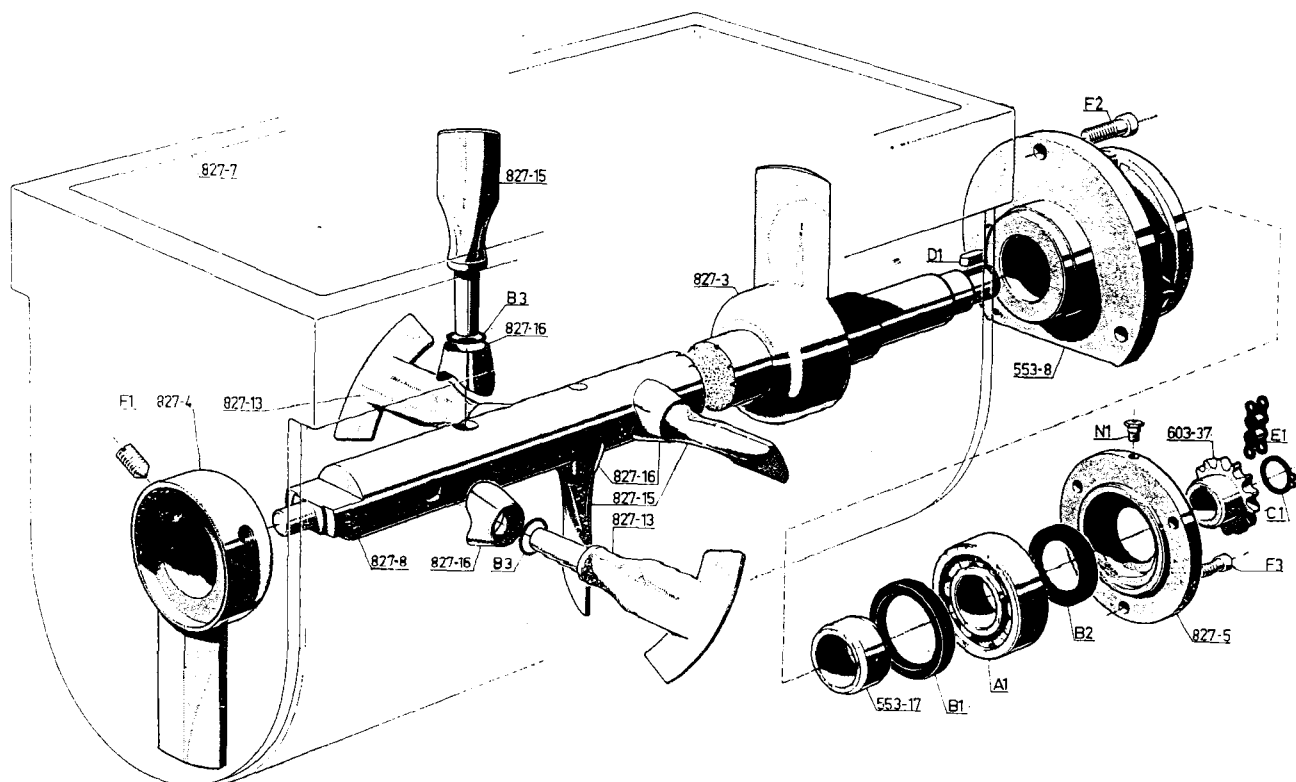
482-12 - Perno supporto tendicatena
 482-13 - Biella oscillante tendicatena
 482-14 - Perno porta galoppino
 482-18 - Molla tendicatena elica sinistra
 482-21 - Ghiera di regolazione
 827-7 - Vasca preimpastatrice
 830-18 - Innesto scorrevole
 830-20 - Molla innesto
 830-27 - Perno cuscinetto innesto
 830-87 - Distanziale
 832-2 - Supporto posteriore
 832-4 - Albero di comando
 832-5 - Supporto anteriore
 832-7 - Innesto
 832-8 - Ruota dentata doppia Z = 23
 832-9 - Distanziale
 832-10 - Distanziale
 832-11 - Distanziale
 832-12 - Coperchio
 832-13 - Perno leve
 832-14 - Leva di sicurezza
 832-15 - Maniglia
 832-16 - Leva comando innesto
 832-17 - Bronzina
 832-18 - Galoppino a dentatura doppia Z = 14
 832-23 - Astina livello olio
 832-27 - Carter
 832-28 - Supporto preimpastatrice

A1 - Cuscinetto Dürkopp DNK1 (30 x 45 x 20)
 A2 - Cuscinetto SKF 6211 2RS (55 x 100 x 21)
 A3 - Cuscinetto SKF 6202 2RS (15 x 35 x 11)
 A4 - Cuscinetto Dürkopp DNK1 (15 x 27 x 20)
 A5 - Sfera $\varnothing = 9,525$ (3/8")
 B1 - Anello di tenuta Angus MIM 55 x 80 x 10
 C1 - Anello Seeger per esterni $\varnothing = 60$
 C2 - Anello Seeger per interni $\varnothing = 45$
 C3 - Anello Seeger per esterni $\varnothing = 15$
 D1 - Linguetta 12 x 8 x 40
 E1 - Catena doppia passo 12,7 x 8,51 x 7,75
 F1 - Vite TCCE 8 MA x 120
 F2 - Vite TCCE 8 MA x 25
 F3 - Vite TCCE 8 MA x 45
 F4 - Vite TE 8 MA x 20
 F5 - Vite TE 8 MA x 30
 F6 - Vite TE 14 MA x 65
 F7 - Vite TE 8 MA x 20
 G1 - Dado 14 MA «URAMA Elastic stop» tipo B
 H1 - Ranella $\varnothing = 15$
 M1 - Spina elastica $\varnothing = 5$ x 50
 M2 - Spina elastica $\varnothing = 5$ x 40
 M3 - Spina elastica $\varnothing = 5$ x 35
 N1 - Ingrassatore 1/8" Gas

Braibanti
MILANO

PREIMPASTATRICE
Ruotismi di comando albero impastatore

COBRA 800
2Co8/40



553- 8 - Supporto
 553-17 - Distanziale
 603-37 - Ingranaggio comando dosatore a cricchetto Z = 14
 827- 3 - Paletta raschiante destra
 827- 4 - Paletta raschiante sinistra
 827- 5 - Flangia
 827- 7 - Vasca preimpastatrice
 827- 8 - Albero porta palette
 827-13 - Paletta a "T" (quantità 2)
 827-15 - Paletta (quantità 28)
 827-16 - Cono per paletta (quantità 30)

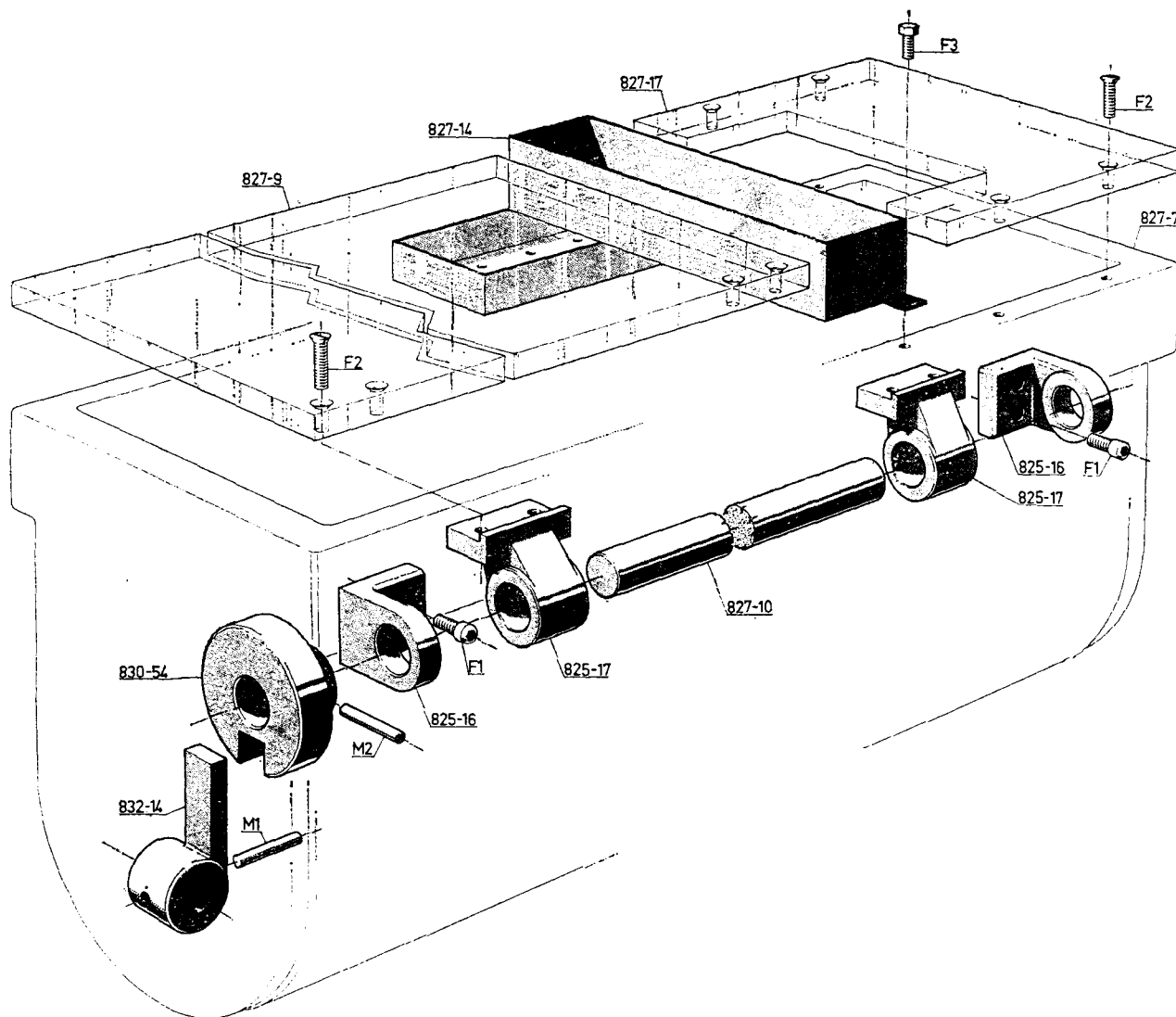
A1 - Cuscinetto a rulli SKF 22308 (40 x 90 x 33)
 B1 - Anello di tenuta Angus MIM 55 x 75 x 10
 B2 - Anello di tenuta Angus MIM 40 x 60 x 10
 B3 - Anello Gaco OR 4081
 C1 - Anello Seeger per esterni $\varnothing = 25$
 D1 - Linguetta 8 x 7 x 20
 E1 - Catena semplice passo 12,7 x 8,51 x 7,75
 F1 - Grano 12 MA x 25
 F2 - Vite TCCE 12 MA x 30
 F3 - Vite TCCE 10 MA x 20
 N1 - Ingrassatore 1/8" Gas

Braibanti
MILANO

PREIMPASTATRICE
Organi per l'impasto

COBRA 800

2Co8/50



F1 - Vite TCCE 8 MA x 20
 F2 - Vite TSP 8 MA x 35
 F3 - Vite TE 8 MA x 15
 M1 - Spina conica $\varnothing = 5 \times 50$
 M2 - Spina conica $\varnothing = 8 \times 49$

