

PRESENTAZIONE

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

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

Certamente, nell'osservare la stenditrice **STETRE/UNI** 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.

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 della stenditrice **STETRE/UNI** 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 stenditrice **STETRE/UNI** 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 ancora più breve.

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

Le descrizioni e le illustrazioni allegate alla 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 e forniture di accessori, che ritenesse convenienti per scopo di miglioramento o per qualsiasi esigenza di carattere costruttivo o commerciale.

SERVIZIO ASSISTENZA E RICAMBI

SERVIZIO ASSISTENZA CLIENTI

In questo fascicolo sono descritte le varie operazioni ed i controlli occorrenti per mantenere in perfetta efficienza la Stenditrice; 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 della stenditrice;
- numero di identificazione stampigliato sulla targhetta della macchina;
- numero del disegno, posizione, codice e descrizione del particolare che si richiede con riferimento alle illustrazioni e didascalie contenute nel presente fascicolo.

DESCRIZIONE DELLA STENDITRICE

La stenditrice è provvista di un dispositivo spartitore che permette di separare i veli di pasta uscenti dalla trafila e convogliarli agli organi di stendaggio.

Due elettroventilatori, montati alle sue estremità, immettono aria nella camera di distribuzione dello spartitore; l'aria, uscendo da apposite fessure longitudinali, adempie alla duplice funzione di:

- a) ventilare la trafila, favorendone il raffreddamento e, nel contempo, agire sulla pasta per evitarne deformazioni;
- b) favorire la discesa e l'allineamento dei fili di pasta, onde consentirne un perfetto stendaggio sulle canne.

I movimenti base della stenditrice sono comandati dal riduttore principale: esso comanda il movimento di tutte le catene trasporto canne, dei rulli doppiatori e del trasportatore a nastro.

Le catene con naselli portano le canne vuote, provenienti dall'accumulatore, sino a contatto con i veli di pasta; i rulli doppiatori ripiegano i veli di pasta sulle canne e li trattengono durante la fase di taglio.

Il taglio dei veli di pasta viene eseguito dai coltelli superiori, il cui movimento ciclico viene azionato da un riduttore indipendente.

Eseguito il taglio, i veli di pasta ricadono sulla canna, i rulli doppiatori ritornano nella posizione iniziale, concludendo il ciclo di stendaggio.

Se dalle canne dovesse cadere qualche filo di pasta, questo viene raccolto e avviato al trasportatore a vibrazione, tramite un convogliatore a nastro, il cui movimento è sincrono con il moto delle catene.

Successivamente alla fase di stendaggio, le canne vengono traslate, sino a contatto con il coltello inferiore (a falciatrice), per il pareggiamento.

Il coltello inferiore è comandato da un riduttore indipendente. Gli sfridi ottenuti vengono convogliati alle impastatrici, per il loro reimpiego, tramite:

- trasportatore a vibrazione: comandato da un motore indipendente. Le spuntature raccolte dalla canaletta vibrante vengono convogliate ad un trasportatore pneumatico, posto sul lato sinistro della stenditrice. Il movimento della canaletta può essere continuo o intermittente;
- trasportatore pneumatico spuntature: costituito da un ventilatore centrifugo, che raccoglie e sminuzza le spuntature di pasta e le invia, attraverso un'adeguata tubazione, al ciclone di decantazione, posto sulla vasca impastatrice dell'automatica.

Le canne vuote, da impiegare per lo stendaggio della pasta, come precedentemente citato, vengono caricate automaticamente nel serbatoio della stenditrice dall'ascensore canne, che le preleva dall'accumulatore, posto sotto la galleria di essiccazione.

Le canne cariche di pasta vengono successivamente trasferite sulle catene di traslazione, per essere avviate alla galleria di essiccazione, per completare il ciclo produttivo.

INSTALLAZIONE DELLA STENDITRICE

E' bene cominciare tracciando sul pavimento l'asse della linea e la posizione che dovrà assumere la stenditrice, rispetto al tubo diffusore montato sull'automatica.

Si abbia cura, durante la posa in opera della stenditrice, di verificare, mediante una livella, l'orizzontalità: anche un minimo dislivello può generare vibrazioni anormali che si ripercuotono in modo noioso durante il funzionamento della macchina ed ostacolano il libero movimento degli alberi colleganti le due fiancate.

Durante l'installazione della macchina si controlli, mediante filo a piombo, la perfetta corrispondenza del centro della trafila con quella dello spartitore.

Il trasportatore pneumatico delle spuntature, dalla stenditrice all'automatica, comprende le tubazioni, le curve a largo raggio ed il ciclone di decantazione, posto sopra l'automatica. Quest'ultimo deve essere piazzato in una posizione che consenta il massimo sfogo dell'aria di trasporto, nella parte superiore, per consentire una buona separazione dei frammenti di pasta sminuzzata: la distanza dal soffitto deve essere almeno 30-35 cm.

OPERAZIONI DI VERIFICA

Controllare periodicamente la tensione delle cinghie e delle catene, che non deve mai essere eccessiva, per non provocare una rapida usura degli organi interessati; per la registrazione agire sugli appositi tenditori.

Verificare lo stato di pulizia delle catene, onde evitare che i residui di pasta possano venire trascinati lungo le guide di scorrimento ed il loro accumulo provocare forti attriti agli organi di trasmissione; questo potrebbe causare una rapida usura della frizione, posta a sicurezza del movimento.

Si abbia la massima cura nel verificare lo stato di lubrificazione di tutti gli organi rotanti, ed il livello di olio contenuto nei riduttori.

Nel paragrafo « Lubrificazione » sono indicate le caratteristiche ideali degli olii e dei grassi da impiegare.

ATTENZIONE:

Periodicamente è necessario verificare la condizione di tensione ed usura delle cinghie trapezoidali e delle catene.

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.

AVVIAMENTO DELLA LAVORAZIONE

Dopo aver preparato il primo impasto ed averlo lasciato scaricare dalla testata della pressa, constatandone la consistenza, arrestare i motori comando viti di compressione.

Montare la trafila nel tubo diffusore ed effettuare una prova di trafilazione, verificandone l'uniformità di scarico; fermare nuovamente i motori comando viti di compressione e pulire la trafila.

Procedere, quindi, al posizionamento dello spartitore sotto il tubo diffusore dell'automatica; sollevare la parte mobile dello spartitore, mediante l'apposita leva, fin sotto la trafila; collocare i bracci di uscita della stenditrice, in corrispondenza dei pignoni della galleria di essiccazione, ed effettuare gli opportuni collegamenti elettrici.

Per la messa in marcia della stenditrice, procedere secondo il seguente ordine di operazioni:

- 1) Inserire le resistenze per il riscaldamento elettrico delle canne, poste nel serbatoio della stenditrice.
Il comando è solitamente abbinato alla cicala, che segnala la mancanza delle canne (pulsante n. 7).

- 2) Azionare il trasportatore pneumatico delle spuntature (pulsante n. 6).

- 3) Predisporre il selettore (pulsante n. 5) di comando trasportatore a scosse nella posizione desiderata, in quanto il movimento della canaletta vibrante può essere:

- continuo - selettore in pos. 1;
- intermittente - selettore in pos. 2.

- 4) Controllare che il selettore comando coltelli superiori sia in posizione « AUT » (pulsante n. 2).

- 5) Mettere in funzione il motore del riduttore principale comando catene (pulsante n. 4).

Attendere che il coltello superiore esegua il taglio, e che le catene trasporto canne si arrestino, in quanto il loro movimento è intermittente. Quindi fermare temporaneamente questo gruppo, controllando l'esatta posizione delle canne.

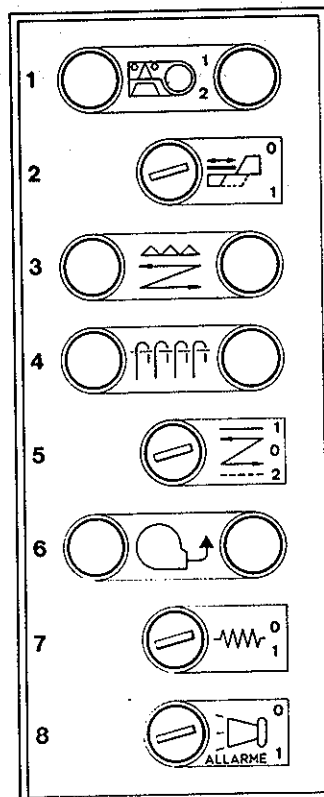
- 6) Mettere in funzione il gruppo di compressione dell'automatica, attendere che il prodotto estruso dalla trafila abbia coperto del tutto lo spartitore, quindi azionare i ventilatori (pulsante n. 1).

- 7) Quando i veli di pasta sono scesi al livello dei coltelli inferiori azionare il comando (pulsante n. 3).
Quindi azionare definitivamente il comando del riduttore principale (pulsante n. 4).

- 8) Dopo un periodo di funzionamento (4 o 5 serie di canne), regolare la velocità di lavoro della stenditrice, agendo sull'apposito volantino.

Ruotando il volantino:

- nel senso orario, si accelera il moto delle catene e si ha una quantità inferiore di spuntature;
- nel senso antiorario, si rallenta il moto delle catene ed aumenta la quantità di spuntature.



La giusta regolazione si ha quando la canna è completamente riempita di pasta e la quantità di spuntature è ridotta al minimo possibile.

Si raccomanda di non effettuare interventi meccanici quando gli organi della macchina sono in movimento; i dispositivi di sicurezza impediscono qualsiasi operazione con macchina in funzione.

ATTENZIONE:

Il movimento delle catene e dei coltelli superiori è intermittente.

Nessun segnale preavvisa lo scatto dei coltelli. Per la vostra incolumità, osservate che i dispositivi di sicurezza montati sulla stenditrice non vengano manomessi.

ARRESTO DELLA LAVORAZIONE

Dovendo interrompere la produzione, conviene fermare la pressa qualche secondo dopo che la canna abbia trascinato il velo di pasta e, con un raschietto, tagliare la pasta direttamente sotto la trafila; si formerà così una canna completa che verrà pareggiata dal coltello inferiore.

Appena le canne avranno raggiunto i bracci di uscita della stenditrice, si potrà arrestare il motore di comando (pulsante n. 4), avendo l'avvertenza di lasciare una canna in posizione di presa della pasta per garantire l'immediata ripresa del lavoro.

Successivamente:

- 1) interrompere il riscaldamento delle canne (pulsante n. 7);
- 2) fermare gli elettroventilatori dello spartitore (pulsante n. 1);
- 3) arrestare il comando dei coltelli inferiori (pulsante n. 3);
- 4) riportare il selettore comando trasportatore a scosse in posizione « 0 » (pulsante n. 5);
- 5) arrestare l'elettroventilatore del trasporto pneumatico delle spuntature (pulsante n. 6).

Al termine della produzione, è sempre bene verificare che il ventilatore e le tubazioni trasporto sfridi siano libere e prive di frammenti di pasta.

Tale avvertenza si rende necessaria per impedire che, alla ripresa della lavorazione, il prodotto secco possa cadere nella vasca impastatrice, guastando così l'omogeneità dell'impasto e creando successive noie alla trafilazione.

ALCUNE PRESCRIZIONI E CONSIGLI

REGISTRAZIONE E MESSA A PUNTO DELLA STENDITRICE

Una diligente e periodica verifica, con eventuali registrazioni che possono rendersi necessarie, garantisce una perfetta efficienza della macchina.

Qui di seguito, indichiamo i gruppi ai quali necessita prestare particolare attenzione per ottenere una buona messa a punto:

Pulegge espansibili:

Verificare che la semipuleggia mobile del variatore scorra bene sull'albero; in caso contrario, lubrificare facendo attenzione a non eccedere nella quantità di olio o grasso, per non provocare lo slittamento della cinghia.

La molla o le molle reggispinta della puleggia espansibile devono essere registrate in modo che le spire risultino accostate, senza impedire, nel contempo, la massima apertura della puleggia.

Lunghezza di taglio:

La lunghezza di taglio della pasta fresca può venir variata fra i 50 e 65 cm., con passo di cm. 2,5, nel seguente modo:

- 1) abbassando od alzando il cotello pareggiatore alla misura di taglio desiderata;
- 2) regolando la velocità della stenditrice affinché la quantità degli sfridi sia ridotta al minimo possibile.

REGISTRAZIONE DELLA FRIZIONE

La frizione può essere regolata senza smontare alcun organo della macchina, agendo solo sulla ghiera filettata posta sul fronte della frizione.

Prima di intervenire sulla frizione, occorre assicurarsi che:

- a) non vi siano impedimenti lungo le guide di scorrimento delle catene;
- b) sia stato controllato lo stato di lubrificazione delle varie parti rotanti munite di ingrassatori.

Una frizione troppo lasca provoca frequenti arresti per la benché minima resistenza incontrata; una frizione troppo serrata, invece, consente il movimento anche con resistenze rilevanti e quindi deformazioni o rotture degli organi della macchina.

MESSA IN FASE

La messa in fase della stenditrice viene effettuata in Officina, durante il montaggio.

Qualora, per ragioni particolari, sia necessario intervenire sulla macchina alterandone la fasatura, occorre ripristinarla seguendo quanto indicato sulla tavola inserita nel presente fascicolo.

LUBRIFICAZIONE

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 capacità antischiuma e la facile separazione dell'acqua sono essenziali nelle applicazioni in ambienti caldo-umidi, quali sono quelli dei pastifici.

Le caratteristiche richieste per il grasso sono: agevole iniettabilità, ottima adesività, resistenza alla centrifugazione, resistenza all'umidità.

Tenendo in considerazione le suddette importanti esigenze richieste ai lubrificanti da impiegare, abbiamo stilato una tabella che ne elenca i tipi da preferire.

TABELLA COMPARATIVA DEI LUBRIFICANTI ATTUALMENTE IN COMMERCIO

valore medio della viscosità		ESSO	IP	AGIP
centistokes a 40 °C	Engler a 50 °C			
150	12	TERESSO 150	MEFULA 120	OSO 105
300	22	SPARTAN EP 320	MEFULA 320	BLASIA 237
grado di penetrazione 230/250 a 25 °C		BEACON 3	ATHESIA GREASE 3	GR RD 10

Giugno '78

La viscosità è espressa, secondo la nuova unificazione ISO VG, in centistokes. Per maggiore chiarezza sono stati indicati i corrispondenti valori secondo la vecchia classificazione.

LUBRIFICAZIONE:

RIDUTTORE PRINCIPALE COMANDO CATENE

— olio viscosità (ISO VG) 150 cSt a 40 °C

RIDUTTORE COMANDO COLTELLI SUPERIORI

— olio viscosità (ISO VG) 300 cSt a 40 °C

RIDUTTORE COMANDO COLTELLI INFERIORI

— olio viscosità (ISO VG) 300 cSt a 40 °C

CATENE

— grasso con grado di penetrazione 230/250 a 25 °C

CUSCINETTI

— grasso con grado di penetrazione 230/250 a 25 °C

Al fine di mantenere una perfetta lubrificazione si consiglia di:

- rinnovare il lubrificante una volta all'anno
- controllare il livello del lubrificante ogni 30 giorni

NORME PER IL GRASSAGGIO

Iniettare il grasso negli appositi ingrassatori almeno ogni 60-70 giorni. Per le catene usare con parsimonia il lubrificante, onde evitare l'accumulo di polvere e farina.

RIEMPIMENTO DEI CARTER

Il livello che il lubrificante deve raggiungere nei carter è normalmente indicato mediante una spia trasparente.

E' molto importante che l'olio venga mantenuto sempre all'altezza stabilita.

Il livello troppo elevato provoca un'agitazione intensa del lubrificante, con conseguente perdita di potenza, rapido riscaldamento ed alterazioni strutturali. Il livello eccessivamente basso provoca un rapido surriscaldamento del riduttore, a causa del limitato quantitativo di olio, che non è in grado di assolvere i compiti di lubrificazione.

