

BB

Automatica Braibanti

modello

GIBRA

**caratteristiche
norme d'uso
manutenzione**

Le descrizioni ed illustrazioni fornite nella presente pubblicazione si intendono non impegnative; la Braibanti perciò si riserva il diritto, ferme restando le caratteristiche essenziali del tipo qui descritto ed illustrato, di apportare, in qualunque momento, senza impegnarsi ad aggiornare tempestivamente questa pubblicazione, le eventuali modifiche di organi, dettagli o forniture di accessori, che essa ritenesse convenienti per scopo di miglioramento o per qualsiasi esigenza di carattere costruttivo e commerciale.

braibanti milano braibanti milano braibanti milano braibanti milano braibanti milano

SERVIZIO ASSISTENZA CLIENTI

Le operazioni di manutenzione necessarie per avere sempre in perfetta efficienza l'Automatica sono descritte in questo libretto, ma non tutte le operazioni sono facilmente eseguibili con i mezzi di cui, ordinariamente, dispone un Pastificio. Consigliamo quindi vivamente, tanto per questi lavori quanto per le revisioni parziali o generali, di interpellarci richiedendo la nostra Assistenza Clienti.

Essa si svolge, tanto in Italia quanto all'Estero, mettendo a disposizione della clientela il nostro personale specializzato nella conoscenza e nella tecnica delle macchine per l'industria alimentare, il quale, oltre ad eseguire i necessari lavori, potrà fornire ulteriori chiarimenti e consigli onde ottenere sempre un ottimo rendimento dell'Automatica installata.

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

PARTI DI RICAMBIO

A garanzia di un perfetto funzionamento di tutti gli organi della macchina, raccomandiamo di effettuare gli eventuali ricambi esclusivamente con pezzi originali.

Per l'ordinazione di parti occorre specificare:

- Modello dell'Automatica,
- Numero di identificazione stampigliato sulla targhetta della macchina,
- Numero o descrizione del particolare che si richiede con riferimento alle illustrazioni contenute nel seguente fascicolo.

DESCRIZIONE

INCASTELLATURA E BASAMENTO

L'incastellatura è composta da due travi profilate in acciaio saldato, reggenti il gruppo motoriduttore-cambio ed il complesso delle impastatrici.

Quattro colonne in tubo di acciaio a forte spessore, sono collegate rigidamente all'incastellatura formando un basamento di ampio spazio con libera accessibilità a tutti gli organi della macchina posta al servizio della Automatica GIBRA.

Le passerelle di servizio consentono una visione completa delle vasche impastatrici per tutta la loro lunghezza e permettono un agevole controllo di tutti gli organi della macchina.

Una comoda scaletta di accesso porta l'operatore al posto di lavoro sul lato dove sono collocate tutte le leve di manovra della Automatica.

DOSATORE ACQUA - SFARINATI

Il dosatore montato sull'Automatica GIBRA è del tipo con dosaggio a percentuale costante degli sfarinati e dell'acqua di impasto. Il moto continuo della coclea e della girante è controllato da un variatore a cinghia appositamente studiato per le esigenze che si presentano durante la lavorazione. È di facile manovra e consente una ampia gamma di variazione del numero di giri.

Sul gruppo dosatore è montata una vaschetta premiscelatrice di nuova concezione atta a permettere l'integrale utilizzo dell'acqua calda.

Un dispositivo a troppo pieno, montato sulla vaschetta del dosatore, mantiene costante il livello dell'acqua prelevata dalla noria. La sua ampia azione di scarico impedisce che nelle variazioni di afflusso, dovute ad eventuali cambiamenti della pressione nelle condutture dell'acqua rechino disturbo alla lavorazione in corso.

Per la produzione di pasta all'uovo o con uova, viene fornito (a richiesta) un dosatore supplementare di facile montaggio e manovra da accoppiare all'albero del dosatore principale.

Per la pulizia, il gruppo aggiunto può essere rimosso e lavato in tutte le sue parti.

VASCHE IMPASTATRICI

Possiamo distinguere quattro vasche impastatrici disposte secondo il senso della larghezza della macchina:

- a) una vasca di piccole dimensioni con funzioni di preimpastatrice;
- b) due vasche di grande volume nelle quali si svolge la maggiore omogeneizzazione dell'impasto;
- c) una vasca sotto vuoto munita di dispositivo di caricamento automatico.

Vasca preimpastatrice - L'acqua e gli sfarinati, dosati precedentemente, cadono dapprima in una piccola vasca dove avviene una efficace e rapida miscelazione.

Un albero rotante ad elevata velocità reca una fitta schiera di corte palette le quali, rimuovendo energicamente l'impasto, impediscono la formazione di grumi e favoriscono una uniforme ripartizione dell'acqua in seno agli sfarinati.

Tale azione è molto importante per la regolarità di lavorazione poichè agevola e migliora lo stadio successivo di impastamento.

Al termine della corta vasca preimpastatrice, la miscela così formata tramonta nella parte mediana della seconda.

Prima impastatrice - In questa vasca di grande volume, l'albero munito di palette ruotanti a velocità moderata rivolta continuamente l'impasto e gli conferisce un doppio moto di avanzamento dalla parte centrale alle estremità.

Due finestre ricavate nella parete posteriore permettono all'impasto di passare nella seconda impastatrice quando esso ha raggiunto già una considerevole lavorazione.

Seconda impastatrice - La seconda impastatrice ha le medesime dimensioni della prima a cui è posta parallela ed in essa si continua il lavoro di omogeneizzazione dell'impasto.

Il grande volume delle vasche impastatrici permette un'intima e profonda lavorazione della miscela (acqua e sfarinati) per un tempo sufficiente così da assicurare una perfetta imbibizione anche negli sfarinati più difficili da pastificare.

Dispositivo caricamento vasca sotto vuoto - La lavorazione sotto vuoto della pasta alimentare ha dato l'impulso ai costruttori per la ricerca di un mezzo che consentisse la continuità di lavorazione ad un grado di vuoto molto spinto e non limitasse, con la sua applicazione, la produzione.

Il dispositivo così detto a capsulismo assomma in sé tutti i pregi sopradetti garantendo tanto la qualità del prodotto, quanto la sicurezza del funzionamento.

Un cilindro rotante reca sulla sua superficie esterna due cavità che vengono alternativamente riempite con impasto da trasferire nella vasca sotto vuoto. La restante parete del mantello cilindrico è accuratamente lavorata e rettificata così da assicurare una tenuta alle infiltrazioni di aria.

Il carter del capsulismo, in fusione di ghisa speciale, contiene la parte rotante sopraddetta e serve di collegamento tra le vasche.

Vasca impastatrice sotto vuoto - La lavorazione e la robustezza di questa vasca consentono la produzione con un grado di vuoto molto spinto, favorendo così la qualità del prodotto ottenuto.

La palettatura dell'albero, disposta in modo simmetrico, serve a convogliare in modo regolare e continuo l'impasto alle bocche di caricamento delle viti di compressione.

La visione di controllo della lavorazione è permessa agevolmente da due coperture di plexiglass a forte spessore poggianti su delle guarnizioni in gomma speciale.

Un filtro montato sulla tubazione di aspirazione impedisce che particelle di impasto, in continuo movimento, vengano aspirate dalla pompa del vuoto, il che potrebbe causare ostruzioni nei condotti stessi.

Tutte le vasche impastatrici sono costruite in lamiera di acciaio inossidabile a forte spessore e saldate elettricamente.

Per facilitare la lavorazione dell'impasto e le operazioni di pulizia, tutti gli spigoli interni sono opportunamente arrotondati e raccordati con le pareti laterali.

Gli alberi costruiti in acciaio ad alta resistenza e cromati a spessore, le palette in acciaio inossidabile stampato garantiscono la conservazione di superfici perfettamente speculari anche dopo molte ore di lavoro.

Le impastatrici sono dotate di comandi indipendenti muniti di dispositivi di sicurezza antinfortuni, che garantiscono l'arresto degli alberi rotanti all'apertura delle griglie di protezione.

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 energia di pressione con il miglior rendimento volumetrico possibile.

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

Le viti suddette sono munite, nella parte anteriore, di terminali a tre principi, i quali, oltre a svolgere un lavoro di compressione notevole, 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 fredda.

Un buon rendimento volumetrico si può ottenere solo quando la resistenza incontrata dalla pasta nel contatto con la vite rotante è ridotta al minimo; è per questo che la superficie di dette viti viene trattata al cromo duro, ed il nocciolo rivestito in teflon.

TESTATA PORTATRAFILE

Le testate portatrafile sono collegate, alla parte anteriore dei cilindri di compressione, mediante larghe flange ed un complesso di prigionieri.

Esse vengono costruite in acciaio ad elevata resistenza ed accuratamente lavorate nelle parti a contatto con la pasta.

Il portatrafile è avvitato alla testata mediante filetti multipli di buon rendimento meccanico e di facile pulizia; l'operazione di serraggio viene effettuata agevolmente mediante una coppia di ingranaggi ricavati l'uno sulla parte periferica della ghiera stessa e l'altro sul manubrio di servizio applicabile alla testata durante le operazioni di montaggio e smontaggio della trafila.

Nella parte anteriore delle testate viene alloggiato un deflettore in ghisa

avente la duplice funzione di deviare la pasta di 90 gradi e di equilibrare la ripartizione della pressione sopra la trafila.

Il profilo di tale condotto è stato appositamente studiato per assolvere alle funzioni sopra descritte senza tuttavia produrre un eccessivo lavoro di compressione con conseguente riscaldamento della pasta stessa.

L'estrazione dei tappi deflettori e delle viti avviene attraverso i cappellotti avvitati frontalmente alle testate.

GRUPPO MOTORIDUTTORE - CAMBIO

Il motore elettrico, montato sulla macchina è del tipo asincrono trifase di costruzione chiusa con ventilazione esterna, ed è munito di morsettiera adatta per l'avviamento stella/triangolo al corrispondente valore di tensione della rete di distribuzione interna del Pastificio.

La trasmissione dal motore al riduttore-cambio avviene mediante cinghie trapezoidali il cui grado di tensione può essere regolato mediante movimento della bascula reggente il motore principale.

Il riduttore-cambio è a due velocità con ingranaggi in bagno d'olio. La quantità di lubrificante racchiusa nel carter è tale da garantire una perfetta lubrificazione di tutti gli organi interessati.

Gli ingranaggi vengono costruiti in acciaio ad alta 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 ed a rulli oscillanti abbondantemente dimensionati. I reggispinta sono lubrificati dall'olio racchiuso nel carter mantenuto in continua circolazione dagli ingranaggi.

GRUPPO COMANDO IMPASTATRICI

In una delle fiancate della macchina è racchiuso il riduttore di comando delle impastatrici. Rimuovendo lo scudo esterno di protezione esso si presenta in tutti i suoi vari rinvii cosicchè la verifica e la manutenzione ne risultano facilitate.

Il sistema di riduzione è misto: la prima trasmissione è a cinghie trapezoidali multiple, le successive a catene semplici o doppie.

Opportuni tendicatene permettono una regolare trasmissione del moto senza necessitare di frequenti manutenzioni o registrazioni.

Tutti gli organi di rinvio vengono montati su cuscinetti a sfere: ciò è garanzia oltre che della robusta ed accurata costruzione, anche della silenziosità di marcia durante la lavorazione stessa.

ORGANI ACCESSORI

Sotto le vasche impastatrici è sistemato un elettroventilatore centrifugo con elevata portata d'aria, munito di attacco per il raccordo agli organi di ventila-

zione della macchina posta al servizio della Automatica.

La GIBRA viene fornita completa di tubazioni per l'acqua di impasto e per il raffreddamento dei cilindri con le opportune rubinetterie di regolazione.

In dotazione sono inoltre: estrattori per le viti di compressione muniti di distanziali e cappellotti di manovra, succhiello elicoidale per la pulizia dei cilindri di compressione, chiave con nasello per i tappi della testata e maniglia con pignone per il serraggio dei portaforme.

QUADRO ELETTRICO

In un piccolo armadio separato sono racchiusi gli apparecchi di comando e di controllo dei motori elettrici della Automatica.

Detto armadio si compone di un pannello frontale sostenuto da una colonna rettangolare racchiudente i teleruttori e gli organi di sicurezza previsti.

L'accessibilità ai collegamenti elettrici e ai dispositivi di regolazione è agevolmente ottenuta asportando i pannelli, anteriore e posteriore, della colonna di sostegno.

Tanto il motore elettrico principale quanto quello delle impastatrici sono collegati a teleruttori muniti di salvamotori opportunamente tarabili.

Un volmetro ed un amperometro, inseriti sulla linea principale trifase permettono un controllo degli assorbimenti elettrici della macchina e la messa a punto dei salvamotori precedentemente citati.

L'inserzione alla linea dei vari motori è ottenuta mediante pulsanti e resa visibile con lampadine spia di differente colore.

Un interruttore tripolare, montato sulla fiancata della macchina, è collegato in serie a quello del quadro elettrico comandante il motore delle impastatrici. La sua installazione è stata prevista per dare una ulteriore sicurezza all'operatore che, dalla macchina, non è sempre in grado di sorvegliare chi può eventualmente manovrare i pulsanti del quadro elettrico sottostante.

MONTAGGIO DELLA MACCHINA

Lo spazio riservato alla macchina dovrà essere preparato secondo quanto è dettagliatamente indicato sul disegno dell'impianto. È buona norma segnare per prima cosa sul pavimento l'asse della Automatica così da 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 adeguati organi di sollevamento si provvederà a portare la parte centrale della macchina ad una quota sufficiente per il montaggio delle quattro gambe.

Qualora per mancanza di spazio sul posto di installazione si dovesse montare altrove la macchina, per il trasporto fino al posto stabilito, conviene inserire sotto i quattro piedi dei rulli di uguale diametro così da evitare uno strisciamento diretto sul pavimento.

Mediante filo a piombo si verifichi l'allineamento con il riferimento prima tracciato, quindi per mezzo di una livella si effettui un controllo della orizzontalità del piano della macchina secondo due direzioni ortogonali.

Si fissino quindi i piedi al pavimento mediante bulloni o zanche murate.

A questo punto verranno montate le varie passerelle e la scaletta di accesso.

L'allacciamento della linea elettrica trifase al quadro comando della macchina conviene venga effettuato mediante cavi sotto piombo della sezione di 3×10 mmq, curando che i collegamenti siano bene eseguiti e convenientemente isolati.

Lo stesso dicasi per gli allacciamenti dei motori elettrici al quadro di manovra.

COLLEGAMENTI DELLE CONDUTTURE DELL'ACQUA

Nella parte posteriore della macchina, sotto la passerella sinistra (per chi guarda frontalmente la macchina) sono sistemati gli attacchi delle tubazioni di acqua calda, di acqua fredda e di scarico.

Affinchè l'alimentazione della Automatica avvenga in modo costante sia come pressione sia come temperatura, occorre che sulle condutture di alimentazione siano installati opportuni serbatoi e scambiatori di calore muniti di regolazione automatica della temperatura.

Conviene sempre montare, tra la rete di distribuzione dell'acqua dello stabilimento e la macchina, delle saracinesche di sicurezza sistemate in posizione di agevole accesso e facile manovra.

Al fine di evitare rigurgiti dovuti a sacche di aria, è bene inserire direttamente il condotto di scarico in una tubazione di raccolta con pendenza e portata adeguata.

ALIMENTAZIONE SFARINATI

L'impianto di alimentazione sfarinati va collegato con la flangia del dosa-

tore della macchina, riservando la massima cura agli allacciamenti elettrici dei pesostati sistemati sul raccordo di collegamento al ciclone (posto sopra la macchina).

Per il passaggio dei fili, nelle calotte di protezione, si eviti di eseguire fori troppo grandi: questo comprometterebbe il buon funzionamento degli organi interni a causa del pulviscolo che continuamente vi entrerebbe.

OPERAZIONI DI VERIFICA PRECEDENTI LA LAVORAZIONE

Allineamento pulegge - Prima di montare le cinghie trapezoidali, verificare, mediante riga metallica, gli allineamenti delle pulegge del motore con quelle del riduttore (questo nel caso che, durante il montaggio della macchina, fosse stato tolto il motore elettrico dalla sua bascula di supporto).

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

Pulizia generale - Le vasche impastatrici e le camere di compressione devono essere perfettamente pulite. Conviene 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 dell'olio contenuto nel gruppo riduttore-cambio.

Senso rotazione motori - Verificare che il senso di rotazione dei motori elettrici sia quello indicato dalle frecce rosse dipinte sulle pulegge; in caso contrario, agire opportunamente sui collegamenti dei fili alla morsettiera del motore.

Marcia a vuoto - Prima di introdurre le viti di compressione fare agire a vuoto la macchina per un certo periodo di tempo assicurandosi che tutto funzioni regolarmente.

Attenzione! Manovrare la leva del cambio, solo a motore fermo.

Organi di tenuta per il vuoto - Durante il periodo di marcia a vuoto, schizzare sulla parte rotante del capsulismo dell'olio fluido di buona qualità e verificare, a macchina ferma, che non si abbiano surriscaldamenti dovuti ad eccessivo attrito.