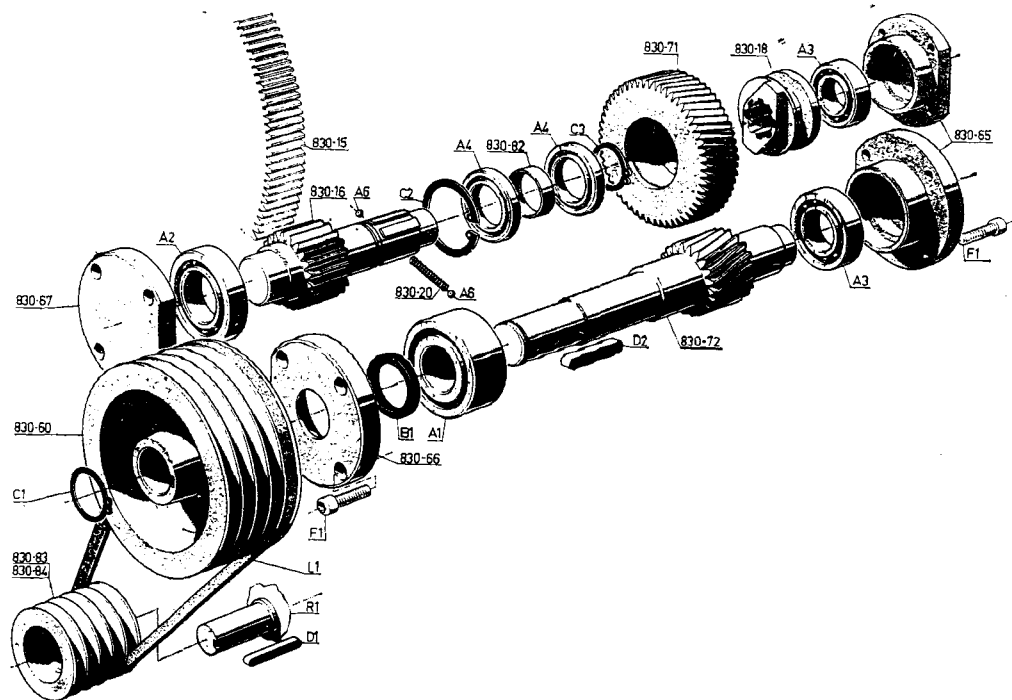
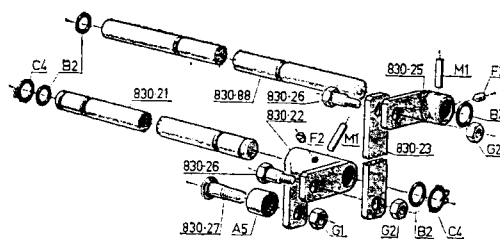
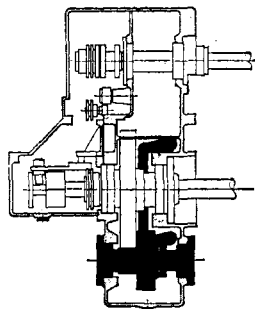
825-16 - Supporto a cerniera fisso
 825-17 - Supporto a cerniera mobile
 827-7 - Vasca impastatrice
 827-9 - Coperchio in plexiglass - anteriore
 827-10 - Perno cerniera
 827-14 - Gocciolatoio
 827-17 - Pannello di chiusura in plexiglass - posteriore
 830-54 - Camme di sicurezza
 832-14 - Leva di fermo camme

Braibanti
 MILANO

PREIMPASTATRICE
 Organi di chiusura

COBRA 800

2Co8/60



- 830-15 - Ruota dentata Z = 88
 830-16 - Albero pignone Z = 19
 830-18 - Innesto scorrevole
 830-20 - Molla per innesto
 830-21 - Perno per movimento innesto
 830-22 - Forcella per innesto
 830-23 - Asta di collegamento leve
 830-25 - Leva di collegamento
 830-26 - Perno per asta di collegamento
 830-27 - Perno per cuscinetto innesto
 830-60 - Puleggia riduttore $\varnothing = 188$ a cinque gole
 830-65 - Cappellotto
 830-66 - Flangia albero veloce
 830-67 - Cappellotto
 830-71 - Ruota dentata Z = 54 con innesto
 830-72 - Albero con pignone Z = 21
 830-83 - Puleggia motore a cinque gole 50 Hz
 830-84 - Puleggia motore a cinque gole 60 Hz
 830-88 - Perno leve di sicurezza

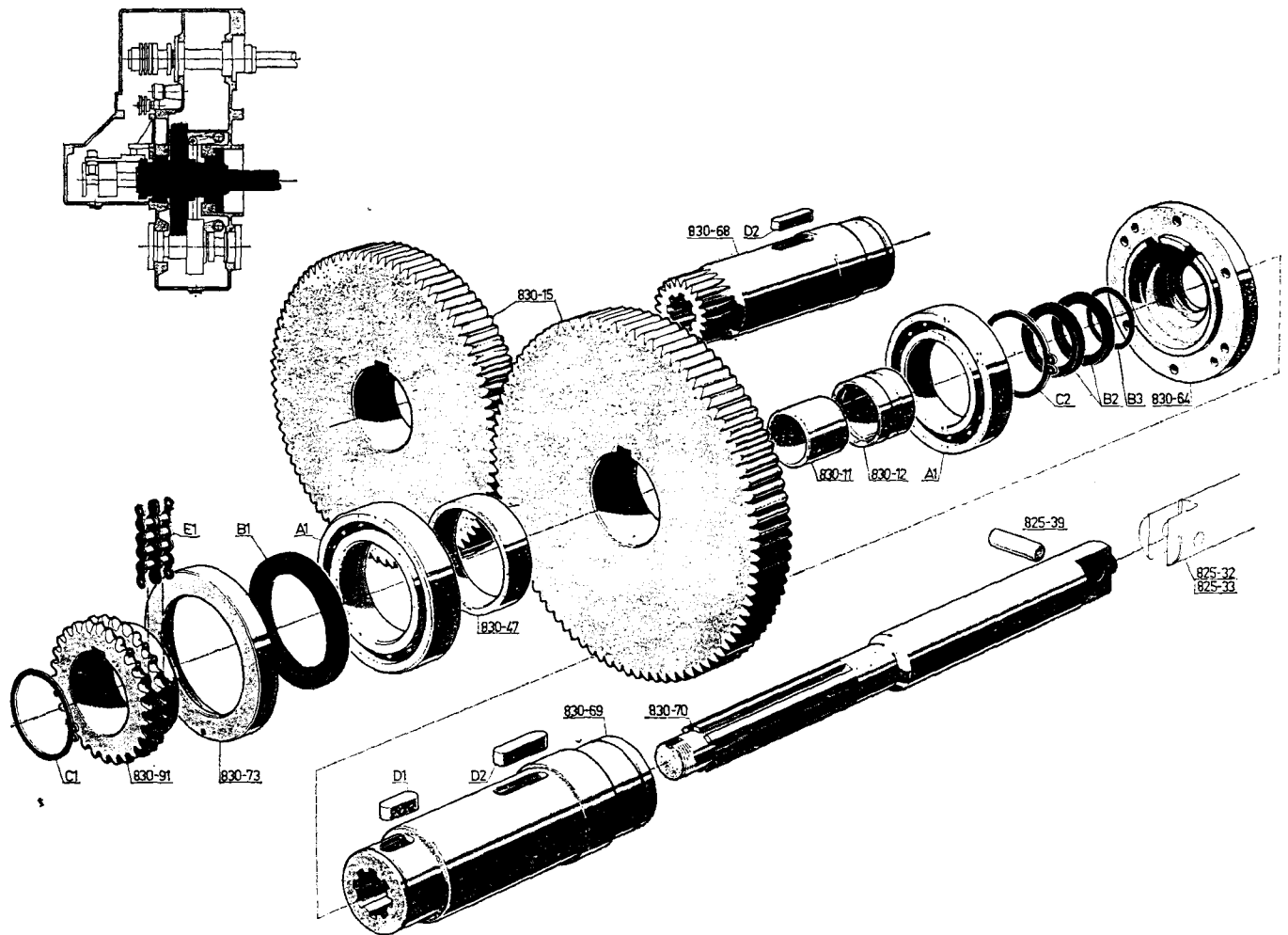
- A1 - Cuscinetto SKF 3309 (45 x 100 x 39,7)
 A2 - Cuscinetto SKF 6211 (55 x 100 x 21)
 A3 - Cuscinetto SKF 6208 (40 x 80 x 18)
 A4 - Cuscinetto SKF 16010 (50 x 80 x 10)
 A5 - Cuscinetto Dürkopp DNKI (15 x 27 x 20)
 A6 - Sfera $\varnothing = 9,525$ (3/8")
 B1 - Anello di tenuta Angus MIM 45 x 65 x 10
 B2 - Anello di tenuta GACO OR 3068
 C1 - Anello Seeger per esterni $\varnothing = 40$
 C2 - Anello Seeger per interni $\varnothing = 80$
 C3 - Anello Seeger per esterni $\varnothing = 50$
 C4 - Anello Seeger per esterni $\varnothing = 22$
 D1 - Linguetta UNI albero motore
 D2 - Linguetta 12 x 8 x 70
 F1 - Vite TCCE 10 MA x 25
 F2 - Grano 6 MA x 6
 G1 - Dado 14 MA « URAMA Elastic stop » tipo B
 G2 - Dado 12 MA « URAMA Elastic stop » tipo B
 L1 - Cinghia trapezoidale Pirelli Sez. A
 M1 - Spina conica $\varnothing = 5$ x 35

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE COMANDO IMPASTATRICI
Organi di entrata movimento

COBRA 800

2Co8/70



825-32 - Albero porta palette elica destra
 825-33 - Albero porta palette elica sinistra
 825-39 - Spinotto di giunzione alberi
 830-11 - Bronzina
 830-12 - Bronzina
 830-15 - Ruote dentate Z = 88
 830-47 - Distanziatore
 830-64 - Flangia porta guarnizioni
 830-68 - Albero cavo dentato Z = 22
 830-69 - Albero cavo
 830-70 - Albero di comando
 830-73 - Anello portaguarnizione
 830-91 - Ruota dentata doppia Z = 28

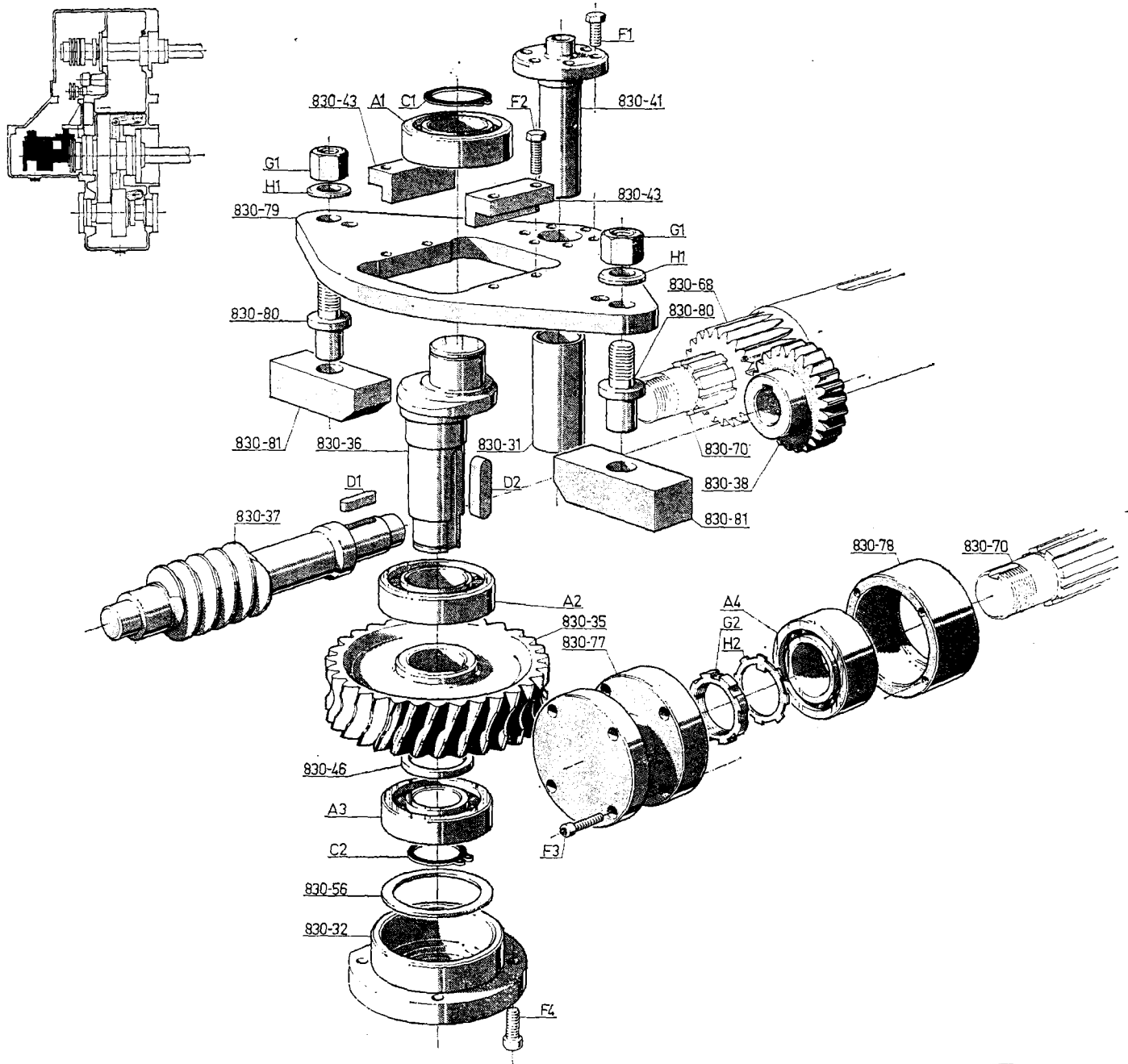
A1 - Cuscinetti SKF 6018 (90 x 140 x 24)
 B1 - Anello di tenuta Angus MIM 90 x 120 x 12
 B2 - Anello di tenuta Angus MIM 60 x 80 x 10
 B3 - Anello GACO OR 6237
 C1 - Anello Seeger per esterni $\varnothing = 75$
 C2 - Anello Seeger per esterni $\varnothing = 90$
 D1 - Linguetta 20 x 12 x 35
 D2 - Linguetta 20 x 12 x 65
 E1 - Catena doppia passo 12,7 x 8,51 x 7,75