CAMBIO 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 produttori (es.: AGIP SIC 35 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:

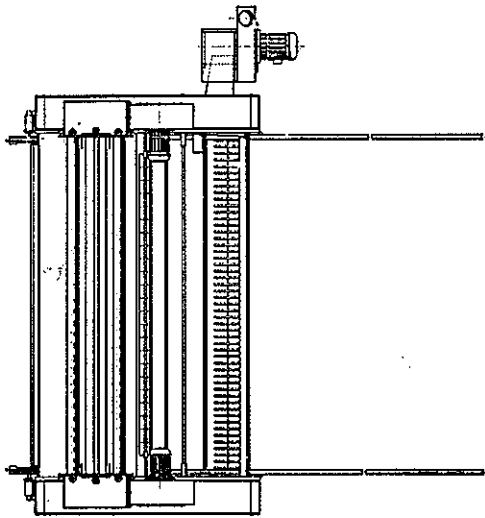
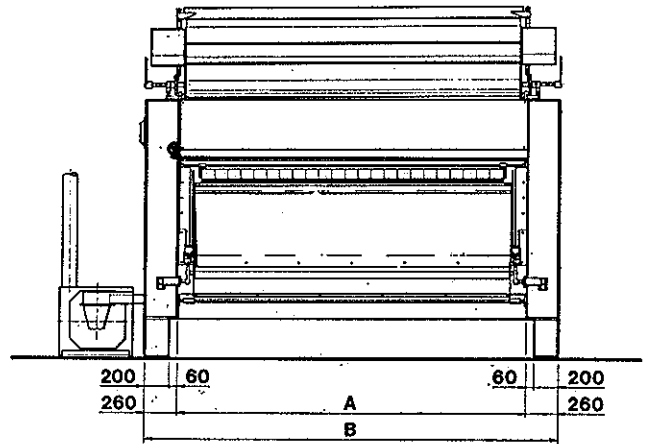
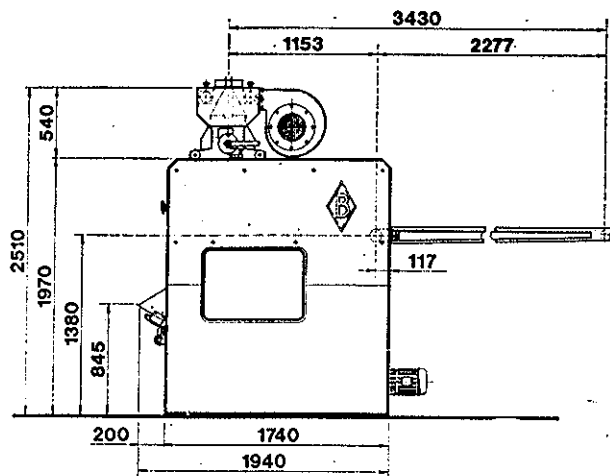
Le operazioni di lavaggio del riduttore si agevolano facendo girare per breve tempo il riduttore a vuoto.

Non si possono effettuare dette operazioni quando la macchina è sotto carico!

L'olio di lavaggio non ha proprietà lubrificanti e, sotto carico, provocherebbe danno agli ingranaggi ed ai cuscinetti.

DISEGNI ILLUSTRATIVI

PARTI DI RICAMBIO



Cannè	A	B
2000	2130	2650
2550	2680	3200

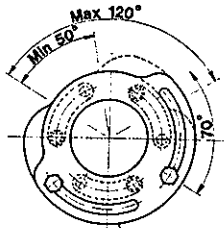
N.B. - Per la stenditrice accoppiata a GPL-ATR o a GPL con ritorno automatico canne doppio si predispose un rialzamento su zoccoli di mm. 300

POTENZA COMPLESSIVA INSTALLATA CV 21,05 = kW 15,5
(potenza riferita alla frequenza di 50 Hz)

Braibanti
MILANO

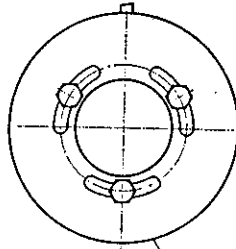
STENDITRICE STETRE/UNI
Misure di ingombro

B-141

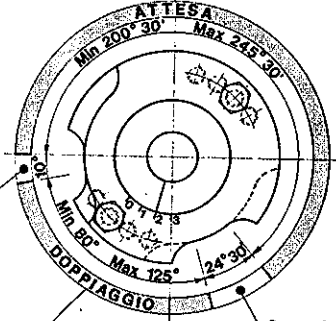


CAMES COMANDO
RULLI DOPPIATORI

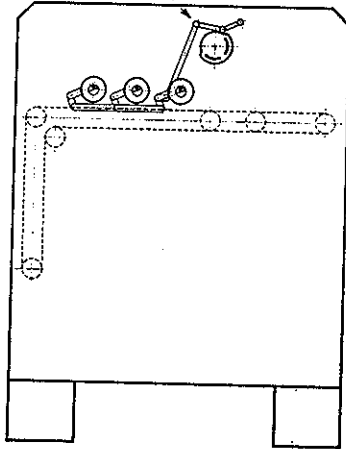
CAMES COMANDO
COLTELLI



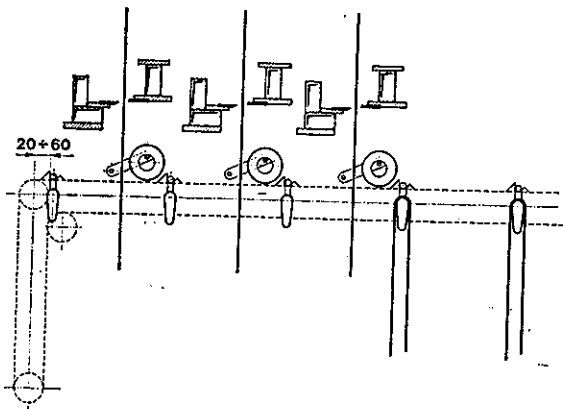
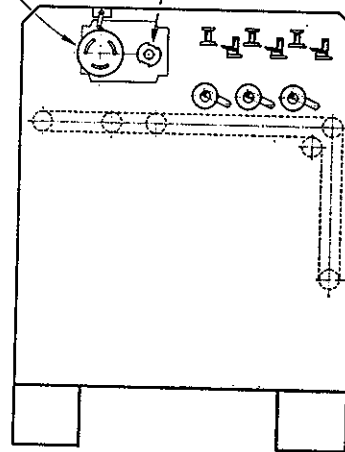
CAMES AVANZAMENTO
CATENA



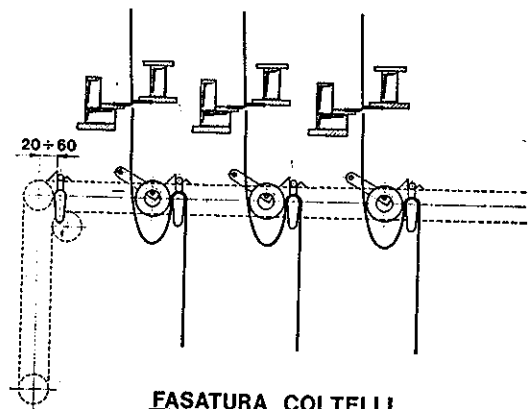
FIANCATA
DESTRA



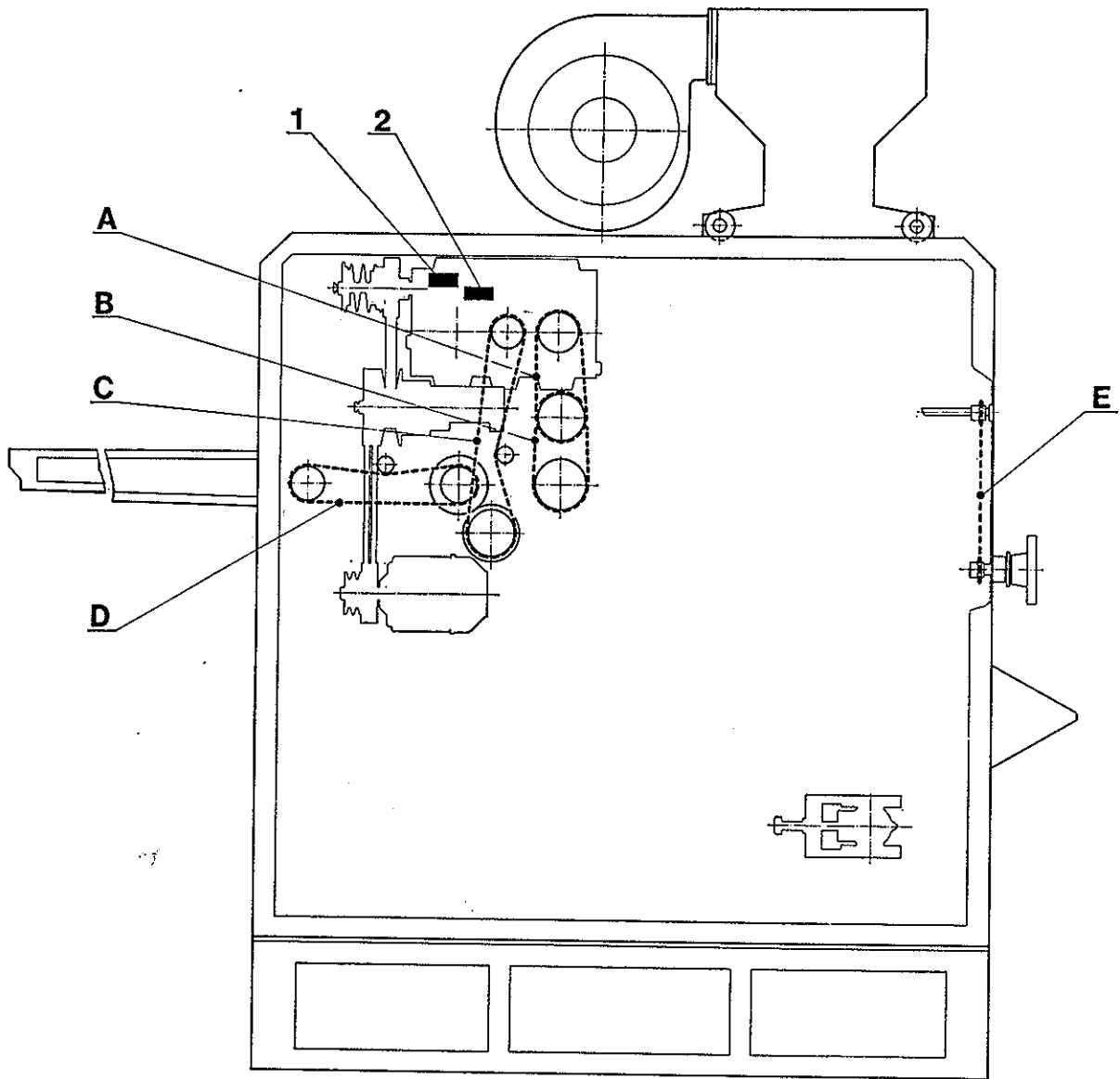
FIANCATA
SINISTRA



FASATURA CATENE



FASATURA COLTELLI
E RULLI DOPPIATORI



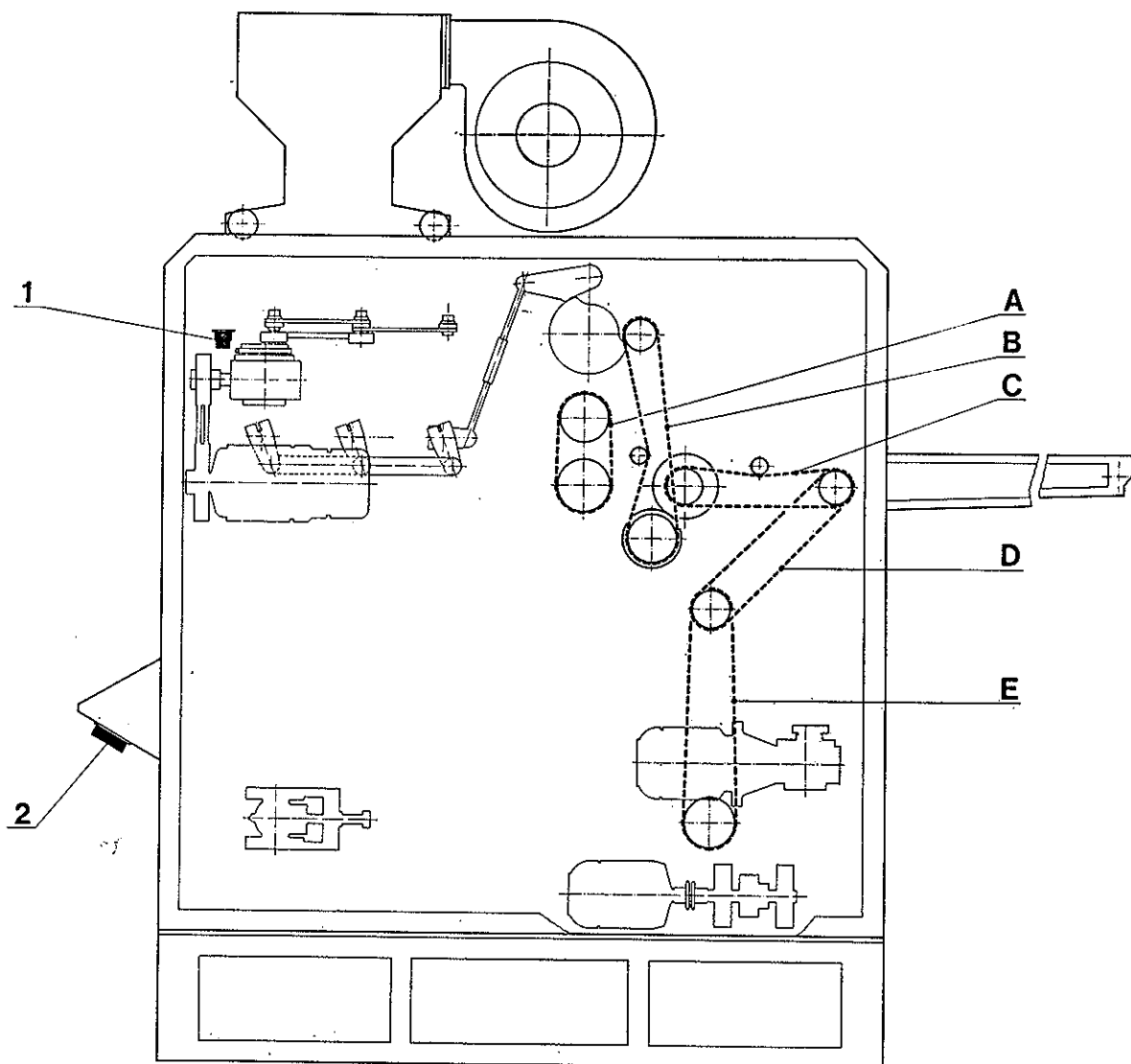
POS.	DENOMINAZIONE
------	---------------

- | | |
|---|---|
| A | Catena semplice a rulli passo 5/8" (15,88 x 10,16 x 9,65) maglie n. 48 |
| B | Catena semplice a rulli passo 5/8" (15,88 x 10,16 x 9,65) maglie n. 46 |
| C | Catena semplice a rulli passo 5/8" (15,88 x 10,16 x 9,65) maglie n. 84 |
| D | Catena semplice a rulli passo 5/8" (15,88 x 10,16 x 9,65) maglie n. 61 più falsa maglia |
| E | Catena semplice a rulli passo 1/2" (12,70 x 8,51 x 7,80) maglie n. 65 più maglia di giunzione |
| 1 | Microinterruttore contatto comando coltelli superiori |
| 2 | Microinterruttore intermittenza trasportatore a scosse di recupero sfridi |

