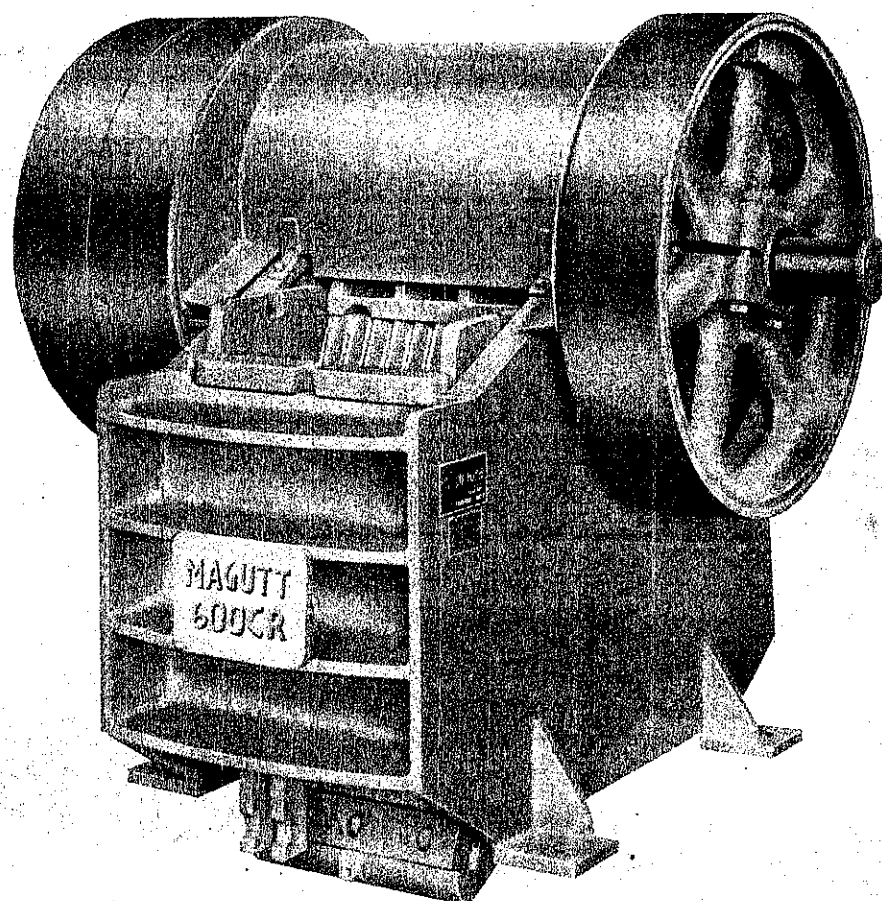


FRANTOI AD ECCENTRICO DIRETTO

-300 CR -400 CR -500 CR -600 CR -750 CR-



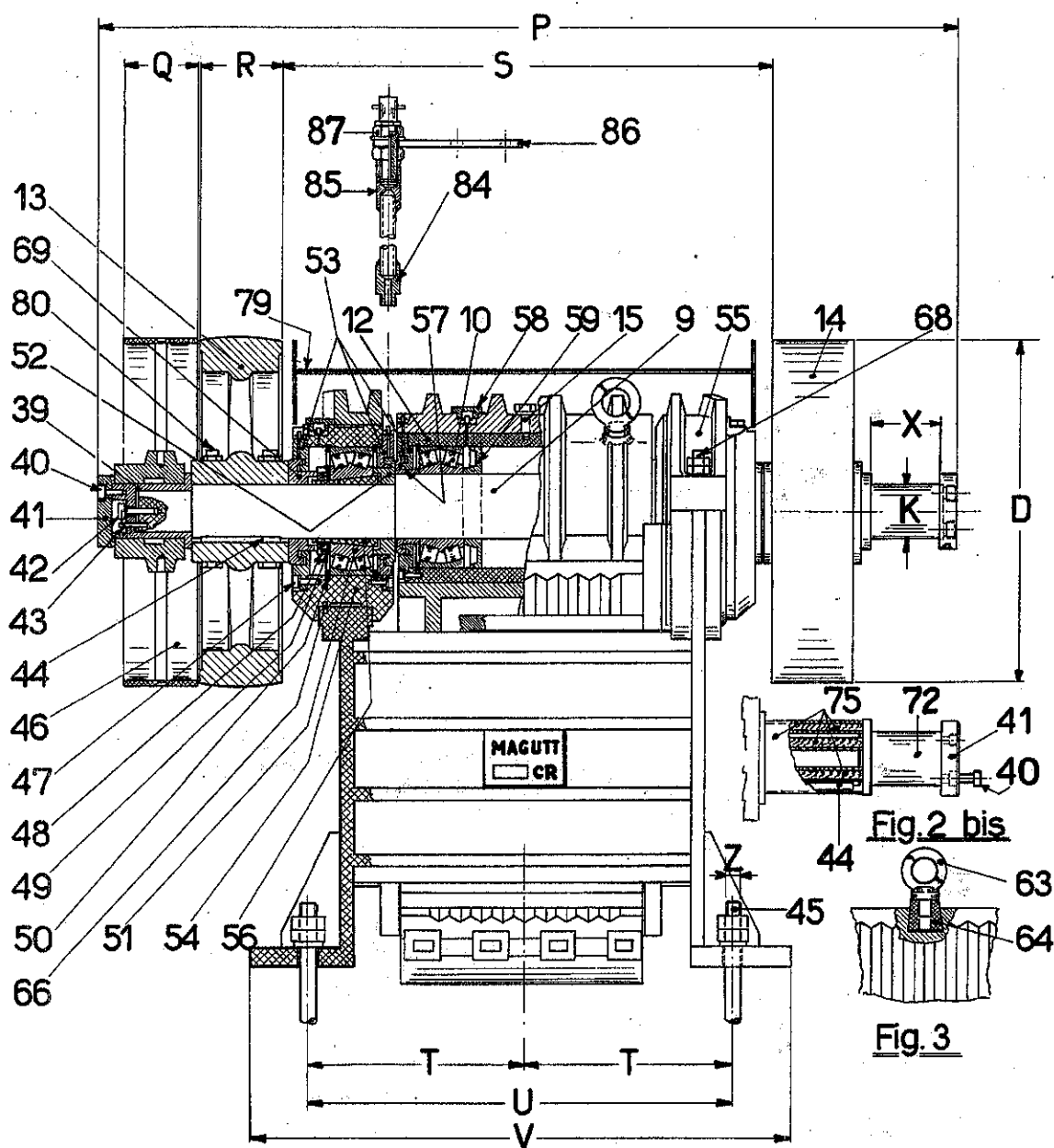
- CARATTERISTICHE E DATI DI INGOMBRO
- ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE
- NOMENCLATURA DEI PEZZI

Loro e Parisini

Milano S.p.A.