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE COMANDO IMPASTATRICI
Ruotismi di movimento
alberi impastatrice a doppia vasca

COBRA 800

2Co8/80



830-31 - Bronzina
 830-32 - Cappellotto di base
 830-35 - Ruota dentata elicoidale Z = 29
 830-36 - Albero eccentrico
 830-37 - Vite senza fine ad un principio
 830-38 - Ruota dentata Z = 24
 830-41 - Perno piastra movimento
 830-43 - Pattino cuscinetto
 630-56 - Anello di spessore
 830-68 - Albero cavo dentato Z = 22
 830-70 - Albero comando
 830-77 - Manicotto
 830-78 - Supporto reggisplinta
 830-79 - Piastra di movimento alberi
 830-80 - Pattino

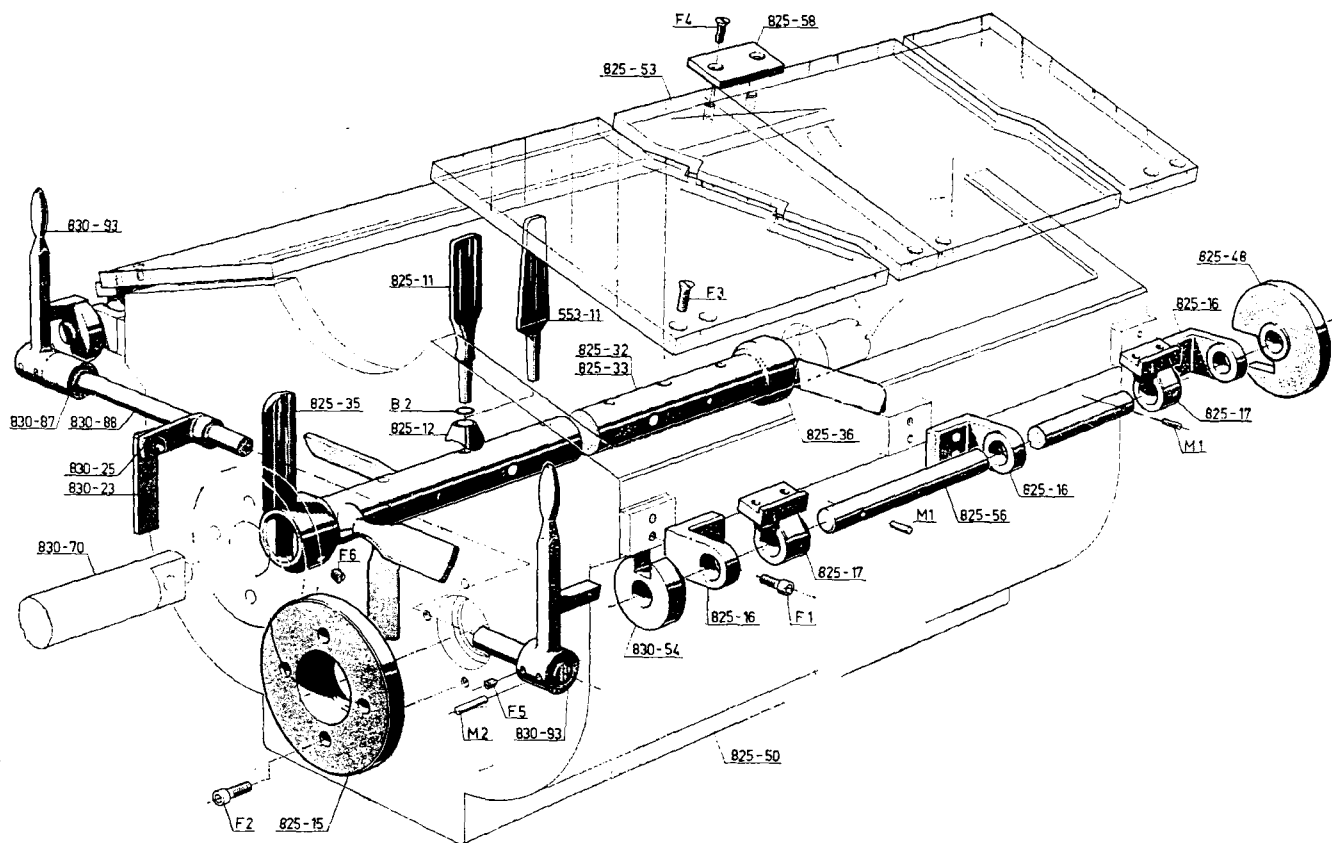
A1 - Cuscinetto SKF 6308 2RS (40 x 90 x 23)
 A2 - Cuscinetto SKF NJ309 (45 x 100 x 25)
 A3 - Cuscinetto SKF 6307 (35 x 80 x 21)
 A4 - Cuscinetto SKF 3208 (40 x 80 x 30,2)
 C1 - Anello Seeger per esterni $\varnothing = 40$
 C2 - Anello Seeger per esterni $\varnothing = 35$
 D1 - Linguetta 8 x 7 x 35
 D2 - Linguetta 12 x 8 x 45
 F1 - Vite TE 8 MA x 20
 F2 - Vite TE 8 MA x 25
 F3 - Vite TCCE 6 MA x 25
 F4 - Vite TCCE 8 MA x 20
 G1 - Dado alto 18 MA NJLO STOP
 G2 - Ghiera SKF KM8 $\varnothing = 40 \times 1,5$ M
 H1 - Ranella $\varnothing = 19$
 H2 - Ranella di fermo Ghiera SKF KM8

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE COMANDO IMPASTATRICI
Organi per movimento coassiale
degli alberi impastatori

COBRA 800

2Co8/90



553-11 - Paletta
 825-11 - Paletta
 825-15 - Flangia
 825-16 - Supporto fisso cerniera
 825-17 - Supporto mobile cerniera
 825-32 - Albero porta palette elica destra
 825-33 - Albero porta palette elica sinistra
 825-35 - Paletta raschiante destra
 825-36 - Paletta raschiante sinistra
 825-48 - Camme
 825-49 - Arpione di fermo camme
 825-50 - Vasca impastatrice
 825-53 - Coperchio trasparente in plexiglass
 825-56 - Perno cerniera
 825-58 - Piastrina di collegamento coperchi trasparenti
 830-23 - Asta collegamento leve
 830-25 - Leva
 830-54 - Camme
 830-87 - Distanziatore leve
 830-88 - Perno leve
 830-93 - Leva

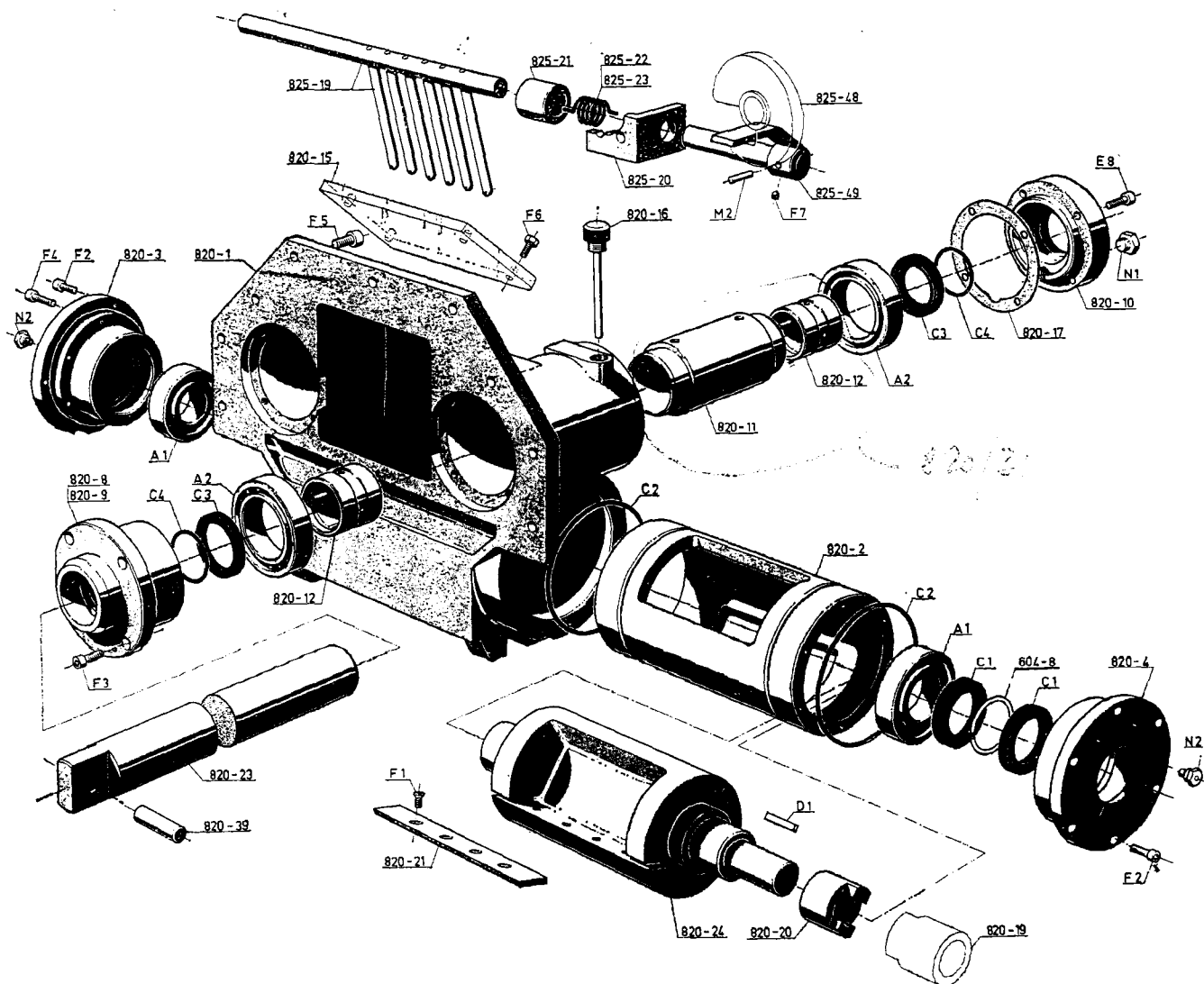
B2 - Anello GACO 4081
 F1 - Vite TCCE 8 MA x 20
 F2 - Vite TCCE 10 MA x 20
 F3 - Vite TSPEI 8 MA x 35
 F4 - Vite TSPEI 8 MA x 25
 F5 - Grano 6 MA x 15
 F6 - Grano 12 MA x 25
 M1 - Spina conica $\varnothing = 6 \times 54$
 M2 - Spina conica $\varnothing = 6 \times 50$

Braibanti
MILANO

IMPASTATRICE A DOPPIA VASCA

COBRA 800

2Co8/100



- 820-1 - Corpo
- 820-2 - Camicia
- 820-3 - Tappo cieco supporto cuscinetto
- 820-4 - Tappo supporto cuscinetto
- 820-8 - Supporto destro albero scorrevole
- 820-9 - Supporto sinistro albero scorrevole
- 820-10 - Supporto di estremità
- 820-11 - Manicotto bronzina
- 820-12 - Bronzina
- 820-15 - Coperchio di ispezione
- 820-16 - Astina livello olio
- 820-17 - Guarnizione
- 820-18 - Albero cavo comando movimento (I = 800-920)
- 820-19 - Albero cavo comando movimento
- 820-20 - Giunto
- 820-21 - Lama rotore
- 820-23 - Albero scorrevole
- 820-24 - Rotore
- 825-19 - Griglia mobile
- 825-20 - Supporto
- 825-21 - Cilindro guida molla
- 825-22 - Molla destra
- 825-23 - Molla sinistra
- 825-39 - Spinotto innesto alberi
- 825-48 - Camme
- 825-49 - Arpione per camme

