

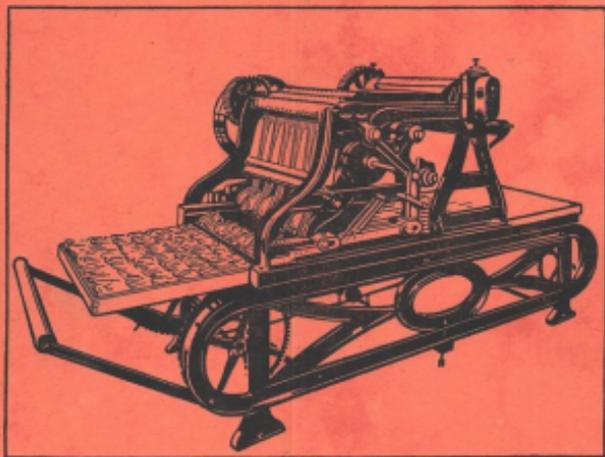
INGG. M. & G. BRAIBANTI

Studio Tecnico Industriale
Specializzato in impianti per pastifici

MILANO - Piazzale Stazione Nord 15

(già VIA BOCCACCIO 3)

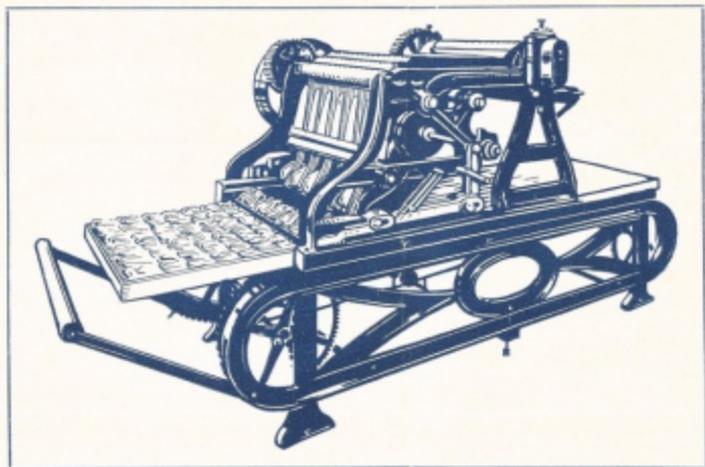
• • •



MACCHINARIO PER
PASTIFICI

Ingg. MARIO & GIUSEPPE BRAIBANTI

PIAZZALE CADORNA, 13 - MILANO - TELEFONO N. 87-307



**MACCHINE
SPECIALI PER PASTIFICI**



**SPECIAL MACHINES
FOR MAKING MACARONI**

INGG. MARIO & GIUSEPPE BRAIBANTI

Studio Tecnico Industriale
Specializzato in Impianti per Pastifici

PIAZZALE CADORNA, 13
già P.le Stazione Nord

MILANO
C. P. E. 94198

TELEFONO 67-207
Teleg.: BRAIBANTI-MILANO

L'Ammatassatrice

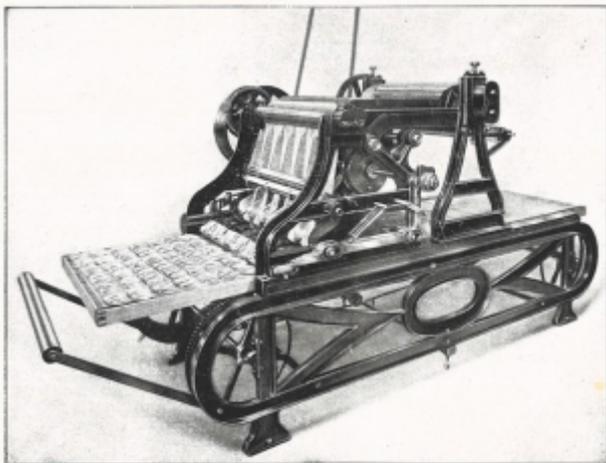
per produrre e sfendere a malassa
le taglietelle tipo BOLOGNA

(Brevetto INGG. BRAIBANTI)

Skein machine

for producing and making up into skeins
the BOLOGNA type of Ribbon Macaroni

(Patented by BRAIBANTI)



AMMATASSATRICE con cilindro calibratore a semplice laminazione

Malassa
a macchina

Machine
made skein



Grandezza
naturale

Natural Size

È noto come sia diffusa la consuetudine di stendere a matassa le Tagliatelle tipo Bologna e come tale lavorazione richieda l'impiego di numerosi operai specializzati difficili a trovarsi; donde la necessità di una macchina che surrogasse tale mano d'opera.

Condizione però assolutamente necessaria perché le masse stese a macchina siano resistenti, è che esse risultino ripiegate come in quelle a mano e precisamente che in esse si riscontrino le stesse ripiegature e gli stessi incroci di pasta che apportano appunto tale resistenza. A questi risultati siamo giunti con la nostra macchina ammatassatrice.

La macchina è di semplice funzionamento e non richiede personale specializzato mentre permette di realizzare una grande economia di mano d'opera. La visibilità della piegatura rende facile la sorveglianza della macchina che ha anche il pregio di essere silenziosa. Il funzionamento è continuo; i telai, che vengono infilati nella macchina dalla parte posteriore, sono spostati automaticamente in avanti e vengono tolti dalla parte anteriore a carico ultimato.

Produzione: 100-160 masse al minuto.

Allo scopo di fornire sufficiente sfoglia alla macchina onde farla funzionare continuamente per realizzare la massima produzione, forniamo la macchina col CALIBRATORE direttamente applicato il quale serve unicamente per dare l'ultima laminata alla sfoglia di pasta ottenuta con un comune cilindro sgrassatore.

Macchine Ammatassatrici tipo normale "MAGI.,-"MAGIZA.,

Le macchine tipo normale sono per sfoglia della larghezza di 380 mm. e per telai di m. $1,20 \times 0,61 \times 0,04$ con fondo in rete metallica, ovverossia per telai degli apparecchi di essiccazione a rinvenimento continuo di brevetto Garbuio. Tali macchine stendono 5 masse per volta ed hanno una produzione di circa 100 masse al minuto.

La macchina tipo normale "MAGI.," è fornita di cilindro calibratore a semplice laminazione e ciò per poter fornire sufficiente sfoglia alla macchina, onde farla funzionare continuamente per realizzare la mas-

It is a wide-spread custom to make up Bologna Ribbon Tagliatelle into skeins, an operation requiring numerous specialized workpeople who are difficult to find. Hence the necessity of a machine to do the work.

An indispensable condition for the machine-made skeins to be strong is that they be folded exactly as by hand, for it is this special manner of folding and crossing the paste that gives it its strength. With our Skein Machine we have attained precisely this result.

The machine is easy to run, requiring no specially trained attendants, and is therefore a great saving in the cost of help. The fact that the folding is visible renders it an easy matter to run the machine, which has the additional advantage of being silent. It is characterised by continuous running, the frames which are inserted into the machine from the rear, being moved forward automatically and removed from the front when complete.

Our "MAGI., machine, which is the normal type manufactured by us, makes five skeins at a time and is used for sheets of paste of 380 m/m and for frames measuring $1,20 \times 0,60 \times 0,04$ metres, that is, for the frames of the Garbuio apparatus. We make however "MADE., machines for frames of special dimensions, in which case the number of skeins made at a time and the width of the sheets depend upon the inside width of the frames.