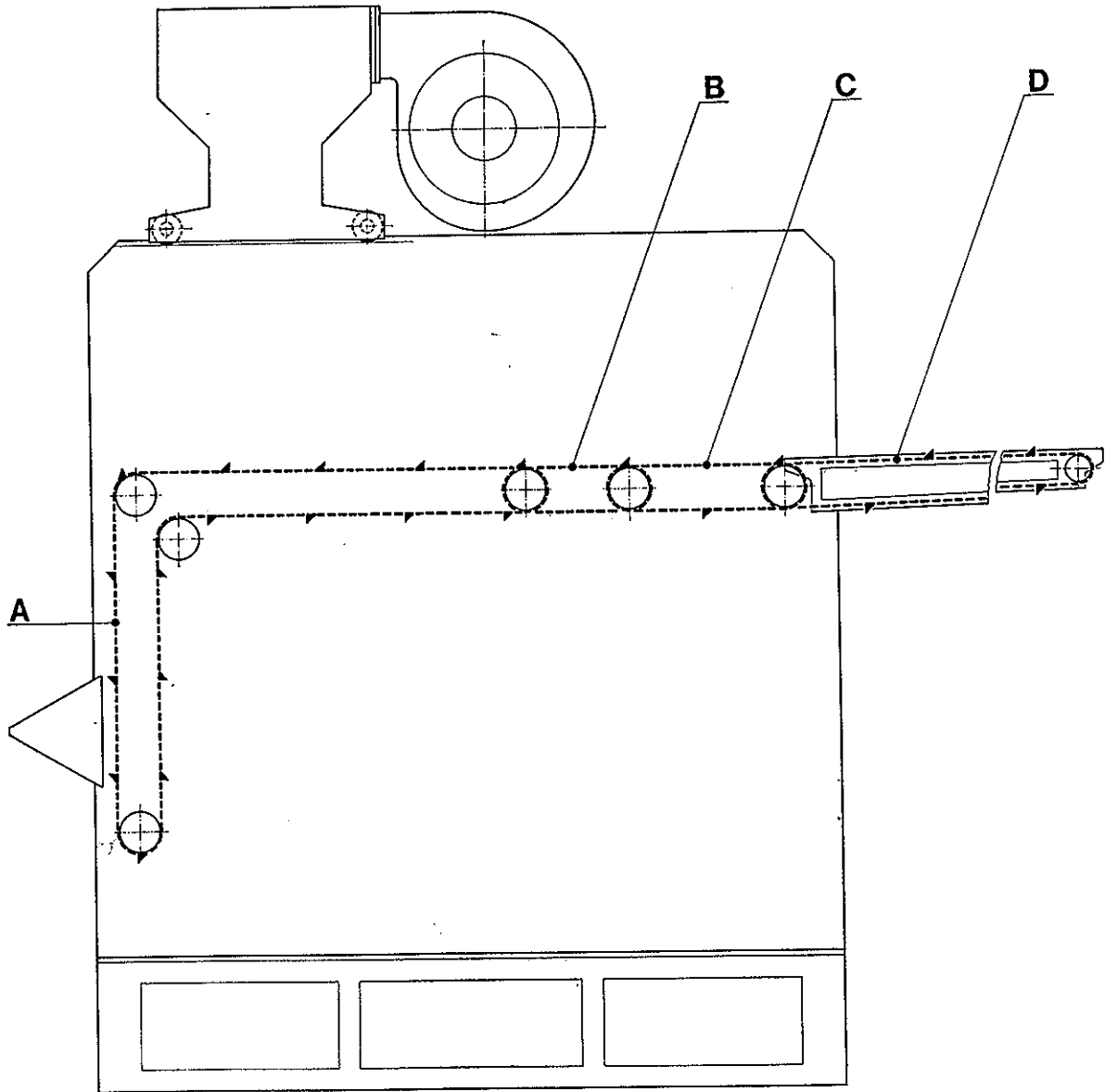
Braibanti
MILANO

SCHEMA CATENE
Fiancata sinistra

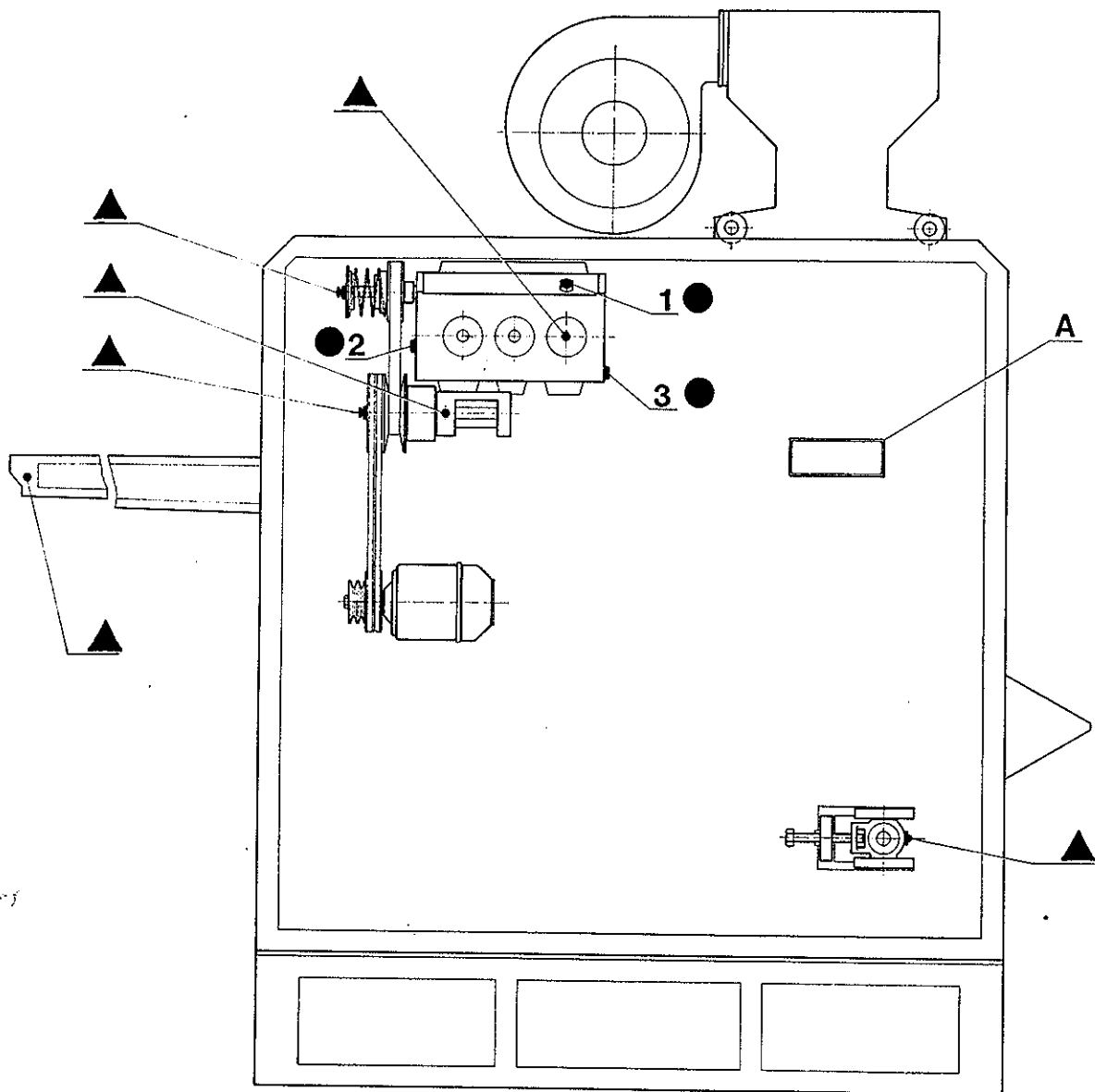
B-130



POS.	DENOMINAZIONE
A	Catena semplice a rulli passo 5/8" (15,88 x 10,16 x 9,65) maglie n. 46
B	Catena semplice a rulli passo 5/8" (15,88 x 10,16 x 9,65) maglie n. 84
C	Catena semplice a rulli passo 5/8" (15,88 x 10,16 x 9,65) maglie n. 61 più falsa maglia
D	Catena semplice a rulli passo 5/8" (15,88 x 10,16 x 9,65) maglie n. 67 più falsa maglia
E	Catena semplice a rulli passo 5/8" (15,88 x 10,16 x 9,65) maglie n. 83 più falsa maglia
1	Microinterruttore contatto arresto movimento coltelli superiori
2	Microinterruttore per segnalazione mancanza canne alla stenditrice



POS.	DENOMINAZIONE
A	Catena semplice a rulli passo 3/4" (19,05 x 12,07 x 11,68) — n. 16 naselli e 16 dentelli - un nasello e dentello ogni 12 maglie - totale maglie 192
B	Catena a rullini passo 1", tipo ASA SSC-Z042 - n. 30 rullini
C	Catena semplice a rulli passo 3/4" (19,05 x 12,07 x 11,68) — n. 3 naselli - un nasello ogni 18 maglie - totale maglie 54
D	Catena semplice a rulli passo 3/4" (19,05 x 12,07 x 11,68) — Braccio di uscita da mm 2277 - n. 14 naselli e 14 dentelli - un nasello e dentello ogni 18 maglie - totale maglie 252 — Braccio di uscita da mm 2963 - n. 18 naselli e 18 dentelli - un nasello e dentello ogni 18 maglie - totale maglie 324



▲ Ingrassatori

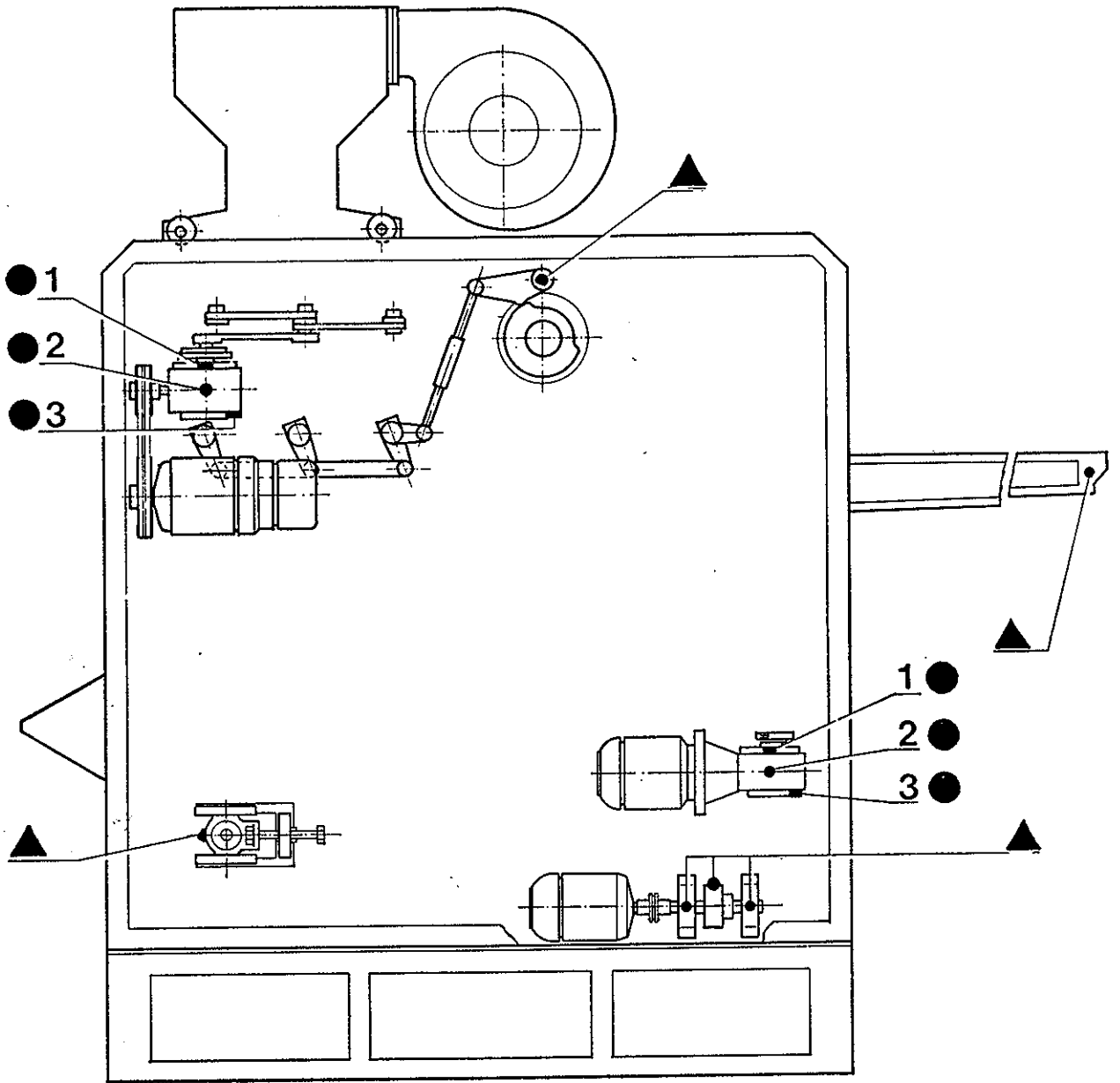
● 1 Carico olio
● 2 Livello olio
● 3 Scarico olio