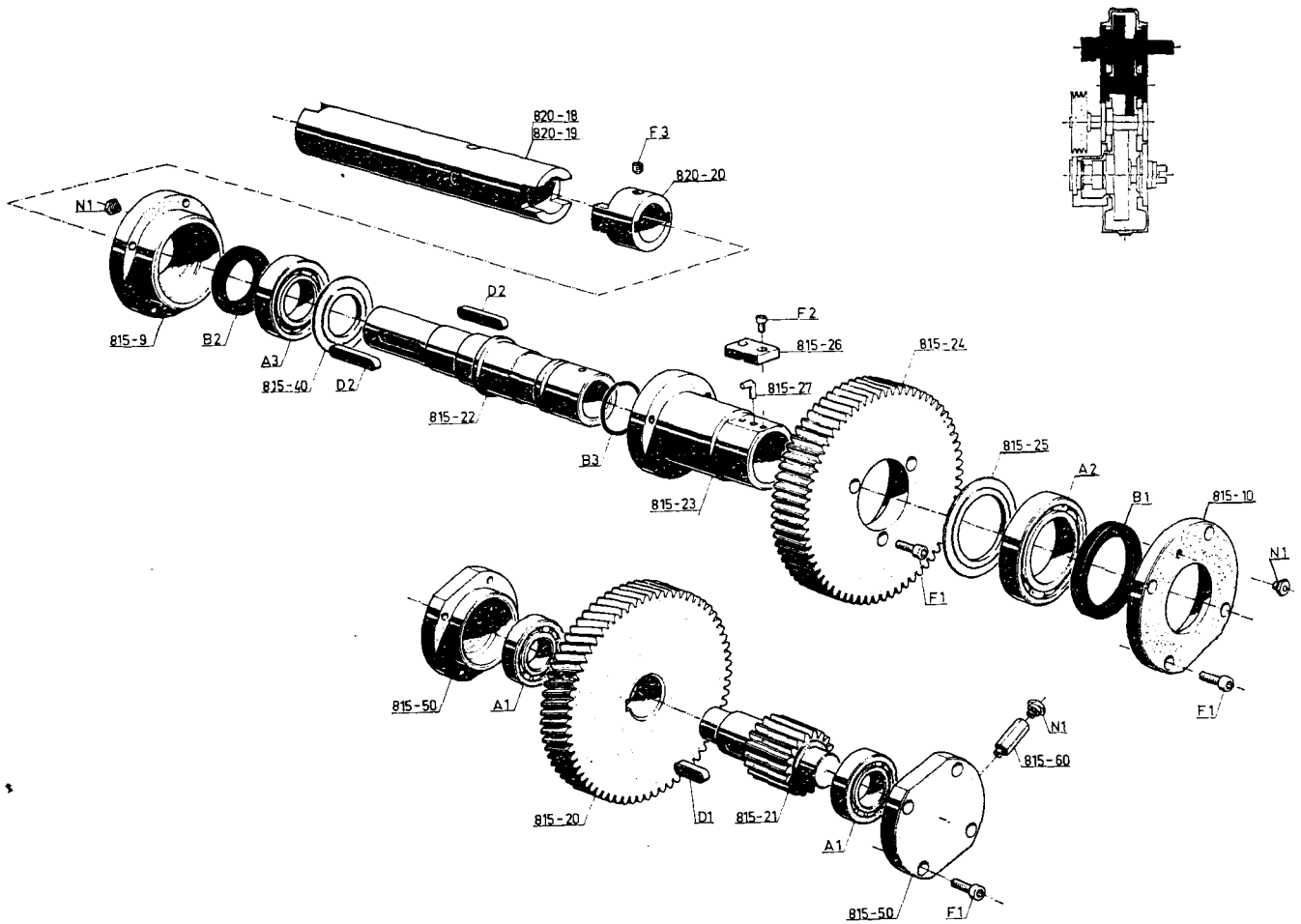
- A1 - Cuscinetto SKF NJ 2213 (65 x 120 x 31)
- A2 - Cuscinetto SKF 6016 (80 x 125 x 22)
- C1 - Anello di tenuta Angus MIM 65 x 90 x 10
- C2 - Anello GACO OR 4725
- C3 - Anello di tenuta Angus MIM 60 x 80 x 10
- C4 - Anello GACO OR 6237
- D1 - Linguetta 14 x 9 x 60
- F1 - Vite TSPEI 6 MA x 15
- F2 - Vite TCCE 8 MA x 30
- F3 - Vite TCCE 8 MA x 20
- F4 - Vite TCCE 8 MA x 40
- F5 - Vite TCCE 14 MA x 25
- F6 - Vite TE 8 MA x 20
- F7 - Grano 6 MA x 10
- F8 - Vite TCCE 10 MA x 30
- M2 - Spina conica $\varnothing = 8 \times 50$
- N1 - Tappo scarico olio TSO da 1/2" Gas
- N2 - Ingrassatore 1/8" Gas

Braibanti
MILANO

CAPSULISMO

COBRA 800

2Co8/110



- 815-9 - Supporto
 815-10 - Supporto portagiunto di sicurezza
 815-20 - Ruota dentata Z = 76
 815-21 - Pignone Z = 17
 815-22 - Albero comando capsulismo
 815-23 - Cannotto di sicurezza
 815-24 - Ruota dentata Z = 70
 815-25 - Distanziale
 815-26 - Blocchetto di fermo spina
 815-27 - Spina di sicurezza
 815-40 - Distanziale
 815-50 - Supporto
 815-60 - Prolunga ingrassatore 1/8" G
 820-18 - Albero cavo comando movimento (l = 800-920)
 820-19 - Albero cavo comando movimento (l = 1200)
 820-20 - Giunto

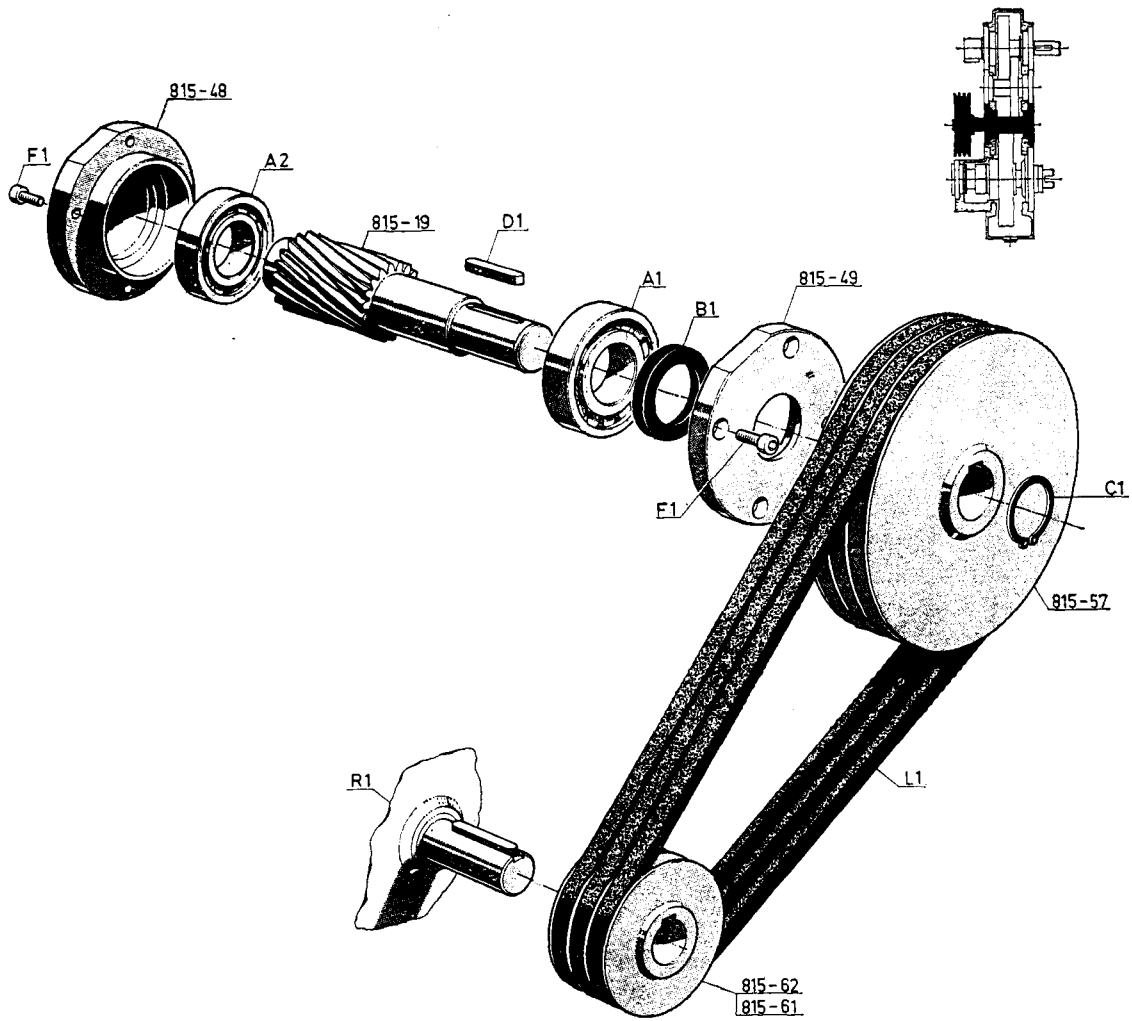
- A1 - Cuscinetto SKF NJ 207 (35 x 72 x 17)
 A2 - Cuscinetto SKF 6015 (75 x 115 x 20)
 A3 - Cuscinetto SKF 6210 (50 x 90 x 20)
 B1 - Anello di tenuta Angus MIM 75 x 100 x 10
 B2 - Anello di tenuta Angus MIM 50 x 70 x 10
 B3 - Anello GACO OR 3193
 D1 - Linguetta 12 x 8 x 35
 D2 - Linguetta 14 x 9 x 60
 F1 - Vite TCCE 10 MA x 20
 F2 - Vite TCCE 6 MA x 10
 F3 - Grano TCE 8 MA x 12
 N1 - Ingrassatore 1/8" G

Braibanti
MILANO

CAPSULISMO
Ruotismi di comando

COBRA 800

2Co8/120



815-19 - Albero pignone di comando Z = 18
 815-48 - Supporto
 815-49 - Supporto
 815-57 - Puleggia a 3 gole
 815-61 - Puleggia motore a 3 gole 50 Hz
 815-62 - Puleggia motore a 3 gole 60 Hz

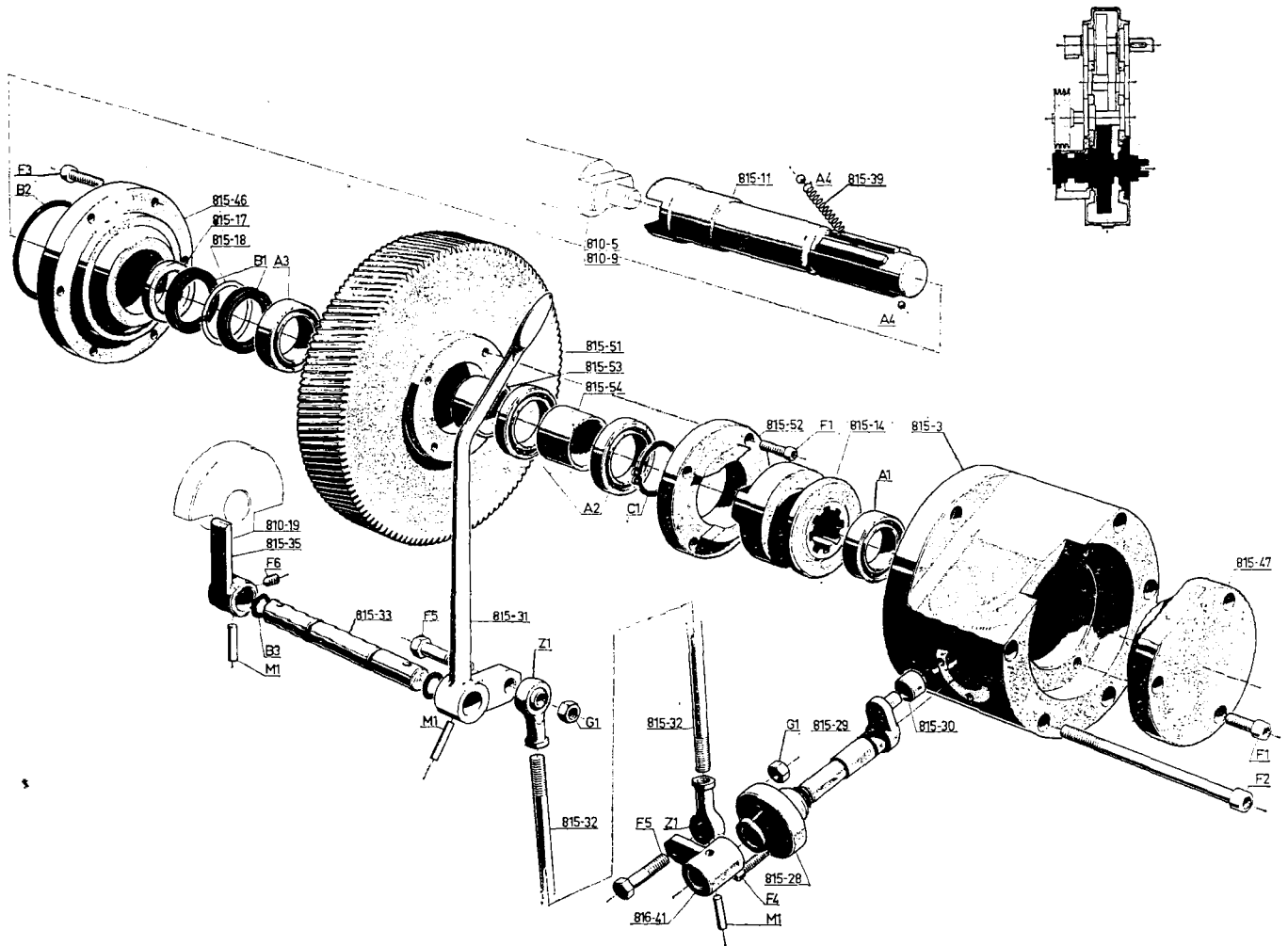
A1 - Cuscinetto SKF NJ 308 (40 x 90 x 23)
 A2 - Cuscinetto SKF NJ 208 (40 x 80 x 18)
 B1 - Anello di tenuta Angus MIM 40 x 60 x 10
 C1 - Anello Seeger per esterni $\varnothing = 35$
 D1 - Linguetta 10 x 8 x 60
 F1 - Vite TCCE 10 MA x 25
 L1 - Cinghia trapezoidale « Pirelli Sezione A 58 »
 R1 - Motore 6 poli 3 CV a piedini