In tal caso non smontare niente. Si potrebbero causare danni tali che comporterebbero l'arresto della macchina per un lungo tempo di manutenzione.

Staccare invece gli innesti delle impastatrici e far girare solamente il capsulismo per un lungo tempo sempre lubrificando abbondantemente.

Dato il grado di precisione delle parti accoppiate fra loro è sempre necessario un periodo più o meno lungo di assestamento simile al rodaggio dei motori delle automobili.

Le coperture in plexiglass della vasca sotto vuoto devono essere adagiate sulle guarnizioni e non fatte strisciare su di esse. Si noterà infatti che le cerniere di dette coperture permettono notevoli giochi alle lastre trasparenti e ciò per con-

sentire un esatto adattamento alle guarnizioni montate sulle vasche stesse.

Questi accorgimenti sono necessari sia per una maggior conservazione delle tenute, sia per essere sicuri di avere una produzione col massimo grado di vuoto consentito dalla pompa.

MONTAGGIO VITI DI COMPRESSIONE

Prima di introdurre le viti di compressione nei cilindri, conviene ungerle con olio molto fluido (esempio olio di vaselina) servendosi di una spugna o di un panno ben pulito.

Avvitare l'estrattore alla parte filettata del terminale a tre principi; si faciliterà l'introduzione imprimendo un moto elicoidale alla vite stessa. Arrivati in fondo al cilindro, far girare lentamente il manubrio dell'estrattore fin tanto che ci si accorga che la vite imbocca l'innesto, quindi spingere ulteriormente fino alla completa compenetrazione delle parti.

Evitare comunque spinte violente; si potrebbero danneggiare irrimediabilmente i cuscinetti reggispinta.

Le viti devono entrare precise e con piccolo gioco nei cilindri, eventuali resistenze sono esclusivamente di origine esterna e pertanto devono essere rimosse in modo tale da non causare alterazioni sulle superfici dei cilindri e delle viti.

AVVIAMENTO DELLA LAVORAZIONE

- Staccare i comandi di innesto di tutte le impastatrici, quindi mettere la leva del cambio nella posizione corrispondente alla marcia desiderata.

- 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 trasporto sfarinati così che essi possano giungere in modo uniforme e continuo.

- Avviare il motore di comando delle impastatrici agendo tanto sul teleruttore montato sul quadro elettrico quanto sull'interruttore posto sulla fiancata della macchina vicino al posto di manovra.

- Manovrare l'innesto della preimpastatrice: con ciò si metterà in funzione il dosatore e l'albero della preimpastatrice.

- 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 fin tanto che la seconda vasca impastatrice sia ben piena prima di manovrare l'innesto della terza vasca.

- Quando l'impasto sarà giunto ad un livello sufficiente, il capsulismo comincerà a caricare la quarta vasca «sotto vuoto».

- Manovrare l'innesto della quarta vasca lasciando che l'impasto cresca fino a giungere al livello dell'albero rotante.

- A questo punto premere il pulsante del teleruttore motore principale generale ed azionare la leva del commutatore stella/triangolo. Durante tale operazione, soffermarsi nella posizione stella fin tanto che si veda l'indice dell'amperometro calare dal massimo raggiunto nel primo momento, quindi passare nella posizione triangolo.

In tal modo il motore principale viene avviato a vuoto e la intensità della corrente assorbita non assume valori molto elevati.

- 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 la aderenza delle coperture in plexiglass.

- A questo punto occorrerà montare le trafilè. Arrestare la macchina fermando il motore comando impastatrici e il motore principale.

TRAFILAZIONE

- Predisporre le trafile prescelte negli appositi portaforme e sovrapporre ad esse, ben centrati, i salvatrafile. Non occorrono guarnizioni in gomma.
- Avvitare i portaforme nelle testate assicurandosi, con l'apposita chiave munita di pignone, che si sia effettuato un serraggio completo.

Attenzione! Se dopo questa operazione ci si dovesse accorgere che la trafila non rimane bloccata, non allarmarsi poichè la tenuta della pasta avviene ugualmente.

Nel caso si trafilasse pasta sfoglia, orientare opportunamente la trafila prima di raggiungere la posizione finale di serraggio.

- Nel caso di produzione di pasta laminata, montare sotto la trafila il dispositivo divaricatore per la sfoglia.
- Nel caso di produzione di pasta trafilata, montare sotto la trafila il dispositivo a fungo per l'allineamento dei fili di pasta.

Avviando la macchina sorvegliare i valori di pressione indicati dal manometro montato sulla testata! Non si devono mai superare i 100 kg/cmq.

Se ciò dovesse verificarsi, disinnestare l'impastatrice sotto vuoto e attendere qualche istante, così che, per diminuita alimentazione sulle viti di compressione, l'indice dello strumento si sposti verso valori inferiori; quindi innestare nuovamente.

Perdurando invece dei valori eccessivi, occorre arrestare le impastatrici, smontare le trafile e lasciare scaricare, almeno parzialmente, la macchina.

La quantità di acqua scaricata dal circuito di raffreddamento dei cilindri non deve risultare abbondante, in quanto è bene raggiungere e mantenere una temperatura costante di circa 30-35°C.

ARRESTO DELLA LAVORAZIONE

Dovendosi fermare la macchina per cessazione di produzione, occorre anzitutto portare a zero il comando del troppo pieno montato sul dosatore, quindi disinnestare il comando della preimpastatrice. In tal modo verrà arrestato l'afflusso tanto dell'acqua quanto degli sfarinati.

Le impastatrici, non più alimentate, andranno via via vuotandosi. Quando l'impasto della seconda vasca è quasi finito, conviene fermarlo e trasferire a mano, l'impasto nella terza impastatrice e così via secondo l'avanzamento della pasta.

Attendere fino a quando nella vasca sotto vuoto si mantiene coperto l'imbocco delle viti di compressione, quindi chiudere il rubinetto del vuoto e sollevare la copertura in plexiglass.

La produzione comincerà allora a scarseggiare e l'indicazione dei manometri retrocederà. Arrestare la macchina definitivamente.

Togliere le trafilè, quindi rimettere in funzione la macchina a vuoto, per circa un minuto così che l'impasto compreso tra i filetti delle viti di compressione venga espulso quasi completamente.

Procedere alla pulizia delle campane delle testate mediante raschietti a bordi smussati e non taglienti.

ESTRAZIONE DELLE VITI DI COMPRESSIONE

- Mediante la chiave con nasello, in dotazione alla macchina, togliere i tappi frontali delle testate.

- Avvitare l'estrattore (osservando che la parte terminale ha una filettatura sinistra) sul tappo deviatore della testata previa inserzione del cappello e del distanziatore di dotazione, quindi agire sulle maniglie facendole girare fino alla completa fuoriuscita del pezzo.

- Mediante trivella elicoidale, pure in dotazione alla macchina, togliere la pasta rimasta nel cilindro fino a scoprire la parte anteriore delle viti di compressione.

- Estruendo 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 fuoriuscita.

- 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 evita altresì il pericolo di danneggiare le superfici lavoranti perchè in tal caso non occorrerà usare raschietti a bordi taglienti.

Attenzione ! Fare bene attenzione che i cilindri di compressione, una volta estratte le viti, siano ben puliti e non rechino residui troppo abbondanti di pasta.

Se non si procede ad una accurata pulizia, rimettendo le viti per riprendere la produzione, si trascinerrebbe la pasta fino agli innesti con conseguente cattivo allineamento e sfregamento delle viti di compressione sulle pareti del cilindro.

LAVORAZIONE DELLA PASTA ALL'UOVO

Sul dosatore della macchina, dalla parte della vaschetta premiscelatrice, è previsto l'attacco per il dosatore delle uova.

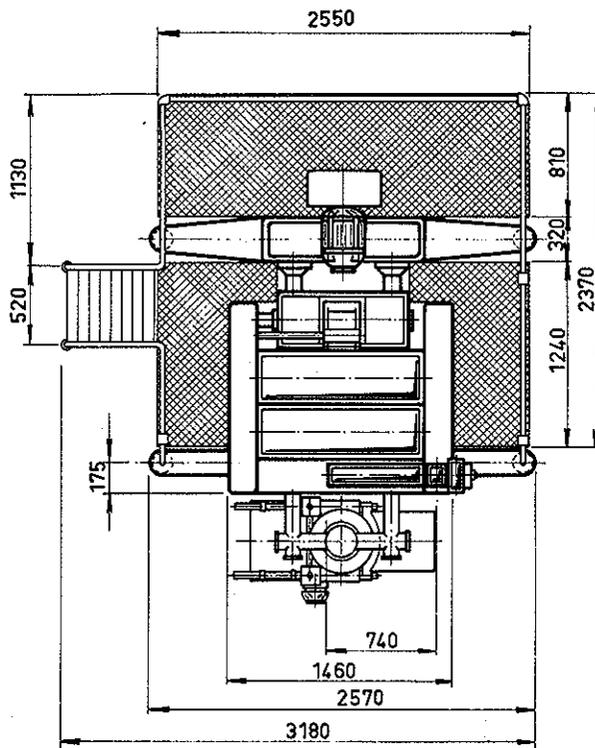
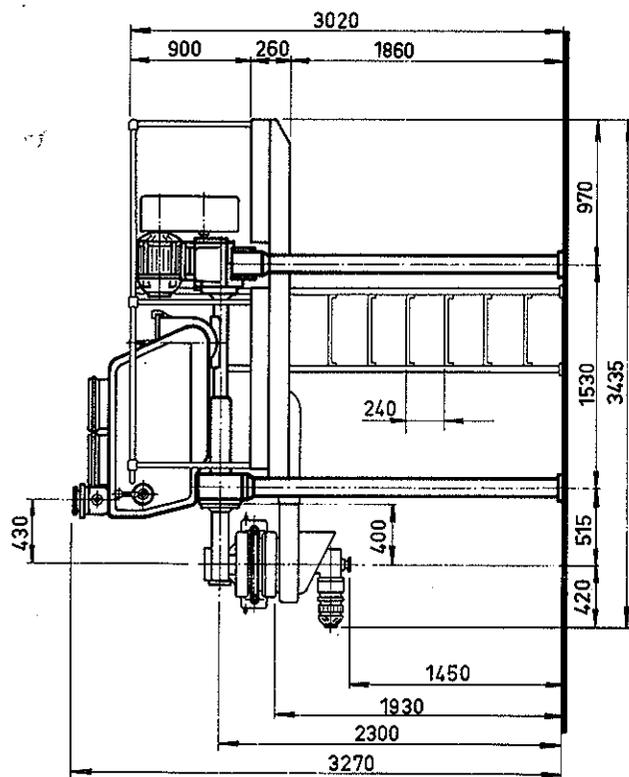
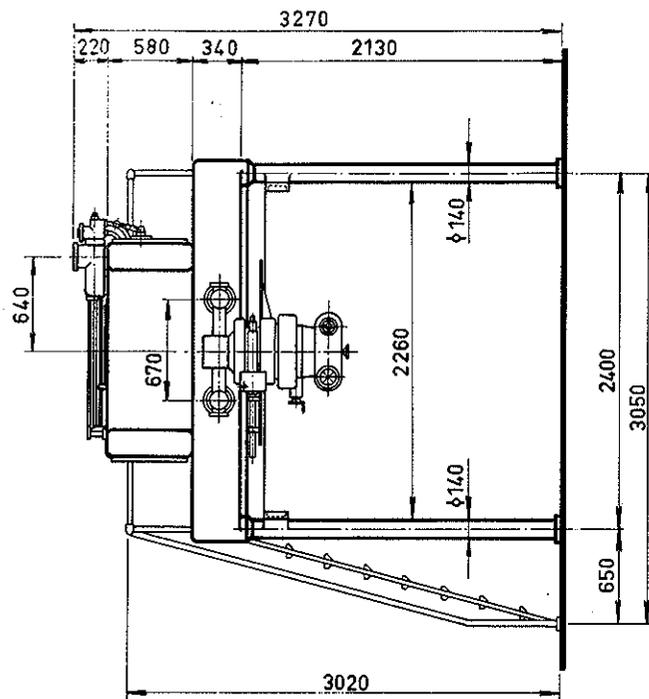
Prima di iniziare la lavorazione, assicurarsi che il flusso proveniente dalla pompa sia sufficiente e giunga in modo regolare e senza schiuma.

Verificare la quantità di acqua proveniente dal raffreddamento di cilindri e regolarne lo scarico.

- Regolare il flusso di miscela acqua-uova mediante rotazione della parte mobile del dosatore supplementare, in modo da ottenere un impasto ben omogeneo.

- Per tutte le altre operazioni di regolazione, avviamento e produzione, valgono le norme soprariportate.

- Finita la lavorazione, la vaschetta del dosatore può essere accuratamente lavata con acqua calda in attesa della prossima produzione di pasta all'uovo.



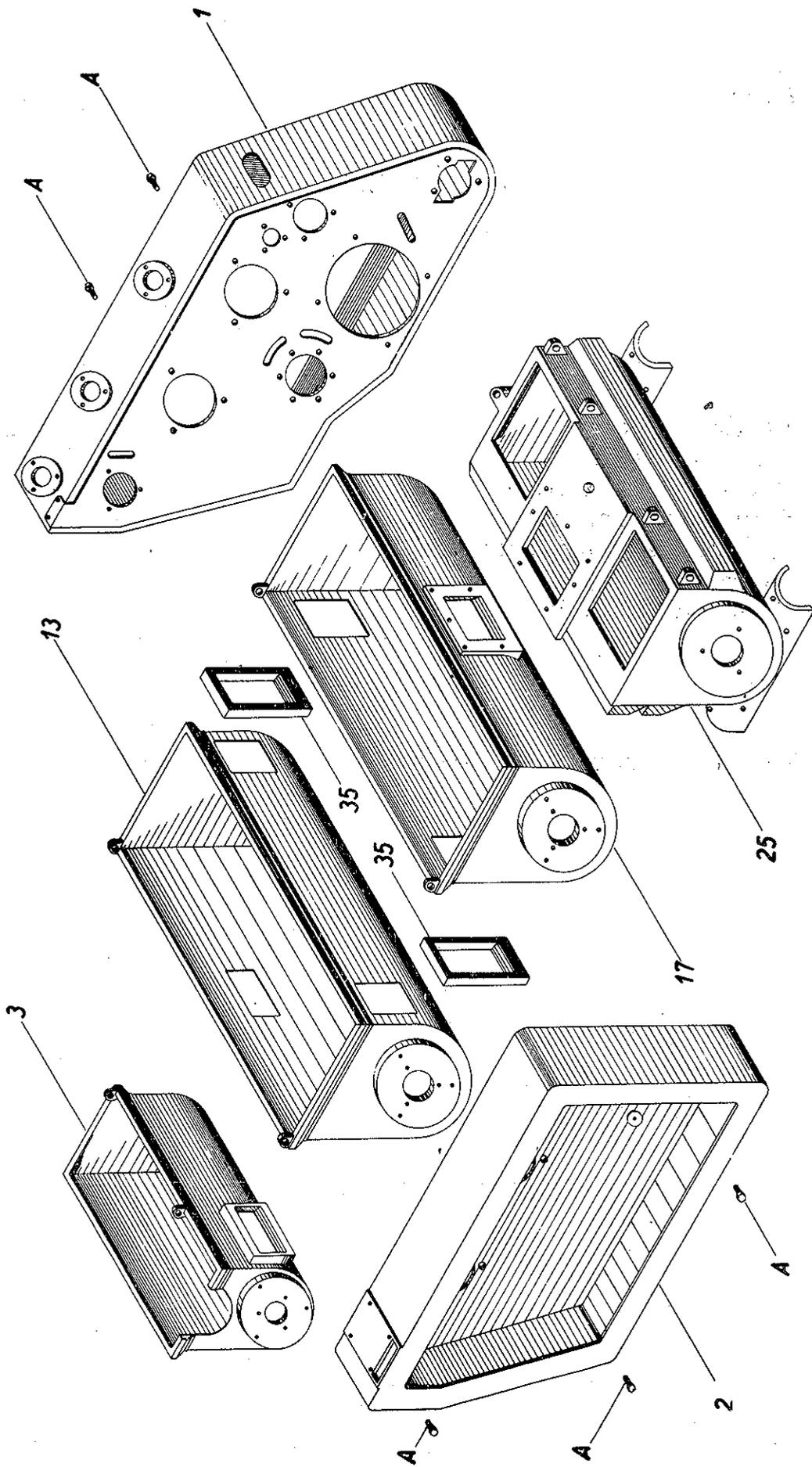
Produzione oraria	Kg	250/300
Motore comando viti	CV	10
Motore comando impast.	CV	3,15
Motore comando taglier.	CV	0,315
Elettroventilatore	CV	0,5
Peso	Kg	2 250 senza testata