Output 100-160 skeins per minute.

With a view to supplying a sufficient number of sheets to the machine to keep it working continuously, thus realizing the maximum production, we equip it with a GAUGE applied directly, which gives the final rolling to the dough already prepared by an ordinary cylindrical roller.

Normal type of "MAGI., and "MAGIZA., kneading machines

The machines of the normal type are for layers 380 m/m wide and for frames of mt. $1,20 \times 0,61 \times 0,04$ with metal mesh bottoms or for the frames for continuous even humidity drying as per the Garbuio patent. These machines spread 5 skeins each time and have a production of about 100 skeins per minute.

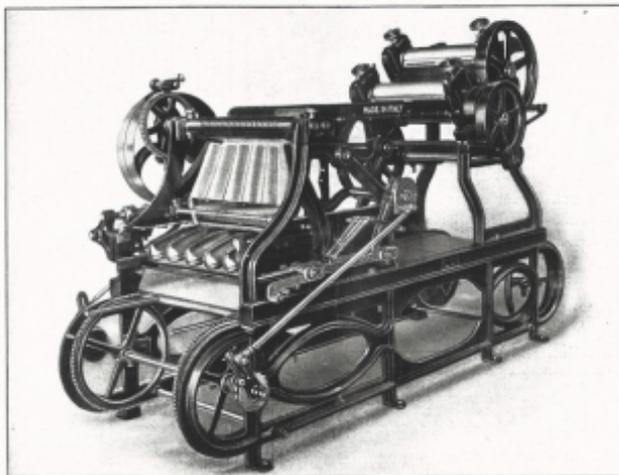
The normal type "MAGI., machine is furnished with a gauging cylinder with single lamination in order to provide the machine with sufficient layers so as to have it working continuously in order to secure the maximum production, this cylinder serves to give the last pressure to the layer of paste of the thick-

sima produzione. rate cilindro serve per dare l'ultima laminata alla sfoglia di pasta, dello spessore di circa 6 mm. ottenuta con un comune cilindro sgrassatore.

La macchina tipo normale "MAGIZA", è fornita di cilindro calibratore a doppia laminazione (brev. Zamboni). Con tale cilindro si realizza maggiore economia di mano d'opera ed una più rapida produzione di sfoglia giacchè esso serve a ridurre senz'altro a sfoglia la pasta sgrassata allo spessore di 20-25 mm.

ness of about m/m 6 obtained with one thinning out cylinder.

The normal type "MAGIZA" machine is provided with a gauging double lamination cylinder (Zamboni patent). With this cylinder a greater saving of labour can be obtained and a more rapid production of the layers since same serves to reduce the thinned out paste of 15-20 m/m. at once to layers.



AMMATASSATRICE con cilindro calibratore a doppia laminazione

Macchine Ammatassatrici tipo speciale "MAPE..- "MAPEZA..

Per poter utilizzare i telai che già posseggono i Clienti costruiamo anche macchine di dimensioni speciali. In tal caso la larghezza della sfoglia ed il numero di matasse stese per volta, dipendono dalla larghezza interna dei telai.

Pertanto nelle richieste occorre sia allegato un disegno del telaio con le misure precise interne ed esterne. Le macchine tipo "MAPE.." e "MAPEZA.." vengono rispettivamente fornite di cilindro calibratore a semplice laminazione ed a doppia laminazione.

Kneading machines of special "MAPE.. & "MAPEZA" Type

To allow customers to make use of the frames they have already, we also make machines of special measurements. In these cases the widths of the layers and the number of skeins spread each time depend on the inside width of the frames.

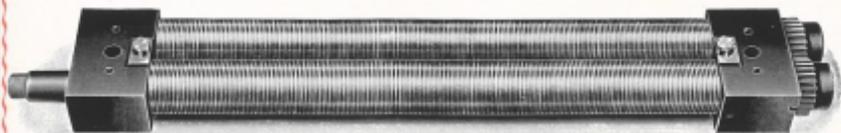
Therefore when ordering, it will be necessary to attach to the order an exact design of the frames with the exact inside and outside measurements. The machines of the "MAPE.." and "MAPEZA.." types are furnished with a gauging cylinder with simple and double lamination.

RULLI ROTATIVI

per la Macchina Annalassatrice

ROTARY ROLLERS

For The Skein Machine



Il cambio dei rulli è rapidissimo e facile, giacché basta allentare a mano le due viti che li fissano alle spalle della macchina. Forniamo dietro richiesta rulli da mm. 2-4-5-8.

The rollers are easily and rapidly changed by loosening by hand the two screws that attach them to the shoulders of the machine. Upon request we supply rollers of 2-4-5-8 mm.

Dati approssimativi delle macchine ——— Approximate figures relating to machines with gauge attachment

Indicazione telegrafica Tel. description	Tip Type	Produzione oraria circa Kg. App. needles per hr.	Cilindri Cylinder	Spazio occupato cm Space in cm.	Peso Kg. Weight in Kg.	Larghezza steglia mm. Width of Sheet	Diametro puleggia mm. Diameter of Pulley in mm.		Numero giri al minuto No. rev. per min.	Forza assorbita HP Power in HP	Prezzo Lire Price in Lire
							annette- Machine cilindri Gauge	annette- Machine cilindri Gauge			
MAGI	normale	140 - 100	sempl.	230×100×140	700	380	450	500	72	85	1
MAGIZA	normale	140 - 100	dopp.	230×110×140	900	380	—	450	—	145	1 1/2
MAPE	speciale	—	sempl.	according to frame	700 - 900	—	—	500	—	85	1
MAPEZA	speciale	—	dopp.		900 - 950	—	—	450	—	145	1 1/2

N.B. Nelle ordinazioni occorre specificare le caratteristiche della corrente elettrica e ciò per poter approntare la piccola resistenza elettrica che serve per riscaldare lo scompartitore d'alluminio.

N.B. With all orders it is necessary to state particulars regarding the electric current to allow us to prepare the small electric resistance which serves to heat the aluminium distributor.

INGG. MARIO & GIUSEPPE BRAIBANTI

Studio Tecnico Industriale
Specializzato in Impianti per Pastifici

PIAZZALE CADORNA, 13
già P.le Stazione Nord

MILANO
C. P. E. 84198

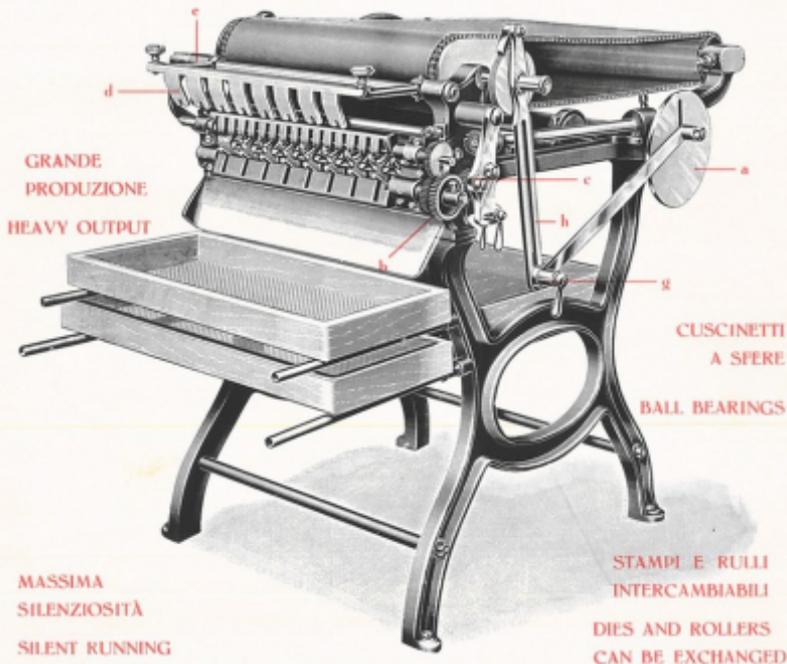
TELEFONO 87-307
Tel. g.: BRAIBANTI-MILANO