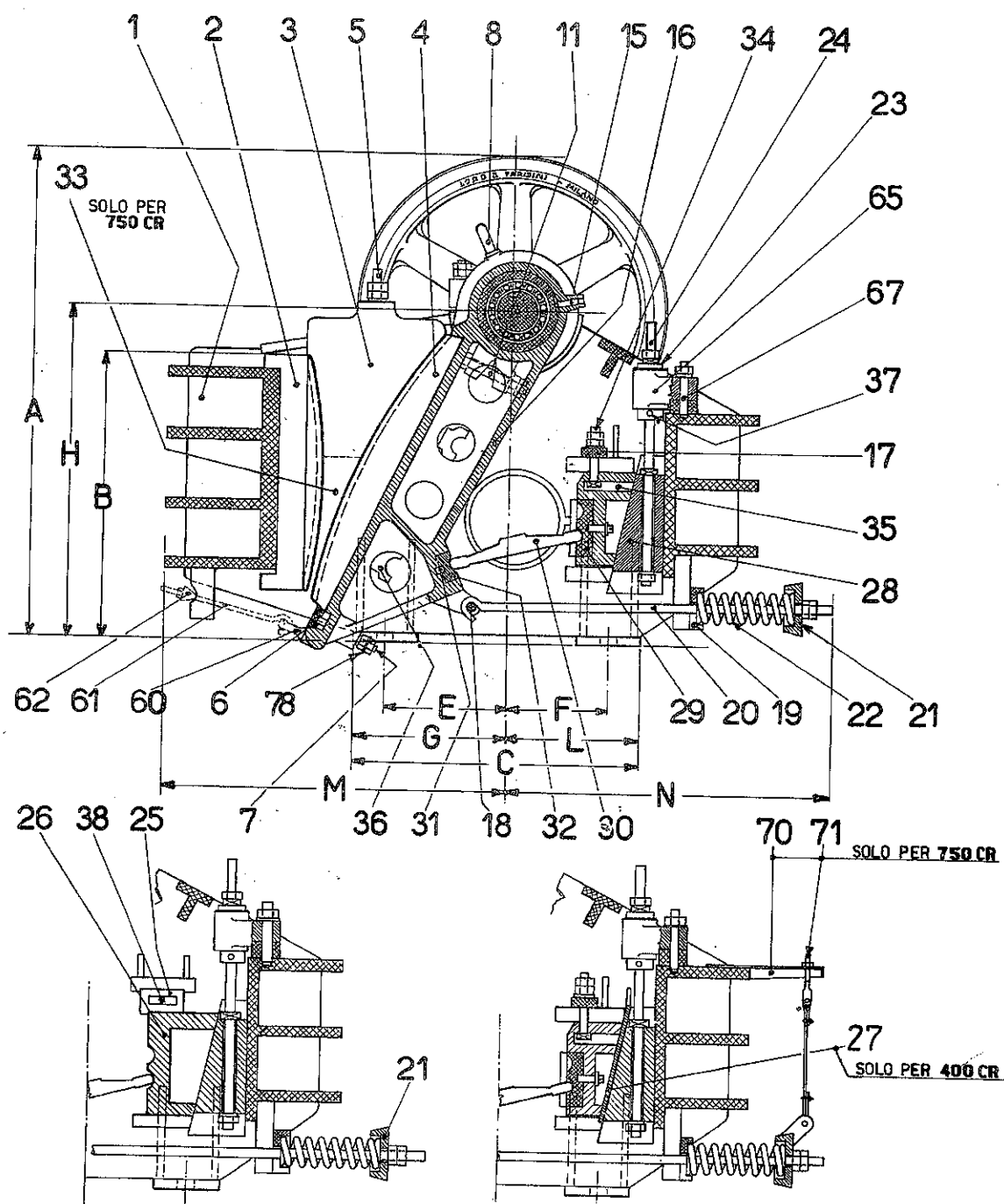
Via Savona 129 Tel. 470.101 - 470.134
Roma Via Lega Lombarda 34-36
Napoli Via S. Maria del Pianto 11

Fig.2 - Sezione longitudinale



I SOPPORTI 54 DELL'INCASTELLATURA PRESENTANO ENTRAMBI
I CANALI PER GLI ANELLI D'ARRESTO 50
DETTI ANELLI SONO PERÒ MONTATI SOLO SU UN SOPPORTO.

Fig. 1 - Sezione trasversale



VARIANTE PER FRANTOIO 300 CR

20 CAUACCI 15 h

| CARATTERISTICHE | | 300 CR | 400 CR | 500 CR | 600 CR | 750 CR |
|--|---------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Dimensioni della bocca | mm. | 300x250 | 400x300 | 500x330 | 600x420 | 750x550 |
| Potenza assorbita | ca. CV. | 8 ± 10 | 15 ± 18 | 18 ± 25 | 25 ± 35 | 30 ± 50 |
| Giri frantoio al 1° min. max | | 300 ± 400 | 250 ± 300 | 250 ± 300 | 250 ± 280 | 250 ± 280 |
| " " normali | | 360 | 320 | 280 | 270 | 270 |
| Diametro e fascia pulegge | | 800x130 | 900x180 | 1000x210 | 1200x230 | 1400x280 |
| Puleggia motore p.giri normali | (4 poli | 200 | 200 | 200 | 225 | 260 |
| | (6 poli | - | 300 | 300 | 340 | 400 |
| Cingoli trapezoidali | numero | 5 | 4 | 6 | 7 | 9 |
| | sezione | 17x11(B) | 22x14(C) | 22x14(C) | 22x14(C) | 22x14(C) |
| Peso | Kg. | 1550 | 2550 | 4200 | 6750 | - |
| Produzione oraria ottenibile con pietra di media durezza | (mm. 20 - ca. mc/h | 2 - 3 | | | | |
| | (" 30 - " " | 3 - 4 | 4 - 6 | 6 - 8 | | |
| | (" 40 - " " | 4 - 5 | 6 - 8 | 10 - 12 | 12 - 15 | |
| | (" 50 - " " | 5 - 6 | 8 - 10 | 12 - 15 | 15 - 20 | 25 - 30 |
| | (" 60 - " " | 6 - 8 | 10 - 12 | 15 - 18 | 20 - 25 | 30 - 40 |
| | (" 80 - " " | | | 20 | 25 - 30 | 40 - 50 |
| Apertura minima | (" 100 - " " | | | | | 50 - 60 |
| | mm. | 20 | 30 | 30 | 40 | 50 |