A - Targhetta di identificazione

Braibanti
MILANO

PUNTI DI LUBRIFICAZIONE
Fiancata sinistra

B-135



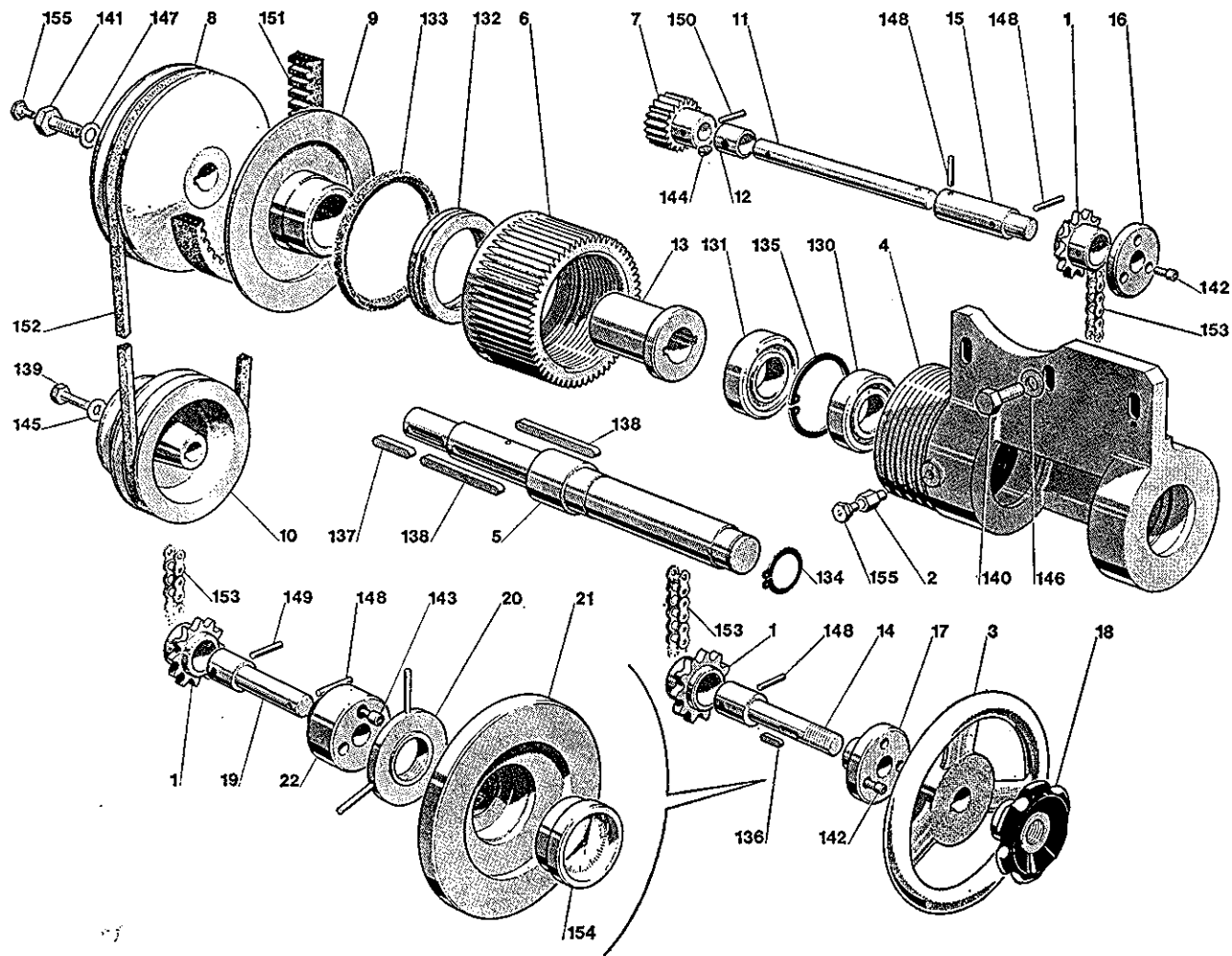
▲ Ingrassatori

● 1 Carico olio
● 2 Livello olio
● 3 Scarico olio

Braibanti
MILANO

PUNTI DI LUBRIFICAZIONE
Fiancata destra

B-136



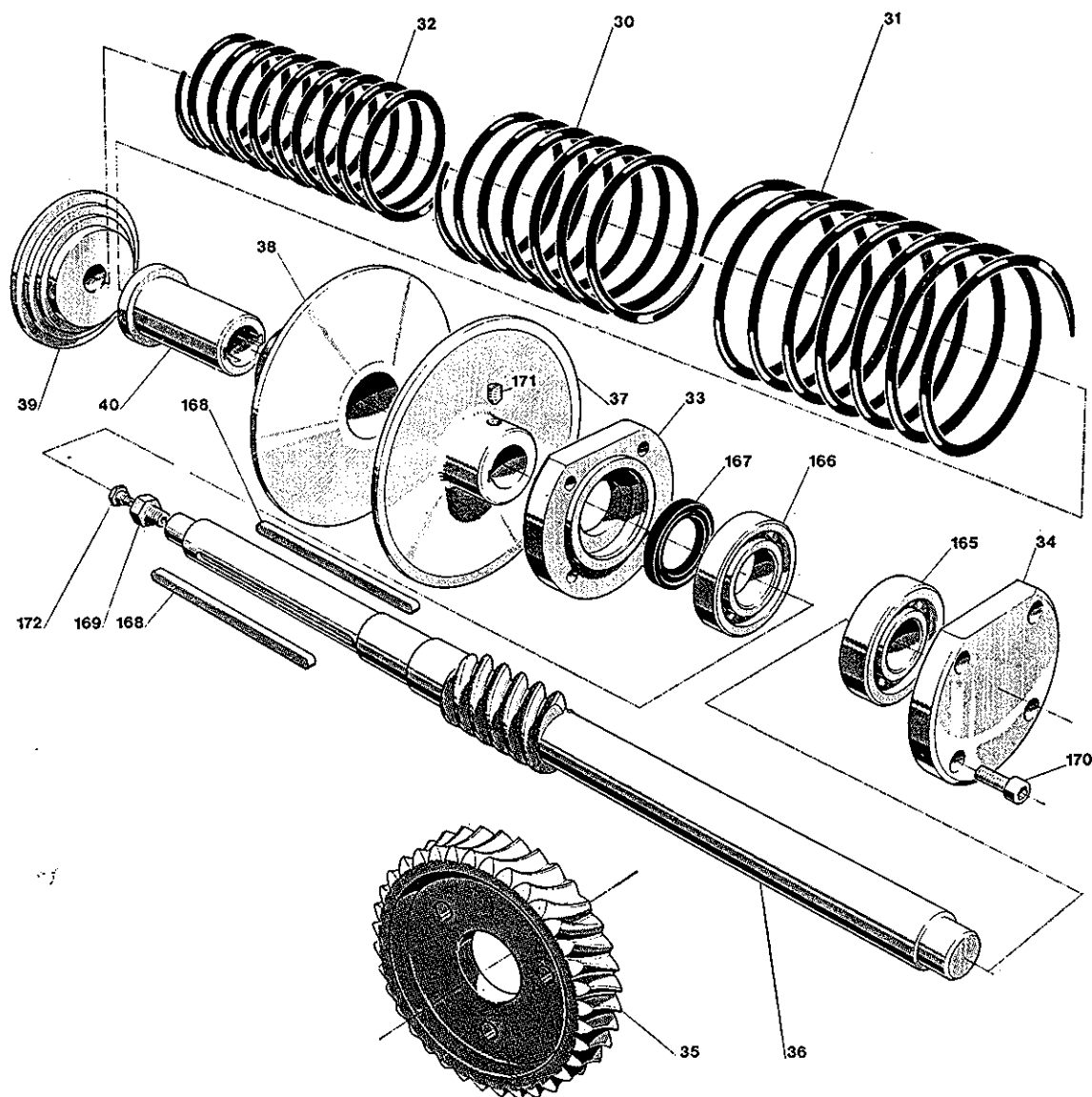
POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS.	COD.	DENOMINAZIONE
1	200/42	pignone z = 12	132	—	cuscinetto 51114 (70-95-18)
2	753/27	raccordo prolungato	133	—	guarnizione in corda grassata
3	753/44	volantino	134	—	anello Seeger per esterni Ø 30
4	753/49	sopporto	135	—	anello Seeger per interni Ø 62
5	753/50	albero di rinvio	136	—	linguetta 6 x 6 x 20
6	753/51	ruota dentata filettata	137	—	linguetta 8 x 7 x 45
7	753/52	pignone z = 20	138	—	linguetta 8 x 7 x 85
8	* 753/53	semipuleggia fissa	139	—	vite TE M8 x 40
9	* 753/54	semipuleggia mobile	140	—	vite TE M10 x 30
10	753/55	puleggia motrice	141	—	vite TE M12 x 20
11	753/57T	albero di comando	142	—	vite TCE M5 x 15
12	753/60	distanziale	143	—	vite TCE M6 x 30
13	* 753/62	bronzina	144	—	grano M8 x 10
14	753/78	perno inferiore	145	—	rondella Ø 8
15	753/79	perno superiore	146	—	rondella Ø 10
16	753/80	bronzina superiore	147	—	rondella Ø 12
17	753/81	bronzina inferiore	148	—	spina conica Ø 4 x 30
18	841/93	volantino	149	—	spina conica Ø 4 x 35
19	753/83	perno inferiore di rinvio	150	—	spina conica Ø 6 x 30
20	753/84	ghiera di bloccaggio	151	—	cinghia dent. sez. 28 x 10 sviluppo = 950
21	753/85	volantino	152	—	cinghia trapez. sez. = A55 sviluppo = 1430
22	753/82	cuscinetto inferiore	153	—	catena semplice passo 1/2"
130	—	cuscinetto 6202-2RS (30-62-16)	154	—	indicatore Clayton
131	—	cuscinetto 6207-2RS (35-72-17)	155	—	ingrassatore Ø 1/8" G

N.B. - I particolari contrassegnati con asterisco non sono fornibili singolarmente

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE PRINCIPALE
Variatore di velocità

753



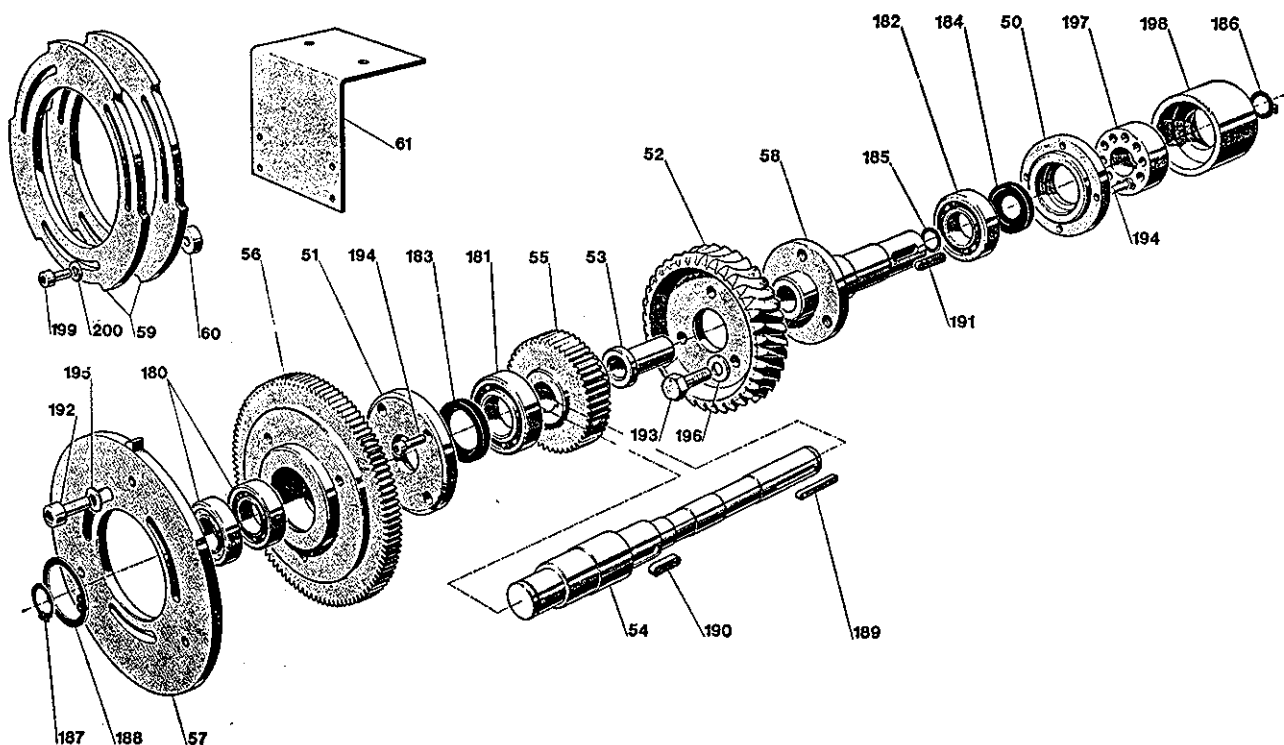
POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS.	COD.	DENOMINAZIONE
30	475/17	molla destra	40	* 753/62	bronzina
31	475/18	molla sinistra	165	—	cuscinetto 6306-2RS (30-72-19)
32	475/47	molla sinistra	166	—	cuscinetto 6207 (35-72-17)
33	753/8	flangia	167	—	anello di tenuta 35-55-10
34	753/9	flangia	168	—	linguetta 8 x 7 x 130
35	* 753/10	ruota coniugata z = 35	169	—	vite TE M12 x 20
36	* 753/41	vite senza fine a 2 principi	170	—	vite TCE M8 x 20
37	* 753/42	semipuleggia fissa	171	—	grano M8 x 10
38	* 753/43	semipuleggia mobile	172	—	ingrassatore Ø 1/8" G
39	753/45	disco di contrasto molle			

N.B. - I particolari contrassegnati con asterisco non sono fornibili singolarmente

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE PRINCIPALE
Variatore di velocità

753



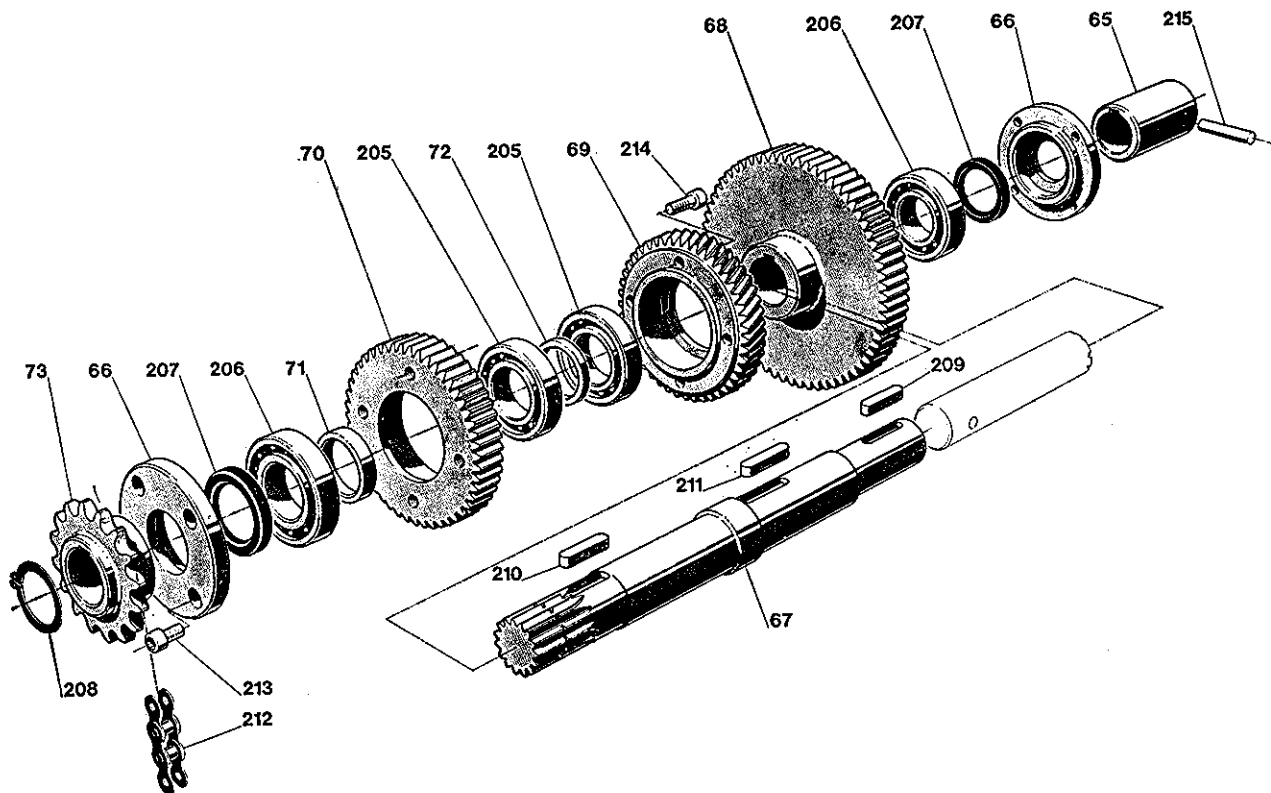
POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS.	COD.	DENOMINAZIONE
50	753/3	flangia	185	—	—
51	753/4	flangia	186	—	anello di tenuta Gago OR 4100
52	*	ruota z = 35	187	—	anello Seeger per esterni Ø 25
53	753/11	bronzina	188	—	anello Seeger per esterni Ø 30
54	753/12	albero	189	—	anello Seeger per interni Ø 62
55	753/13	ruota z = 48	190	—	linguetta 8 x 7 x 50
56	753/14	ruota z = 105	191	—	linguetta 10 x 8 x 40
57	753/15	camme	192	—	linguetta 12 x 8 x 35
58	753/29	albero cavo	193	—	vite TCE M10 x 30
59	753/87	cammes arresto scossino	194	—	vite TE M12 x 20
60	753/89	distanziale	195	—	vite TCE M 8 x 20
61	753/92	mensole supporto microinterruttore	196	—	rondella Ø 10
180	—	cuscinetto 6206-RS (90-62-16)	197	—	rondella Ø 12
181	—	cuscinetto 6208 (40-80-18)	198	—	ruota libera
182	—	cuscinetto 6209 (45-85-19)	199	—	giunto
183	—	anello di tenuta 40-60-10	200	—	vite TCE M8 x 35
184	—	anello di tenuta 45-65-10			rondella Ø 8

N.B. - Il particolare contrassegnato con asterisco non viene fornito singolarmente vedi tavola 753, Riduttore principale, posizione 35