Tranciatrice Piegatrice

a pinze rotative traslative
per la fabbricazione di nuovi formati
di pasta tipo BOLOGNA
(Brevetto ING. BRAIBANTI)

Cutting and Folding

machine with rotary and displacing pincers
For the manufacture of the BOLOGNA
type of Macaroni in new shapes
(Patented by ING. BRAIBANTI)



GRANDE
PRODUZIONE
HEAVY OUTPUT

CUSCINETTI
A SFERE

BALL BEARINGS

MASSIMA
SILENZIOSITÀ
SILENT RUNNING

STAMPI E RULLI
INTERCAMBIABILI
DIES AND ROLLERS
CAN BE EXCHANGED

Macchina Piegatrice Tranciatrice a pinze rotative - traslative

La nostra Tranciatrice Piegatrice a pinze rotative-traslative è la macchina più semplice, più perfezionata, e che dà maggior produzione. È l'unica macchina che permette produrre nuovi formati brevettati e tutti gli altri formati di pasta sfoglia e di tegollette sicca in commercio.

L'abolizione delle molle di pizzoccare, il montaggio dell'albero principale su cuscinetti a sfere e la puleggia a gradini munita di volano ed opportunamente contrappesata, permettono di far funzionare la macchina a grande velocità e di realizzare quindi una grande produzione.

La nostra macchina non richiede l'impiego di stampi doppi, di costo elevato, perchè per formati od una piega essa viene fatta funzionare a doppia velocità.

Cutting and folding machine with rotary and displacing pincers

Our Cutting and Folding Machine with Rotary and displacing Pincers is the simplest and most perfect machine of its kind on the market and gives the largest output. It is the only machine that will produce new patented shapes as well as all the other shapes of macaroni and puff paste hitherto found in commerce.

The doing away with the nipper springs, the mounting of the main shaft on ball bearings and the use of a counter poised step pulley equipped with a fly-wheel make it possible to run the machine at a high speed and therefore to secure a heavy output.

Our machine does not require the use of double dies, always high-priced, the machine being run at double speed for folded shapes.

Dati approssimativi delle macchine

Approximate figures

Indicazione telegrafica Trigraphic Description	Prodaz. media oraria Kg. Average hourly output in kilos	Spazio occupato circa cm. App. space occupied in cm.	Peso Kg. Weight kilos	Larghezza sfoglia mm. Width paste in mm.	Diametro puleggia mm. Diameter pulley mm.	Numero giri al minuto No. revolutions per min.	HD circa HP	PREZZO in L. I. F. PRICE	
								macchina	inoltre
GIBRA	40 - 50	140 < 100 > 110	210	380	200 - 300	100 - 240	1/4		
MABRA	60 - 80	140 < 120 > 110	240	520	200 - 300	100 - 240	1/2		

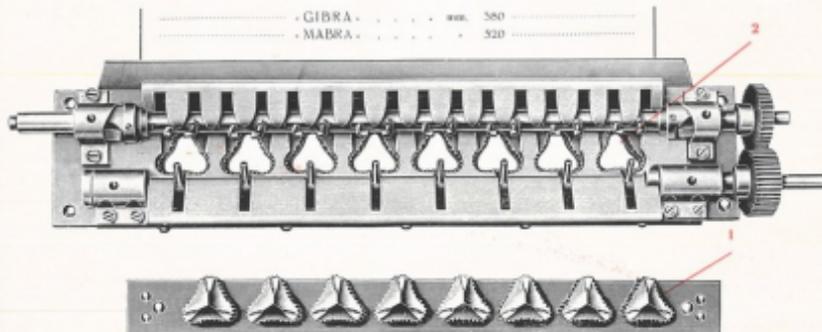
STAMPI Tipo A

pei nuovi formati di Pasta Sfoglia

TYPE A dies for

new shapes of Puff Paste

PASSAGGIO DELLA SFOGLIA THE PASTE PASSING THROUGH THE MACHINE



INGG. MARIO & GIUSEPPE BRAIBANTI - PIAZZALE CADORNA, 15 - MILANO

STAMPI Tipo B

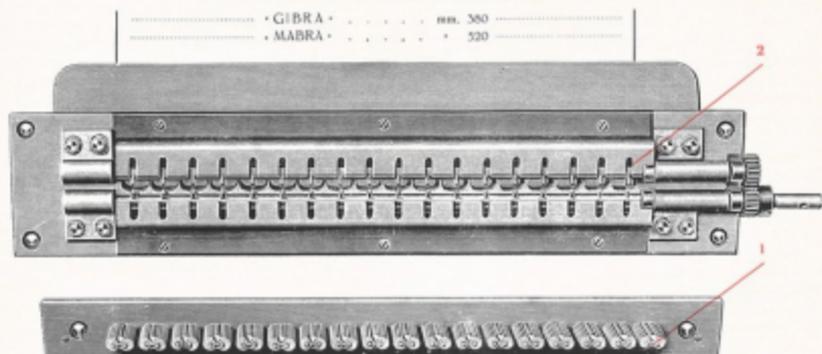
per tutti gli altri formati di Pasta Sfoglia

TYPE B dies

for all the other shapes of Paste

PASSAGGIO DELLA SFOGLIA

THE PASTE PASSING THROUGH THE MACHINE

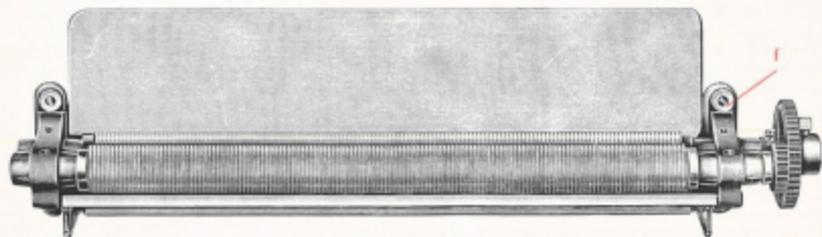


RULLI ROTATIVI

per le Tagliatelle Tipo BOLOGNA

ROTARY ROLLERS

For BOLOGNA Type Tagliatelle



Dati approssimativi degli stampi e rulli:

Approximate figures for dies and Rollers:

Der Macchina Machine	Dimensione della sfoglia in mm. Width of Paste in mm.	Peso in Kg. Weight in Kg.		PREZZO in L. S. — PRICE in L. S.		
		Stampi Dies	Rulli Rollers	Stampi — Dies		Rulli Rollers
		Type A	Type B	Type A	Type B	
GIBRA	380	10	12			
MABRA	520	12	14			

Norme per il funzionamento delle macchine

Cambio degli stampi

Pel cambio degli stampi, occorre anzitutto levare la cinghia di comando e, girando la puleggia a mano, far entrare le punzoniere (1) completamente nello stampo (2); ciò si verifica quando l'eccentrico (a) è nella posizione di ulante dalla illustrazione ovverossia con lo snodo in alto. Si tolgono allora le quattro viti che tengono fissato lo stampo alle spalle della macchina e si toglie lo stampo: in tal modo rimane libera la punzoniera che si può facilmente cambiare levando le due viti che la tengono fissata al carrello. Si toglie poi l'ingranaggio (b), fissato agli stampi mediante una vite di arresto, e lo si applica al nuovo stampo applicato alla macchina e si fa ruotare tale ingranaggio sino che il suo dente, appositamente contrassegnato, coincida con l'incavità, pure contrassegnata, dell'ingranaggio (c) il quale deve essere poi spostato in avanti in modo da ingranare con quello (b).