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE IMPASTATRICE SOTTOVUOTO
Organi di comando entrata movimento

COBRA 800

2Co8/130



810-5 - Albero porta palette (vasca interasse 920 mm)
 810-9 - Albero porta palette (vasca interasse 1200 mm)
 810-19 - Camme
 815-3 - Supporto
 815-11 - Albero
 815-14 - Innesto scorrevole
 815-17 - Distanziale
 815-18 - Molla ad anello
 815-28 - Supporto leva per innesto
 815-29 - Leva innesto
 815-30 - Rullino
 815-31 - Maniglia di comando
 815-32 - Tirante
 815-33 - Perno rinvio leve
 815-35 - Nottolino per camme
 815-39 - Molla
 815-46 - Supporto lato impastatrice
 815-47 - Supporto di testa
 815-51 - Ruota dentata $Z = 120$ (elica sinistra)
 815-52 - Innesto fisso
 815-53 - Bronzina
 815-54 - Bronzina
 816-41 - Leva di rinvio

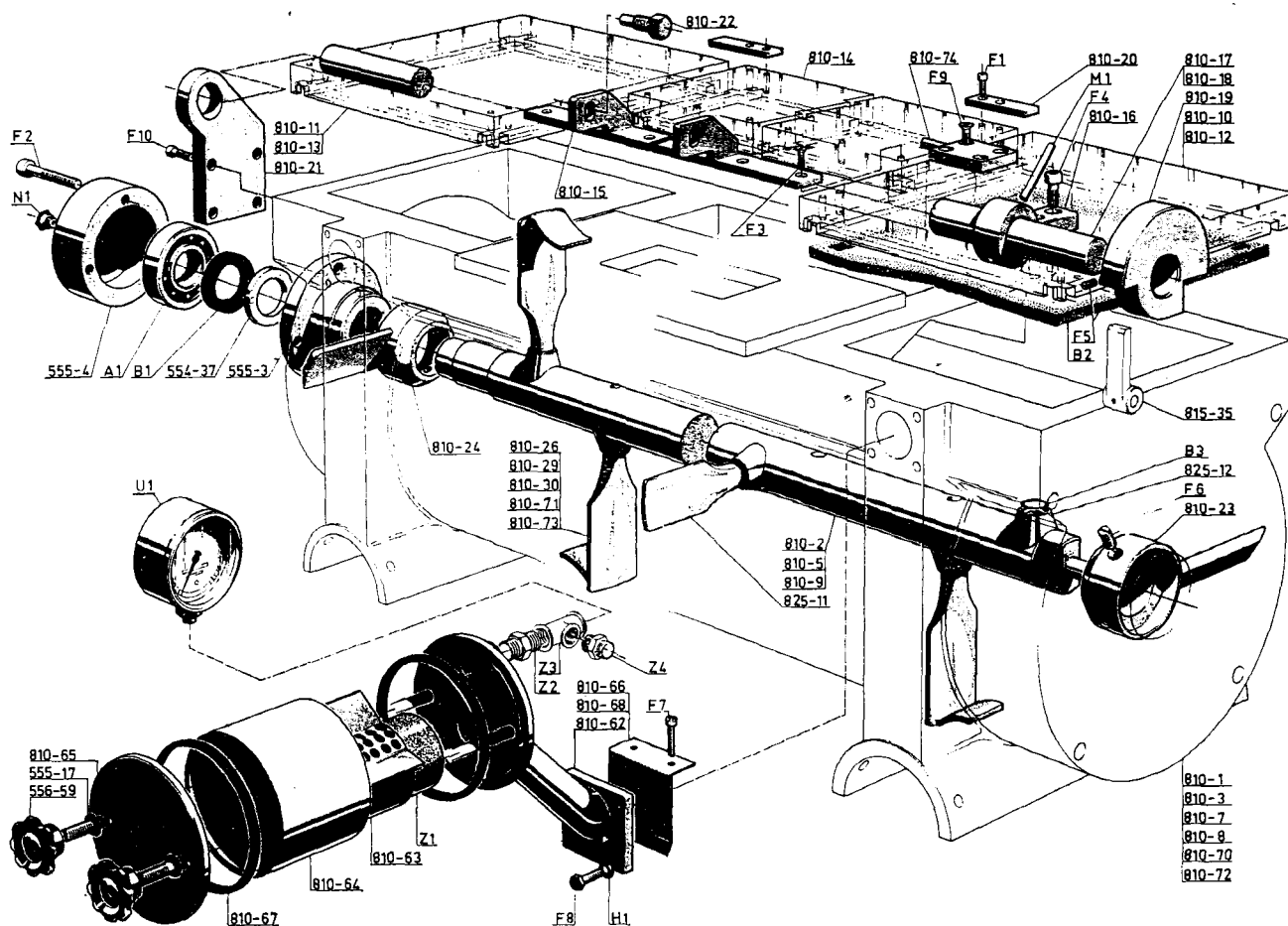
A1 - Cuscinetto SKF 6008 (40 x 68 x 15)
 A2 - Cuscinetto SKF 16010 (50 x 80 x 10)
 A3 - Cuscinetto SKF 6010 (50 x 80 x 16)
 A4 - Sfera $\varnothing = 9,52$
 B1 - Anello di tenuta Angus MIM 55 x 75 x 10
 B2 - Anello GACO OR 199
 B3 - Anello GACO OR 119
 C1 - Anello Seeger per esterni $\varnothing = 50$
 F1 - Vite TCCE 10 MA x 25
 F2 - Vite TCCE 12 MA x 130
 F3 - Vite TCCE 12 MA x 25
 F4 - Vite TCCE 8 MA x 25
 F5 - Vite TE 12 MA x 40
 F6 - Grano 6 MA x 8
 G1 - Dado medio 12 MA
 M1 - Spina conica 5 x 40

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE IMPASTATRICE SOTTOVUOTO
Organi di sicurezza ed innesto albero

COBRA 800

8Co8/140



- A1 - Cuscinetto a sfere SKF 6310 (50 x 110 x 27)
 B1 - Anello di tenuta Angus MIM 55 x 75 x 10
 B2 - Guarnizione in gomma piuma 15 x 15
 B3 - Anello Gaco OR 4081
 F1 - Vite TCCE 6 MA x 20
 F2 - Vite TCCE 12 MA x 75
 F3 - Vite TSPEI M 8 x 20
 F4 - Vite TCCE M 10 x 30
 F5 - Grano 8 MA x 12
 F6 - Grano M 12 x 20
 F7 - Vite TCCE M 6 x 30 INOX
 F8 - Vite TE 10 MA x 30
 F9 - Vite TSP 8 MA x 30
 F10 - Vite TCCE 8 MA x 20
 H1 - Ranella $\varnothing = 10,5$
 M1 - Spina conica $\varnothing 8 \times 54$
 N1 - Ingrassatore 1/8" Gas
 U1 - Vuotometro scala 0-76 cm - attacco da 3/8" Gas
 Z1 - Filtro a cartuccia tipo LT 1728 $\varnothing e = 65$ h = 130 «FISPA»
 Z2 - Nipplo doppio con dado zincato $\varnothing 3/4"$
 Z3 - Raccordo a T ridotto da $\varnothing 3/4"$ $\varnothing 3/4"$ $\varnothing 3/4"$
 Z4 - Nipplo doppio con dado zincato $\varnothing 3/4"$

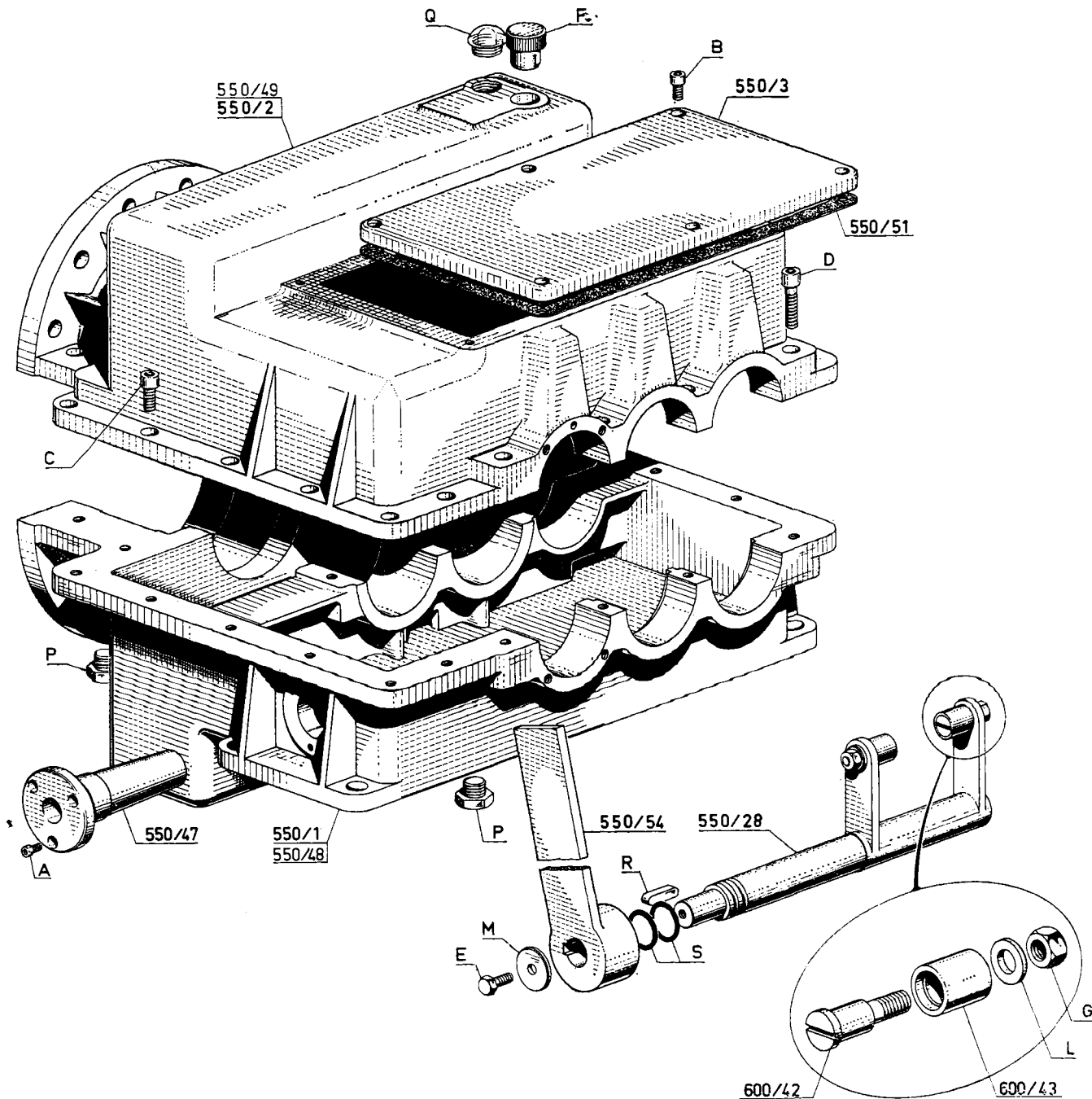
- 554-37 - Distanziale
 555-3 - Supporto albero porta palette
 555-4 - Coperchio chiusura supporto
 555-17 - Ranella
 556-59 - Volantino «ELESA» VL 140/50 FP-B
 810-5 - Albero porta palette (vasca interasse 920 mm)
 810-7 - Vasca impastatrice sotto vuoto (interasse 1200 mm)
 810-9 - Albero porta palette (vasca interasse 1200 mm)
 810-10 - Coperchio in plexiglass - laterale destro (vasca interasse 920 mm)
 810-11 - Coperchio in plexiglass - laterale sinistro (vasca interasse 920 mm)
 810-12 - Coperchio in plexiglass - laterale destro (vasca interasse 1200 mm)
 810-13 - Coperchio in plexiglass - laterale sinistro (vasca interasse 1200 mm)
 810-14 - Coperchio in plexiglass - centrale
 810-15 - Cerniera coperchio in plexiglass - centrale
 810-16 - Cerniere coperchi in plexiglass - laterali
 810-17 - Perno cerniere (vasca interasse 920 mm)
 810-18 - Perno cerniere (vasca interasse 1200 mm)
 810-19 - Camme di sicurezza apertura coperchi in plexiglass
 810-20 - Piastrina di sicurezza
 810-21 - Supporto laterale perno cerniere
 810-22 - Perno coperchio centrale
 810-23 - Paletta raschiante destra
 810-24 - Paletta raschiante sinistra
 810-29 - Paletta «L» (quantità 4 - vasca interasse 1200 mm)
 810-62 - Collettore di aspirazione vuoto sede filtro
 810-63 - Sede forata per filtro
 810-64 - Cilindro contenitore
 810-65 - Flangia di chiusura
 810-66 - Squadretta protezione
 810-67 - Guarnizione in gomma
 810-70 - Vasca impastatrice sotto vuoto (interasse 920 mm)
 810-71 - Paletta «L» (qualità 4 - vasca interasse 920 mm)
 810-74 - Piastrina di fermo
 815-35 - Leva di fermo camme
 825-11 - Paletta (interasse 920 mm quantità 10 - interasse 1200 mm quantità 14)
 825-12 - Cono per paletta (interasse 920 mm quantità 14 - interasse 1200 mm quantità 18)