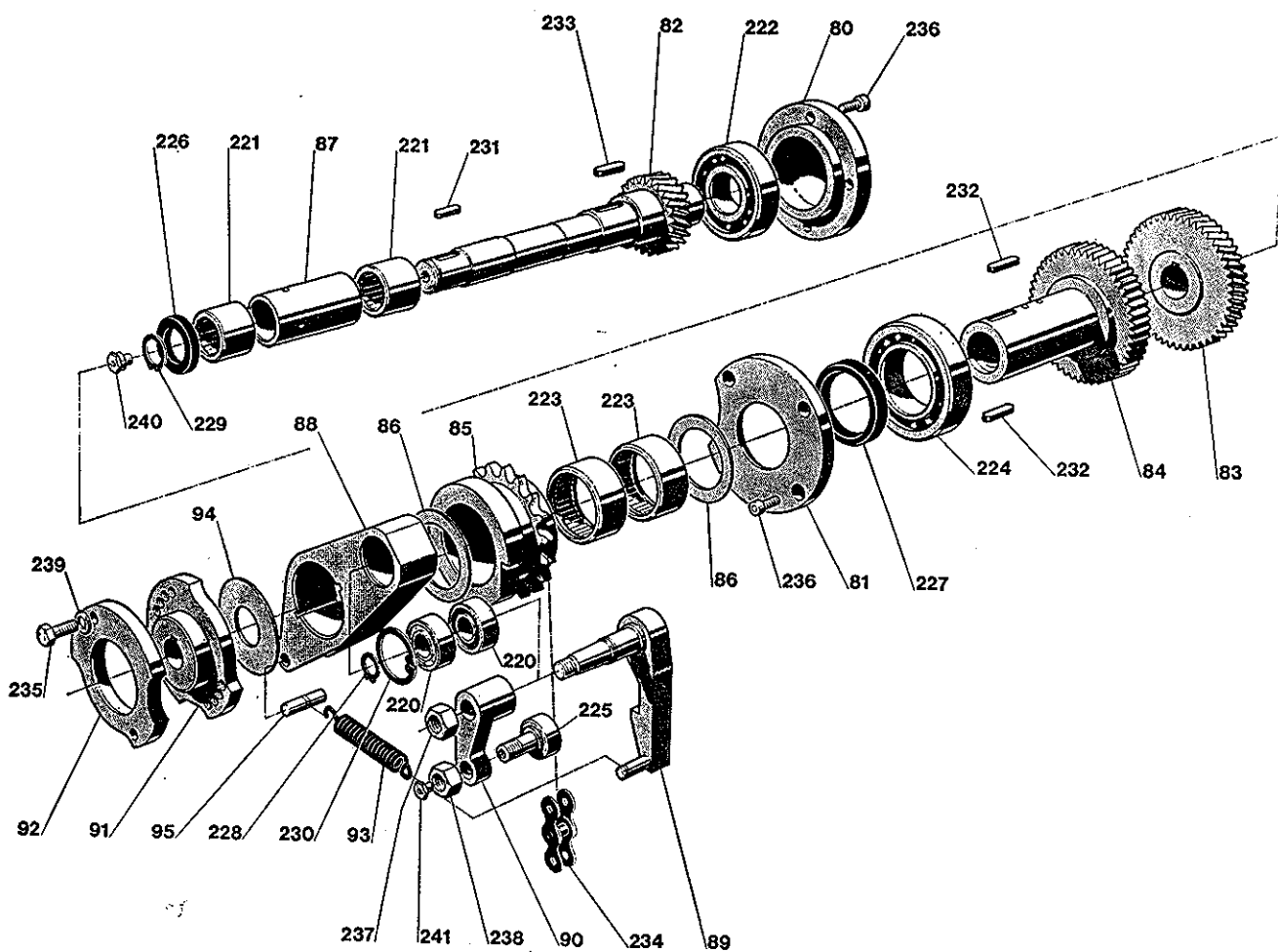
Braibanti
MILANO

RIDUTTORE PRINCIPALE

753



POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS.	COD.	DENOMINAZIONE
65	752/17	giunto	206	—	cuscinetto 6207 (35-72-17)
66	753/5	flangia	207	—	anello di tenuta 35-55-10
67	753/16	pignone z = 15	208	—	anello Seeger per esterni \varnothing 35
68	753/17	ruota z = 69	209	—	linguetta 8 x 7 x 35
69	753/18	ruota z = 46	210	—	linguetta 10 x 8 x 30
70	753/19	ruota z = 48	211	—	linguetta 10 x 8 x 40
71	753/20	distanziale	212	—	catena semplice passo 5/8"
72	753/21	distanziale	213	—	vite TCE M8 x 20
73	753/22	ruota z = 16	214	—	vite TCE M8 x 25
205	—	cuscinetto 6007 (35-62-14)	215	—	spina conica \varnothing 8 x 50

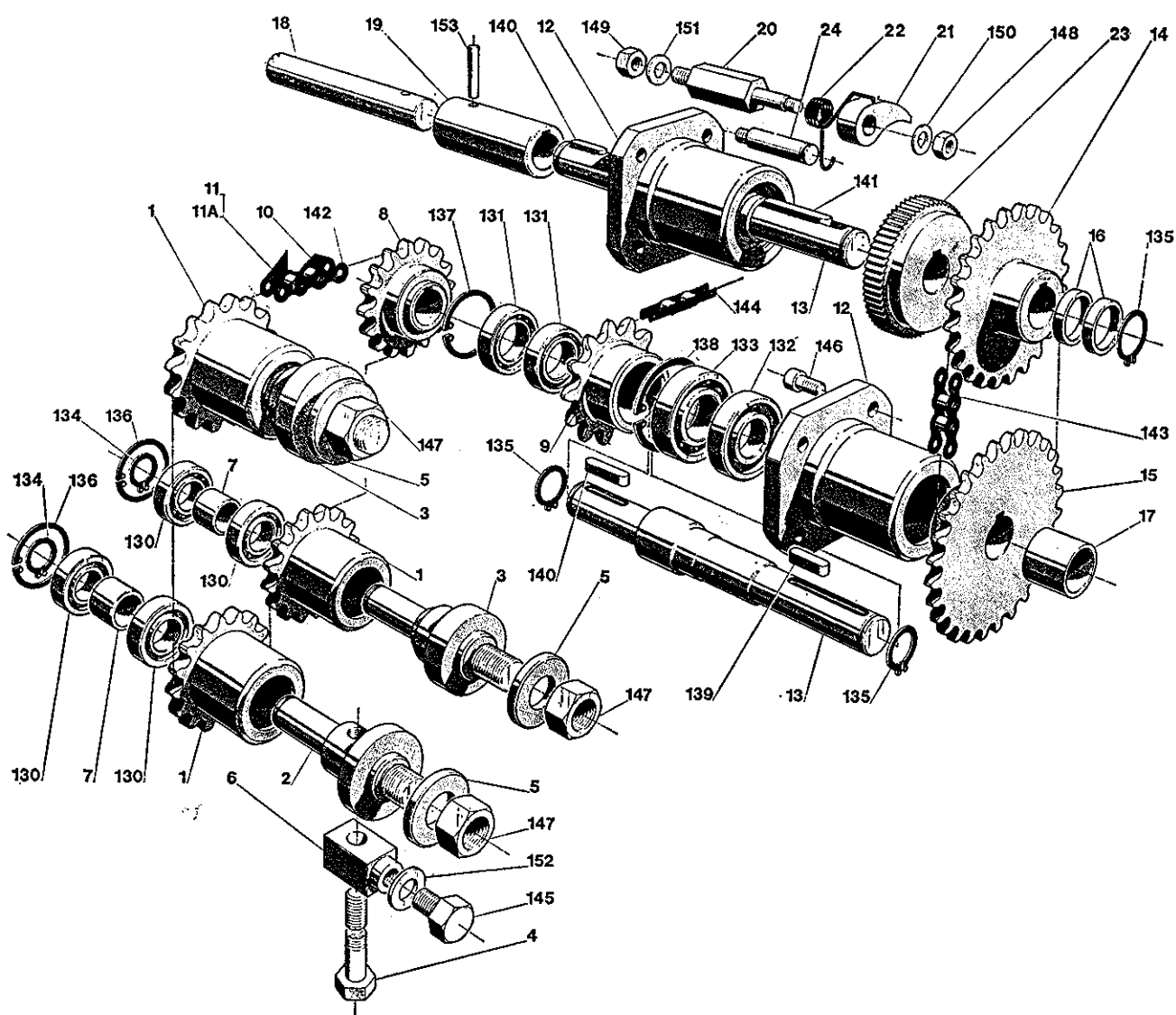


POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS.	COD.	DENOMINAZIONE
80	753/6	flangia	223	—	cuscinetto DNK (60-72-25)
81	753/7	flangia	224	—	cuscinetto 6212 (60-110-22)
82	753/23	pignone z = 21	225	—	cuscinetto con albero NAKD 30 DZ
83	753/24	ruota z = 48	226	—	anello di tenuta 30-45-8
84	753/25	albero cavo	227	—	anello di tenuta 60-80-10
85	753/26	ingranaggio z = 21	228	—	anello Seeger per esterni Ø 20
86	753/28	distanziale	229	—	anello Seeger per esterni Ø 25
87	753/30	distanziale	230	—	anello Seeger per interni Ø 42
88	753/31	sopperto arponismo	231	—	linguetta 8 x 7 x 25
89	753/32	arpione	232	—	linguetta 10 x 8 x 25
90	753/33	leva sopporto rullino	233	—	linguetta 10 x 8 x 30
91	753/34	camme fissa	234	—	catena semplice passo 5/8"
92	753/36	camme mobile	235	—	vite TE M8 x 24
93	753/40	molla	236	—	vite TCE M8 x 20
94	753/56	distanziale	237	—	dado alto M12
95	753/76	perno	238	—	dado alto 12 MB
220	—	cuscinetto 6004-RS (20-42-12)	239	—	rondella Ø 8
221	—	cuscinetto DNK (30-40-30)	240	—	ingrassatore Ø 1/8" G
222	—	cuscinetto 6207 (35-72-17)	241	—	ingrassatore Ø 5/16 W

Braibanti
MILANO

RIDUTTORE PRINCIPALE

753



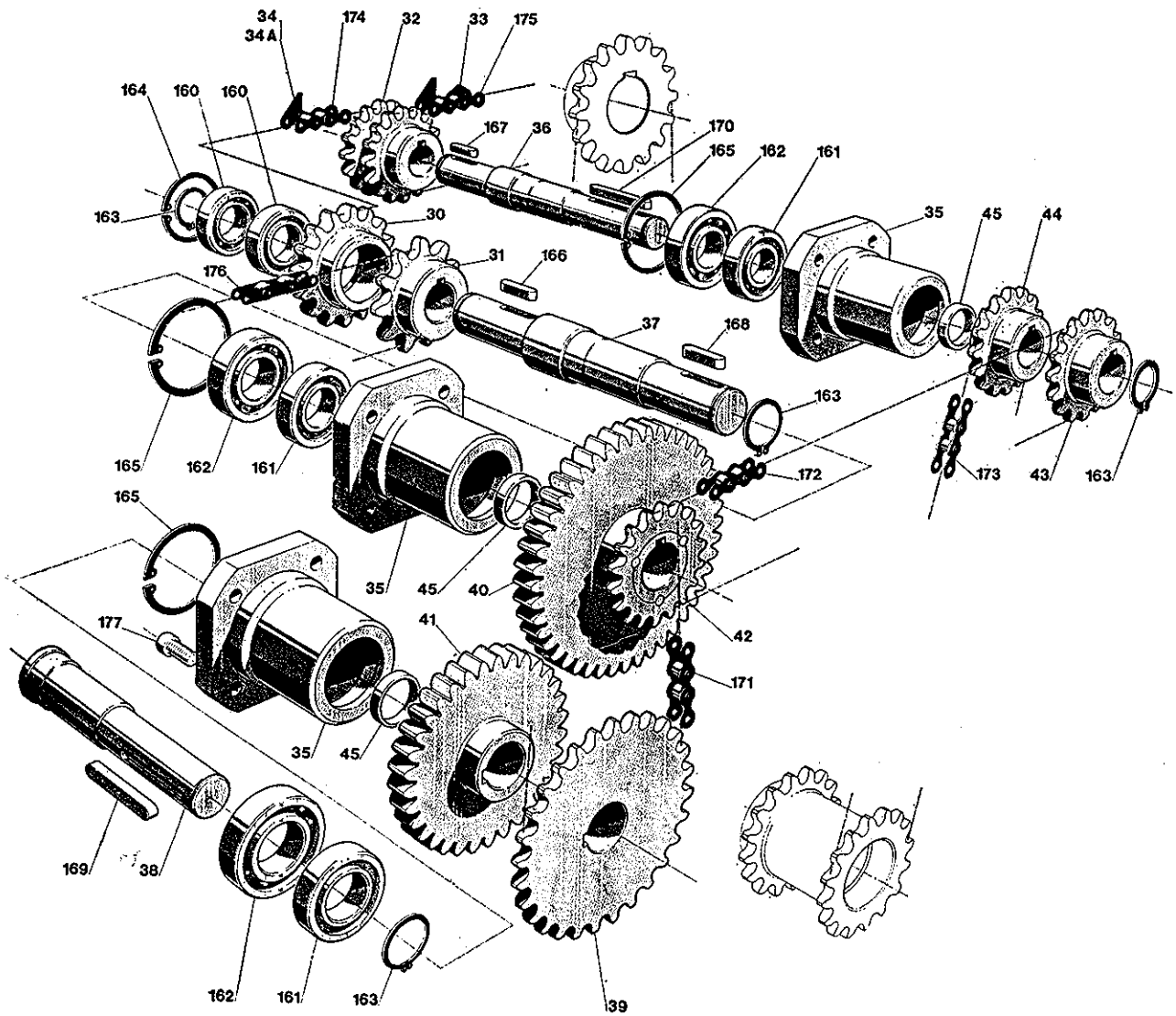
POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS.	COD.	DENOMINAZIONE
1	751/10	pignone z = 16	130	—	cuscinetto 6205-RS (25-52-15)
2	751/11	perno supporto	131	—	cuscinetto 6006-RS (30-55-13)
3	751/12	perno supporto	132	—	cuscinetto 6206-RS (30-62-16)
4	751/13	vite di regolazione	133	—	cuscinetto 6207-RS (35-72-17)
5	751/14	rondella	134	—	anello Seeger per esterni Ø 25
6	751/15	biocchetto	135	—	anello Seeger per esterni Ø 30
7	751/16	distanziale	136	—	anello Seeger per interni Ø 52
8	751/17	pignone z = 16	137	—	anello Seeger per interni Ø 55
9	751/18	pignone z = 11	138	—	anello Seeger per interni Ø 72
10	751/36	dentello per catena	139	—	linguetta 8 x 7 x 28
11	751/37d	nasello destro per catena	140	—	linguetta 8 x 7 x 35
11 A	751/37s	nasello sinistro per catena	141	—	linguetta 8 x 7 x 55
12	752/1	supporto albero	142	—	catena semplice passo 3/4"
13	752/3	albero	143	—	catena semplice passo 5/8"
14	752/6	ruota z = 24	144	—	catena a rullini passo 1"
15	752/7	ruota z = 28	145	—	vite TE M18 x 30
16	752/14	distanziale	146	—	dado medio M24
17	752/15	distanziale	147	—	dado alto M10
18	▲ 752/16	albero di collegamento	148	—	dado alto M14
19	752/17	giunto	149	—	rondella Ø 10
20	752/18	perno per arpione	150	—	rondella Ø 14
21	752/19	arpione	151	—	rondella Ø 18
22	752/20	molla per arpione	152	—	rondella Ø 18
23	752/21	ruota z = 76	153	—	spina conica Ø 8 x 47
24	752/24	perno			