Braibanti
MILANO

AUTOMATICA GIBRA-C
misure d'ingombro

Data 21-3-59

Dis. N-211/1



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO

GRUPPO IMPASTATRICI
fiancate e vasche

Data 12-5-59

Dis. N-212/2

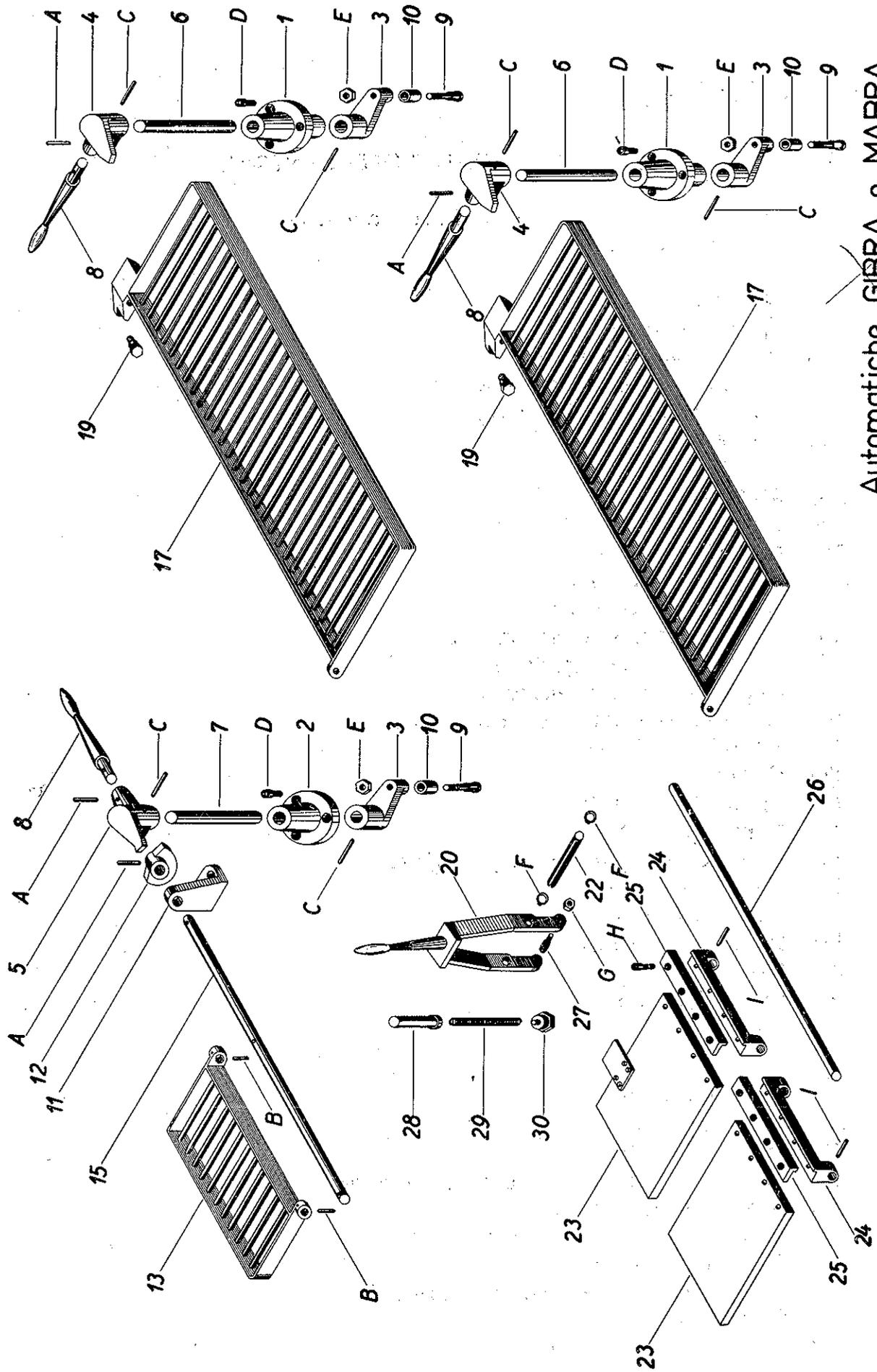
N - 212/2

GRUPPO IMPASTATRICI

Fiancate e vasche

- 1) Fiancata sinistra
- 2) Fiancata destra
- 3) Vasca premiscelatrice
- 13) Prima vasca impastatrice
- 17) Seconda vasca impastatrice
- 25) Vasca sotto vuoto
- 35) Cornici di raccordo

A) Viti a testa esagonale 12 MA x 25



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO

GRIGLIE IMPASTATRICI
leve comando

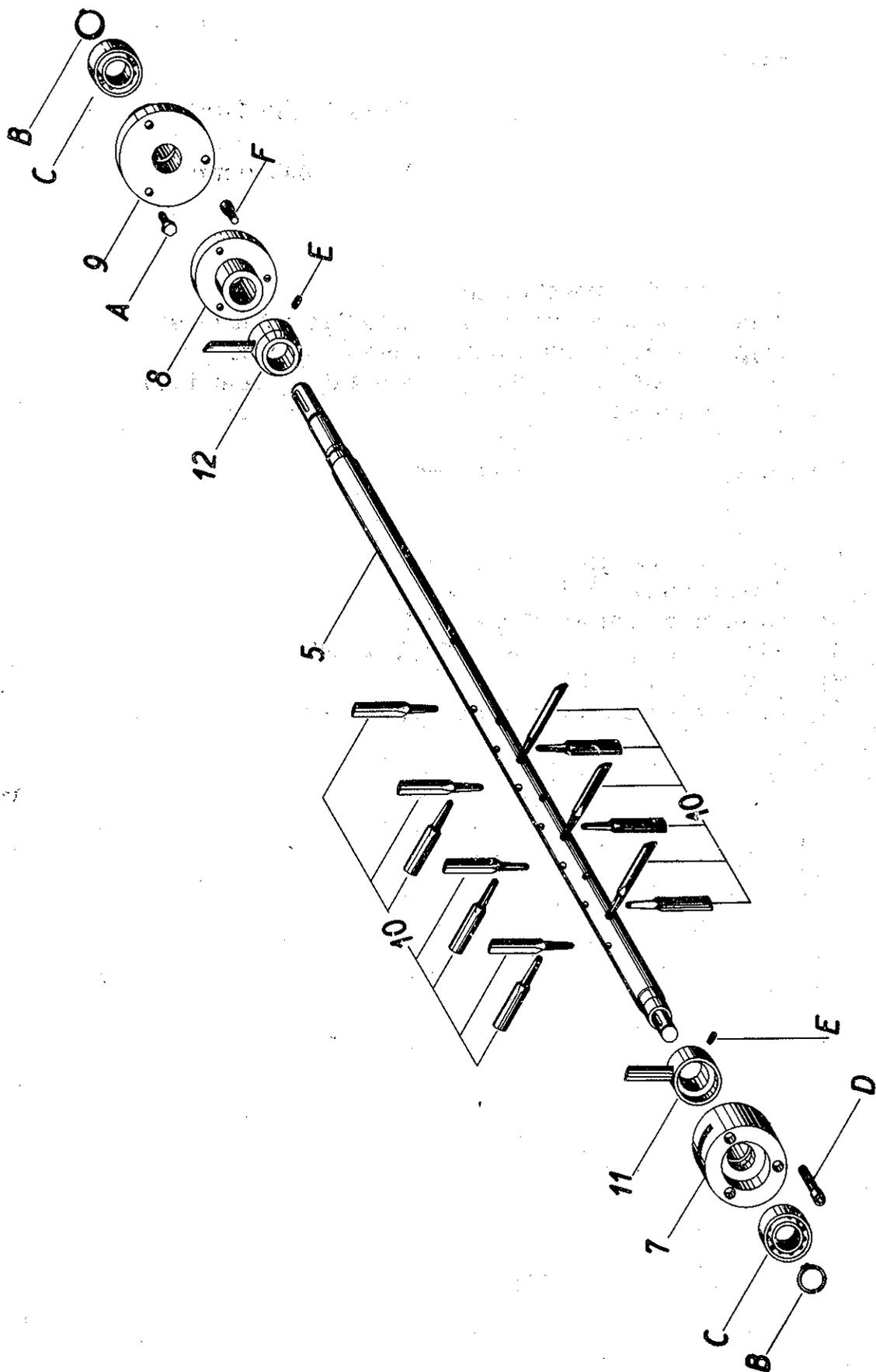
Data 12-5-59

Dis. N-212/3

GRIGLIE IMPASTATRICI

Leve comando

- 1) Supporto
 - 2) Supporto corto
 - 3) Biella comando innesti
 - 4) Mozzo con appendice sagomata
 - 5) Mozzo con appendice diritta
 - 6) Perno
 - 7) Perno corto
 - 8) Maniglia
 - 9) Perno filettato
 - 10) Boccola di rotolamento
 - 11) Supporto a squadra
 - 12) Settore di sicurezza
 - 13) Griglia vasca preimpastatrice
 - 15) Perno rotazione griglia 13)
 - 17) Griglia vasca impastatrice
 - 19) Viti a testa esagonale 12 MA x 20
 - 20) Maniglia con staffa
 - 22) Perno
 - 23) Lastre in plexiglass
 - 24) Cerniera
 - 25) Piastra fissaggio lastra plexiglass
 - 26) Perno cerniere
 - 27) Perno filettato
 - 28) Piolo di sicurezza
 - 29) Molla
 - 30) Tappo filettato
-
- A) Spina \varnothing 6 x 40
 - B) Spina \varnothing 5 x 30
 - C) Spina \varnothing 8 x 50
 - D) Viti con esagono incassato 10 MA x 20
 - E) Dado esagonale 12 MA
 - F) Angello Seeger per esterni \varnothing 20
 - G) Dado esagonale 10 MA
 - H) Viti con esagono incassato 8 MA x 35
 - I) Spina 8 x 35



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO

PREIMPASTATRICE
albero con palette

Data 12-5-59

Dis. N-212/4

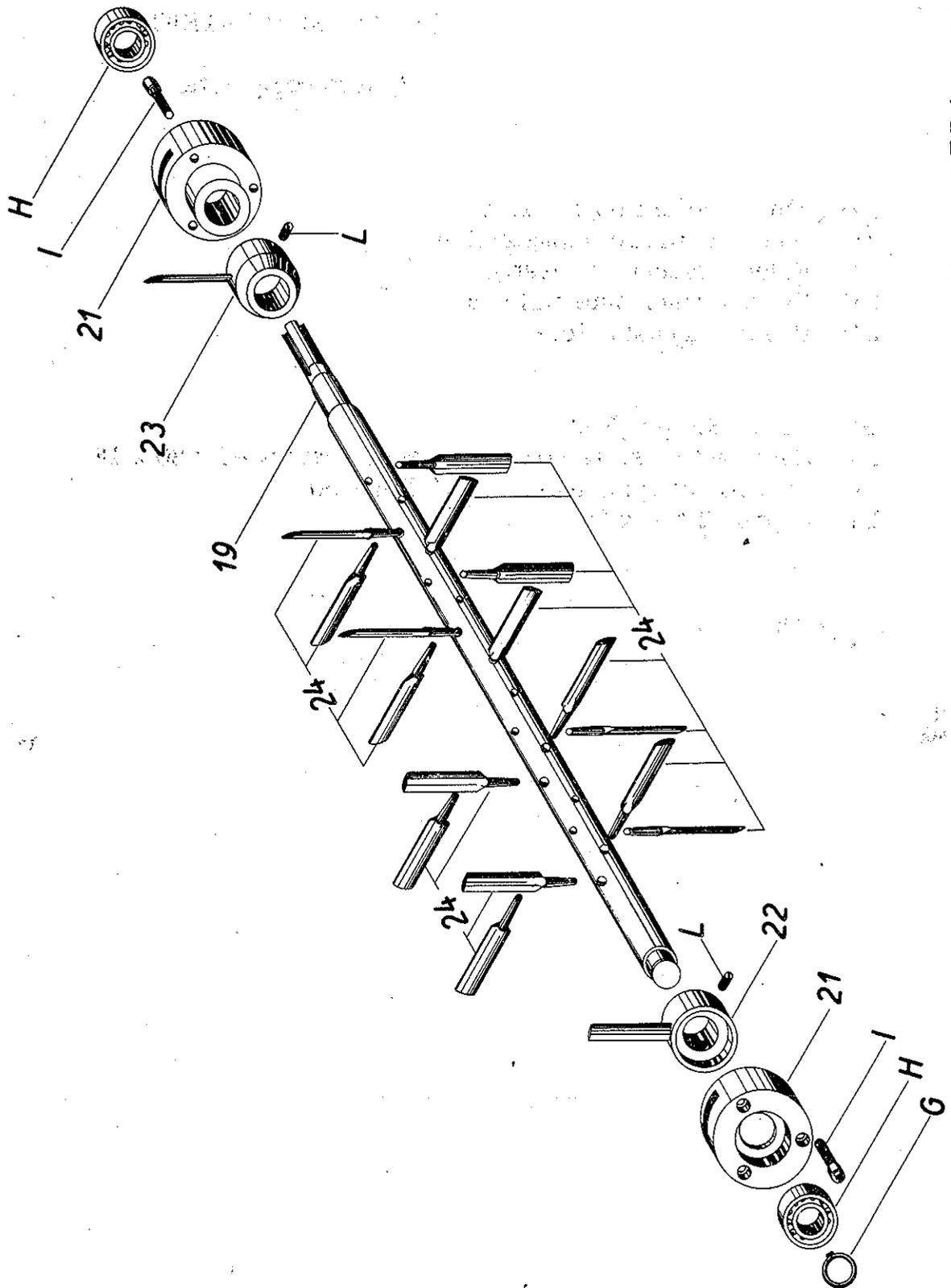
N - 212/4

PREIMPASTATRICE

Albero con palette

- 5) Albero della impastatrice
- 7) Supporto albero impastatrice lato fiancata destra
- 8) Supporto albero sulla vasca preimpastatrice
- 9) Supporto albero impastatrice sulla fiancata sinistra
- 10) Palette impastatrici
- 11) Paletta raschiatrice destra
- 12) Paletta raschiatrice sinistra

- A) Viti testa esagona 10 MA x 25
- B) Anello Seeger \varnothing 30
- C) Cuscinetto a sfere 35 x 72 x 17
- D) Viti con esagono incassato 10 MA x 45
- E) Grano 10 MA x 20
- F) Viti con esagono incassato 10 MA x 20



Braibanti
MILANO

PRIMA IMPASTATRICE
albero con palette

Data 12-5-59

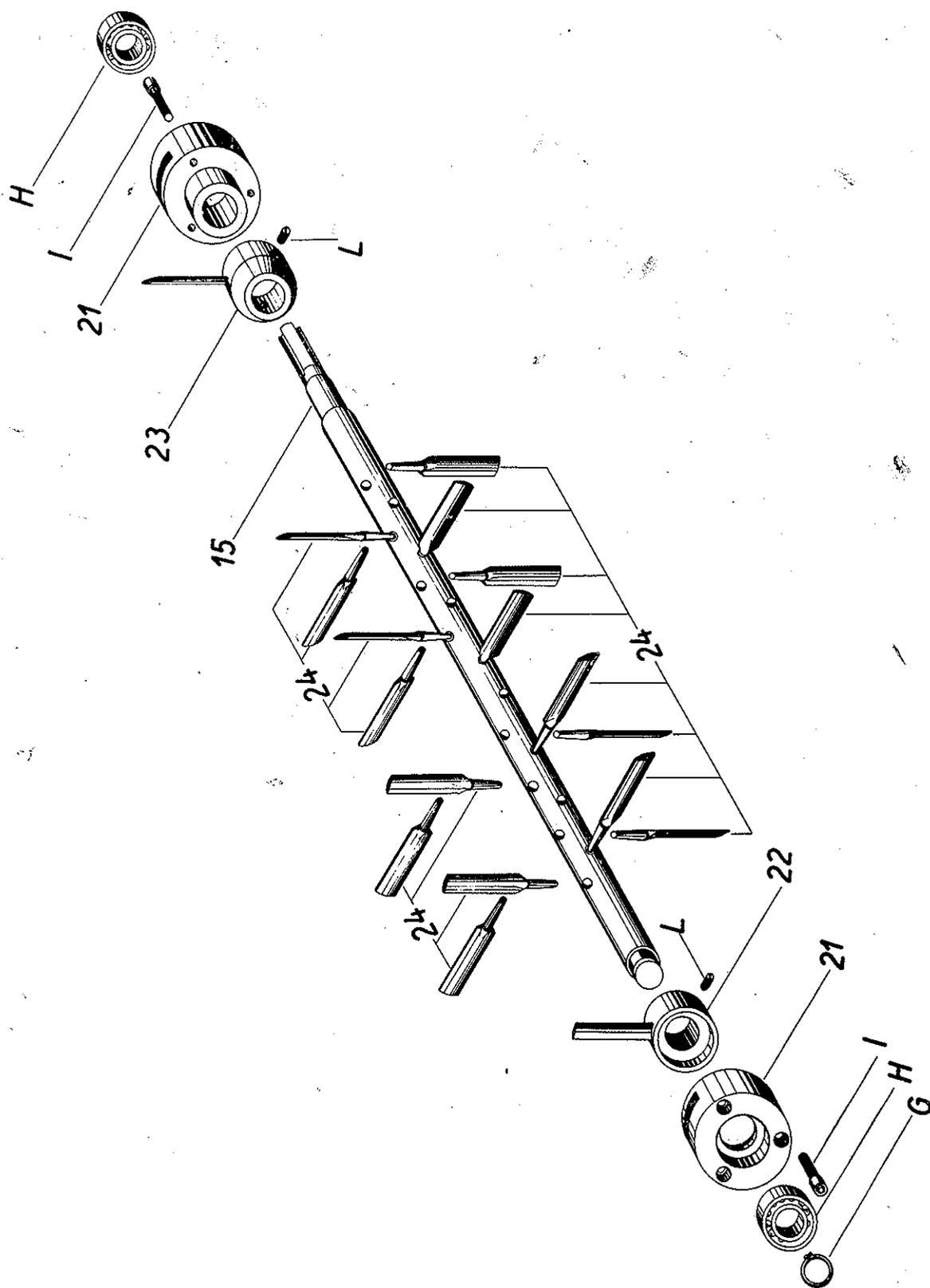
Dis. N-212/5

N - 212/5

PRIMA IMPASTATRICE

Albero con palette

- 19) Albero della impastatrice
 - 21) Supporto albero impastatrice
 - 22) Paletta raschiante destra
 - 23) Paletta raschiante sinistra
 - 24) Palette impastatrici
-
- G) Anello Seeger \varnothing 40
 - H) Cuscinetto a sfere con doppia schermatura 40 x 80 x 18
 - I) Vite con esagono incassato 12 MA x 50
 - L) Grano 12 MA x 30