(*) In condizioni normali tenersi alla velocità più bassa per le regolazioni più larghe, ed alla velocità più elevata per le regolazioni più strette; regolandosi volta a volta secondo le caratteristiche del materiale onde ottenere i risultati migliori.

Le mascelle non devono essere avvicinate al disotto dell'apertura minima indicata; le eccessive sollecitazioni produrrebbero frequenti rotture alla piastra ginocchiera o danni più gravi.

Tale minimo è consigliabile solo con materiale di media durezza: trattando materiali duri o lavorando comunque in condizioni difficili è bene limitarsi ad una regolazione sensibilmente più larga.

DATI D' INGOMBRO

| | 300 CR | 400 CR | 500 CR | 600 CR | 750 CR |
|---|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| A | 1160 | 1380 | 1585 | 1820 | 2320 |
| B | 635 | 775 | 915 | 1050 | 1280 |
| C | 670 | 850 | 1000 | 1060 | 1400 |
| D | 800 | 900 | 1000 | 1200 | 1400 |
| E | 310 | 460 | 500 | 510 | 550 |
| F | 250 | 270 | 370 | 390 | 550 |
| G | 365 | 520 | 565 | 590 | 700 |
| H | 760 | 930 | 1085 | 1220 | 1630 |
| L | 305 | 330 | 435 | 470 | 700 |
| M | 665 | 835 | 890 | 1110 | 1380 |
| N | 910 | 1085 | 1300 | 1440 | 1450 |
| P | 1150 | 1450 | 1770 | 2010 | 2440 |
| Q | 120 | 170 | 200 | 220 | 270 |
| R | 130 | 180 | 210 | 230 | 280 |
| S | 600 | 735 | 905 | 1085 | 1280 |
| T | 325 | 410 | 475 | 540 | 667 |
| U | 650 | 820 | 950 | 1080 | 1335 |
| V | 740 | 910 | 1050 | 1200 | 1495 |
| Z | 24 | 24 | 30 | 45 | 45 |
| K | 80 | 90 | 110 | 127 | 145 |
| X | 102 | 140 | 172 | 191 | 238 |