▲ Precisare lunghezza canne

Braibanti
MILANO

GRUPPO AZIONAMENTO CATENE
Avanzamento canne

751

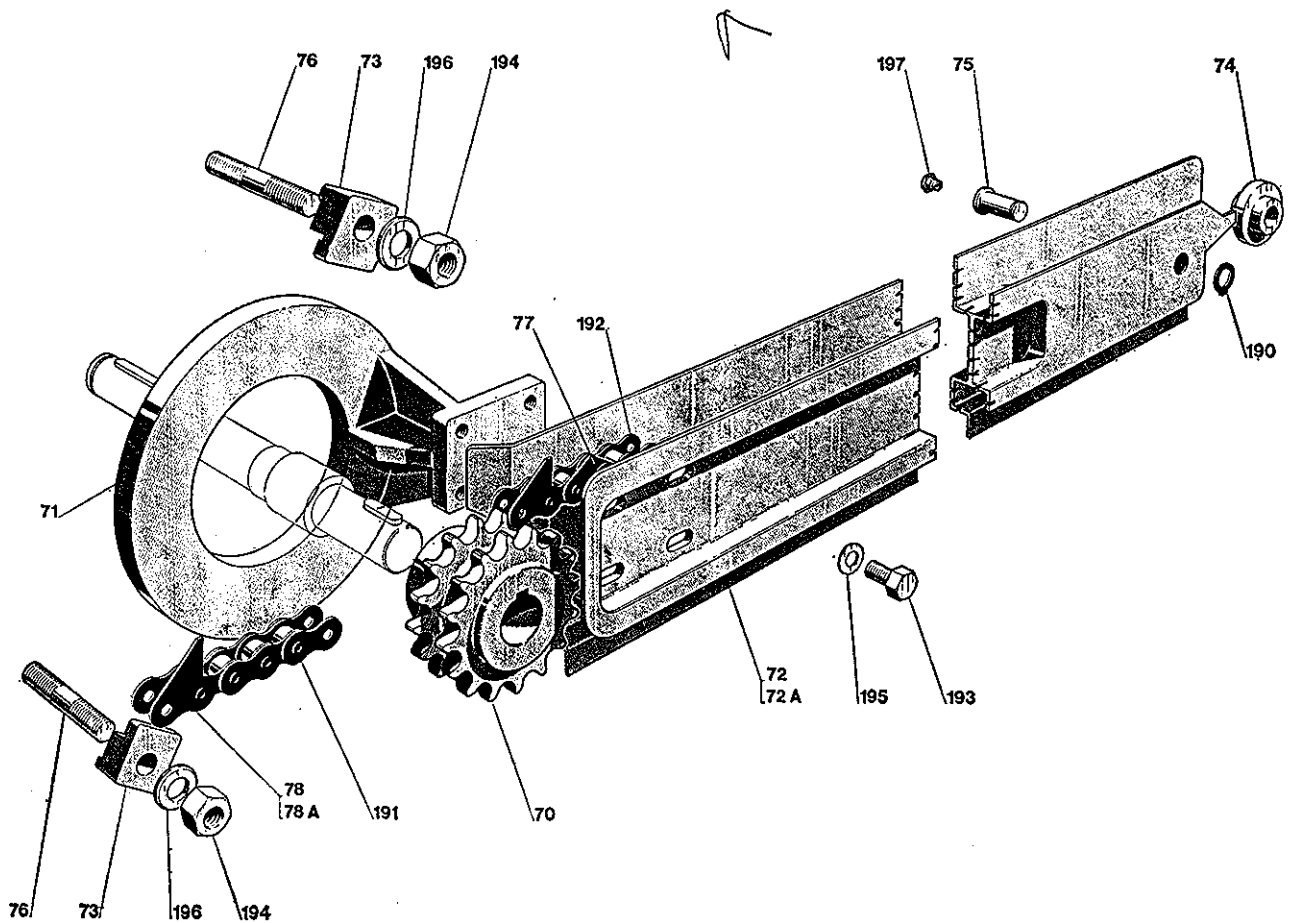


POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS.	COD.	DENOMINAZIONE
30	751/19	pignone z = 16	161	—	cuscinetto 6206-RS (30-62-16)
31	751/20	pignone z = 11	162	—	cuscinetto 6207-RS (35-72-17)
32	751/21	pignone doppio z = 16	163	—	anello Seeger per esterni Ø 30
33	751/36	dentello per catena	164	—	anello Seeger per interni Ø 55
34	751/37d	nasello destro per catena	165	—	anello Seeger per interni Ø 72
34 A	751/37s	nasello sinistro per catena	166	—	linguetta 8 x 7 x 30
35	752/1	sopporto albero	167	—	linguetta 8 x 7 x 35
36	752/3	albero lungo	168	—	linguetta 8 x 7 x 40
37	752/4	albero corto	169	—	linguetta 8 x 7 x 65
38	752/5	albero di rinvio	170	—	linguetta 8 x 7 x 70
39	752/7	ruota z = 28	171	—	catena semplice passo 5/8"
40	752/8	ruota z = 44	172	—	catena semplice passo 5/8"
41	752/9	ruota z = 33	173	—	catena semplice passo 3/4"
42	752/10	ruota z = 18	174	—	catena semplice passo 3/4"
43	752/12	pignone z = 16	175	—	catena semplice passo 1"
44	752/13	pignone z = 16	176	—	catena a rullini passo 1"
45	752/14	distanziale	177	—	vite TCE M10 x 20
160	—	cuscinetto 6006-RS (30-55-13)			

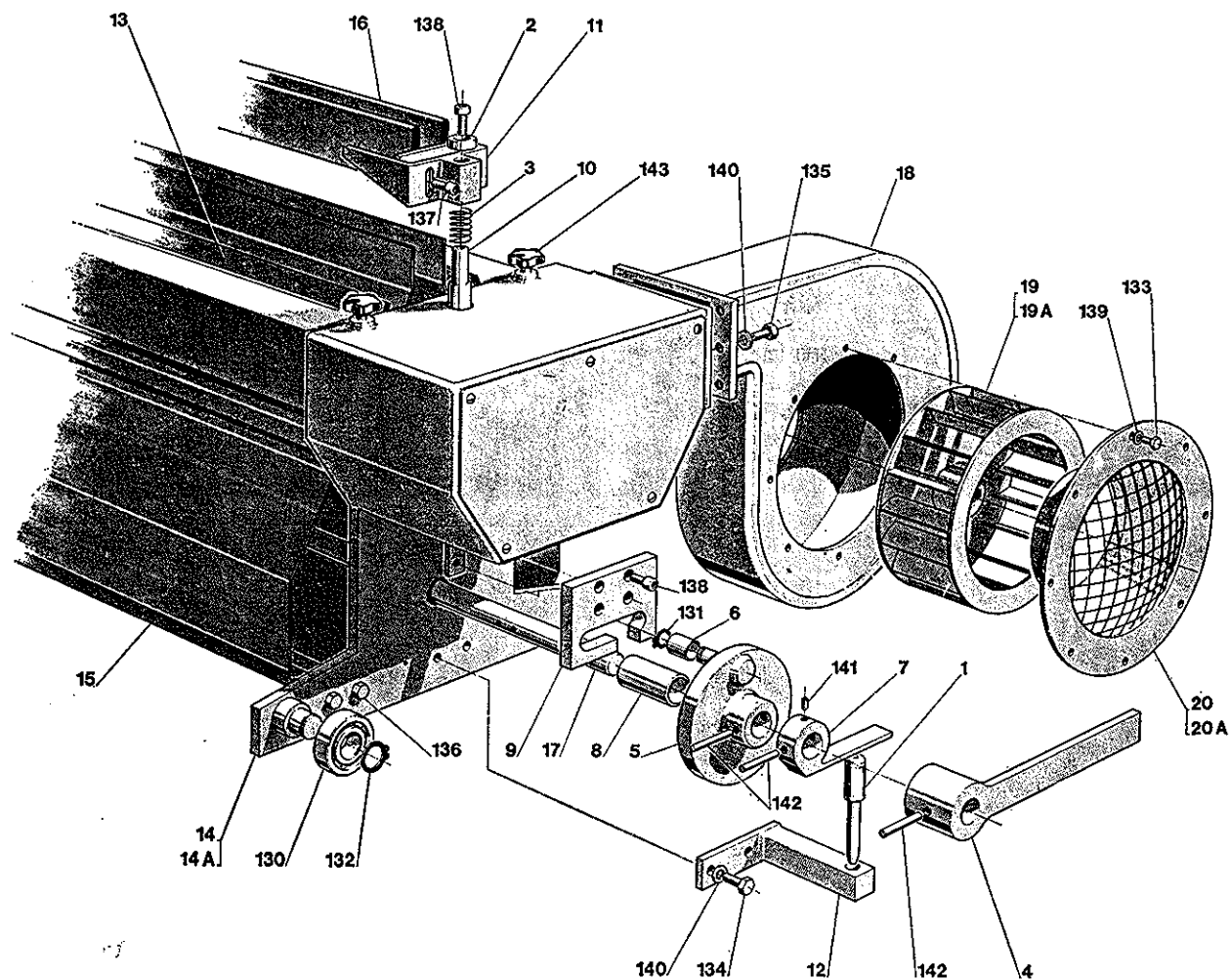
Braibanti
MILANO

GRUPPO AZIONAMENTO CATENE
Trasferimento canne

751



POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS.	COD.	DENOMINAZIONE
70	751/21	pignone z = 16	78 A	751/37s	nasello sinistro per catena
71	751/22	sopperto braccio	190	—	anello Seeger per esterni Ø 18
72	751/31	braccio uscita (mm 2277)	191	—	catena semplice passo 3/4"
72 A	751/56	braccio uscita (mm 2963)	192	—	catena semplice passo 3/4"
73	751/32	pattino	193	—	vite TE M10 x 20
74	751/33	rullino	194	—	dado medio M18
75	751/34	perno per rullino	195	—	rondella Ø 10
76	751/35	prigioniero	196	—	rondella Ø 18
77	751/36	dentello per catena	197	—	ingrassatore Ø 1/8" G
78	751/37d	nasello destro per catena			



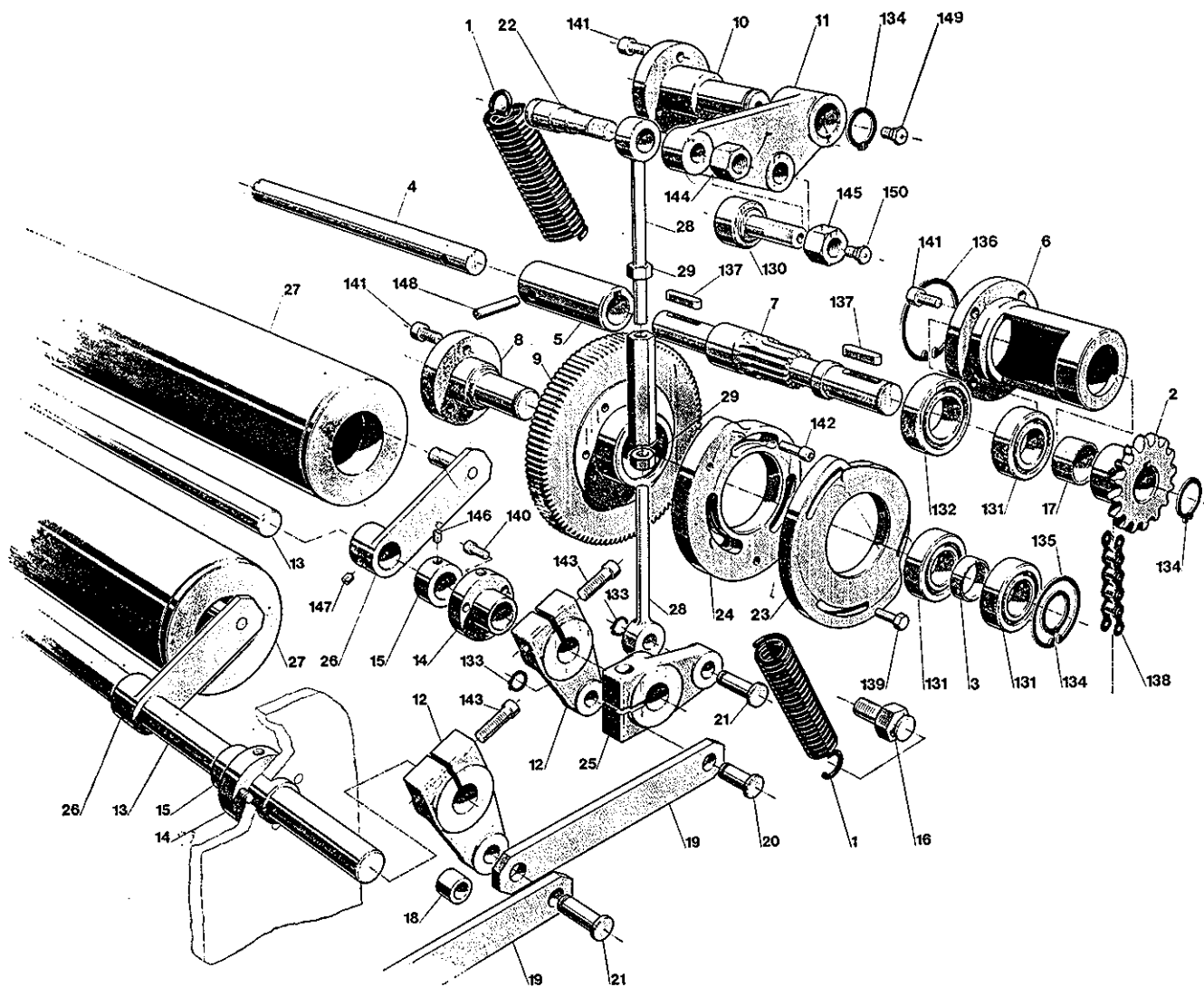
POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS.	COD.	DENOMINAZIONE
1	761/31	perno	19	12.06.01.53	girante (50 Hz)
2	761/84	blocchetto	19 A	12.06.01.54	girante (60 Hz)
3	761/90	molla	20	12.06.01.56	cono di entrata aria (50 Hz)
4	761/92	leva	20 A	12.06.01.60	cono di entrata aria (60 Hz)
5	761/93	disco di sollevamento	130	—	cuscinetto 6207-2RS (35-72-17)
6	761/94	rullino	131	—	anello Seeger per esterni Ø 15
7	761/95	fermo perno	132	—	anello Seeger per esterni Ø 35
8	761/96	distanziale	133	—	vite TE M6 x 10
9	761/97	piastra di sollevamento	134	—	vite TE M8 x 15
10	761/98T	albero di sollevamento	135	—	vite TE M8 x 25
11	761/100T	fermo sottotubo	136	—	vite TE M10 x 25
12	761/101	sopporto perno	137	—	vite TCE M8 x 15
13	▲ 761/108	tubo orientabile	138	—	vite TCE M8 x 20
14	761/111	cassonetto destro	139	—	rondella Ø 6
14 A	761/112	cassonetto sinistro	140	—	rondella Ø 8
15	▲ 761/113	spartitore	141	—	grano M6 x 8
16	▲ 761/117	estremità regolabile	142	—	spina conica Ø 6 x 50
17	▲ 761/119	albero leve	143	—	volantino
18	12.06.01.50	carcassa			