Pei soli formati a tre pieghe corrispondenti al N. 87-88-89-90 occorre anche fissare mediante le apposite viti, il coltello pettine (d) ai bracci (e) e togliere la spina di fermo dell'alberello montato sul fianco sinistro della macchina.

Cambio dei rulli

Levato lo stampo, nel modo suddetto, si fissa la coppia di rulli alle spalle della macchina mediante quattro viti passanti pei fori (f); basta poi far ingranare l'ingranaggio (c) della macchina, con quello fissato ai rulli per avere la macchina pronta al funzionamento.

Velocità di funzionamento

La macchina viene fornita con puleggia a 2 gradini:

1° gradino - diametro mm. 200 - giri N. 240 - pei formati N. 60-61-62-63-64-70-71-72-73-74-75-76-77-78-79-80-81-91-93-94

Il 2° gradino diametro mm. 300 - giri N. 100 - per tutti gli altri formati.

La macchina è fornita di laccio-distacca a frizione.

Regolazione dello scarto

Si regola lo scarto secondo il formato di pasta, alzando od abbassando la snoda (g) lungo l'asta (h).

Instructions as to running the machines

Changing the dies

To change the dies first remove the driving belt and, turning the hand pulley, insert the punch (1) completely in the die (2), which is done when the eccentric (a) is in the position shown in the illustration, that is, with the pivot at the highest point. Then take out the four screws that fix the die to the shoulder of the machine and remove the die. This frees the punch, which can readily be changed by removing the two screws that attach it to the carriage. Remove the gearing (b) attached to the dies by a stop screw and attach it to the new die, turning the gearing until its tooth, which is duly marked coincides with the cavity, also marked, of the gearing (c), which must then be moved forward to engage the gearing (b).

For shapes with triple folds, corresponding to Nos. 87-88-89-90, the comb knife (d) must be fixed by screws to the arms (e) and the pin of the small shaft on the left side of the machine must be removed.

To change the rollers

After removing the die as above explained fix the pair of rollers to the shoulder of the machine by four screws passing through the holes (f); then engage the gearing (c) of the machine with that of the rollers and the machine will be ready for work.

Running speed

The machine is provided with a two-step pulley.

First step - diameter 200 mm. - revolutions 240 for shapes Nos. 60-61-62-63-64-70-71-72-73-74-75-76-77-78-79-80-81-91-93-94.

Second step - diameter 300 mm. - 100 revolutions - for all the other shapes. - The machine is provided with a friction grip and shifter.

Regulation of waste

The waste is regulated, according to the shape of the macaroni, by raising or lowering the pivot (g) along the rod (h).

INGG. MARIO & GIUSEPPE BRAIBANTI

- **Studio Tecnico Industriale** -
Specializzato in Impianti per Pastifici

P.le STAZIONE NORD, 15
già Via Boccaccio, 3

MILANO (117)
C. C. I. di MILANO 84198

Telegrammi: BRAIBANTI - MILANO
Telefono: N. 87 - 307

FORMATI DI PASTA

IN GRANDEZZA NATURALE CHE SI OTTENGONO CON LE NOSTRE
TRANCIATRICI PIEGATRICI ROTATIVE - TRASLATIVE

NUOVI FORMATI A TRIFOGLIO



50



51

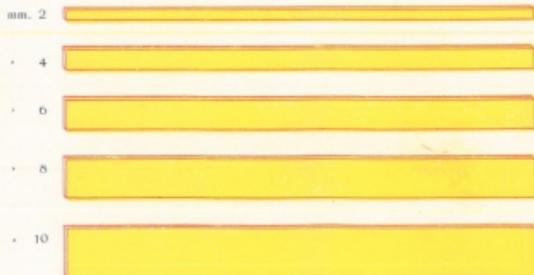


52



53

FORMATI TAGLIATELLE



FORMATI NORMALI



70



71



72



73



74



75



76



77



78



79



80



81



82



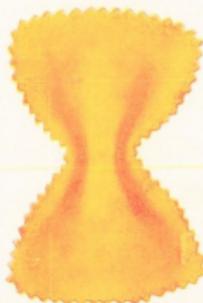
83



85



86



87



88



89



90



91



92



95



94

INGG. MARIO & GIUSEPPE BRAIBANTI

Studio Tecnico Industriale
Specializzato in Impianti per Pastifici

PIAZZALE CADORNA, 13
già P.le Stazione Nord

MILANO
G. P. E. 84198

TELEFONO 87-307
Telegr.: BRAIBANTI-MILANO

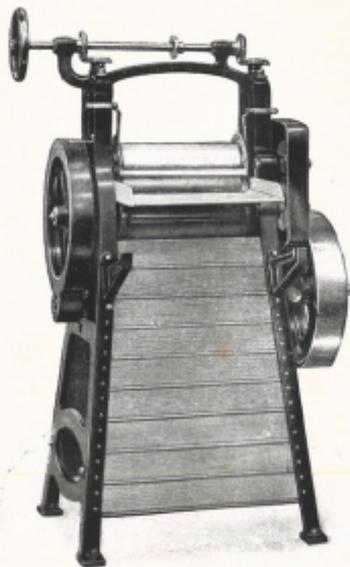
Laminatoio "Sgrossatore" "Rolling" Machine

GRANDE
SOLIDITÀ

GREAT SOLIDITY

FACILE MANOVRA

EASY TO
MANOEUVRE



INGRANAGGI
PRESATI

MILLED GEARING

CUSCINETTI
A SFERE

BALL
BEARINGS

Dato la solidità e l'accurata lavorazione esso è adatto tanto pel rapido diaggrossamento della pasta quanto per ottenere sfogli sottilissimi perfettamente calibrati.

Tacca-distacca a frizione. - Ingranaggi fresati e cementati. - Albero principale di comando su cuscinetti a sfere

Owing to its solidity and careful construction this machine is adapted both for the rapid rolling of the paste and for producing very thin sheets of a uniform thickness.

Friction grip and shifter. - Milled and Cemented Gearing, - The main Shaft mounted on Ball Bearings.