Braibanti
MILANO

SECONDA IMPASTATRICE
albero con palette

Data 12-5-59

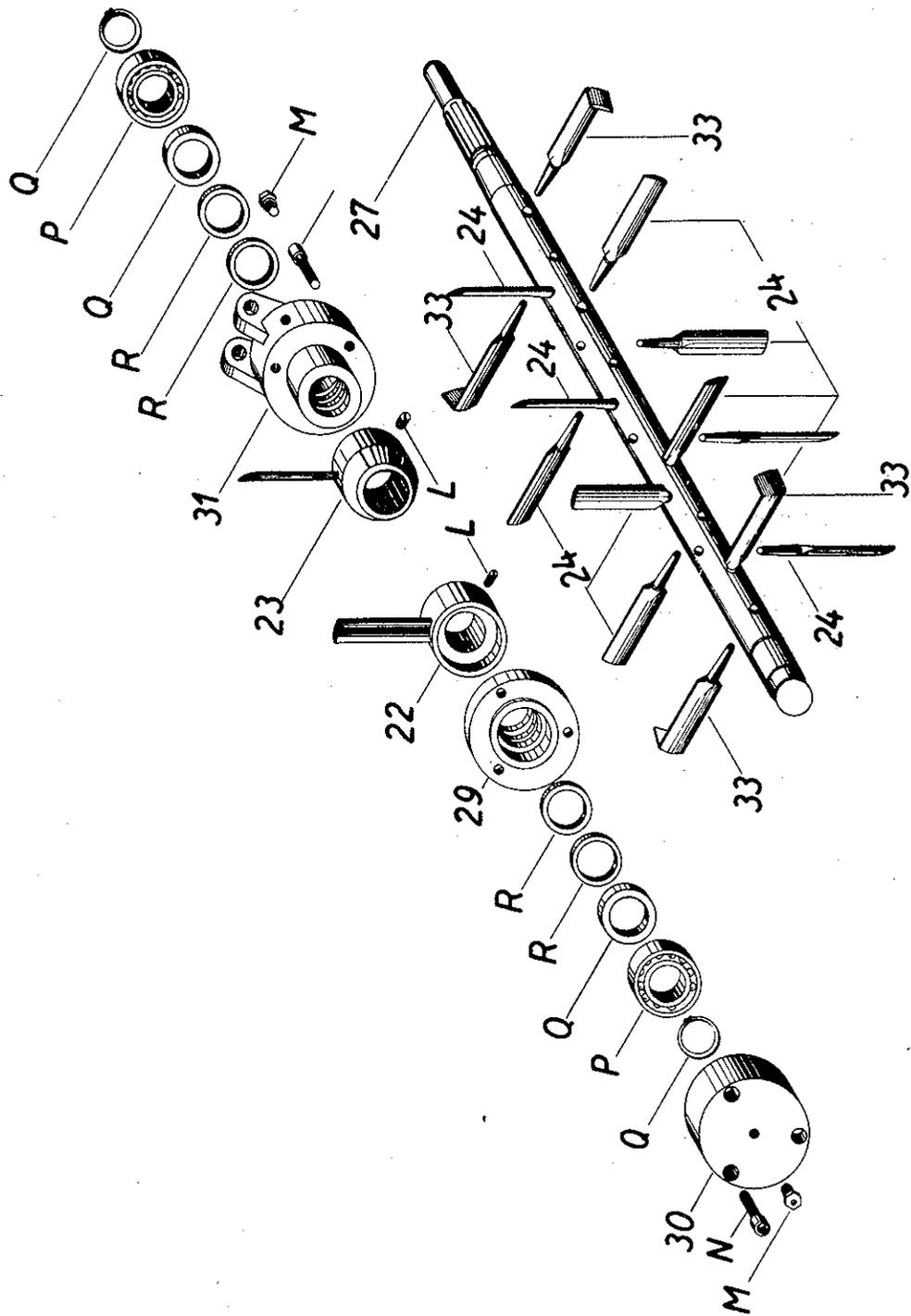
Dis. N-212/6

N - 212/6

SECONDA IMPASTATRICE

Albero con palette

- 15) Albero della impastatrice
 - 21) Supporto albero impastatrice
 - 22) Paletta raschiatrice destra
 - 23) Paletta raschiatrice sinistra
 - 24) Palette mescolatrici
-
- G) Anello Seeger \varnothing 40
 - H) Cuscinetto a sfere con doppia schermatura 40 x 80 x 18
 - I) Viti con esagono incassato 12 MA x 50
 - L) Grano 12 MA x 30



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO

IMPASTATRICI SOTTOVUOTO
albero con palette

Data 12-5-59

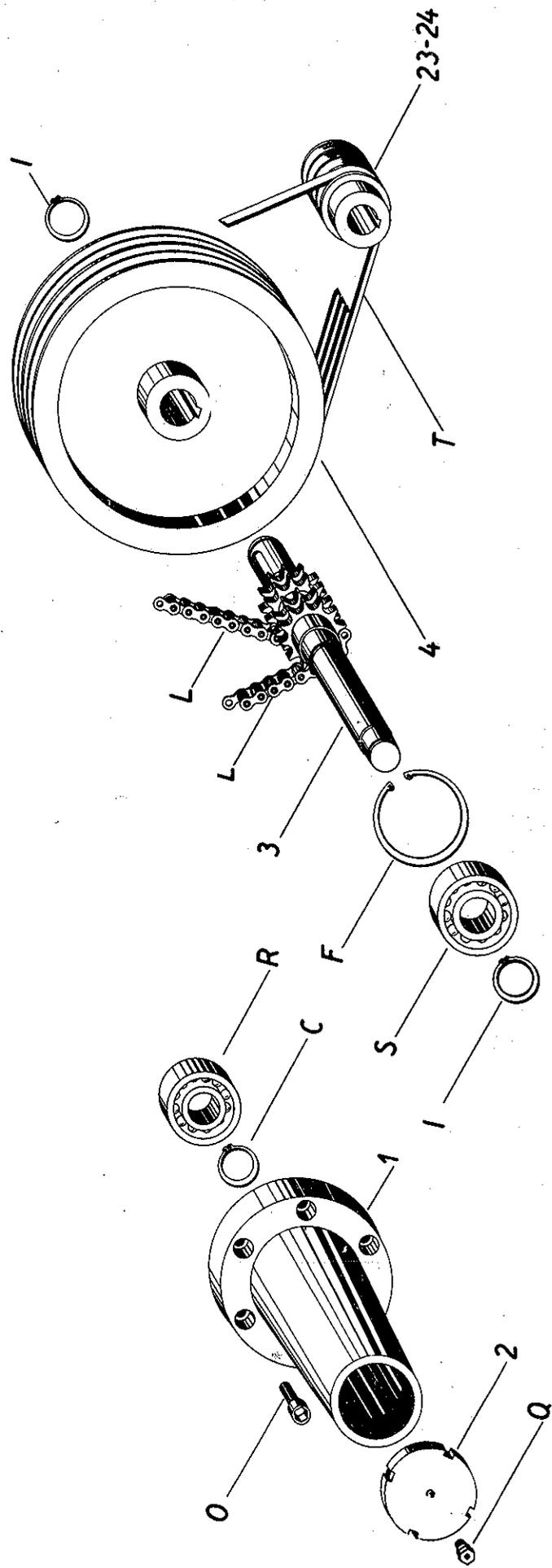
Dis. N-212/7

N - 212/7

IMPASTATRICI SOTTO VUOTO

Albero con palette

- 22) Paletta raschiatrice destra
 - 23) Paletta raschiatrice sinistra
 - 24) Palette mescolatrici
 - 27) Albero della impastatrice
 - 29) Supporto destro albero impastatrice
 - 30) Flangia cieca
 - 31) Supporto sinistro albero impastatrice
 - 33) Paletta rompiponte
-
- M) Ingrassatore \emptyset 1/8" G
 - N) Vite con esagono incassato 12 MA x 45
 - P) Cuscinetto a sfere 45 x 85 x 19
 - Q) Anello di tenuta 48 x 68 x 12
 - R) Anello di tenuta 48 x 60 x 6
 - Q') Anello Seeger per esterni \emptyset 45



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO

IMPASTATRICI
gruppo comando

Data 12-5-59

Dis. N-212/8

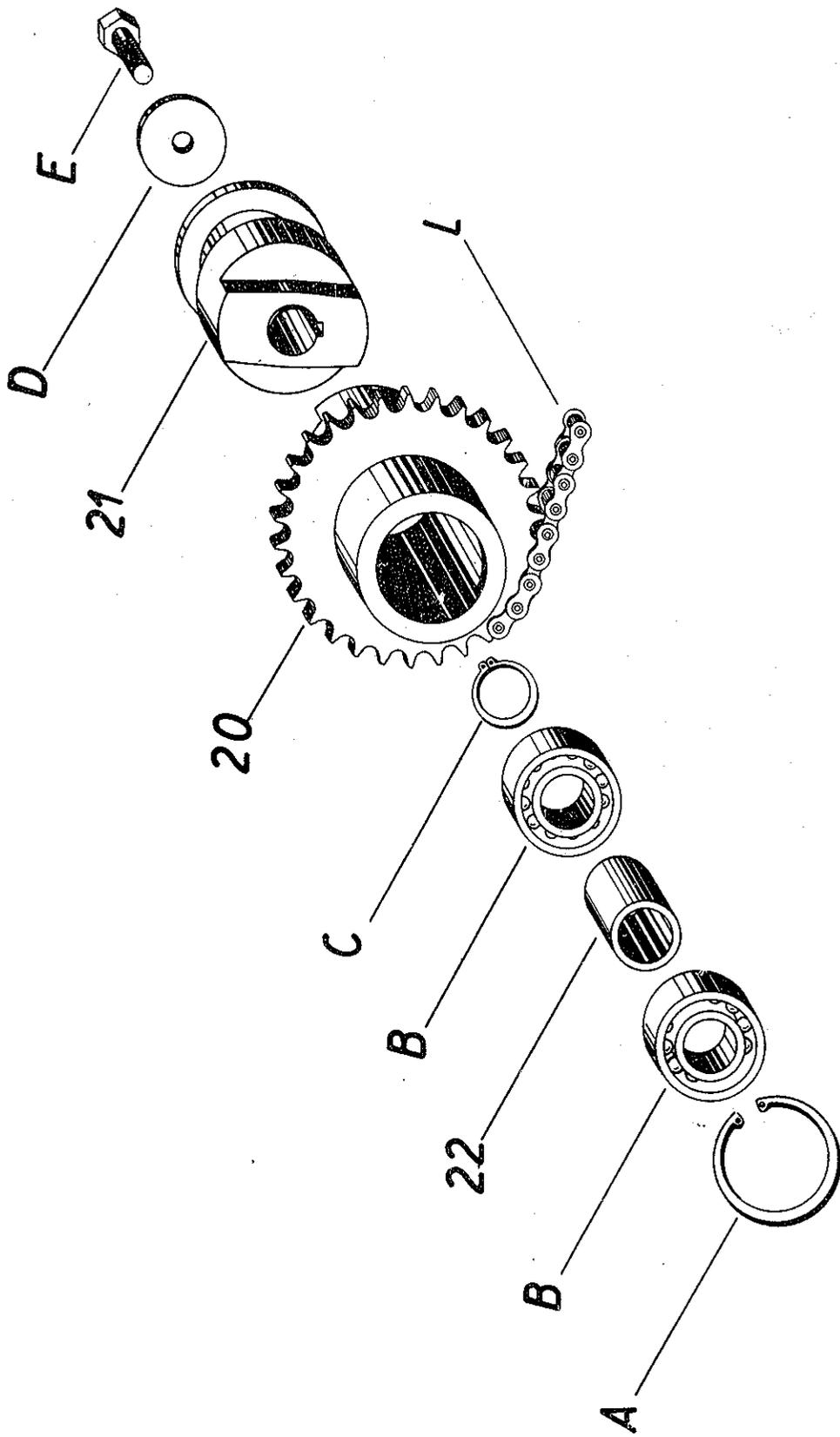
N - 212/8

IMPASTATRICI

Gruppo comando

- 1) Supporto flangiato per contralbero
- 2) Tappo frontale
- 3) Contralbero con pignoni
- 4) Puleggia condotta
- 23/24) Puleggia motrice

- C) Anello Seeger per esterni \varnothing 30
- F) Anello Seeger per esterni \varnothing 80
- I) Anello Seeger per esterni \varnothing 35
- L) Catene comando impastatrici
- O) Viti con esagono incassato 12 MA x 25
- Q) Ingrassatore \varnothing 1/8" G
- R) Cuscinetto a sfere 30 x 72 x 19
- S) Cuscinetto a sfere 35 x 80 x 21
- T) Cinghie trapezoidali



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO

PREIMPASTATRICE
comando con innesto

Data 12-5-59

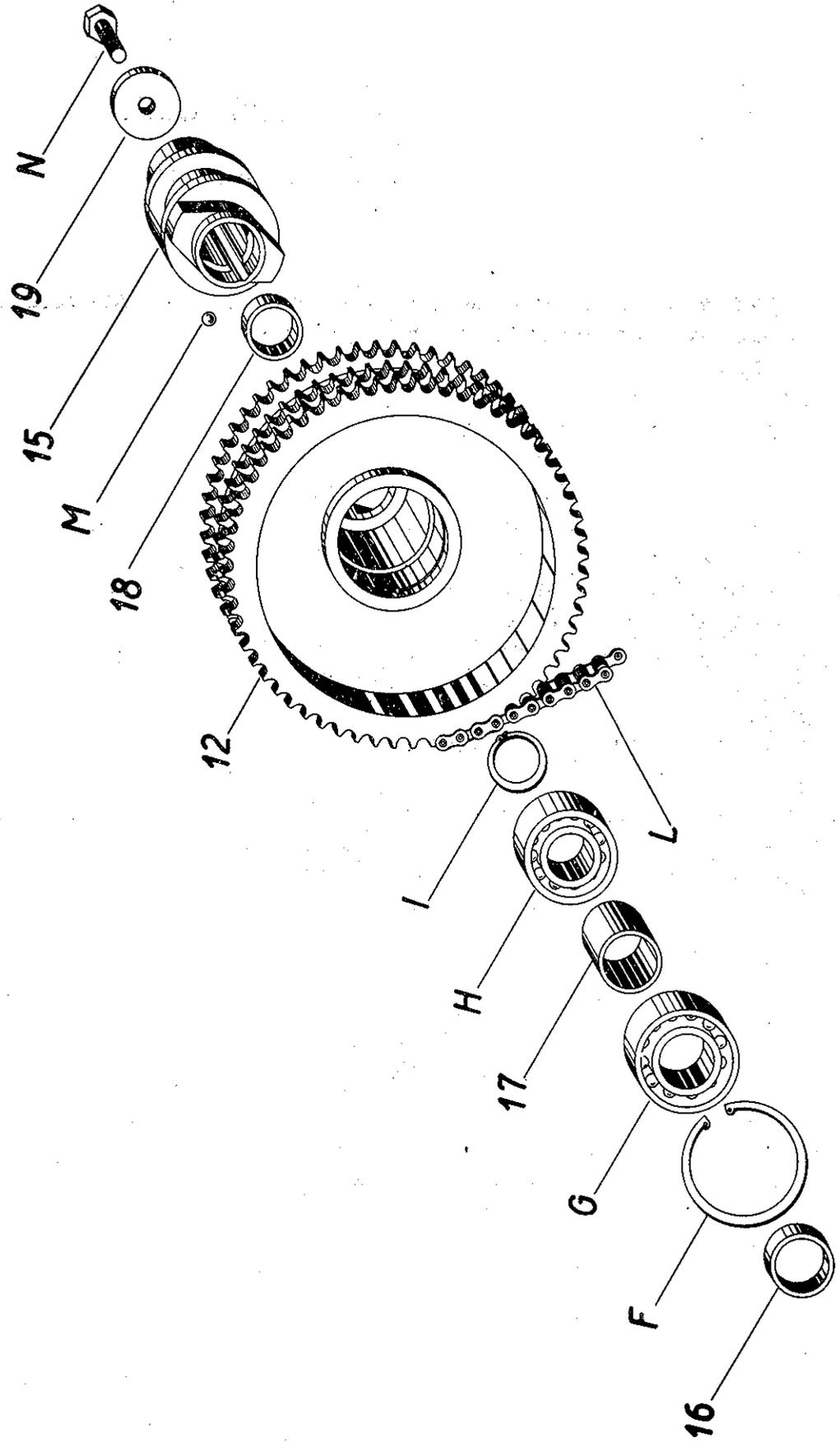
Dis. N-212/9

N - 212/9

PREIMPASTATRICE

Comando innesto

- 20) Ingranaggio comando con innesto frontale Z = 48
 - 21) Manicotto scorrevole con innesto
 - 22) Distanziale
-
- A) Anello Seeger per interni \varnothing 62
 - B) Cuscinetto a sfere schermato 30 x 62 x 16
 - C) Anello Seeger per esterni \varnothing 30
 - D) Ranella
 - E) Vite testa esagonale 8 MA x 20