▲ Precisare lunghezza canne

Braibanti
MILANO

SPARTITORE

761



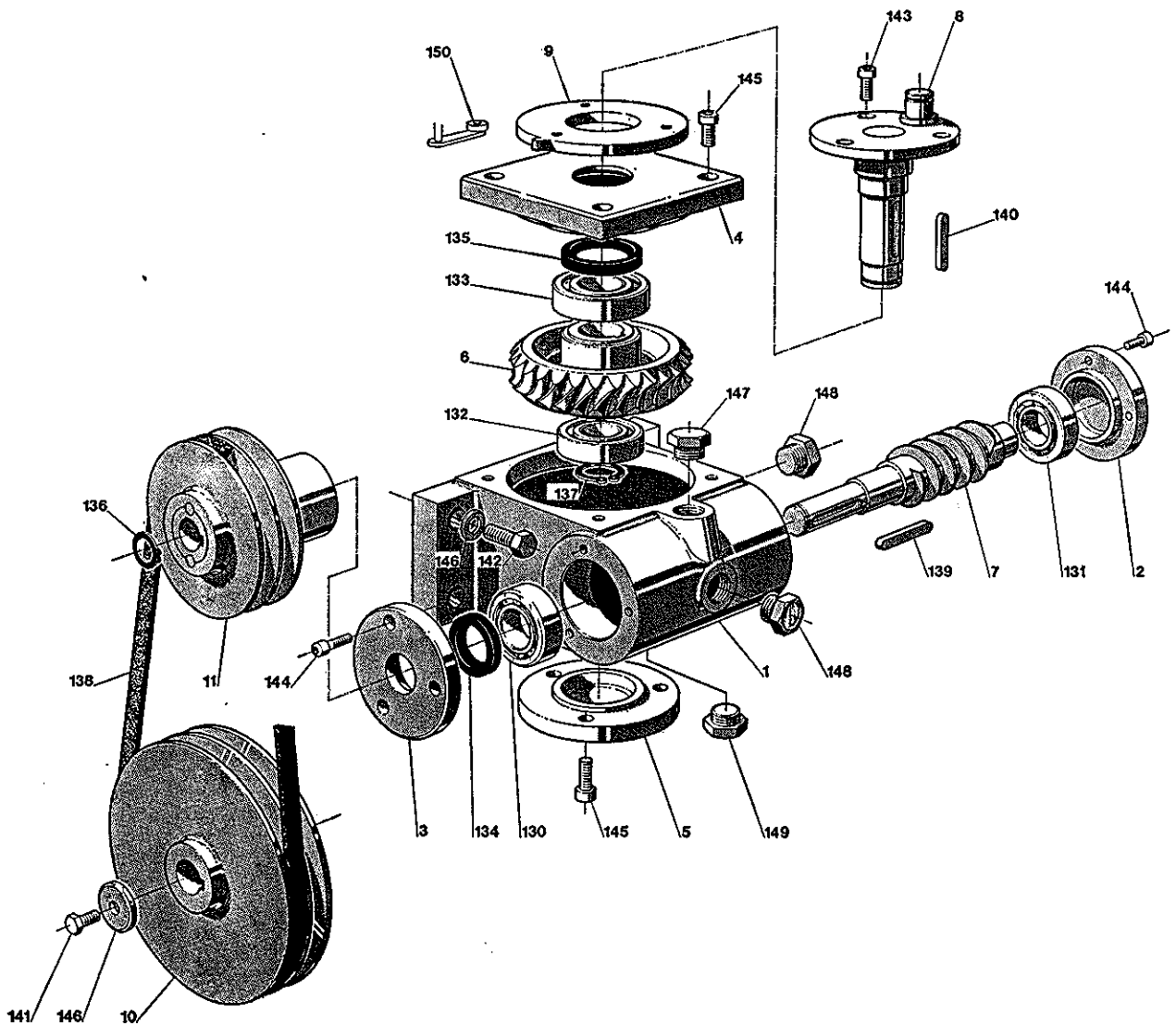
POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS.	COD.	DENOMINAZIONE
1	357/5	molla	26	754/40	manovella
2	752/12	ingranaggio z = 16	27	▲ 754/41	rullo
3	752/14	distanziale	28	754/43	tirante
4	▲ 752/16	albero di trasmissione	29	754/43.4	dado alto M12
5	752/17	giunto	130	—	cuscinetto con albero NUKD 40 DZ
6	754/1	soppo	131	—	cuscinetto 6206-2RS (30-62-16)
7	754/2	albero di rinvio	132	—	cuscinetto 6207-2RS (35-72-17)
8	754/3	soppo camme	133	—	anello Seeger per esterni \varnothing 15
9	754/4	ruota z = 105	134	—	anello Seeger per esterni \varnothing 30
10	754/6	soppo biella	135	—	anello Seeger per interni \varnothing 62
11	754/7	biella	136	—	anello Seeger per interni \varnothing 72
12	754/12	braccio tiranti	137	—	linguetta 8 x 7 x 35
13	▲ 754/16	albero soppo rullo	138	—	catena semplice passo 5/8"
14	754/18	boccola	139	—	vite TE M10 x 25
15	754/21	anello	140	—	vite TCE M8 x 15
16	754/22	perno molla	141	—	vite TCE M10 x 15
17	754/24	distanziale	142	—	vite TCE M10 x 25
18	754/25	distanziale	143	—	vite TCE M10 x 40
19	754/32	tirante corto	144	—	dado alto M16
20	754/33	perno	145	—	dado alto 18 MB
21	754/34	perno	146	—	grano M8 x 7
22	754/35	perno	147	—	grano M8 x 10
23	754/37	camme mobile	148	—	spina conica \varnothing 8 x 50
24	754/38	camme fissa	149	—	ingrassatore \varnothing 1/8" G
25	754/39	braccio di comando	150	—	ingrassatore \varnothing 5/16 W

▲ Precisare lunghezza canne

Braibanti
MILANO

GRUPPO RULLI DOPPIATORI

754



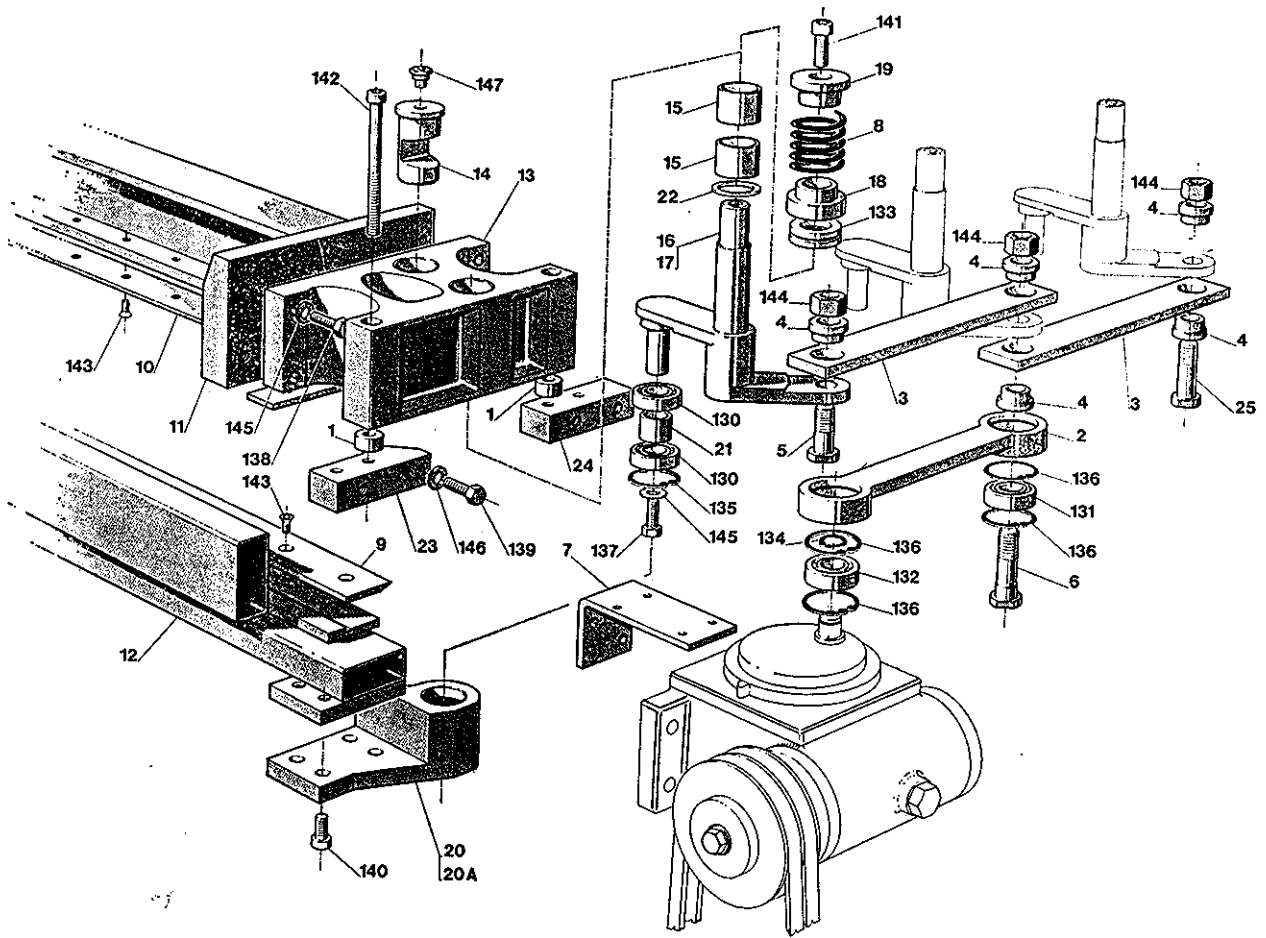
POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS.	COD.	DENOMINAZIONE
1	757/1	carcassa	135	—	anello di tenuta 40-60-10
2	757/3	flangia	136	—	anello Seeger per esterni Ø 22
3	757/4	flangia	137	—	anello Seeger per esterni Ø 30
4	757/5	flangia	138	—	cinghia trapezoidale sez. = A 36 sviluppo = 944
5	757/6	flangia	139	—	linguetta 8 x 7 x 50
6	* 757/8	ruota coniugata z = 27	140	—	linguetta 10 x 8 x 50
7	* 757/10	vite senza fine a 2 principi	141	—	vite TE M12 x 22
8	757/15	albero di comando	142	—	vite TE M12 x 35
9	757/16	disco con dentello	143	—	vite TCE M6 x 15
10	755/9	puleggia	144	—	vite TCE M6 x 20
11	755/43	puleggia	145	—	vite TCE M8 x 20
130	—	cuscinetto 6205 (25-52-15)	146	—	rondella Ø 12
131	—	cuscinetto 7205B (25-52-15)	147	—	tappo TCO 12
132	—	cuscinetto 6206 (30-62-16)	148	—	tappo MTL 12
133	—	cuscinetto 6207 (35-72-17)	149	—	tappo TSO 12
134	—	anello di tenuta 25-45-10	150	—	microinterruttore

N.B. - I particolari contrassegnati con asterisco non sono fornibili singolarmente

Braibanti
MILANO

**GRUPPO COMANDO
COLTELLI SUPERIORI**

757



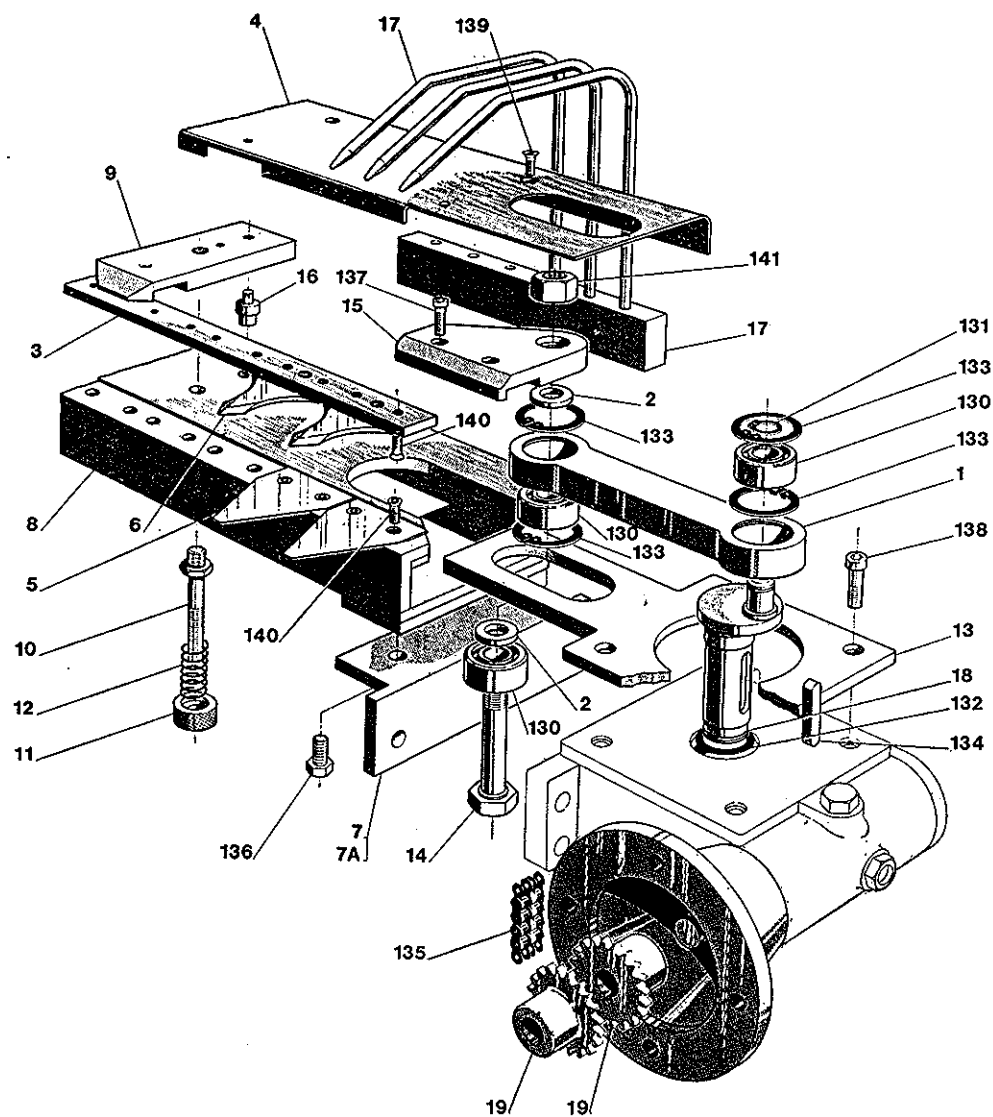
POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS. '	COD.	DENOMINAZIONE
1	765/14	distanziale	22	765/13	distanziale
2	765/15	biella	23	765/21	blocchetto destro
3	765/16	biella	24	765/22	blocchetto sinistro
4	765/17	boccola	25	765/20	perno
5	765/18	perno	130	—	cuscinetto 6004-2RS (20-42-12)
6	765/19	perno	131	—	cuscinetto 1204 (20-47-14)
7	765/23	sopporto microinterruttore	132	—	cuscinetto 6204-2RS (20-47-14)
8	755/10	molla	133	—	cuscinetto 51105 (25-42-11)
9	▲ 755/20	lama mobile	134	—	anello Seeger per esterni Ø 20
10	▲ 755/35	controlama	135	—	anello Seeger per interni Ø 42
11	▲ 765/1	portalama fissa	136	—	anello Seeger per interni Ø 47
12	▲ 765/2	portalama mobile	137	—	vite TE M10 x 20
13	765/3	sopporto	138	—	vite TE M10 x 40
14	765/4	tappo	139	—	vite TCE M12 x 40
15	765/5	bronzina	140	—	vite TCE M10 x 20
16	765/6	manovella	141	—	vite TCE M12 x 30
17	765/7	manovella di comando	142	—	vite TCE M12 x 120
18	765/8	pattino per molla	143	—	vite TSPEI M6 x 12 con freno
19	765/9	pattino per molla	144	—	dado autobloccante 18 MB
20	765/10	sopporto destro	145	—	rondella Ø 10
20 A	765/11	sopporto sinistro	146	—	rondella Ø 12
21	765/12	distanziale	147	—	ingrassatore Ø 1/8" G