Braibanti
MILANO

IMPASTATRICE SOTTOVUOTO

COBRA 800

2Co8/150



- A - Vite TCCE 10 MA x 20
 B - Vite TCCE 10 MA x 35
 C - Vite TCCE 16 MA x 35
 D - Vite TCCE 16 MA x 60
 E - Vite TE 8 MA x 25
 F - Tappo carico olio con filtro a pressione tipo TPF-35 « ATAL »
 G - Dado alto 12 MA
 L - Ranella \varnothing 13
 M - Ranella \varnothing 8,5
 P - Tappo magnetico TMO 34 - 3/4" G
 Q - Cupoletta in Plexiglass Lubrotec CLG - 1/4" G
 R - Linguetta 8 x 7 x 40
 S - Anello di tenuta Rolf 360 (28,17 x 35,23 x 3,53)

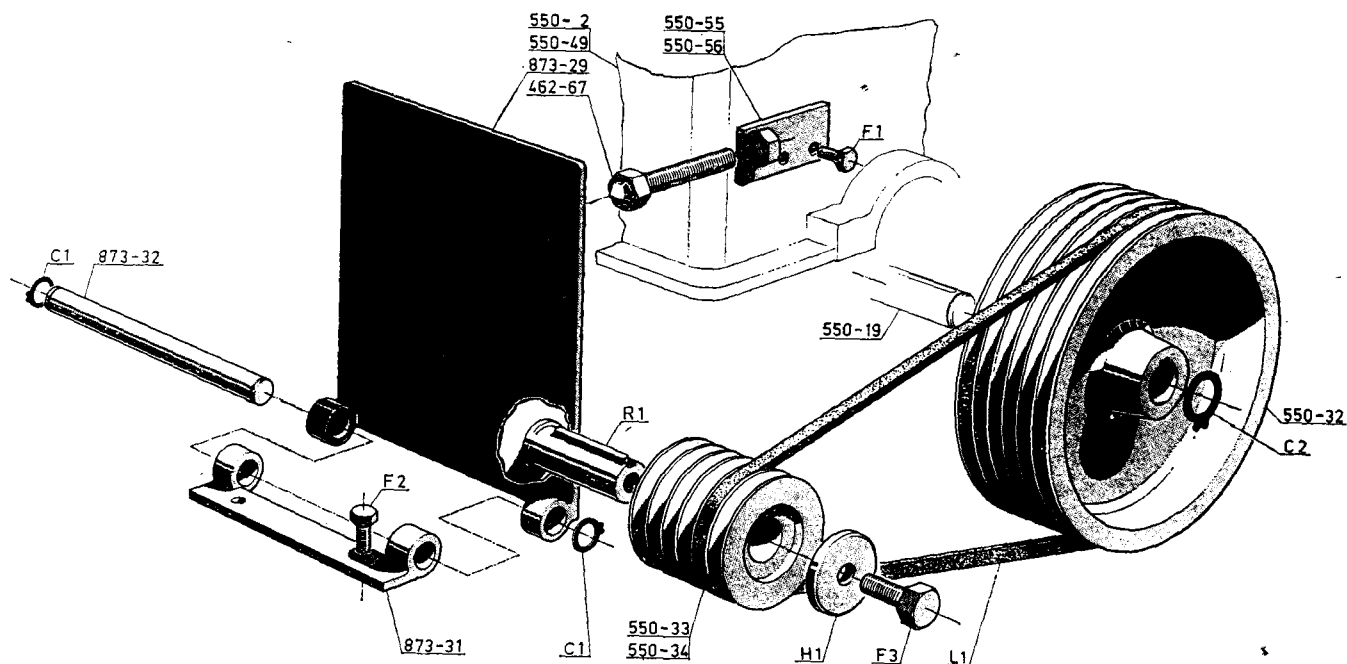
- 550-1 - Carter inferiore sinistro
 550-2 - Carter superiore sinistro
 550-3 - Coperchio
 550-28 - Leva comando marce
 550-47 - Supporto leva comando marce
 550-48 - Carter inferiore destro
 550-49 - Carter superiore destro
 550-51 - Guarnizione
 550-54 - Maniglia comando marce
 600-42 - Perno per rullino
 600-43 - Rullino

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE COMANDO VITE
Carter

COBRA 800

2Co8/160



462-67 - Bullone tendicinghia
 550-2 - Semicarcasa superiore - sinistra
 550-19 - Albero veloce
 550-32 - Puleggia riduttore a 6 gole $\text{Øe} = 370$ per cinghie trapezoidali
 550-33 - Puleggia motore 50 Hz $\text{Øe} = 140$ a 6 gole per cinghie trapezoidali
 550-34 - Puleggia motore 60 Hz $\text{Øe} = 125$ a 6 gole per cinghie trapezoidali
 550-49 - Semicarcasa superiore - destra
 550-55 - Supporto bullone tendicinghia - destro
 550-56 - Supporto bullone tendicinghia - sinistro
 873-29 - Piastra porta motore
 873-31 - Supporto piastra porta motore
 873-32 - Perno supporto

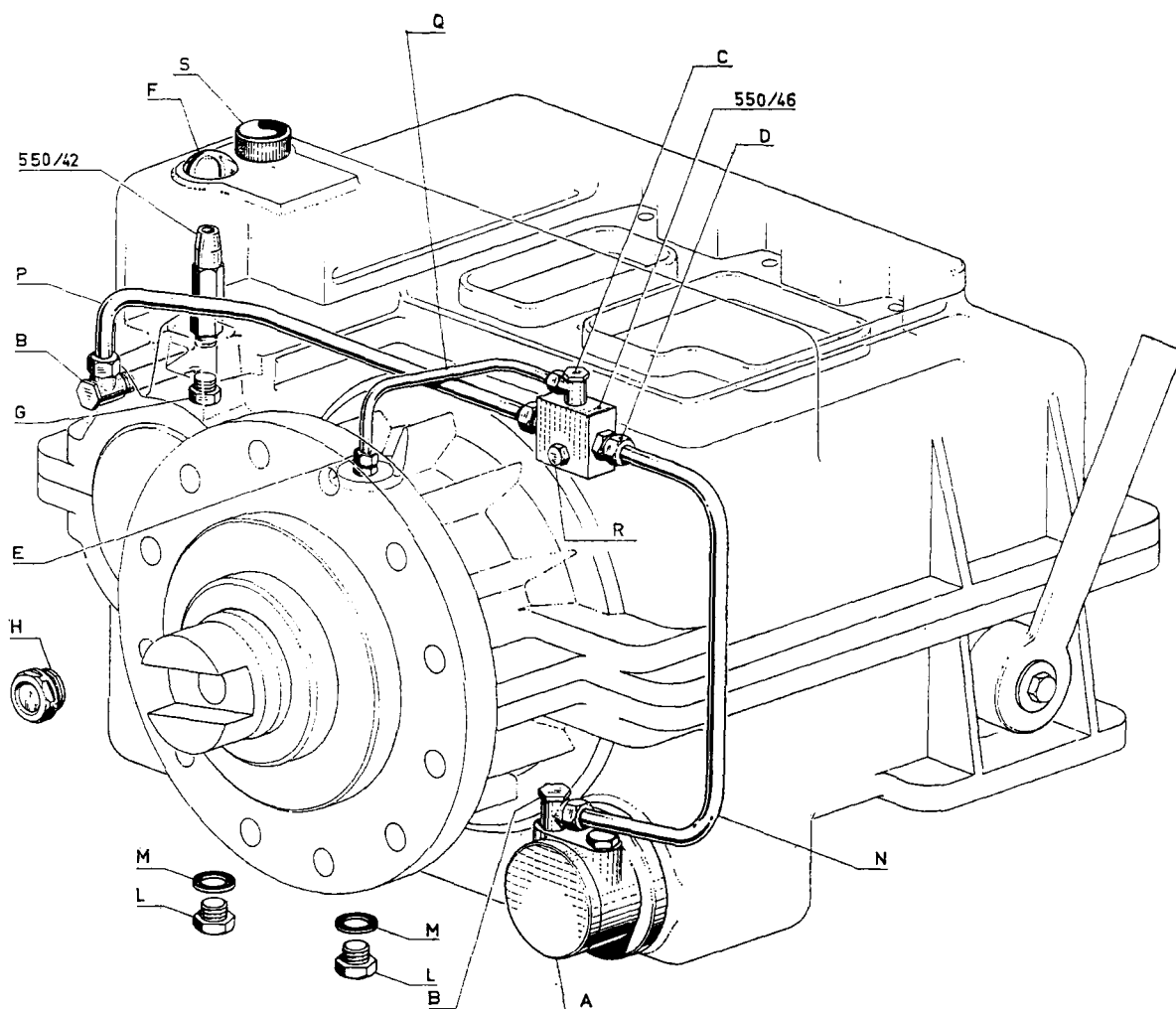
C1 - Anello Seeger per esterni $\text{Ø} = 25$
 C2 - Anello Seeger per esterni $\text{Ø} = 40$
 F1 - Vite TE 14 MA x 25
 F2 - Vite TE 14 MA x 25
 F3 - Vite TE 18 MA x 40
 H1 - Ranella $\text{Ø} = 19$
 L1 - Cinghia trapezoidale
 R1 - Motore CV 20 - 4 poli - B 3

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE COMANDO VITE
Piastra porta motore

COBRA 800

2Co8/170



550/42 - Ugello per olio
550/46 - Distributore a due vie

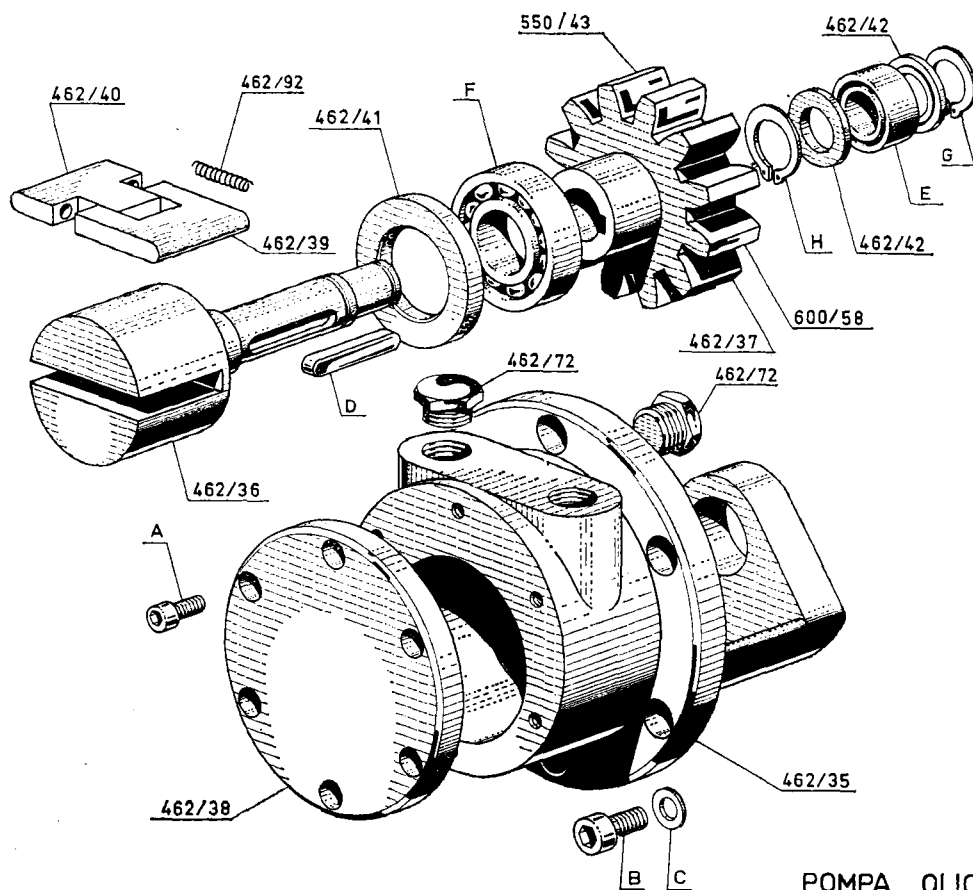
A - Pompa olio
B - Raccordo orientabile ERMETO SWV 15-LM
C - Raccordo orientabile ERMETO SWV 8-LM
D - Raccordo di estremità ERMETO GE 15-LM
E - Raccordo di estremità ERMETO GE 8-LM
F - Cupoletta in Plexiglass Lubrotec CLG 1/4" G
G - Tappo di chiusura 18 x 1,5 M
H - Spia livello olio Lubrotec TLG 1/4" G
L - Tappo magnetico 3/4" G TMO 34
M - Guarnizione per tappo magnetico TMO 34
N - Tubo in rame Ø 15 x 13 - lunghezza 1000 mm
P - Tubo in rame Ø 15 x 13 - lunghezza 1000 mm
Q - Tubo in rame Ø 8 x 6 - lunghezza 800 mm
R - Vite TE 8 MA x 45
S - Tappo carico olio con filtro a pressione tipo TPF-35 « ATAL »