Braibanti
MILANO

PRIMA IMPASTATRICE
comando con innesto

Data 12-5-59

Dis. N-212/10

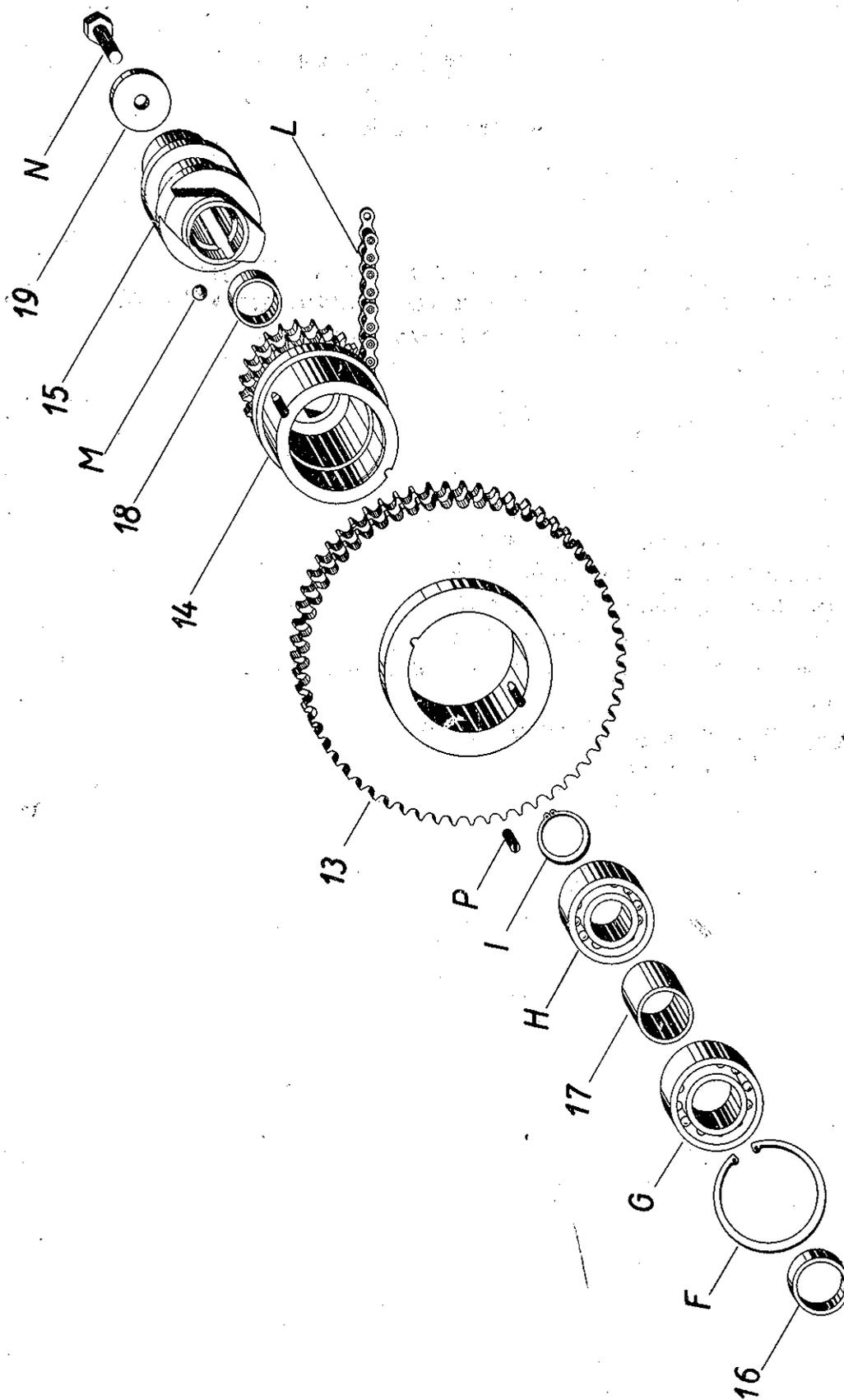
N - 212/10

PRIMA IMPASTATRICE

Comando con innesti

- 12) Ingranaggio comando prima impastatrice e preimpastatrice Z = 66
- 15) Manicotto scorrevole con innesto frontale
- 16) Distanziale
- 17) Distanziale
- 18) Anello di fermo per le sfere
- 19) Ranella

- F) Anello Seeger per interni \varnothing 80
- G) Cuscinetto a sfere 40 x 80 x 18
- H) Cuscinetto a sfere 35 x 72 x 17
- I) Anello Seeger per esterni \varnothing 35
- L) Catena comando prima impastatrice
- M) Sfere 7/16"
- N) Vite testa esagona \varnothing 18 MA x 25



Braibanti
MILANO

SECONDA IMPASTATRICE
comando con innesto

Data 12-5-59

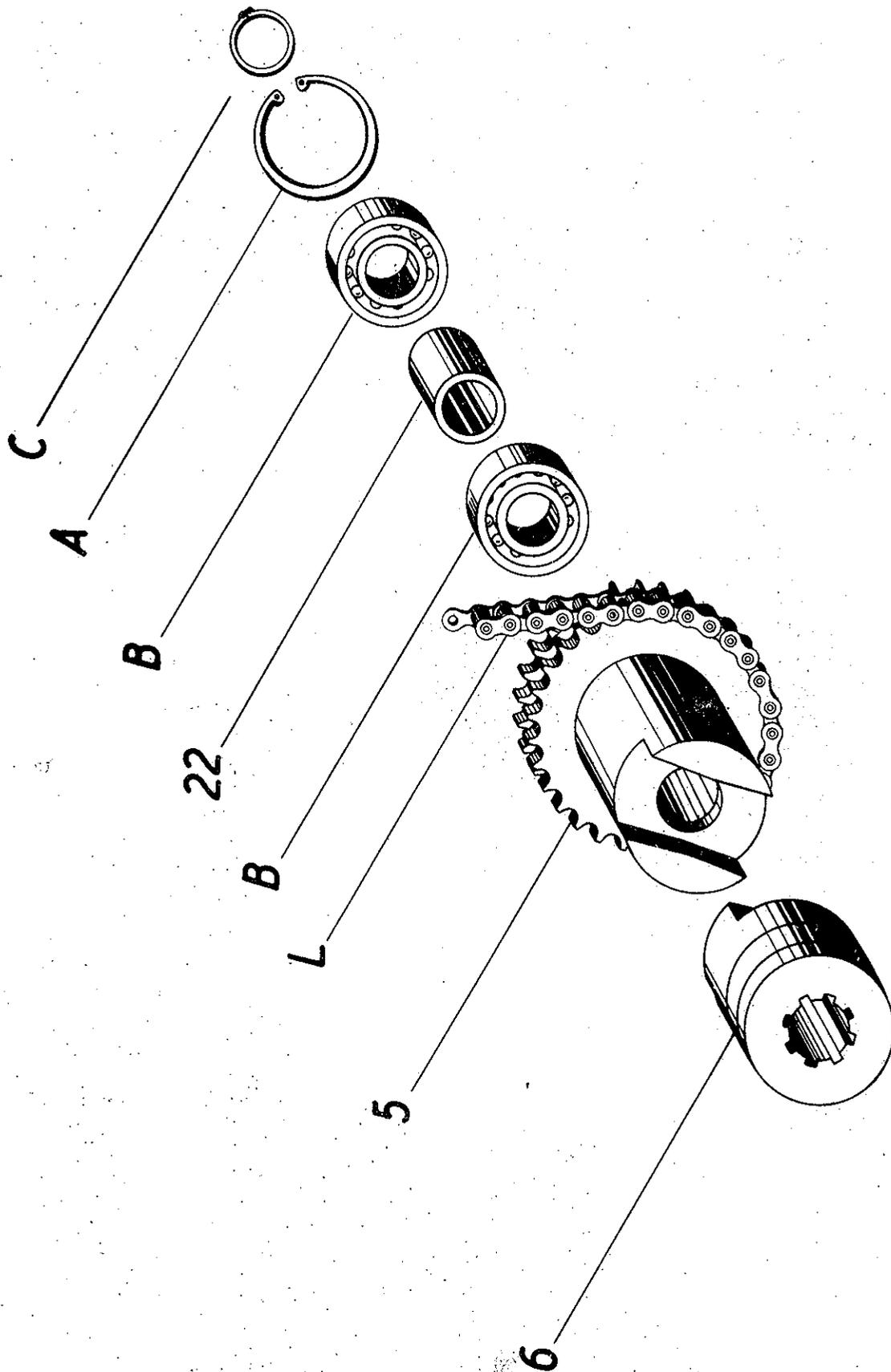
Dis. N-212/11

N - 212/11

SECONDA IMPASTATRICE

Comando con innesto

- 13) Ingranaggio comando seconda impastatrice Z = 66
 - 14) Pignone comando capsulismo e vasca sotto vuoto Z = 26
 - 15) Manicotto scorrevole di innesto frontale
 - 16) Distanziale
 - 17) Distanziale
 - 18) Anello di fermo per le sfere
 - 19) Ranella
-
- F) Anello Seeger per interni \varnothing 80
 - G) Cuscinetto a sfere 40 x 80 x 18
 - H) Cuscinetto a sfere 35 x 72 x 17
 - I) Anello Seeger per esterni \varnothing 35
 - L) Catena comando capsulismo e vasca sotto vuoto
 - M) Sfere 7/16"
 - N) Vite testa esagona \varnothing 18 MA x 25
 - P) Grano 8 MA x 20



Automatica GIBRA

Braibanti
MILANO

VASCA SOTTOVUOTO
comando con innesto

Data 12-5-59

Dis. N-212/12-

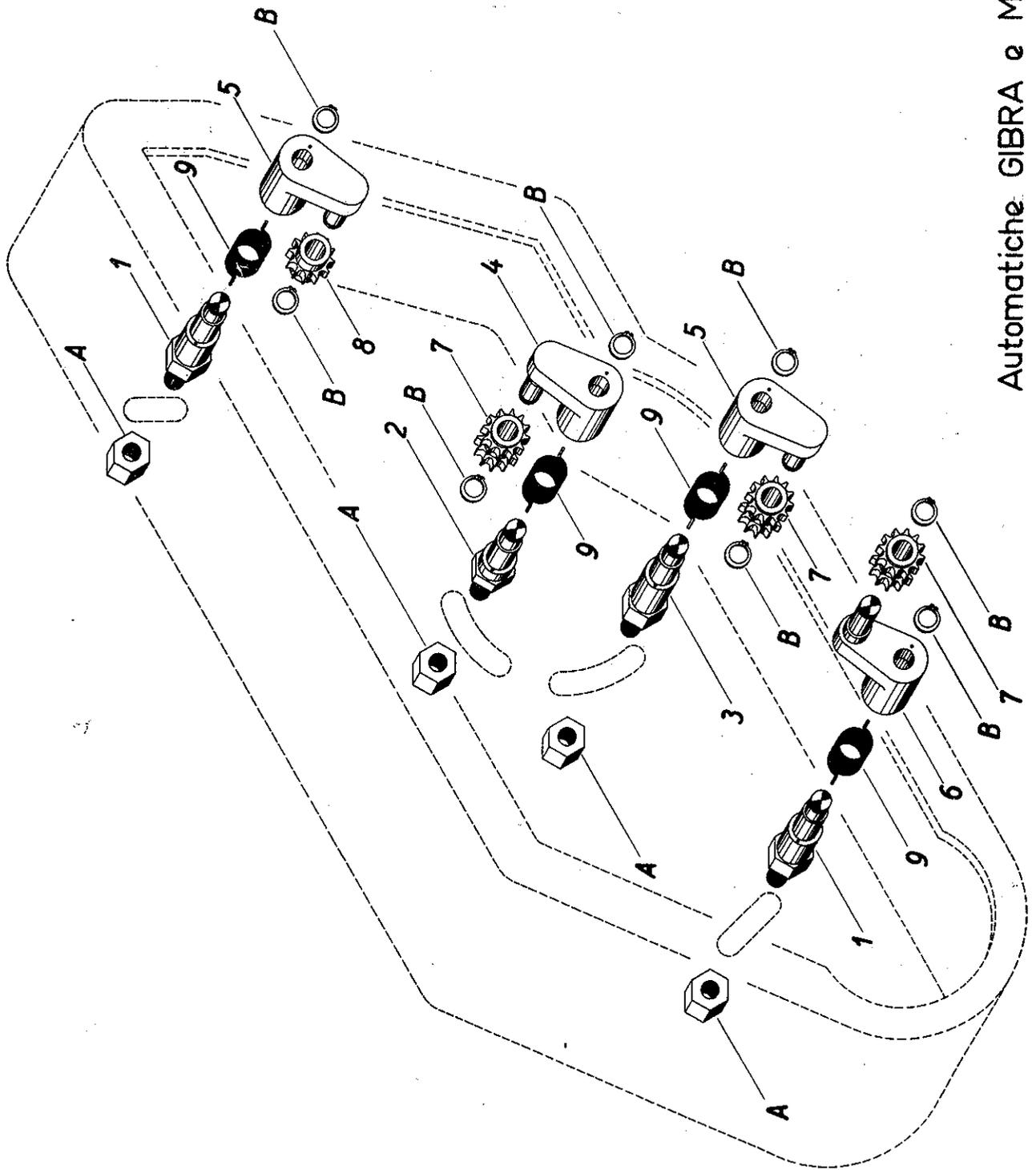
N - 212/12

VASCA SOTTO VUOTO

Comando con innesto

- 5) Ingranaggio comando impastatrice sotto vuoto Z = 35**
- 6) Manicotto scorrevole con innesto frontale**
- 22) Distanziale tra i cuscinetti B)**

- A) Anello Seeger per interni Ø 62**
- B) Cuscinetto a sfere 30 x 62 x 16**
- C) Anello Seeger per esterni Ø 30**
- L) Catena comando impastatrice sotto vuoto**