Laminaio "Calibratore"

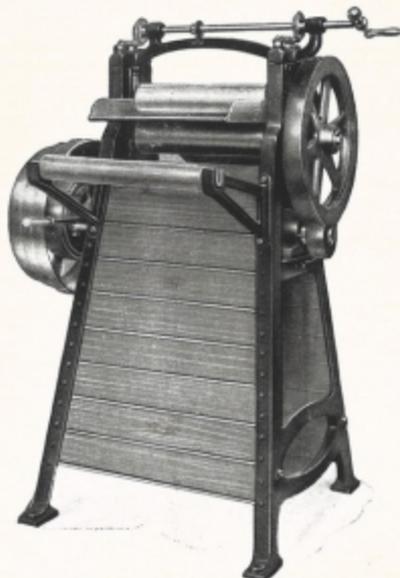
"Gauging" Machine

MASSIMA
PRECISIONE

UTMOST
PRECISION

FACILE
MANOVRA

EASY TO
MANAGE



INGRANAGGI
FRESATI

MILLED
GEARINGS

CUSCINETTI
A SFERE

BALL
BEARINGS

Dato la forte produzione delle nostre macchine trascinatrici ben difficilmente con un solo cilindro agrossatore si riesce ad alimentare continuamente la sfoglia alle macchine. Per ottenere quindi una più rapida produzione di sfoglia, con risparmio anche di tempo e di mano d'opera, è opportuno collocare dietro alle nostre trascinatrici un nostro laminatoio "Calibratore", il quale serve soltanto per dare l'ultima laminata allo sfoglia già portata allo spessore di circa 5 mm. con un cilindro "Sgrassatore", ed arrotolata su un apposito rullo di legno.

Macchine munito di puleggia a tre gradini per la regolazione della velocità di uscita della sfoglia in relazione alla richiesta della macchina. Tacca-distacca a frizione. - Ingranaggi fresati e cementati. - Albero principale su cuscinetti a sfere.

Owing to the heavy output of our cutting machines a single feeding cylinder would not be sufficient for continuously feeding the sheet into the machines. To secure a more rapid production of sheets, with a saving in time and help, it is advisable to couple to our cutting machines one of our "Gaugers", which serves to give a last rolling to the dough that has already been reduced to the thickness of 5 mm. by means of the "Rolling" cylinder and rolled on a wooden roller.

This machines has a three-step pulley for regulating the speed with which the sheet passes through the machine. Friction grip and shifter. - Milled and cemented gearings. - Main shaft mounted on Ball bearings.

Indicazione Telegrafica	Spazio occupato circa cm.	Diametro cilindro mm.	Peso circa Kg.	Larghezza sfoglia mm.	Diametri puleggia	Fascia mm.	g/P circa	Numero giri al minuto	PREZZO in L.I.
Telegraphic Description	App. space in cm.	Diameter cylinder in mm.	App. Weight in Kg.	Width paste in mm.	Diameter pulley in.	Belt in mm.	g/P	Revolutions minute	PRICE in L.I.
SGROSSATORI	0,80x0,95x1,50	145	350	380	500	60	1	140	
SGROSSASORMA	0,80x1,10x1,50	145	450	500	500	60	1 1/2	140	
CALIBRATORI	0,70x0,90x1,35	100	280	380	400-425-450	50	9/1	120-115-100	
CALIBRATORMA	0,70x1,00x1,35	100	350	520	400-425-450	50	1	120-115-100	

INGG. MARIO & GIUSEPPE BRAIBANTI

Studio Tecnico Industriale
Specializzato in Impianti per Pastifici

P. V. STAZIONE NORD, 15

MILANO

GIÀ VIA BOCCACCIO, 5

Telegrammi: BRAIBANTI - MILANO

MACCHINA PER GRATTINI

(Brevetto LENNER)



È l'unica macchina attualmente in commercio per la fabbricazione del tipo di pasta chiamato grattini o pasta grattugiata.

Contrariamente alla lavorazione a mano la fabbricazione di grattini con la nostra macchina è assai semplice: infatti in essa si carica direttamente la pasta lolla dall'impastatrice; i pezzi di pasta non devono però essere troppo grossi e l'apertura della piccola tramoggia di carico limita appunto la grossezza di tali pezzi.

È bene lavorare con impasti di semolino di grano duro, ad acqua fredda, durezza di impasto normale. Occorre lasciar funzionare l'impastatrice sino a che la pasta sia ben agglomerata.

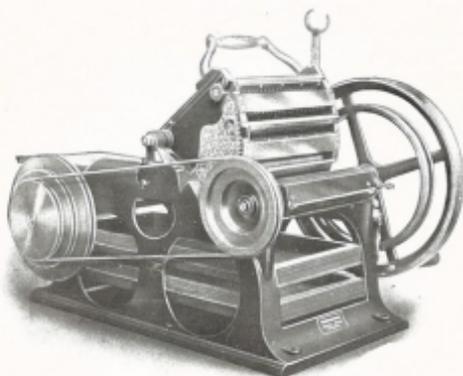
Macchina di costruzione semplice e robusta, con slaccio a tre telaietti, con fondo in tela metallica di differente maglia, per la suddivisione dei grattini nelle diverse grossezze.

Indicazione Telaietta	Produzione oraria in kg.	Spazio occupato circa cm.	Peso kg.	Diámetro puleggia mm.	Numero giri al minuto	HP. circa	PREZZO macchina
Grattini	40 - 50	850 X 700 X 1200	150	300	200 - 220	1 1/2	

INGG. MARIO & GIUSEPPE BRAIBANTI - PIAZZALE STAZIONE NORD 13 - MILANO

TAGLIERINA DA BANCO

per tagliatelle e quadretti



È una taglierina a rulli molto pratica perchè permette di produrre diversi tipi di tagliatelle semplicemente alzando ed abbassando mediante un apposita manovella, i due settori su cui sono montati i rulli rotativi.

Per produrre i quadretti basta mettere la cinghia sulle due puleggie ed ai gradini opportuni, per ottenere il funzionamento dei coltelli rotativi che tagliano le tagliatelle in quadretti.

La larghezza normale delle tagliatelle è di mm 2 - 4 - 6 - 8; si costruiscono però anche rulli per misure differenti.

La macchina può funzionare tanto a mano che a motore.

Indicazione Telegrafica	Spazio occupato circa cm.	Peso circa kg.	Larghezza staglia mm.	Numero coppie rulli	Larghezza Tagliatella	Diametro puleggia	PREZZO Lire
Tagli	500 × 750 × 550	100	280	3	2 - 4 - 6	450
Tama	600 × 750 × 550	140	380	3	2 - 4 - 6	450

INGG. MARIO & GIUSEPPE BRAIBANTI

Studiò Tecnico Industriale
Specializzato in Impianti per Pastifici

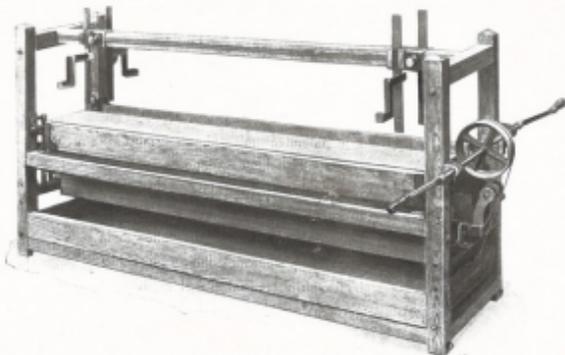
P.le STAZIONE NORD, 13

MILANO

Telegrammi: BRAIBANTI - MILANO

GIÀ VIA BOCCACCIO, 3

BANCO STENDITOIO a lama rotante per stendere e tagliare in lunghezza la pasta lunga (Breve di BRAIBANTI)



Serve per stendere e tagliare la pasta lunga su canne o bastoni e tagliarla in lunghezza regolare.