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE COMANDO VITE
Circuito di lubrificazione

COBRA 800

2Co8/180



POMPA OLIO

462/35 - Corpo
 462/36 - Albero
 462/38 - Coperchio
 462/39 - Piastrina a U
 462/40 - Piastrina a T
 462/41 - Distanziatore
 462/42 - Ranella
 462/72 - Tappo
 462/92 - Molla
 550/43 - Pignone $Z = 12$

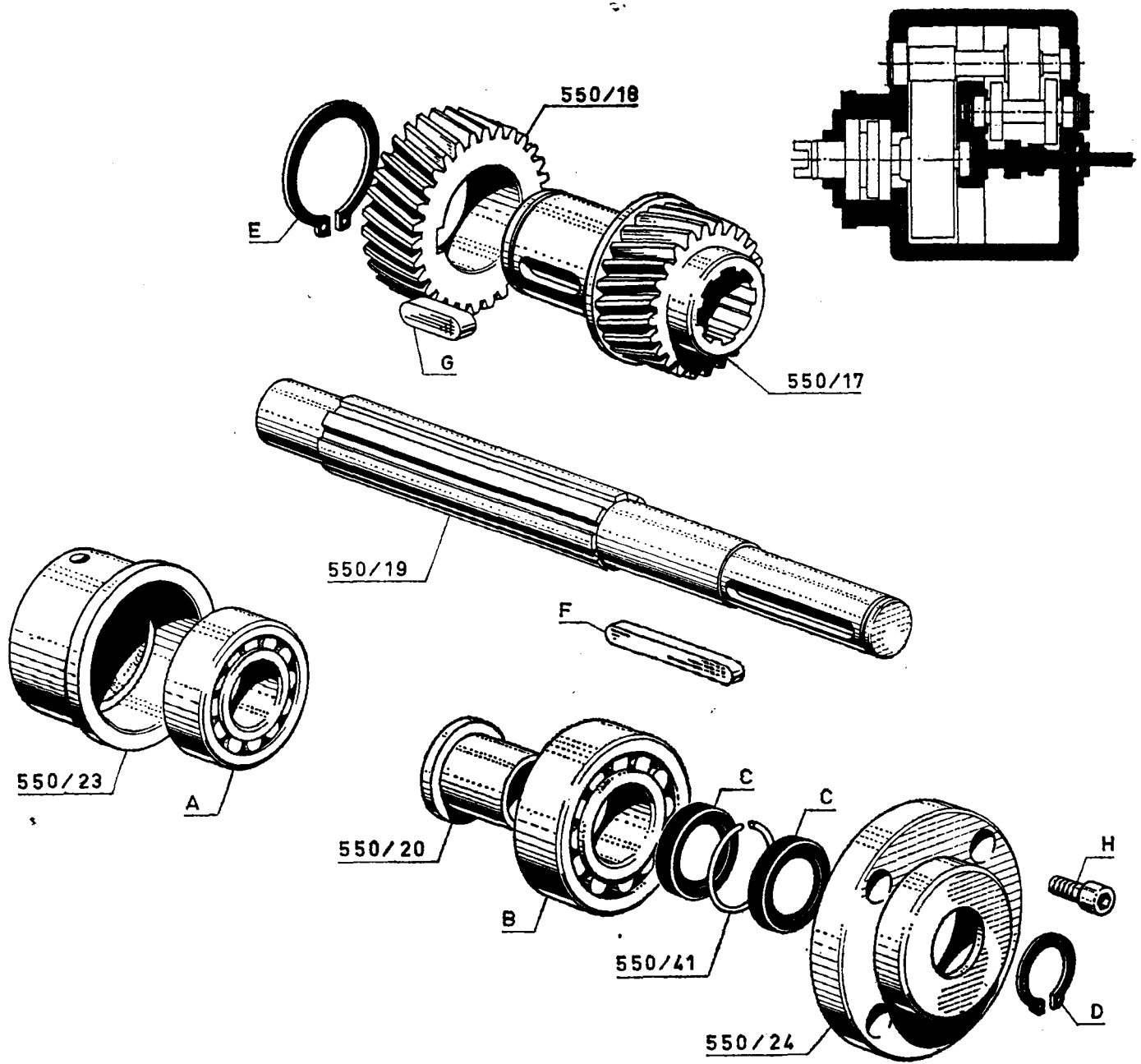
A - Vite TCE 6 MA x 20
 B - Vite TCE 8 MA x 20
 C - Ranella in piombo 8 x 14 x 2
 D - Linguetta 6 x 6 x 45
 E - Cuscinetto a rullini Dürkopp NA 4903 (17 x 30 x 13)
 F - Cuscinetto a sfere SKF 6205 (25 x 52 x 15)
 G - Anello Seeger per esterni $\varnothing 17$
 H - Anello Seeger per esterni $\varnothing 20$

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE COMANDO VITE
Pompa olio

COBRA 800

2Co8/190



550/17 - Ruota dentata Z = 25
 550/18 - Ruota dentata Z = 29
 550/19 - Albero veloce
 550/20 - Distanziatore sull'albero veloce
 550/23 - Supporto
 550/24 - Flangia supporto
 550/41 - Molla ad anello

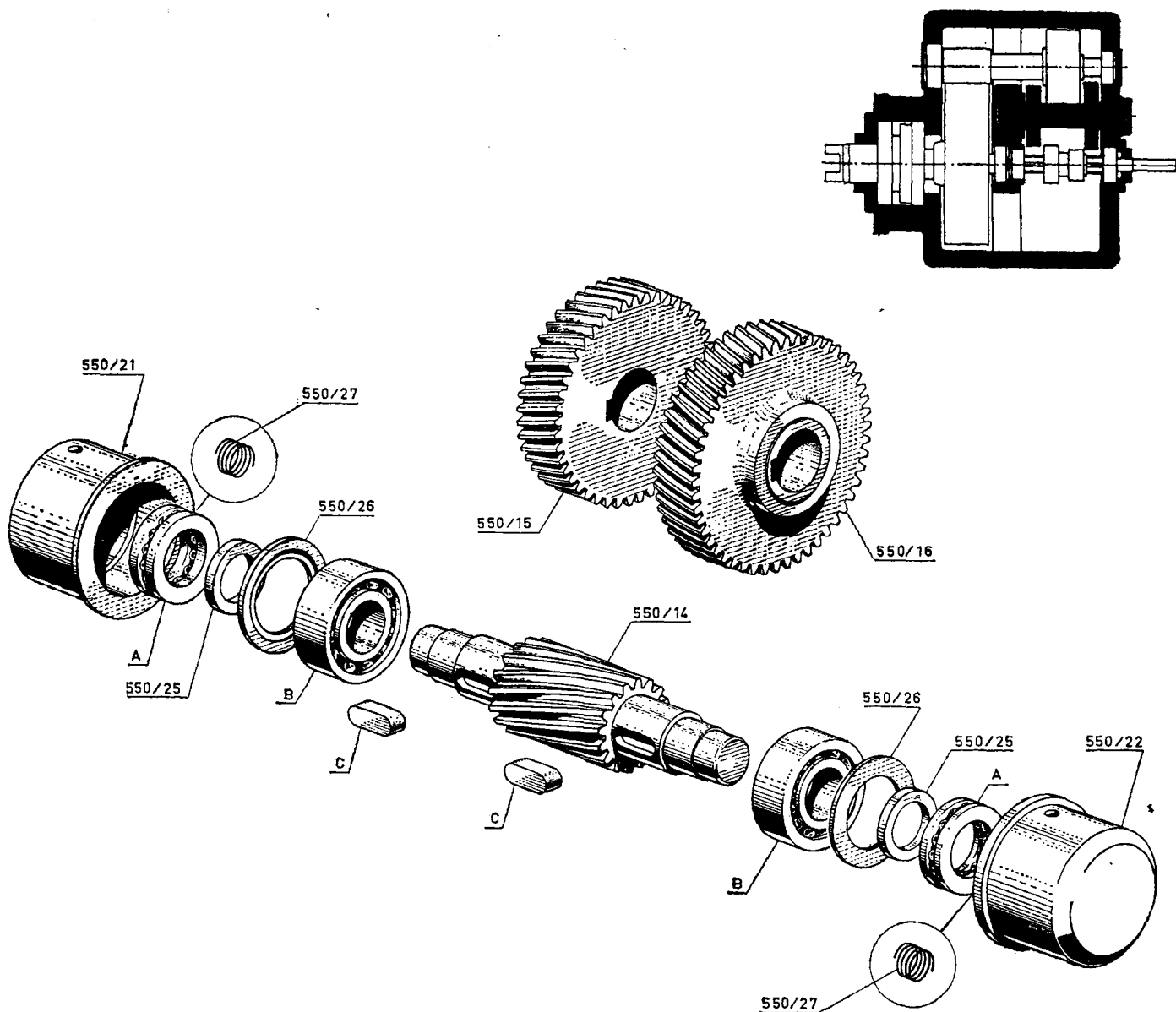
A - Cuscinetto a rulli SKF 22310 (50 x 110 x 40)
 B - Cuscinetto a rulli SKF 22312 (60 x 130 x 46)
 C - Anello di tenuta Angus MIM (50 x 68 x 10)
 D - Anello Seeger per esterni \varnothing 40
 E - Anello Seeger per esterni \varnothing 80
 F - Linguetta 12 x 8 x 120
 G - Linguetta 14 x 9 x 40
 H - Vite TCE 12 MA x 35

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE COMANDO VITE
Albero 1°

COBRA 800

2Co8/200



550/14 - Albero con pignone Z = 21
 550/15 - Ruota dentata Z = 49
 550/16 - Ruota dentata Z = 53
 550/21 - Supporto
 550/22 - Supporto
 550/25 - Distanziatore h = 10
 550/26 - Ranella tenuta olio
 550/27 - Molla