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO

IMPASTATRICI
tendicatene

Data 12-5-59

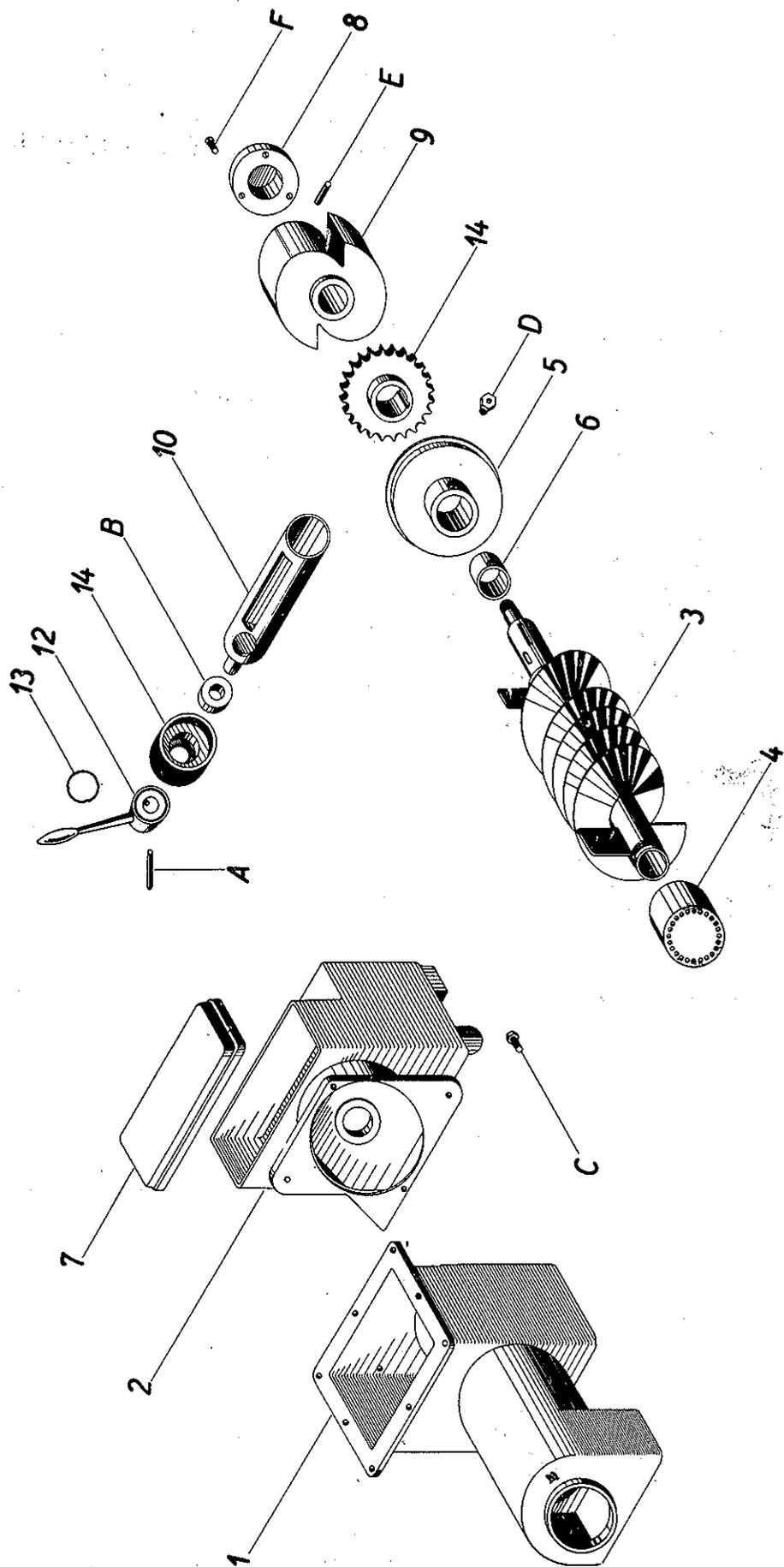
Dis. N-212/13

N - 212/13

IMPASTATRICI

Tendicatene

- 1) Perno tendicatena
 - 2) Perno tendicatena
 - 3) Perno tendicatena
 - 4) Braccio tendicatena
 - 5) Braccio tendicatena
 - 6) Braccio tendicatena
 - 7) Pignone folle per catena duplex
 - 8) Pignone folle per catena simplex
 - 9) Molla del tendicatena
-
- A) Dado esagonale fissaggio tendicatena 18 MA
 - B) Anello Seeger per esterni Ø 18



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO

DOSATORE
acqua e sfarinati

Data 12-5-59

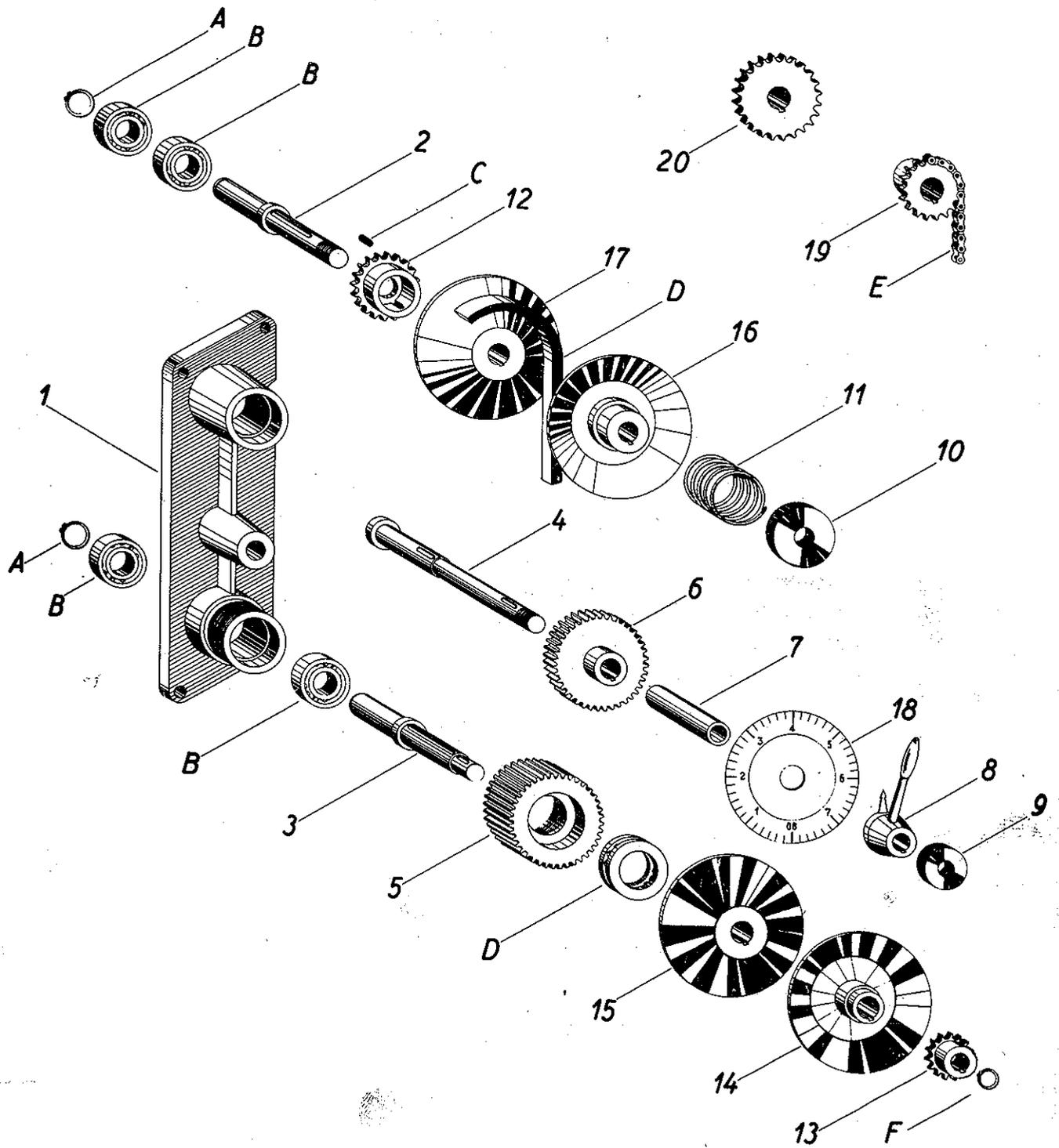
Dis. N-212/14

N - 212/14

DOSATORE ACQUA E SFARINATI

- 1) Corpo dosatore
- 2) Vaschetta a livello costante
- 3) Coclea trasporto sfarinati
- 4) Cilindro cavo distribuzione acqua impasto
- 5) Disco di testa a flangia
- 6) Bronzina
- 7) Coperchio vaschetta
- 8) Flangia di chiusura esterna
- 9) Girante
- 10) Cilindro cavo del troppo pieno
- 12) Leva regolazione troppo pieno
- 13) Anello elastico
- 14) Ghiera zigrinata

- A) Spina \varnothing 5 x 40
- B) Guarnizione Stefa 25 x 45 x 10
- C) Vite testa esagona 6 MA x 20
- D) Ingrassatore 1/8" G testa esagona
- E) Spina acciaio inox. \varnothing 5 x 30
- F) Vite \varnothing 5 x 15 (TSP)



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO

DOSATORE
variatore a cinghia

Data 12-5-59

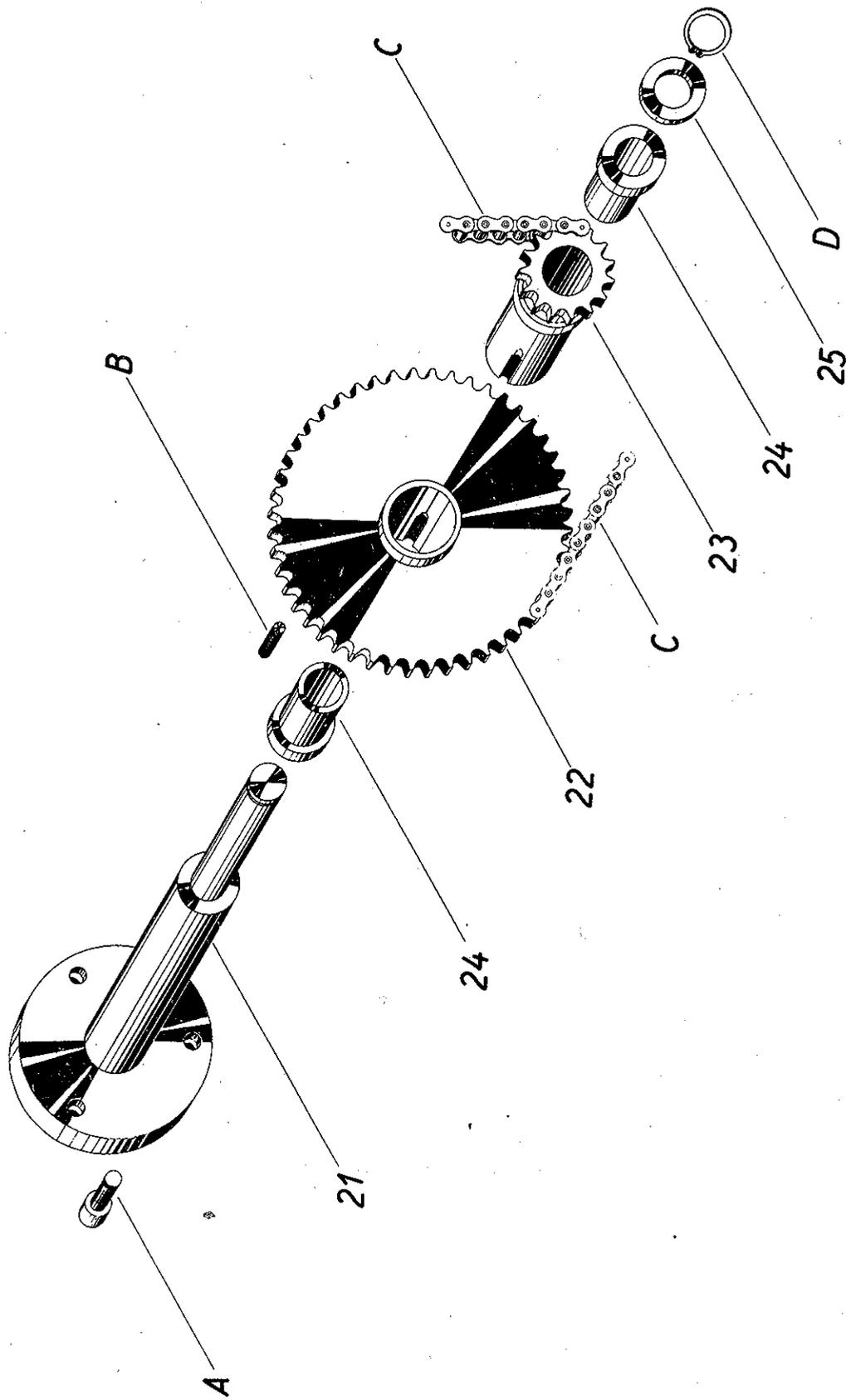
Dis. N-212/15

N - 212/15

DOSATORE

Variatore a cinghia

- 1) Basamento variatore
 - 2) Alberino di entrata
 - 3) Alberino di uscita
 - 4) Alberino comando variazione
 - 5) Ingranaggio Z = 42 con attacco filettato
 - 6) Ingranaggio Z = 42 per comando variazione
 - 7) Canotto distanziatore
 - 8) Maniglia con indice
 - 9) Bottone zigrinato di fermo
 - 10) Manopola registrazione molla
 - 11) Molla
 - 12) Ingranaggio Z = 22 sull'alberino 2) di entrata
 - 13) Ingranaggio Z = 15 sull'alberino 3) di uscita
 - 14) Semipuleggia fissa
 - 15) Semipuleggia mobile
 - 16) Semipuleggia scorrevole sull'alberino 2) di entrata
 - 17) Semipuleggia fissa sull'alberino 2) di entrata
 - 18) Disco graduato
 - 19) Pignone Z = 22 comando variatore (Gibra)
 - 20) Pignone Z = 28 comando variatore (Mabra)
-
- A) Anello Seeger per esterni \varnothing 25
 - B) Cuscinetto a sfere 25 x 52 x 15
 - C) Grano 6 MA x 15
 - D) Cinghia trapezoidale Pirelli-Varisect/3-Reol-sezione
27 x 10 - sviluppo 863 - angolo 24° -
 - D') Cuscinetto reggispira a sfere 40 x 60 x 13
 - E) Catena comando variatore
 - F) Anello Seeger per esterni \varnothing 18



Braibanti
MILANO

DOSATORE
contralbero con rinvio

Data 12-5-59

Dis. N-212/16

Automatiche GIBRA e MABRA

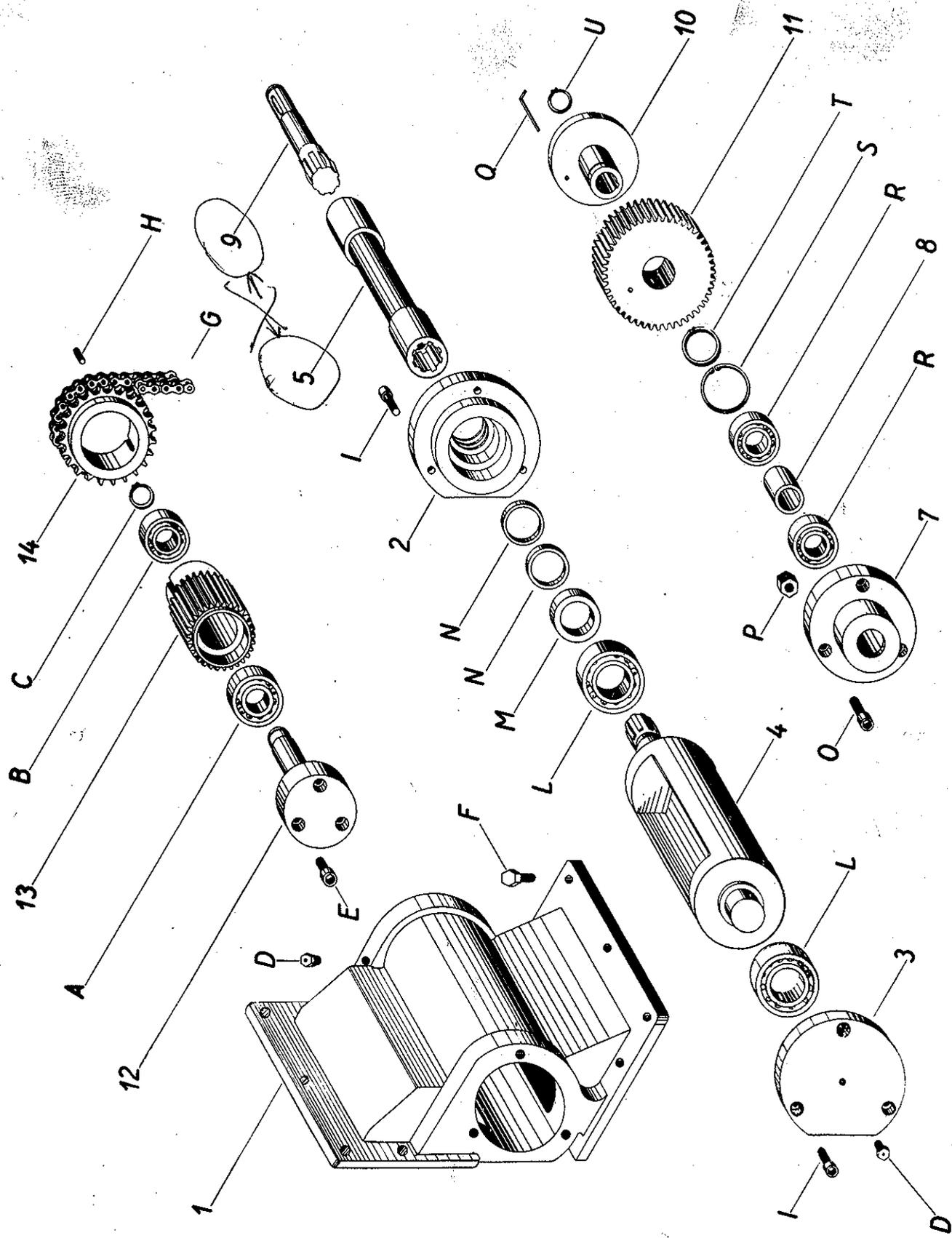
N - 212/16

DOSATORE

Contralbero con rinvio

- 21) Contralbero con flangia di attacco
- 22) Ingranaggio Z = 50 condotto dal variatore
- 23) Ingranaggio Z = 15 comando dosatore
- 24) Bronzina
- 25) Ranella

- A) Viti con esagono
- B) Grano 6 MA x 15
- C) Catena comando dosatore
- C') Catena comando rinvio
- D) Anello Seeger per esterni \varnothing 20