Pregio principale di questo banco è di evitare lo schiacciamento della pasta nel punto di taglio inconveniente che invece sempre si verifica, in ispecial modo per la pasta bucatà, col taglio a mano con forbici e col taglio sui baschi cesoia; infatti in essi il taglio avviene per pressione di una lama contro l'altra mentre in questo banco il taglio avviene mediante una lama fissa ed una lama circolare dotata di moto di rotazione e che scorre nello stesso tempo parallelamente alla lama fissa.

Il banco è munito di uno speciale dispositivo che oltre a far scendere automaticamente i fili di pasta tra le due lame, serve anche di protezione alle mani degli operai.

I regoli reggicanne possono essere facilmente spostati, alzati od abbassati in modo di poter usare canne o bastoni di diversa lunghezza e tagliare la pasta in lunghezza variabile.

Il banco può essere semplice o doppio ossia per stendere da un sol lato o da ambedue i lati contemporaneamente.

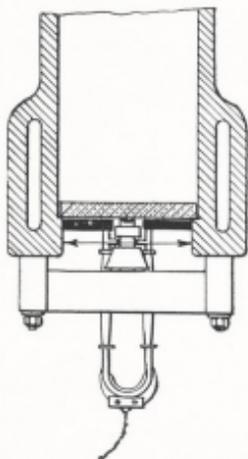
Costruzione robusta, con carrello su cuscinello a sfere.

Indicazione Traguglia	Tipi	Lunghezza massima della canna m.	DIREZZO
Bagli	semplice		
Barna	doppio		

N.B. — Nelle richieste occorre specificare la lunghezza massima e minima delle canne o bastoni e della pasta.

APPARECCHIO SCALDAFORME

(Brevetto BRAIBANTI)



Per ottenere una pasta più liscia e trasparente occorre riscaldare le forme e le trafilè.

Il riscaldamento delle forme e delle trafilè viene attualmente eseguito, prima della loro messa in opera, o con l'immersione in acqua bollente, ciò che apporta la bagnatura della pasta in esse contenuta, o col porle su bracieri che, mentre essicano la pasta, danneggiano le forme e le trafilè; d'altra parte queste, coi sistemi attuali, hanno tempo di raffreddarsi durante il caricamento delle campane.

Col nostro scaldiforme a resistenze elettriche, si riscaldano invece le forme e trafilè quando sono già poste nelle campane e durante il caricamento della pasta.

L'applicazione dell'apparecchio è assai semplice: infatti basta stringere un po' il manico in modo di avvicinare leggermente le due scatole metalliche contenenti le resistenze elettriche e portarle a contatto delle forme o del supporto delle trafilè: allentando il manico le due scatole, per la presenza della molle, contrastano contro la campana e l'apparecchio rimane sospeso.

Scatole in alluminio, manico in ferro con manopole di gomma.



Indicazione Telegrafica	Diametro campana sotto le forme	Corrente			PREZZO
		cost. volta	alternata periodi	volta	
Scallo					

N.B. — Nelle richieste occorre specificare il diametro che ha la campana sotto all'appoggio delle forme e trafilè e le caratteristiche della corrente.

INGG. MARIO & GIUSEPPE BRAIBANTI

— Studio Tecnico Industriale —
Specializzato in Impianti per Pastifici

P.le STAZIONE NORD, 13
già Via Boccaccio, 3

MILANO (117)
C.C.I. di Milano 8495

Telegrammi: BRAIBANTI - MILANO
Telefono: N. 87-307

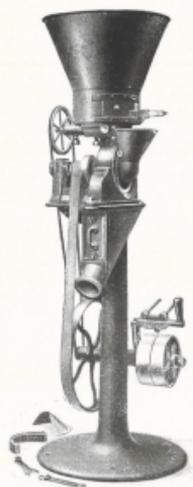
SEMOLATRICE

I rollami di pasta ed i residui dati dai torchi e da altre macchine o vengono venduti a prezzi irrisorivi, o vengono messi a bagno per essere nuovamente impastati, ciò che apporta facilmente l'acidità, o vengono fatti macinare con mulino a palmenti o con macchine poco adatte che oltre a dare un brutto sfarinato alterano il colore e la qualità del prodotto per l'accessivo riscaldamento che esso viene a subire.

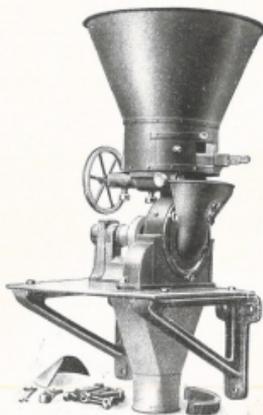
Con le SEMOLATRICI TIPO A - B si ottiene invece automaticamente un semolino tutto simile alla materia prima impiegata, senza nessuna alterazione e ciò per la celere azione di tale macchine e per la corrente di aria fredda che continuamente attraversa le macchine in movimento ed il materiale in lavorazione.

Le SEMOLATRICI servono anche per triturazione ed alla polverizzazione di droghe e materie legnose ed alla semolazione e spezzatura grossolana di cereali, legumi, ecc.

Le Semolatrici sono Mulini in miniatura assolutamente indispensabili per ogni Pastificio.



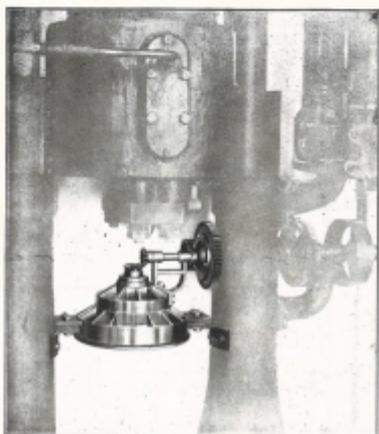
Modello MIGNON D 2



Modello MIGNON A D 2

TIPO della Semolatrice	PARTICOLARI	Dimensioni in centimetri			Pulegge di comando			FORZA assorb. in HP	ALIMENTAZIONE
		Lungh.	Largh.	Altezza	Diamet.	Largh.	Giri per minuto		
MIGNON D 2	Movimento folle a fuso tenditore imbassamento a colonna.	70	70	180	200	60	625	1 1/2	Automatica
MIGNON A D 2	Movimento fisso imbassamento su tavola o mensola a muro.	50	50	100	200	60	5000	1 1/2	Automatica

APPARECCHIO TAGLIAPENNE



Detto apparecchio si applica tanto alle Presse idrauliche che ai Torchi a vite verticale.

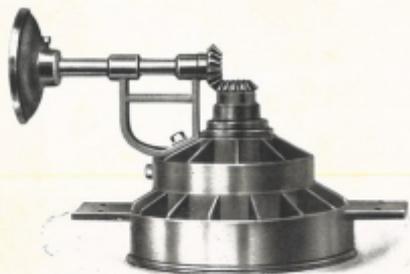
Con questo apparecchio vengono eliminati gli scarti e tutte le manipolazioni attualmente richieste dalle macchinette tagliapenne.

Un solo apparecchio serve per tutti i formati di penne.