SCARICO ANTERIORE

SCARICO POSTERIORE

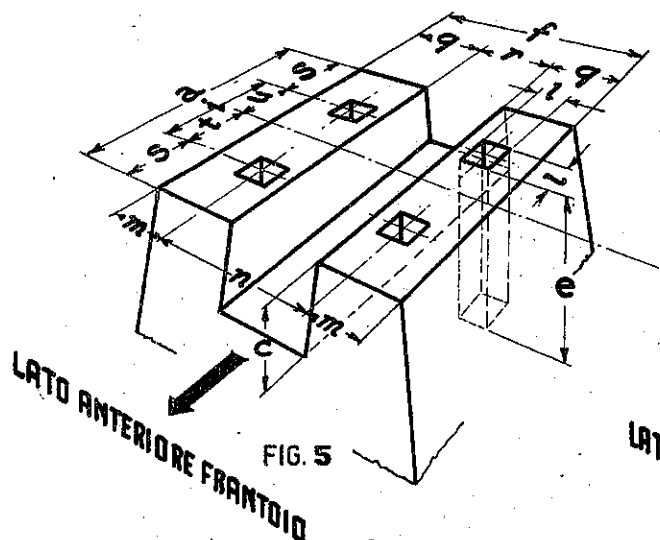


FIG. 5

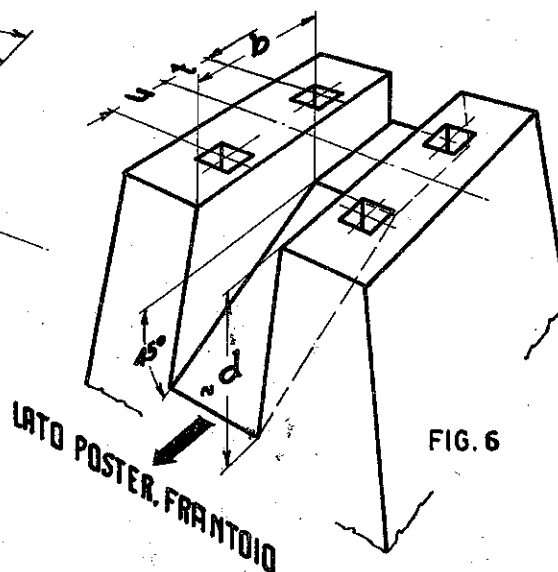


FIG. 6

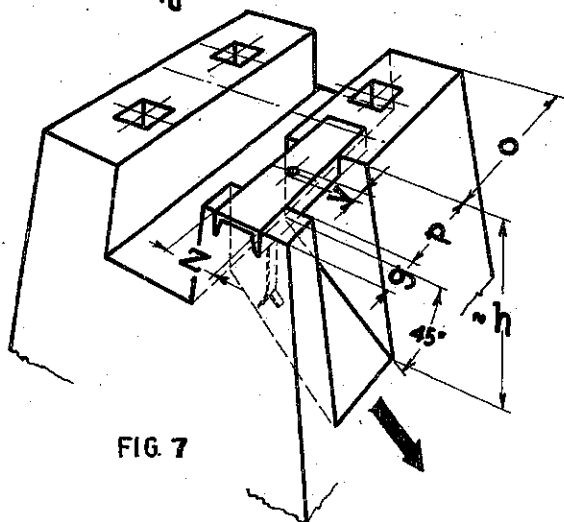


FIG. 7

FONDAZIONI

SCARICO LATERALE

PUÒ ESSERE ESEGUITO
SU UNO QUALSIASI DEI DUE LATI,
O SU ENTRAMBI.

| | 300 | 400 | 500 | 600 | 750 |
|---|------|------|------|------|------|
| | CR | CR | CR | CR | CR |
| a | 1100 | 1400 | 1600 | 2000 | 2500 |
| b | 720 | 980 | 1050 | 1300 | 1800 |
| c | 450 | 450 | 650 | 800 | 1000 |
| d | 1300 | 1500 | 1750 | 2300 | 2700 |
| e | 750 | 750 | 1100 | 1500 | 1600 |
| f | 1100 | 1400 | 1600 | 2000 | 2300 |
| g | 120 | 135 | 165 | 300 | 350 |
| h | 825 | 925 | 1175 | 1475 | 1800 |
| i | 560 | 730 | 870 | 900 | 1100 |
| l | 80 | 100 | 120 | 150 | 180 |
| m | 225 | 290 | 325 | 460 | 500 |

| | 300 | 400 | 500 | 600 | 750 |
|---|-----|-----|------|------|------|
| | CR | CR | CR | CR | CR |
| n | 650 | 820 | 950 | 1080 | 1335 |
| o | 680 | 865 | 1035 | 1200 | 1450 |
| p | 300 | 400 | 400 | 500 | 700 |
| q | 375 | 475 | 525 | 675 | 750 |
| r | 350 | 450 | 550 | 650 | 800 |
| s | 270 | 335 | 365 | 550 | 700 |
| t | 310 | 460 | 500 | 510 | 550 |
| u | 250 | 270 | 370 | 390 | 550 |
| v | 24 | 26 | 32 | 45 | 65 |
| z | 100 | 120 | 180 | 220 | 300 |

ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Le norme di manutenzione essendo estremamente semplici e ridotte, devono essere assolutamente osservate per ottenere regolarità di funzionamento e lunga durata.

INSTALLAZIONE (fig. 5-6-7 a pag. 6)

Il piazzamento migliore è quello su fondazione di calcestruzzo, come indicato a pag. 6.

Qualunque basamento deve comunque essere predisposto per sopportare le sollecitazioni oscillatorie della macchina.

La macchina ha un volano con fascia bombata per cinghia piana ed uno con fascia piana per cingoli trapezoidali.

Usando cinghia piana, l'interasse minimo fra il motore ed il frontoio deve essere :

per 300 CR = m. 3,60
per 400 CR = m. 4,00
per 500 CR = m. 4,80
per 600 CR = m. 5,60
per 750 CR = m. 6,40

VELOCITA' E SENSO DI ROTAZIONE

Per la velocità vedi nota a pag. 2.