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO

CAPSULISMO
comando ed innesto

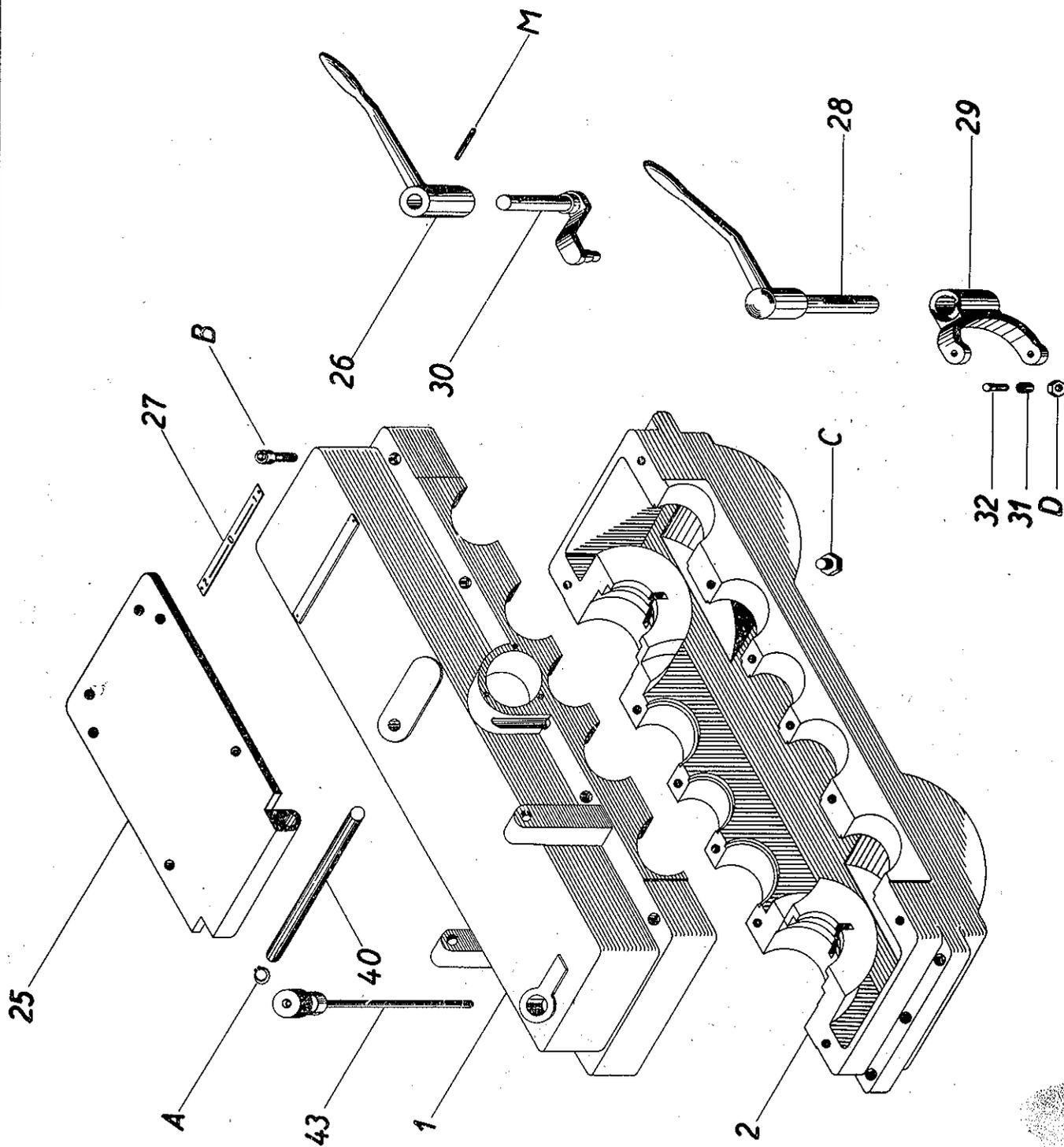
Data 12-5-59
Dis. N-212/17

CAPSULISMO

Comando ed innesto

- 1) Statore capsulismo
- 2) Flangia lato comando
- 3) Flangia cieca di chiusura
- 4) Rotore
- 5) Giunto con innesti
- 7) Supporto flangiato alla fiancata sinistra
- 8) Distanziale cuscinetti
- 9) Albero trascinamento rotore
- 10) Disco del giunto di sicurezza
- 11) Ingranaggio Z = 50 m - 3 del giunto di sicurezza
- 12) Mozzo flangiato alla fiancata sinistra
- 13) Ingranaggio Z = 30 m - 3 di comando del giunto
- 14) Ingranaggio Z = 32 passo - 12,7 accoppiato all'ingranaggio 13)

- A) Cuscinetto a sfere 35 x 72 x 17
- B) Cuscinetto a sfere 30 x 62 x 16
- C) Anello Seeger per esterno \varnothing 30
- D) Ingrassatore 1/8" G
- E) Viti con esagono incassato 12 MA x 25
- F) Viti testa esagona 10 MA x 30
- G) Catena comando gruppo capsulismo
- H) Grano 8 MA x 20
- I) Vite con esagono incassato 10 MA x 30
- L) Cuscinetto a sfere 45 x 85 x 19
- M) Guarnizione di tenuta 45 x 65 x 12
- N) Guarnizione di tenuta 45 x 57 x 6
- O) Viti con esagono incassato 12 MA x 35
- P) Dado 12 MA
- Q) Spina di sicurezza
- R) Cuscinetto a sfere rigido 30 x 62 x 16 con schermi
- S) Anello Seeger per interni \varnothing 62
- T) Anello Seeger per esterni \varnothing 45
- U) Anello Seeger per esterni \varnothing 28



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE
cassa riduttore

Data 12-5-59

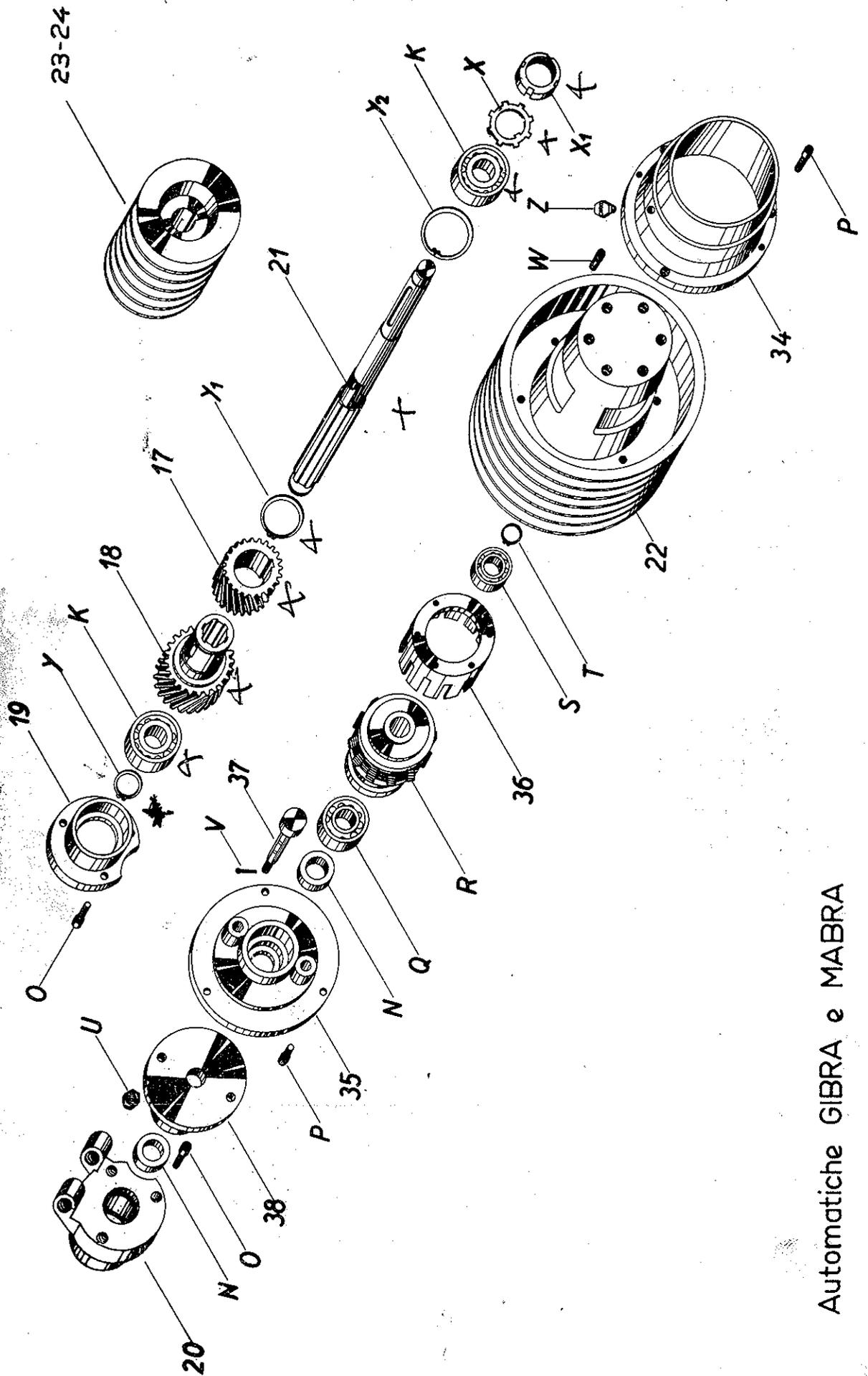
Dis. N-212/18

N - 212/18

RIDUTTORE

Cassa riduttore

- 1) Coperchio cassa riduttore
 - 2) Coppa inferiore cassa olio
 - 25) Bascula del motore di comando
 - 26) Leva comando marce
 - 27) Targhetta indicazione marce innestate
 - 28) Leve comando frizione
 - 29) Forcella comando frizione
 - 30) Leva interna innesto marce
 - 31) Rullino
 - 32) Perno filettato per rullino 31)
 - 40) Perno bascula motore
 - 43) Astina livello olio
-
- A) Anello Seeger per esterno \varnothing 20
 - B) Viti con esagono incassato \varnothing 14 MA x 80
 - C) Tappo olio
 - D) Dado esagonale 8 MA
 - M) Spina 6 x 45



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO.

RIDUTTORE
gruppo frizione e albero primo

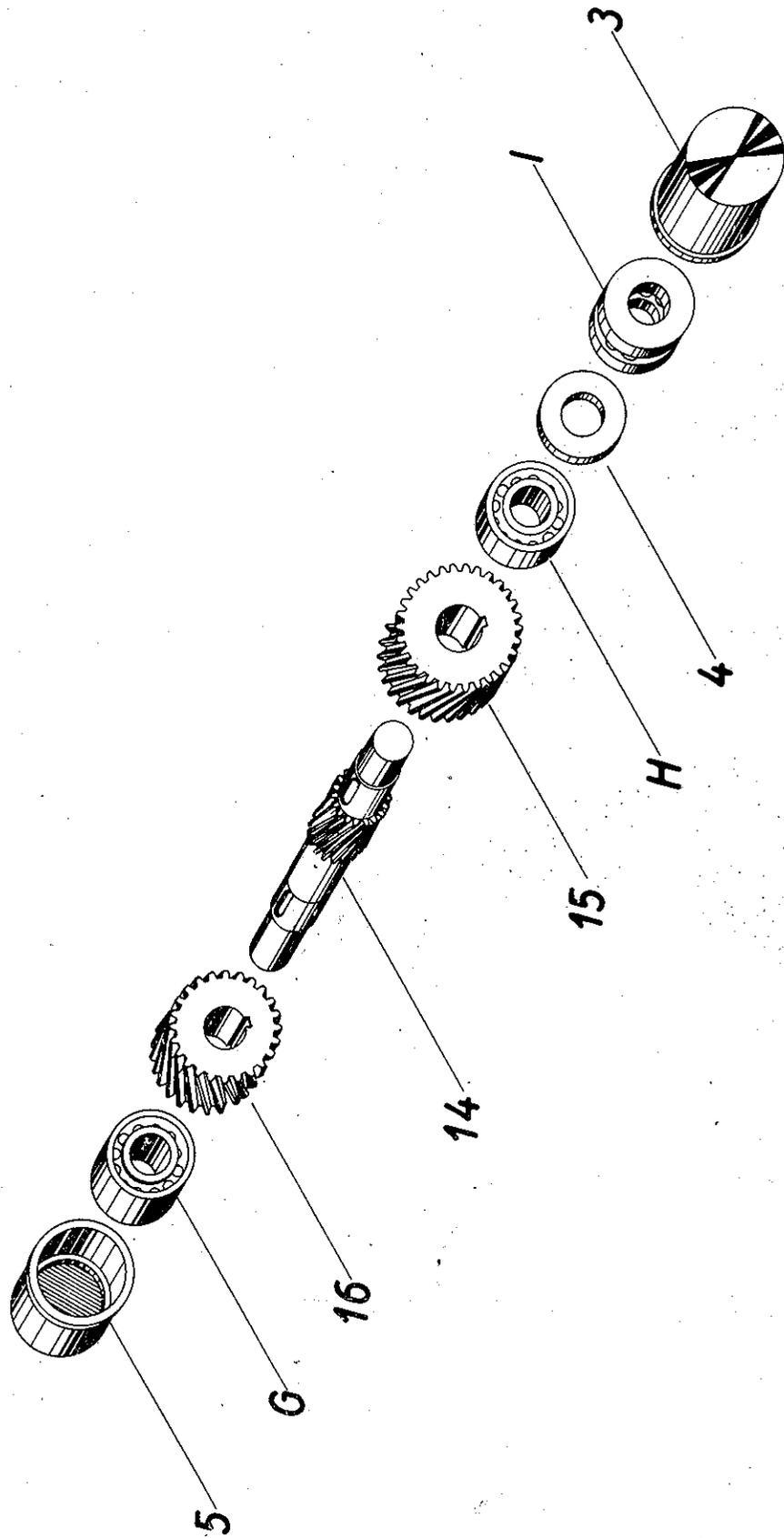
Data 12-5-59

Dis. N-212/19

RIDUTTORE

Gruppo frizione e albero primo

- 17) Pignone elicoidale Z = 23 prima velocità
 - 18) Pignone elicoidale Z = 26 seconda velocità
 - 19) Supporto flangiato
 - 20) Flangia con cerniere
 - 21) Albero primo
 - 22) Puleggia condotta del gruppo frizione
 - 23-24) Puleggia calettata sul motore elettrico
 - 34) Copertura conica del gruppo frizione
 - 35) Piatto chiusura gruppo frizione
 - 36) Corona fissaggio dischi frizione
 - 37) Perni comando frizione
 - 38) Disco azionamento frizione
-
- N) Guarnizione di tenuta \varnothing 38 x 60 x 12
 - O) Vite con esagono incassato \varnothing 10 MA x 30
 - P) Vite con esagono incassato \varnothing 10 MA x 20 - 10 MA x 25
 - Q) Cuscinetto a sfere \varnothing 35 x 80 x 21 Rigido
 - R) Gruppo frizione Ruini IS 060707
 - S) Cuscinetto a sfere \varnothing 30 x 62 x 16 Rigido
 - T) Anello Seeger per esterni \varnothing 30
 - U) Dado esagonale con rosetta e corona \varnothing 14 MA
 - V) Coppiglia \varnothing 3 x 30
 - Z) Tappo caricamento olio \varnothing 18 x 1,5 M
 - W) Vite con esagono incassato \varnothing 10 MA x 20
 - Y) Anello Seeger per esterni \varnothing 40
 - Y1) Anello Seeger per esterni \varnothing 65
 - Y2) Anello Seeger per interni \varnothing 90
 - K) Cuscinetto a rulli 40 x 90 x 23 oscillante (GIBRA - rigido a sfere 40 x 90 x 23)
 - X) Rosetta con linguetta SKF MB 8
 - X') Ghiera filettata \varnothing 40 x 1,5 M SKF KM8