▲ Precisare lunghezza canne

Braibanti
MILANO

COLTELLI SUPERIORI

765



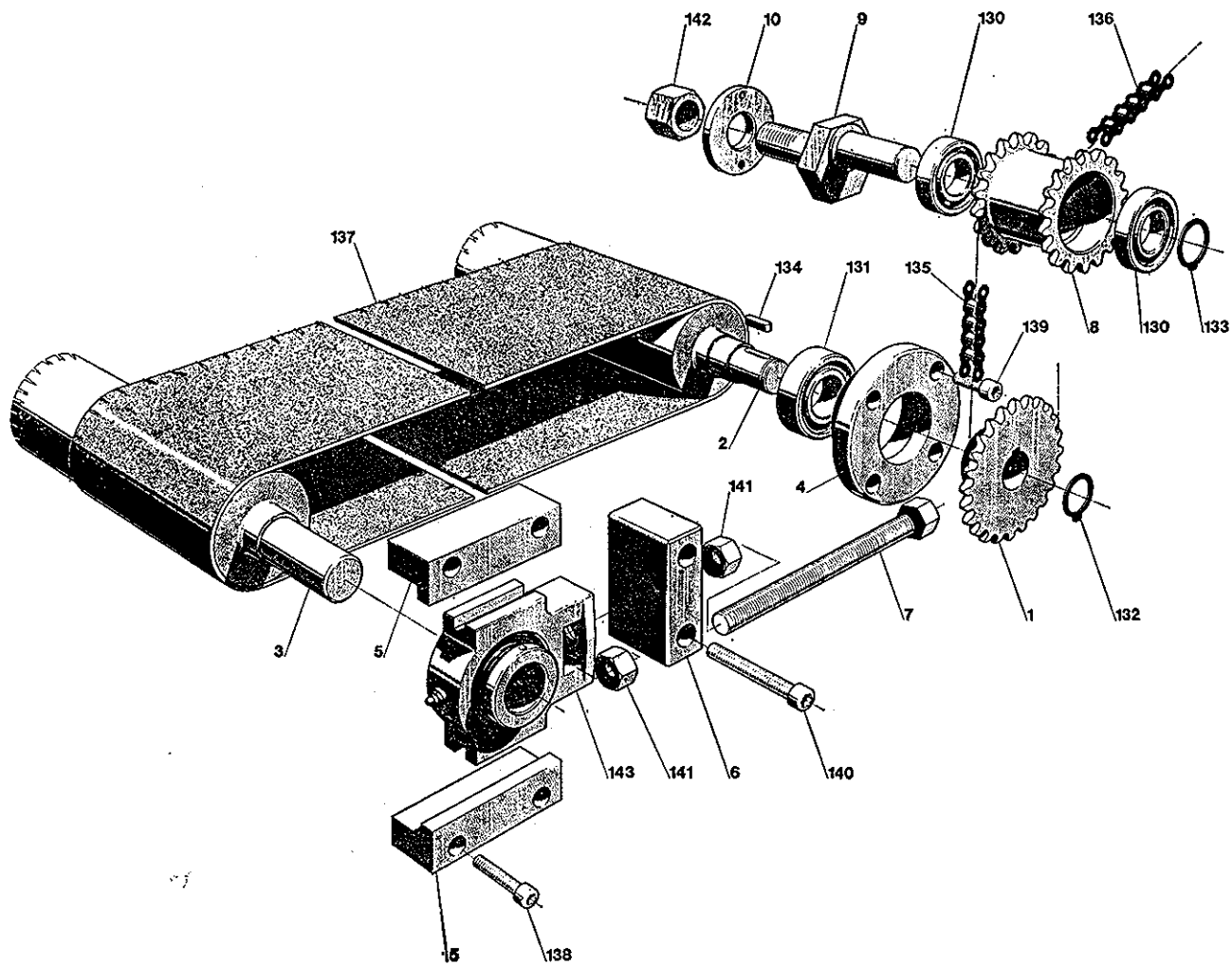
POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS.	COD.	DENOMINAZIONE
1	756/1	biella	16	756/31	spinnotta
2	756/4	distanziale	17	▲ 756/35	traversina
3	▲ 756/5	traversina lame mobili	18	757/11	albero eccentrico
4	▲ 756/6	lamiera protezione	19	757/12	ingranaggio z = 20
5	756/7	lama inferiore	130	—	cuscinetto 6204-2RS (20-47-14)
6	756/7 bis	lama superiore	131	—	anello Seeger per esterni Ø 20
7	756/8 d.	sopporo traversina destro	132	—	anello Seeger per esterni Ø 30
7 A	756/8 s.	sopporo traversina sinistro	133	—	anello Seeger per interni Ø 47
8	▲ 756/9	traversa fissa	134	—	linguetta 10 x 8 x 50
9	756/10	guida	135	—	catena doppia passo 3/8"
10	756/12	perno fisso	136	—	vite TE M10 x 25
11	756/13	contrasto molla	137	—	vite TCE M8 x 15
12	756/14	molla	138	—	vite TCE M8 x 30
13	756/17	guida	139	—	vite TSP M6 x 10
14	756/23	perno	140	—	vite TSPEI M5 x 10
15	756/24	sopporo	141	—	dado alto M18

▲ Precisare lunghezza canne

Braibanti
MILANO

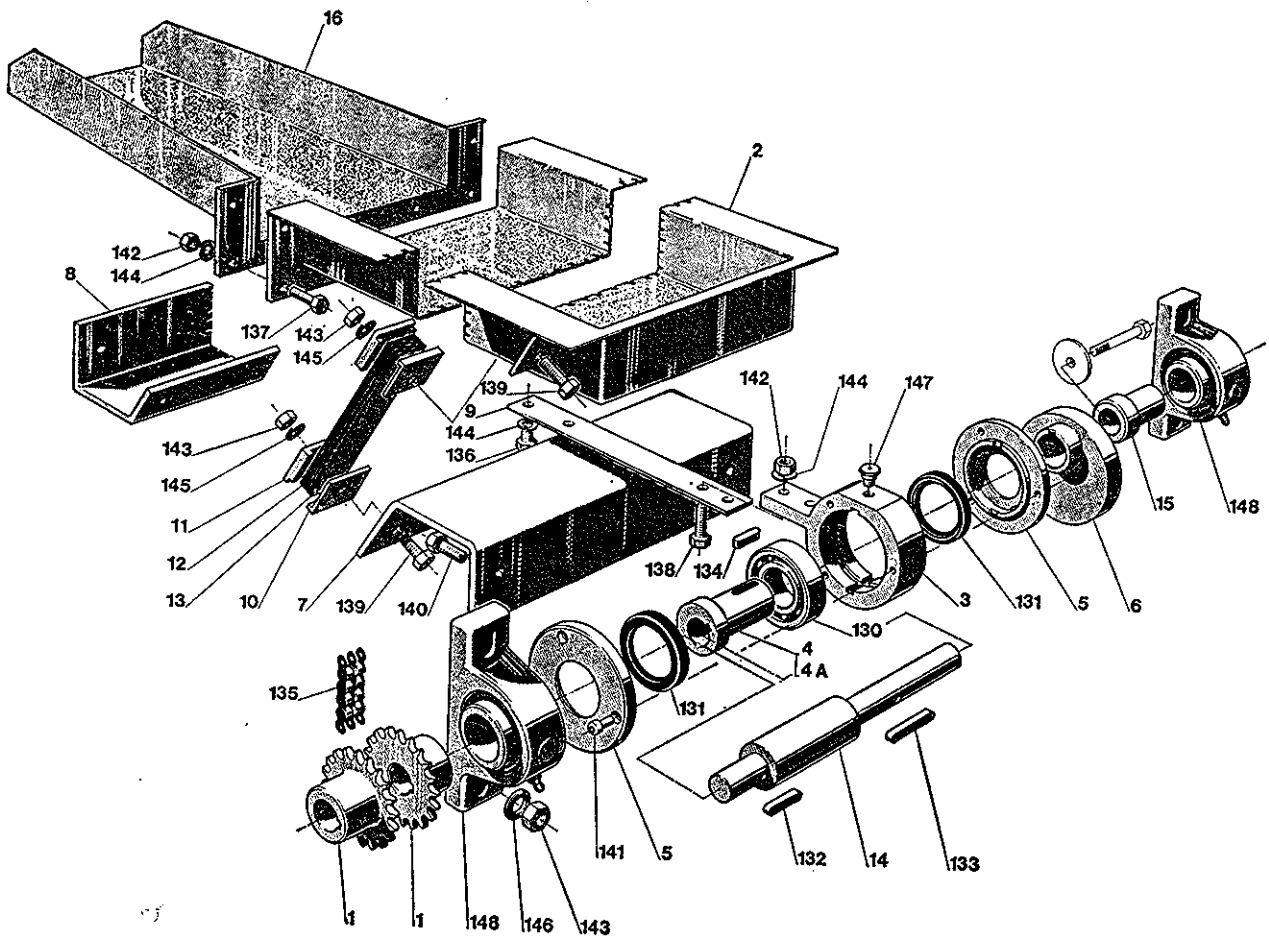
COLTELLI INFERIORI passo = 50

756



POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS.	COD.	DENOMINAZIONE
1	752/6	ruota z = 24	132	—	anello Seeger per esterni Ø 30
2	▲ 758/4	rullo motore	133	—	anello Seeger per esterni Ø 35
3	▲ 758/5	rullo condotto	134	—	linguetta 8 x 7 x 35
4	758/6	flangia	135	—	catena semplice passo 5/8"
5	758/7	guida	136	—	catena semplice passo 5/8"
6	758/8	blocchetto per vite	137	—	nastro trasportatore
7	758/9	vite di regolazione	138	—	vite TCE M8 x 40
8	758/10	ruota z = 19	139	—	vite TCE M10 x 20
9	758/11	sopperto eccentrico	140	—	vite TCE M12 x 50
10	758/12	rondella	141	—	dado medio M20
130	—	cuscinetto 6007-RS (35-62-14)	142	—	dado alto M30
131	—	cuscinetto 6207-2RS (35-72-17)	143	—	sopperto mobile con ingrassatore

▲ Precisare lunghezza canne



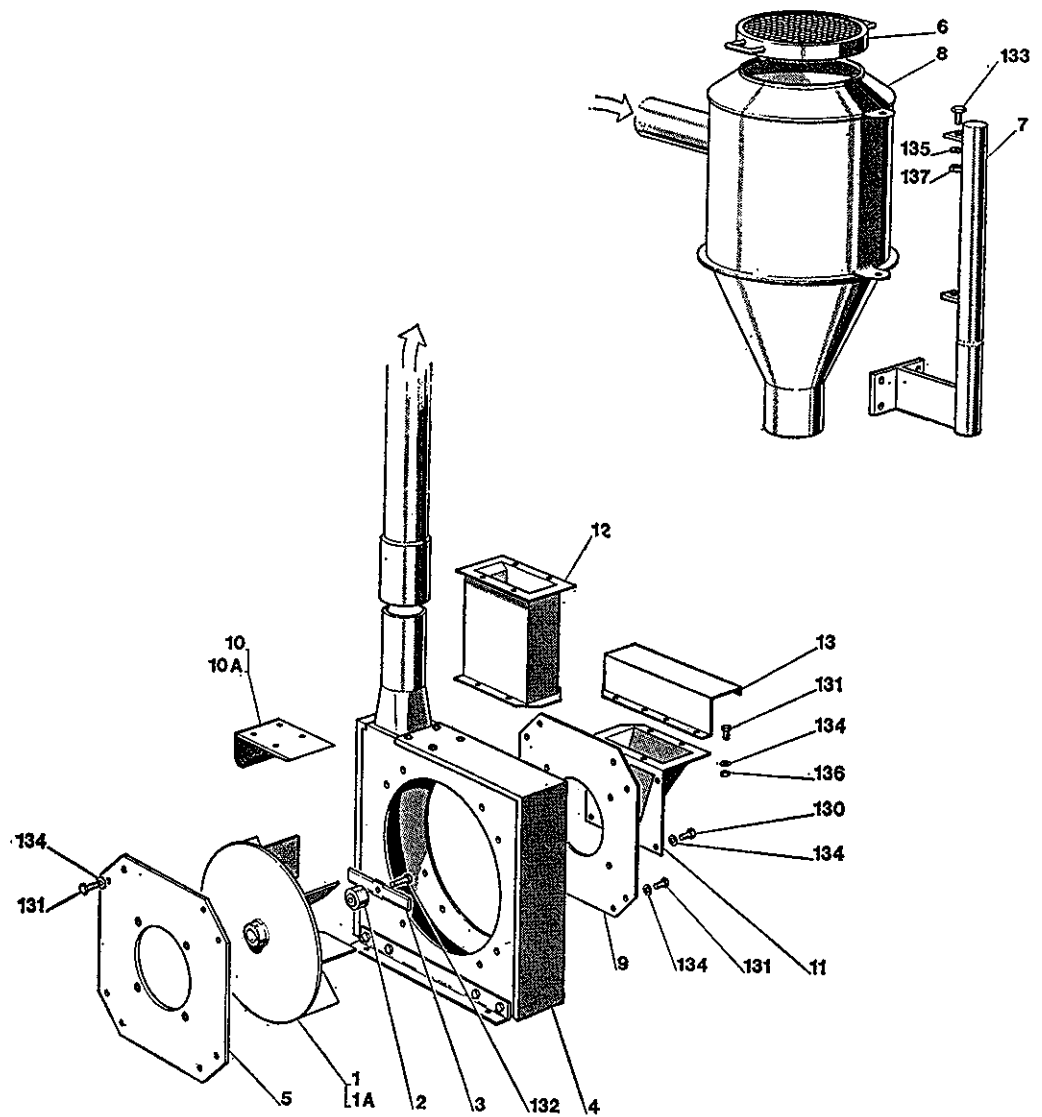
POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS.	COD.	DENOMINAZIONE
1	757/12	pignone z = 20	131	—	anello di tenuta 40-60-10
2	▲ 760/1	scossino	132	—	linguetta 6 x 6 x 35
3	760/2	biella	133	—	linguetta 6 x 6 x 50
4	760/3	boccola (50 Hz)	134	—	linguetta 8 x 7 x 25
4 A	760/21	boccola (60 Hz)	135	—	catena doppia passo 3/8"
5	760/4	flangia	136	—	vite TE M8 x 8
6	760/5	contrappeso	137	—	vite TE M8 x 30
7	760/7	staffa anteriore	138	—	vite TE M8 x 35
8	760/8	staffa posteriore	139	—	vite TE M10 x 30
9	760/9	asta di collegamento	140	—	vite TE M12 x 20
10	760/10	pattino inferiore	141	—	vite TCE M6 x 15
11	760/11	pattino superiore	142	—	dado medio M8
12	760/12	spessore	143	—	dado autobloccante M10
13	760/13	molla scossino	144	—	rondella Grower Ø 8
14	760/16	albero	145	—	rondella Grower Ø 10
15	760/17	boccola	146	—	rondella Ø 10
16	* 766/10	prolunga scossino	147	—	ingrassatore Ø 1/8" G
130	—	cuscinetto 6306 (30-72-19)	148	—	sopporito con ingrassatore

* Precisare accoppiamento pressa
 ▲ Precisare lunghezza canne

Braibanti
MILANO

RECUPERO SFRIDI
Gruppo comando trasporto a scosse

760



POS.	COD.	DENOMINAZIONE	POS.	COD.	DENOMINAZIONE
1	759/2	girante 50 Hz	11	766/4	sede conica scarico
1 A	759/3	girante 60 Hz	12	766/5	tramoggia
2	759/15	sopporto lama	13	766/6	coperchio
3	759/16	lama	130	—	vite TE M6 x 10
4	759/19	corpo ventilatore	131	—	vite TE M6 x 15
5	759/20	flangia portamotore	132	—	vite TE M8 x 40
6	759/26	coperchio ciclone	133	—	vite TE M10 x 20
7	759/27	montante	134	—	rondella Ø 6
8	759/39	ciclone	135	—	rondella Ø 10
9	759/40	flangia	136	—	dado alto M6
10	759/41	tassello 50 Hz	137	—	dado alto M10
10 A	759/42	tassello 60 Hz			

Braibanti
MILANO

RECUPERO SFRIDI
Ventilatore e ciclone

759