Il senso di rotazione che generalmente dà risultati migliori è quello che fa discendere la testata dell'oscillatore mentre la bocca si chiude. Girando in senso opposto si avrà in genere una produzione leggermente inferiore, ed una minor produzione di scarto sopra misura.

FUNZIONAMENTO

Prima dell'avviamento assicurarsi che siano serrati a fondo tutti i dadi : in particolare quelli indicati a pagina 3 e 4 con le posizioni 5-7-24-34-38-11.

La molla posteriore 22 deve essere stretta mediante i dadi del tirante 20, quanto basta per evitare lo sbatimento fra la piastra 30 ed il supporto 26 o 29. Un'eccessiva tensione causa solo inutile consumo di energia.

L'avviamento deve essere fatto a bocca vuota : constatato il normale funzionamento iniziare l'alimentazione del materiale.

ALIMENTAZIONE

Deve essere quanto più e possibile regolare ed uniforme : I migliori risultati si hanno con alimentazione esente da fini ed in pezzatura mista fino a 2/3 dell'apertura di carico.

La piastra di sicurezza 30 deve essere quella fornita dalla Ditta Costruttrice : Qualunque altro organo sostituito ad essa può causare disturbi di funzionamento o gravi danni alle parti meccaniche.

MANUTENZIONE

Controllare periodicamente - soprattutto nei primi periodi di funzionamento della macchina - il serraggio dei bulloni indicati sopra ed il regolare funzionamento di tutti gli organi. Siala mascella fissa 2 che quella mobile 4 possono essere capovolte nelle loro sedi quando l'usura dei denti di una estremità diviene eccessiva. I cunei laterali 3 devono essere sostituiti prima che siano perforati dall'usura.

TEMPERATURA DEI SUPPORTI

Non deve normalmente superare quella ambiente di più di 40°-50°. Se un eventuale aumento oltre questo limite non è causato da eccessiva introduzione di grasso nei cuscinetti, è necessario chiedere l'intervento di uno specialista della Ditta Costruttrice.

In ambienti caldi è necessario proteggere la macchina dalle radiazioni esterne (sole od altro) in modo che la temperatura effettiva dei supporti non superi in nessun caso i 70°, per non ridurre l'efficacia della lubrificazione.

REGOLAZIONE (fig.1-2 a pag.3 e 4)

Allentare la molla 22, il bullone 38 e il controdado della vite di regolazione 24, quindi regolare l'apertura delle mascelle facendo scendere o salire il cuneo di regolazione 28 mediante la chiocciola 23.

Assicurarsi che il supporto scanalato sia ben appoggiato al cuneo; per fare ciò introdurre un pezzo di legno fra le mascelle e far ruotare a mano i volani fino a schiacciare in parte il legno.

Bloccare poi a fondo tutti i suddetti dadi e bulloni e mettere in tensione la molla 22. Dovendo regolare la bocca al minimo, curare che le mascelle non si tocchino, il che provocherebbe rotture.

Per il frantoio tipo 400 CR la regolazione può avvenire anche con l'uso dello spessore 27, da togliere o mettere dopo aver smontato la piastra ginocchiera.

Il golfare 60 e il tirante 61 servono a tenere sollevato l'oscillatore mentre si procede al cambio della piastra ginocchiera ma devono essere tolti durante il funzionamento. La piastra ginocchiera può essere appoggiata nella scanalatura superiore o inferiore del supporto scanalato 26 o 35 secondo che si voglia frantumazione fine o grossa.

NOTA : Il frantoio normalmente viene equipaggiato con mascelle a dentatura normale e piastra ginocchiera corta.

Volendo ottenere materiale frantumato di piccole dimensioni senza che il rendimento della macchina diminuisca molto, si consiglia di adottare mascelle a dentatura fine e piastra ginocchiera lunga. Il 750 ha una sola ginocchiera.

MONTAGGIO E SMONTAGGIO (vedi fig. 2 e 2 bis a pag.4)

Per il montaggio dei volani - se spediti separatamente - sfilare le bussole 39 ed i distanziatori di spedizione 75 (vedi fig.2 bis); infilare i volani con i bulloni lenti, curando l'orientamento delle chiavette. Rimettere le bussole 39, serrare a fondo le viti 42 legandole poi alle spine 43.