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE
albero secondo

Data 12-5-59

Dis. N-212/20

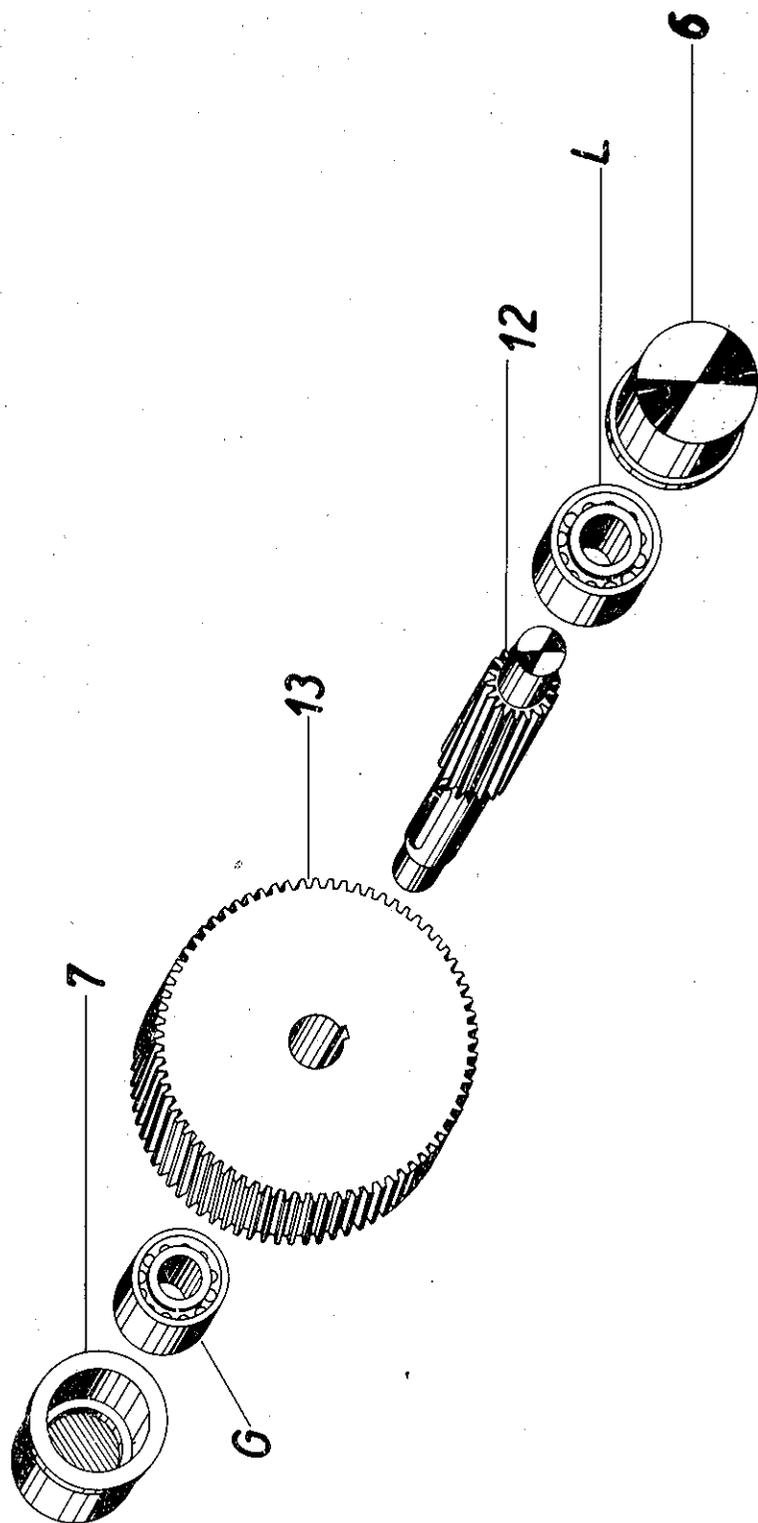
N - 212/20

RIDUTTORE

Albero secondo

- 3) Cappellotto porta-cuscinetti
- 4) Anello distanziatore
- 5) Cappellotto porta-cuscinetti
- 14) Albero secondo con ingranaggio elicoidale $Z = 17$
- 15) Ingranaggio elicoidale $Z = 29$
- 16) Ingranaggio elicoidale $Z = 26$

- G) Cuscinetto a rulli 40 x 90 x 33 oscillante (GIBRA-obliquo a sfere 40 x 90 x 36,5)
- H) Cuscinetto a rulli 40 x 90 x 23 oscillante (GIBRA-rigido a sfera 40 x 90 x 23)
- I) Cuscinetto reggispinta a sfere 40 x 90 x 36



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE
albero terzo

Data 12-5-59

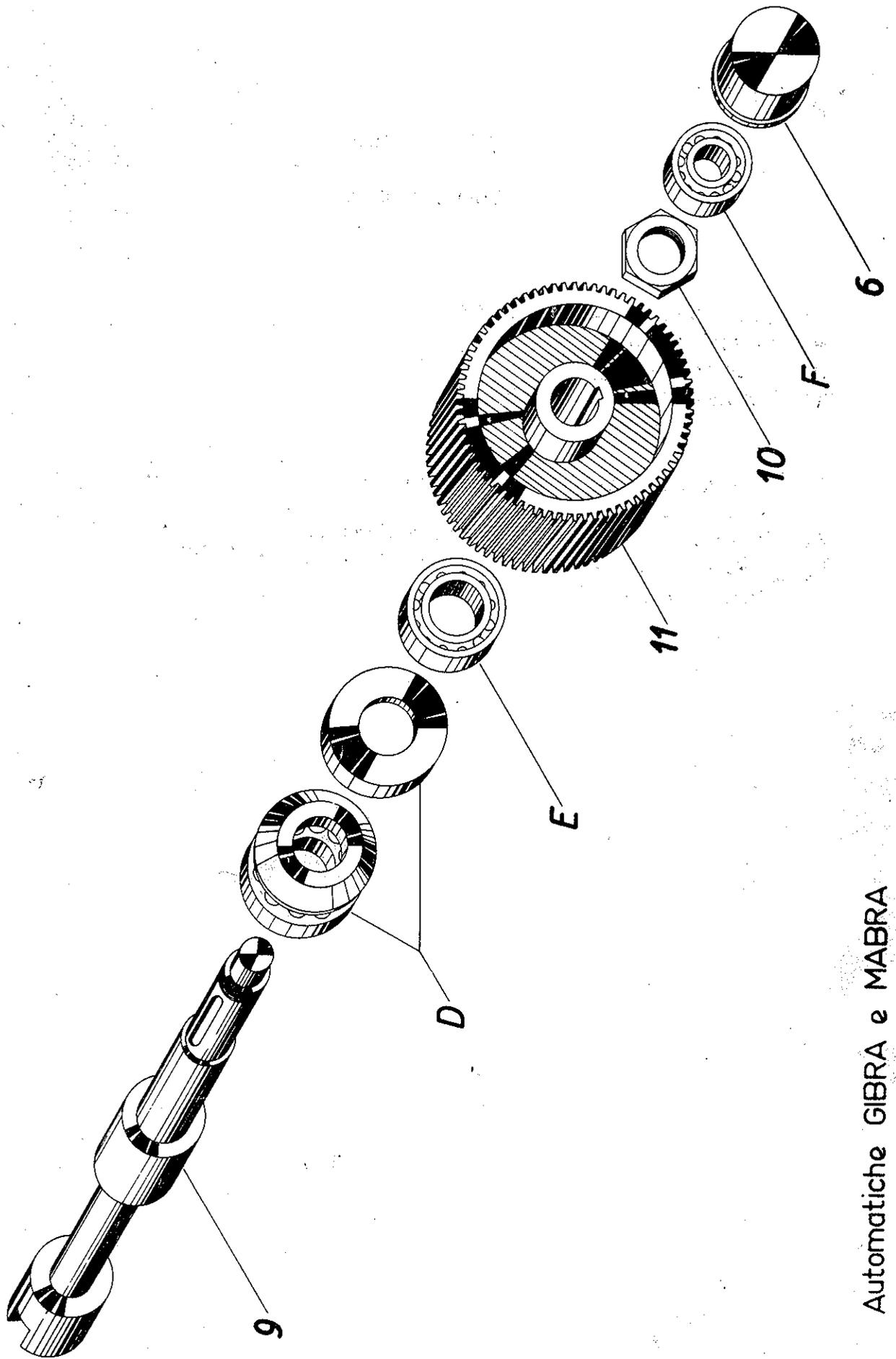
Dis. N-212/21

N - 212/21

RIDUTTORE

Albero terzo

- 6) Cappello porta-cuscinetto
 - 7) Cappello porta-cuscinetto
 - 12) Albero terzo con ingranaggio elicoidale $Z = 17$
 - 13) Ingranaggio elicoidale $Z = 70$
-
- G) Cuscinetto a rulli 40 x 90 x 33 oscillante (GIBRA-obliquo a sfere 40 x 90 x 36,5)
 - L) Cuscinetto a rulli 45 x 100 x 36 oscillante (GIBRA-obliquo a sfere 45 x 90 x 39,7)



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE
albero quarto

Data 12-5-59

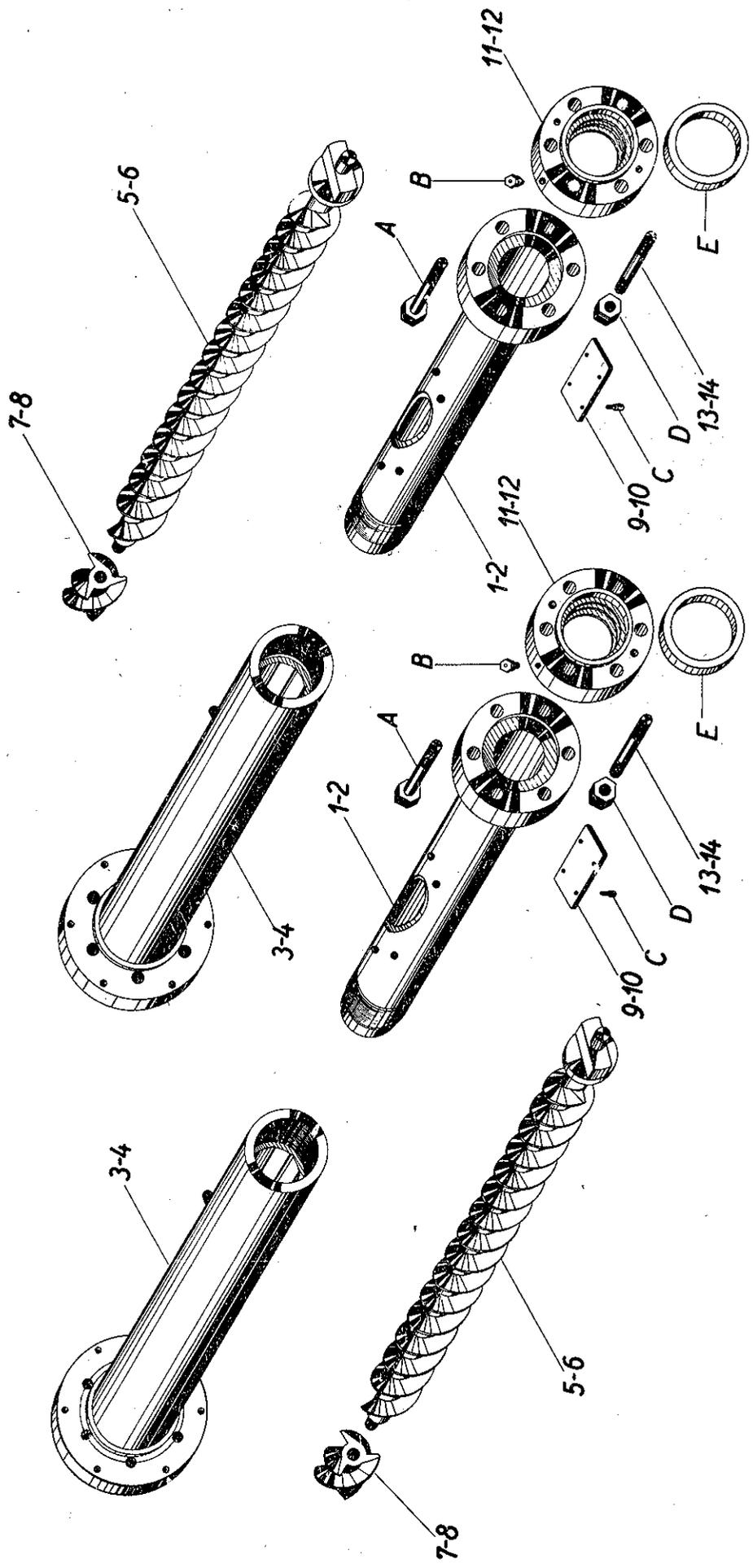
Dis. N-212/22

N - 212/22

RIDUTTORE

Albero quarto

- 6) Cappello porta-cuscinetto
 - 9) Albero quarto
 - 10) Dado di bloccaggio
 - 11) Ingranaggio elicoidale $Z = 92$
-
- D) Cuscinetto reggispira a rulli conici 70 x 150 x 48 (GIBRA a sfere 65 x 145 x 65)
 - E) Cuscinetto a rulli oscillanti 65 x 120 x 31
 - F) Cuscinetto a rulli oscillanti 45 x 100 x 25 (GIBRA a sfere 45 x 100 x 25)



Automatiche GIBRA e MABRA

Braibanti
MILANO

CILINDRI
viti di compressione

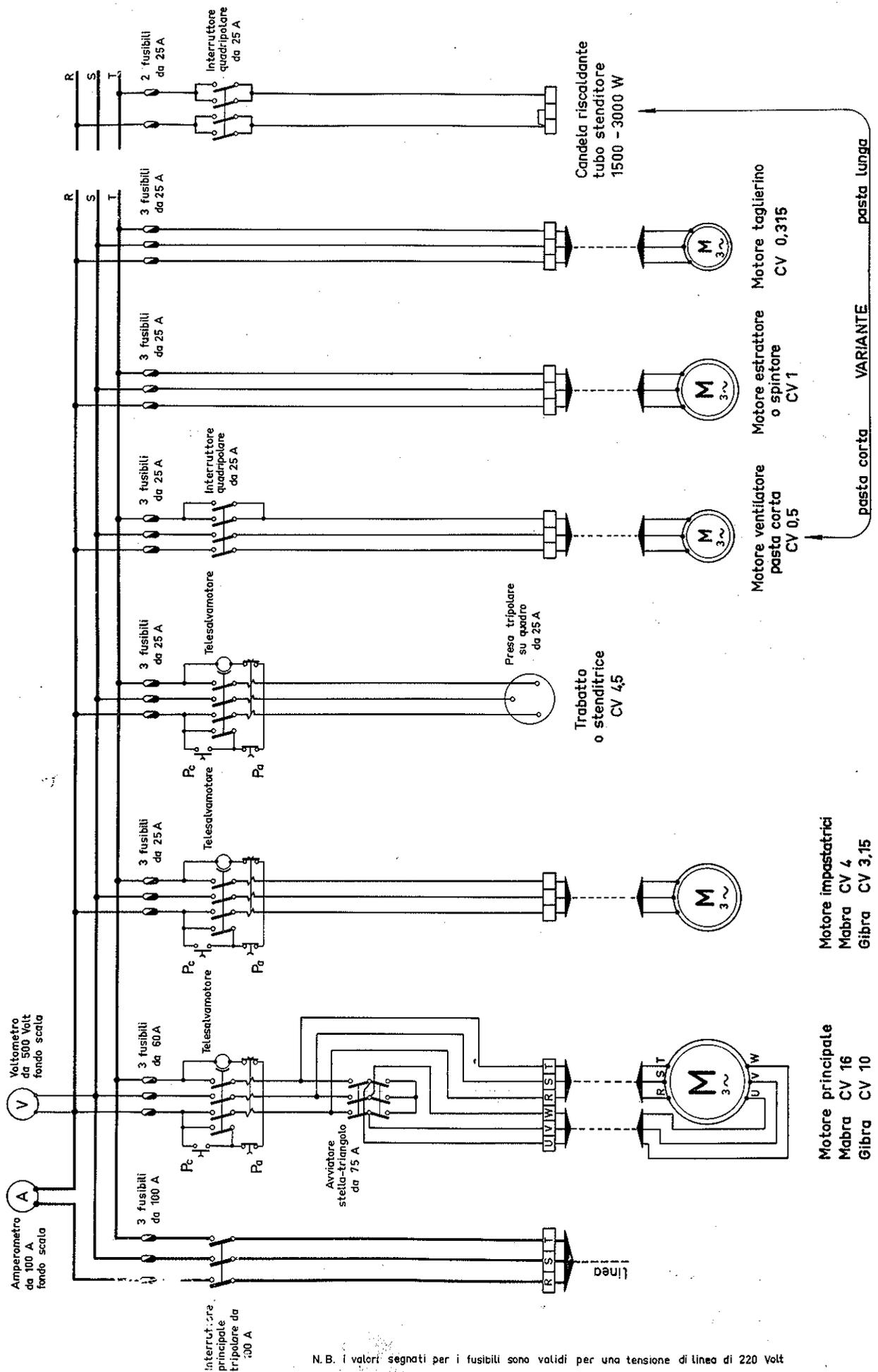
Data 12-5-59
Dis. N-212/23

N - 212/23

CILINDRI

Viti di compressione

- 1-2) Semi-Cilindro di compressione - Zona di caricamento
 - 3-4) Semi-Cilindro di compressione - Zona di compressione
 - 5-6) Vite di compressione munita di codolo d'attacco per la testina a tre principi
 - 7-8) Testina a tre principi
 - 9-10) Flangia inferiore per la pulizia del cilindro, con guarnizione;
 - 11-12) Flangia portaguarnizioni di tenuta;
 - 13-14) Prigioniero fissaggio cilindri al riduttore \varnothing 24 MA
-
- A) Vite fissaggio cilindro di compressione al riduttore \varnothing 24 MA
 - B) Ingrassatore a sfera \varnothing 1/8" G
 - D) Dado \varnothing 24 MA Alto
 - E) Guarnizione di tenuta Stefa 105 x 130 x 14 (GIBRA 90 x 120 x 14)



N.B. I valori segnati per i fusibili sono validi per una tensione di linea di 220 Volt

Braibanti
MILANO

AUTOMATICA GIBRA E MABRA
schema elettrico

Data 5-6-59

Dis. N-212/24