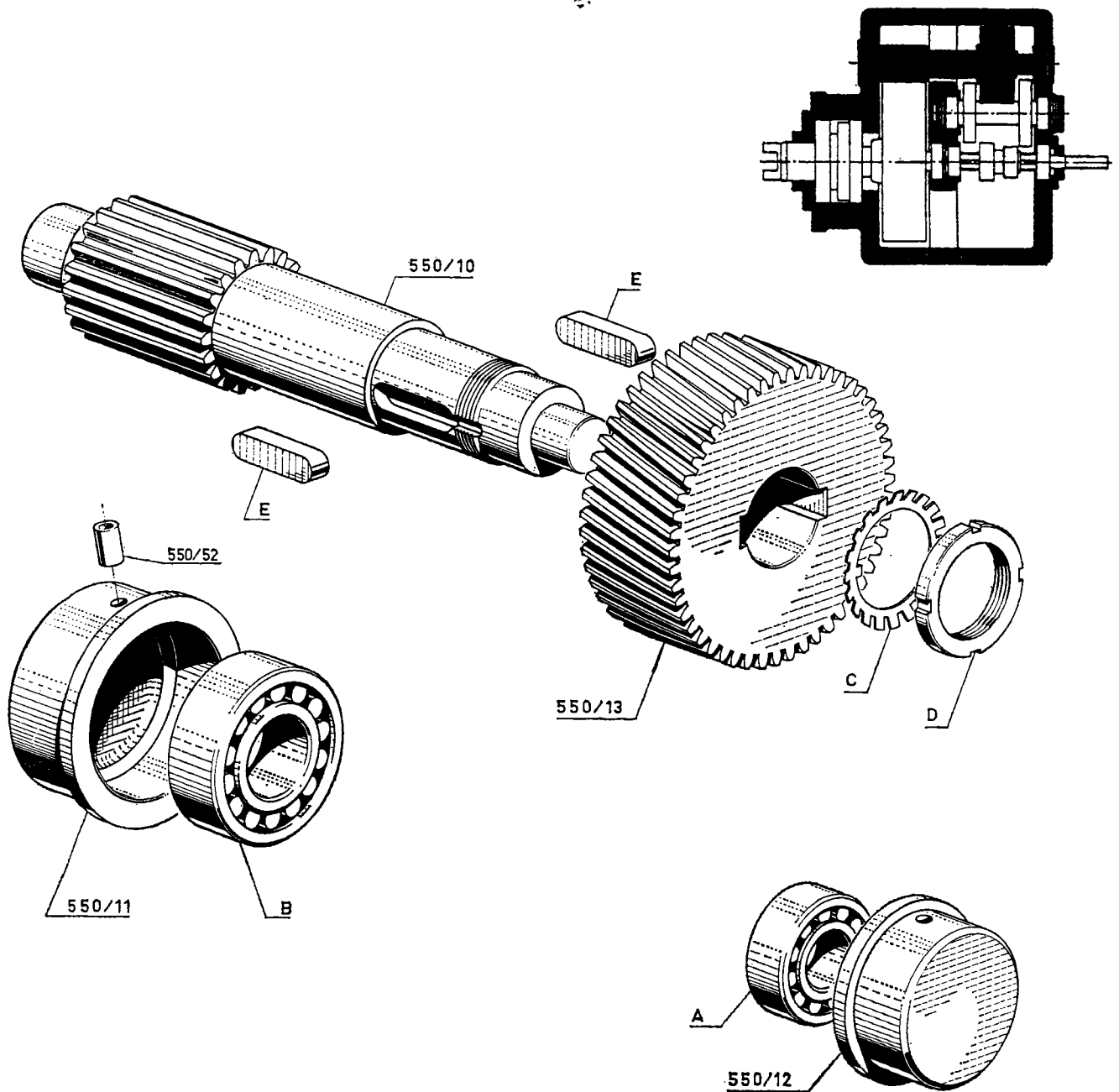
A - Cuscinetto reggispira a sfere SKF 51310 (50 x 95 x 31)
 B - Cuscinetto a rulli SKF 22310 (50 x 110 x 40)
 C - Linguetta 18 x 11 x 55

Braibanti
 MILANO

RIDUTTORE COMANDO VITE
 -Albero II°

COBRA 800

2Co8/210



550/10 - Albero con pignone Z = 19
 550/11 - Supporto cuscinetto
 550/12 - Supporto cuscinetto
 550/13 - Ruota dentata Z = 56
 550/52 - Piolo centraggio

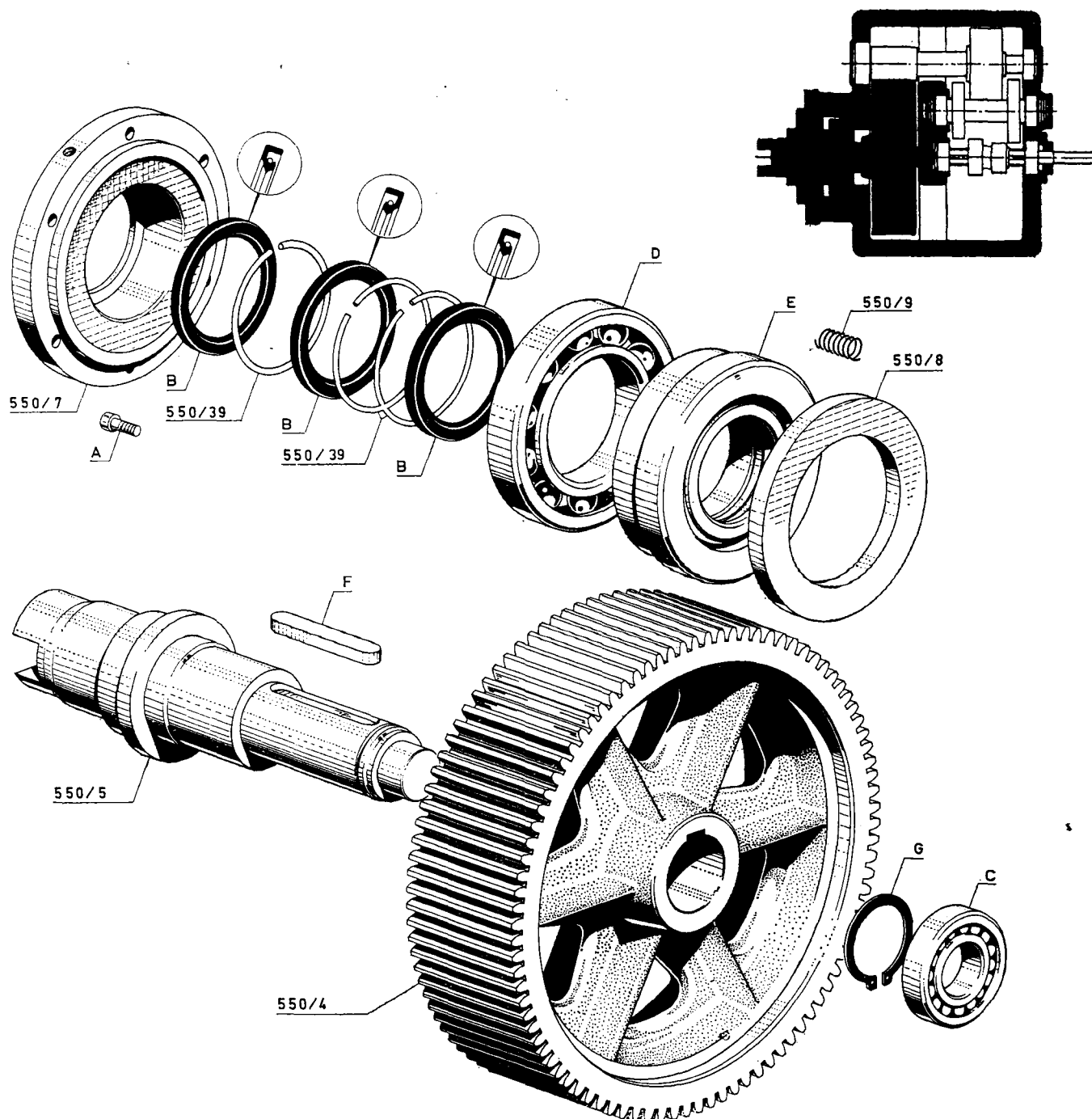
A - Cuscinetto a rulli SKF 22310 (50 x 110 x 40)
 B - Cuscinetto a rulli SKF 22315 (75 x 160 x 55)
 C - Rosetta SKF MB 14
 D - Ghiera SKF KM 14 (70 x 2 M)
 E - Linguetta 20 x 12 x 90

Braibanti
 MILANO

RIDUTTORE COMANDO VITE
 Albero III°

COBRA 800

2Co8/220



550/4 - Ruota dentata lenta $Z = 96$
 550/5 - Albero lento
 550/7 - Flangia portaguarnizioni
 550/8 - Anello reggispinta
 550/9 - Molla
 550/39 - Molla ad anello

A - Vite TCE 8 MA x 30
 B - Anello di tenuta Angus MIM (120 x 150 x 13)
 C - Cuscinetto a rulli SKF 21312 (60 x 130 x 31)
 D - Cuscinetto a sfere SKF 6228 (140 x 250 x 42)
 E - Cuscinetto reggispinta a rulli SKF 29424 (120 x 250 x 78)
 F - Linguetta 24 x 14 x 160
 G - Anello Seeger per esterni $\varnothing 85$

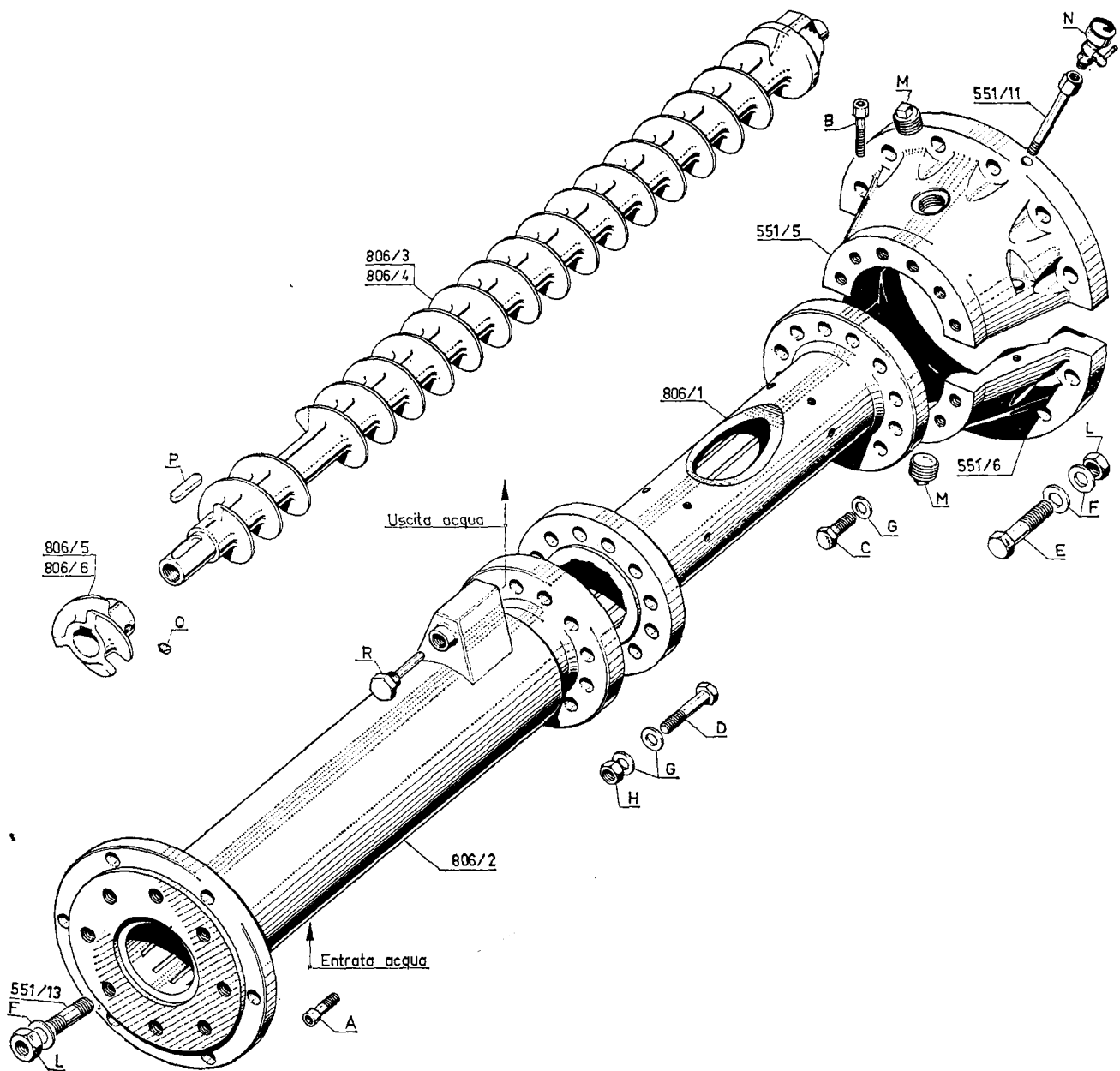
Braibanti
 MILANO

RIDUTTORE COMANDO IMPASTATRICI

Albero IV°

COBRA 800

2Co8/230



- 551- 5 - Semiflangua superiore
 551- 6 - Semiflangua inferiore
 551-11 - Tubetto per ingrassatore
 551-13 - Prigioniero
 806- 1 - Cilindro di compressione posteriore
 806- 2 - Cilindro di compressione anteriore
 806- 3 - Vite di compressione L = 1695, Ø 130
 (elica destra)
 806- 4 - Vite di compressione L = 1695, Ø 130
 (elica sinistra)
 806- 5 - Testina a tre principi (elica destra)
 806- 6 - Testina a tre principi (elica sinistra)

- A - Vite TCCE 14 MA x 30
 B - Vite TCCE 16 MA x 60
 C - Vite TE 20 MA x 80
 D - Vite TE 20 MA x 100
 E - Vite TE 24 MA x 110
 F - Ranella Ø 25
 G - Ranella Ø 21
 H - Dado alto 20 MA
 L - Dado alto 24 MA
 M - Tappo 1/4" G
 N - Ingrassatore Stauffer con rubinetto 1/4" G
 P - Linguetta 14 x 9 x 70
 Q - Grano 10 MA x 12
 R - Tappo di scarico TSO 34 - 3/4" G con bacchetta
 in zinco puro

Braibanti
MILANO

CILINDRI E VITE DI COMPRESSIONE

COBRA 800

2Co8/240