Serrare quindi i bulloni sui mozzi dei volani, indi montare la puleggia folle 46 e le flange 41 con le viti 40.

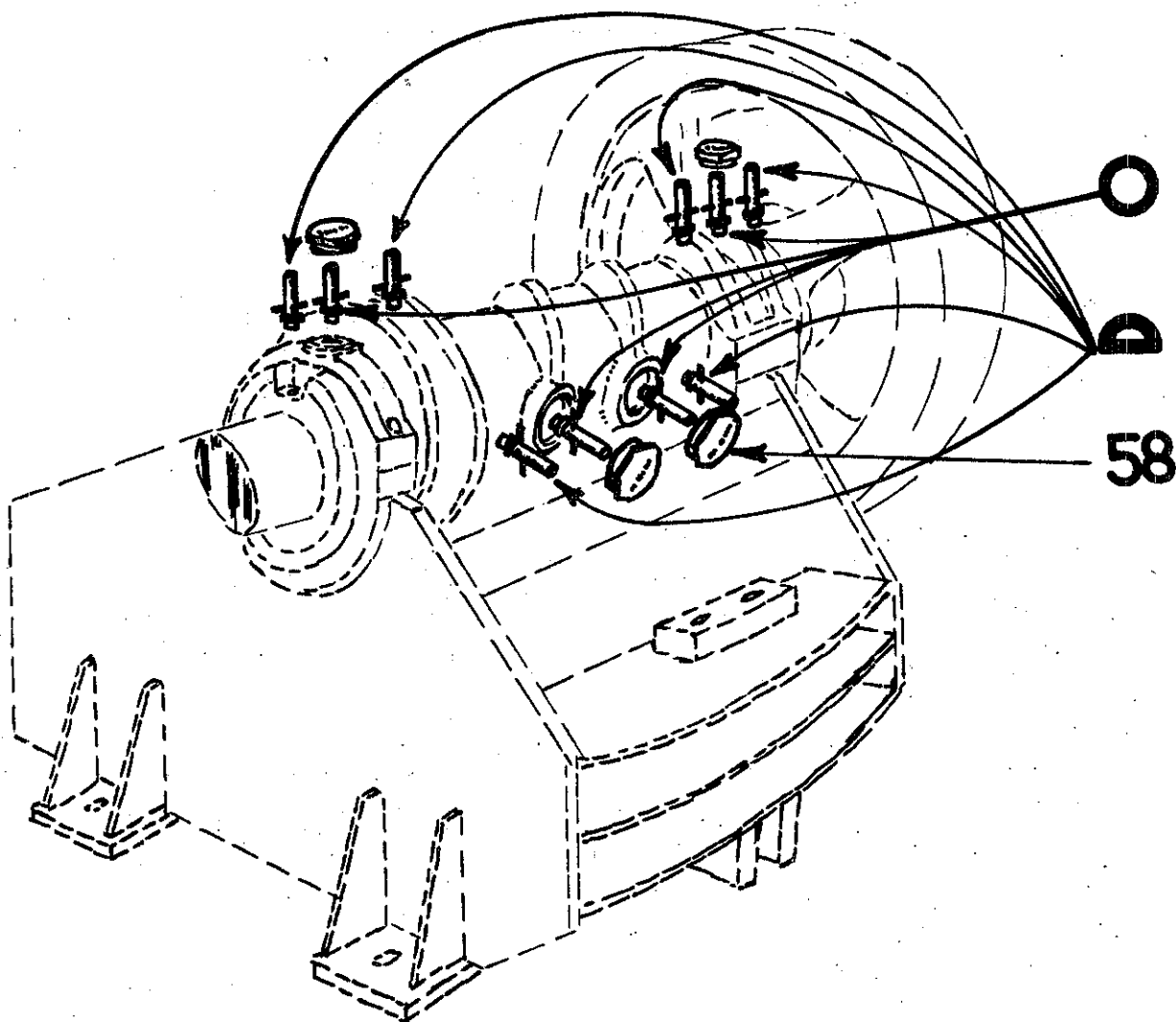
Con un impiego razionale ed un'accurata manutenzione della macchina, lo smontaggio dell'albero non si rende necessario se non dopo un lunghissimo periodo d'uso.

In tal caso è opportuno richiedere l'intervento di uno specialista od almeno istruzioni particolari da parte della Ditta Costruttrice.