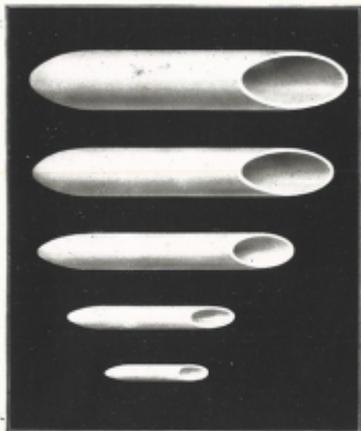
Quando l'apparecchio viene applicato ad una pressa per pasta tagliata il movimento all'apparecchio può essere dato mediante gli ingranaggi del tagliapasta; quando viene applicato ad una pressa per sola pasta lunga il moto può essere trasmesso a mezzo cinghia dalla trasmissione del pastificio applicando una piccola puleggia sull'alberello del Tagliapenne.

L'apparecchio viene costruito anche a taglio dritto per maccheroni.

L'applicazione dell'apparecchio alle presse è a carico dell'acquirente.



Nel chiedere offerta preghiamo indicare il diametro della campana od il tipo della pressa per la quale si desidera l'Apparecchio Tagliapenne.



**Apparecchio per l'essiccazione
della pasta a matasse**

(Brevetto GARBUSO)

**Apparatus for drying
paste in skeins**



Per le nostre macchine per matasse forniamo anche apparecchi di essiccazione a rinvierimento continuo della Ditta Giuseppe Garbuso, da noi rappresentati, apparecchi con telai avestri le dimensioni più indicate per la macchina stessa. Ogni apparecchio è costituito da un cassone in legno assorbitibile, munito di 120 telai con fondo in rete metallica che scorrono l'uno indipendente dall'altro su appoggi correntini. In questo cassone trovansi un ventilatore che aspira l'aria del locale attraverso una valvola regolabile. L'aria diffusa in modo uniforme a mezzo di un piano equilibratore, attraverso tutta la massa della pasta ed in parte, a seconda del rinvierimento che si vuole ottenere, sfugge da un'altra valvola posta inferiormente che è comandata assieme all'altra d'entrata. Parte dell'aria umida può essere raccolta in modo da venir nuovamente aspirata dal ventilatore dopo essere stata mescolata in giusta proporzione coll'aria di entrata. Si ottiene in tal modo un rinvierimento regolare e continuo con uscita graduale dell'aria umida. Il tempo occorrente per l'essiccazione varia a seconda del formato di pasta e precisamente da 36 a 48 ore.

Tali apparecchi servono anche per pasta tagliata purchè questa venga preventivamente incornata con un apposito cassone d'incornamento.

With our skein machines we also supply a drying apparatus with a continuous drying action, in order to obtain the so-called "CONTINUOUS RINVIERIMENTO", patented by Garbuso. These apparatus have frames of the dimensions indicated for the machines.

They consist of a wooden case that can be knocked down, fitted with 120 frames with bottoms of wire netting that slide independently of each other on guides. In the case there is a ventilator that draws in air by suction through an adjustable valve. The air, uniformly diffused by an equalizing device, passes through the entire mass of the dough, a part thereof escaping by another valve placed below, which is controlled in the same manner as the first the amount of air escaping depending upon the degree of dryness desired. A part of the moist air can be collected and again sucked in by air coming in. In this way a regular and continuous drying is secured with the gradual egress of the moist air. The time required for drying varies with the thickness of the paste from 36 to 48 hours.

This apparatus can also be used for cut macaroni provided the latter be wrapped in paper.

Tipo	Numero dei cassetti No. of compartments	Capacità in Quintali Capacity in Qts.		Spazio occupato in metri Space in meters	Numero giri al minuto No. rev. per min.	Diametro paleggia mm. Diameter Roller in mm.	Forza necessaria Horse required
		Tagliata Cut	Matasse In skeins				
4	120	6	3-4	3.10'x2.00'x2.60	750	175	$\frac{2}{3}$
4	120	6	3-4	3.10'x2.00'x2.60	750	175	$\frac{2}{3}$

CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA

1^a- La fornitura comprende soltanto quanto è specificamente indicato nella presente ordinazione. Salvo esplicita dichiarazione, sono esclusi dalla fornitura le cinghie, le trasmissioni, le guardie, i bulloni di fondazione, il montaggio e quanto altro, per essendo necessario all'utilizzazione delle macchine, non è parte integrante della macchina consegnata.

2^a- I prezzi, le misure, i disegni, particolari e pesanti indicati nei cataloghi, o citati nella descrizione della fornitura, o comunque indicati o rilasciati, s'intendono approssimativi e non impegnativi.

3^a- I prezzi, salvo esplicita dichiarazione in contrario, s'intendono franco fabbrica, imballo escluso, e per vagoni completi franco sul vagono in fabbrica.

4^a- L'imballaggio di regola non è compreso nei prezzi e viene fatto a carico del cliente.

5^a- La merce viaggia a rischio e pericolo del compratore anche quando per esplicito patto è venduta franco destino.

6^a- La consegna s'intende effettuata all'atto della spedizione. Il termine convenuto decorre dal giorno in cui la Ditta venditrice riceve l'ordinazione firmata e accusa ricevuta dall'importo della prima rata, intendendosi perfezionato il contratto soltanto dopo tali atti.

Se in seguito il compratore per qualsiasi ragione avesse a stornare il contratto o non soddisfacersi ai suoi impegni, le rate anticipate dovranno ritenersi a vantaggio del fornitore, per rimborso spese, e salvo i maggiori danni per deprezzamento del macchinario in corso di costruzione. La consegna potrà essere prorogata per casi di forza maggiore, scioperi, serratte, incidenti di forza, ritardi di fornitura allo fabbrica, deficienze di energia elettrica, ecc.

La consegna potrà essere prorogata anche in caso di modifiche al primo contratto, e quando non siano osservate le condizioni di pagamento, e quando il compratore non abbia ultimato le opere murarie, oppure non abbia fornito in tempo le istruzioni, le misure e le indicazioni richieste, necessarie al corso regolare delle costruzioni.

Che se un ritardo fosse voluto dal Compratore o provocato per suo fatto come sopra, i pagamenti dovranno farsi come convenuti.

Solo nel caso di ritardo ingiustificato di fatto o in parte dei materiali, il fornitore sarà tenuto a corrispondere una penale di un decimo per mille lire e per ogni settimana intera di ritardo sull'importo dei materiali non spediti, fino a un massimo di 1/10 dell'importo della fornitura dei materiali mancanti escluso di cui ogni altra responsabilità per danni diretti o indiretti.

7^a- La garanzia ha la durata di sei mesi a partire dalla spedizione. Si garantisce la buona qualità del materiale, la buona costruzione e il buon funzionamento, con obbligo alla ditta fornitrice di riparare o sostituire a proprie spese, franco fabbrica, nel minor tempo possibile quelle parti che avessero a manifestare vizi di materiale o difetti di costruzione o di funzionamento, entro il termine di garanzia, escluso il consumo naturale e i guasti causati da imperizia, da casi fortuiti, da negligenze, da forze maggiori, ecc.

Ogni garanzia è sospesa di diritto se i pagamenti non sono in perfetta regola.

Oltre il rimborso suddetto, nessun compenso per qualsiasi titolo sarà ammesso, e al compratore né altri che avessero con lui interesse, potrà pretendere alcuna ammenda per danni diretti o indiretti.

Se la previsione dei prezzi in realizzazione o la ripartizione venga fatta, dietro autorizzazione dell'acquirente, la Ditta risponderà soltanto la somma che essa avrebbe spesa facendo la costruzione o la riparazione nel suo stabilimento.

8^a- I pagamenti debbono farsi al domicilio della Ditta fornitrice in Milano, che si dichiara Sede competente per ogni controversia, anche se venisse fissato altro luogo di pagamento.

I regolamenti per frodi o ex tunc cambiano non pregiudicano tali condizioni, servendo solo a facilitarli i rapporti.

La eventuale mancanza del pagamento anticipato quando è convenuto di diritto alla vendita di sospendere il contratto, ma non dispensa chi ha dato l'ordine.

9^a- Le condizioni normali di pagamento sono per l'Italia, 1/3 all'ordine, 1/3 dietro avviso che la merce è pronta per la spedizione, 1/3 tre mesi dopo, con tratta che l'acquirente si obbliga accettare alla presentazione; per l'estero, 1/3 all'ordine, 1/3 dietro avviso che la merce è pronta per la spedizione, 1/3 l'importo della fornitura e produzioni successive e complementari, belli fatture ecc. dietro essere pagato la costanti, insieme agli altri materiali forniti, oltre quelli specificati.

Qualora venga concesso di differire i pagamenti con cambiali e dilazione, saranno sempre conteggiati oltre i boll cambiali gli interessi scarsi in ragione del 6% annuo nonché un compenso fisso di Lit. 10 per ogni cambiale e per ogni mese o frazione di mese, quale rimborso delle spese d'incasso, e le spese di registrazione del contratto.

10^a- Il pagamento delle singole rate non potrà essere differito per qualsiasi motivo, anche se variato contestazioni sulle garanzie.

I ritardati pagamenti autorizzano il venditore ad esigere tratta o viste e il mancato pagamento costituisce il debitore in mora di inadempimento con decorrenza di interessi e spese.

11^a- Se una rata di pagamento è convenuta al montaggio o al funzionamento e questi ritardano, per qualsiasi ragione, irregolarità del fornitore, tale rata dovrà essere consegnata e effettuata entro 60 giorni dalla spedizione dei materiali, e da questa data si intendono decorre le eventuali rate successive decorrenti dal montaggio o funzionamento.

Quando poi non è convenuto esplicitamente nessuna speciale condizione di pagamento, questo deve intendersi alla consegna, ossia dietro avviso che la merce è pronta per la spedizione con facoltà del venditore di effettuare le spedizioni contro assegno dell'importo, più le spese d'incasso.

12^a- Il montaggio, o posa in opera può essere fatto dagli operai della Ditta fornitrice. Tanto se la posa sia convenuta ad un prezzo in monte come se sia compreso nel prezzo del macchinario o refrattario a misura, resta convenuto che essa si riferisce soltanto alla prestazione della mano d'opera d'un'operaia della Ditta fornitrice escluse le spese di viaggio, la manovalanza, i facchinaggi, l'altrattatura di trasporto e di sollevamento, le inspicature, le opere murarie e di fondazione, quelle di falegnameria, carpenteria, tegoliperie ecc. ed in genere tutti i lavori accessori per la posa in opera delle macchine e del meccanismo.

La prestazione del montaggio, quando è a carico del Compratore, viene effettuata alla stoffa in vigore all'atto della prestazione stessa, per ogni ora di lavoro e di viaggio, comprendendo visto ed alloggio quando questi non siano forniti dal cliente. Le ore straordinarie, cioè quelle eccedenti l'orario ordinario d'ufficio e quelle festive si computano con la percentuale d'uso in vigore.

Sarà a carico del Compratore il tempo che il montatore avesse a perdere per fatto di non trovare complete le opere o le provviste preparatorie a carico del Compratore.

Il montatore non è tenuto a trasmettere alla Ditta comunicazioni da parte del Compratore, né è autorizzato a contrattare, consentire od assumere impegni di sorta con lui o nome della Ditta.

Il compratore è tenuto a fornire o far fornire da un suo incaricato il foglio di lavoro dell'operaio montatore, ed a rimborsare il certificato o lavoro compiuto, intendendosi che nella stessa misura intera retribuita all'effettuazione dei fatti esposti in detto foglio.

13^a- Le prove del macchinario fornito sono a Carico del Compratore che dovrà perciò provvedere a tutto l'occorrenza a suo spese ed in tempo utile, perché questi si possano fare appena fatto il montaggio.

Qualora nel termine di garanzia, necessasse contestazioni per le quali si rendessero necessarie perizie o collaudi, questi saranno fatti a mezzo di un perito scelto di comune accordo dalle parti, ed in mancanza di accordo da tre periti, di cui due nominati uno da ciascuna parte ed il terzo dal perito. Le spese saranno a carico della parte soccombente.

Che anche dalla perizia o collaudi non risultassero soddisfatte le garanzie date, si farà luogo ad una delle due seguenti soluzioni antiche-vole, a scelta della Ditta fornitrice, escluso ogni rimborso di danni diretti o indiretti.

1^a Essa Ditta rimpiazzerà le parti difettose o l'intera macchina.

2^a Il compratore restituirà la macchina ed il meccanismo difettoso che la Ditta riceverà di ritorno accreditandoglielo al prezzo di vendita.

14^a- La proprietà del macchinario compreso nella fornitura presente nonché, delle forniture successive di complemento, trasmissioni, ferilli, accessori diversi, si trasferirà al Compratore soltanto dopo che ne avrà pagato integralmente il prezzo, dovendosi ritenere convenuto che la vendita è sottoposta a condizione sospensiva o risolutiva per mancato pagamento, e ciò anche se il regolamento totale o parziale del conto è stato fatto con cambiali. Non potrà quindi il Compratore vendere o trasferire le macchine senza il consenso della Ditta fornitrice ed ogni altro contrario a queste condizioni dovrà considerarsi come atto di mala fede. In caso di mancato pagamento anche di una sola rata, la Ditta fornitrice avrà facoltà di sindacare e di frangere le macchine e gli accessori, trattenendo la parte di prezzo già incassata a compenso dei costi e spese ed deprezzamento d'uso - e salvo sempre i maggiori danni.

Sarà in facoltà della Ditta fornitrice di volersi del privilegio di cui all'art. 275 del Codice di Commercio Italiano, facendo trascrivere anche uno semplice fattura riassuntiva del macchinario fornito entro i tre mesi della sua consegna in opera, mentre per le vendite all'estero le forniture sono fatte a titoli di Deposito per la vendita a scassi del libro 275 del Codice di Commercio Francese.

15^a- Controversie. Per qualunque divergenza, controversia che insorgesse in conseguenza delle condizioni della fornitura, le parti si riterranno al giudizio inappellabile di tre arbitri, anch'essi compositori, di cui due eletti dalle parti contendenti e uno per ciascuna, il terzo nominato dal Presidente della Camera di Commercio di Milano, che sarà sede arbitrale. Resta in ogni modo convenuto che in ogni caso e per ogni controversia l'Autorità Giudiziaria competente sarà quella di Milano anche quando il luogo di consegna o quello dei pagamenti siano stabiliti diversamente.