* * *

Dovendo riportare parti mediante saldatura elettrica, evitare passaggio di corrente attraverso i cuscinetti: il cavo di terra dev'essere applicato allo stesso pezzo da saldare.

* * *



ISTRUZIONI PER LA LUBRIFICAZIONE

Lubrificare i cuscinetti iniettando ogni 200 ore (circa 15-20 giorni) ottimo grasso per cuscinetti nei quattro ingrassatori protetti dai tappi pos. 58, e indicati con **O**

Iniettare ogni 10 ore circa (una volta al giorno) lo stesso grasso nei sei ingrassatori per labirinti indicati con **△**

Si indica il grasso MOBIL GREASE BRB LIFETIME; per climi estremamente caldi, MOBIL GREASE BRB 4.

Condizioni di lavoro particolarmente gravose, possono richiedere di abbreviare gli intervalli di lubrificazione.

Una eccessiva introduzione di grasso e' nociva, in quanto puo' produrre un riscaldamento dei cuscinetti (vedi anche a pag.7 : Temperatura dei supporti).

Conservare il grasso in recipienti chiusi, assolutamente al riparo dall'acqua, dalla polvere e da sostanze estranee. Prima di iniettare il grasso, pulire accuratamente gli ingrassatori per non introdurre nei cuscinetti la polvere che vi si e' depositata : riavvitare sempre i tappi 58.

GLI APPOGGI DELLA GINOCCHIERA NON DEVONO MAI ESSERE LUBRIFICATI : TENERLI PULITI DALLA POLVERE.

LA MACCHINA VIENE SPEDITA CON LA NORMALE CARICA DI GRASSO NEI CUSCINETTI.

| POS. | NUMERO DI PEZZO | | | | | DENOMINAZIONE |
|------|-----------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--|
| | 300 CR | 400 CR | 500 CR | 600 CR | 750 CR | |
| 48 | CR 31/5 | CR 45/5 | 573/I | 600 CR/5 | 575/I | Ghiera per bussola conica |
| 49 | CR 31/5a | CR 45/5a | 573/L | 600 CR/5a | 575/L | Rosetta di sicurezza per ghiera |
| 50 | CR 31/50 | CR 45/50 | 573/M | 600 CR/50 | 575/M | Anello di sicurezza |
| 51 | 300 CR/N | 400 CR/N | 573/N | 600 CR/N | 575/N | Cuscinetto a rulli p. supp. incastell. |
| 52 | CR 31/41 | CR 45/41 | 573.011 | 600 CR/41 | 575.013 | Distanziatore interno |
| 53 | CR 31/18 | CR 45/18 | 573.008 | 600 CR/18 | 575.006 | Flangia labirinto |
| 54 | 300 CR/7 | 400 CR/7 | 573.002 | 600 CR/7 | 575.002 | Supporto per incastellatura |
| 55 | 300 CR/8 | 400 CR/8 | 573.003 | 600 CR/8 | 575.003 | Cappello per supporto incastell. |
| 56 | 300 CR/51 | CR 45/51 | 573.009 | 600 CR/51 | 575.009 | Russola conica per cuscinetti |
| 57 | CR 31/40 | CR 45/40 | 573.012 | 600 CR/40 | 575.011 | Distanziatore labirinto p. oscill. |
| 58 | 7/8" gas N15 | 7/8" gas N15 | 7/8" gas N15 | 7/8" gas N15 | 7/8" gas N15 | Tappo per ingrassatore |
| 59 | CR 31/28 | 400 CR/55 | 573.006 | 600 CR/122 | 575.008 | Diaphragma per camera grasso |
| 60 | 300 CR/0 | 400 CR/0 | 573/0 | 600 CR/8 | 575/0 | Golfare |
| 61 | - | 45 F/1 | 573.046 | 45 F/5 | 575.032 | Tirante di fermo per oscillatore |
| 62 | - | 443 F | 573.043 | 643 F | 575.033 | Rosetta per tirante di fermo |
| 63 | 300 CR/P | 400 CR/P | 573/P | 600 CR/P | 575/P | Golfare per zoccolo |
| 64 | 306 AF | 306 AF | 573.018 | 606 AF | - | Zoccolo di sospensione |
| 65 | 333 F | 433 F | 573.031 | 633 F | 575.044 | Supporto per chiocciola di regolaz. |
| 66 | 3123 FN | 414 F/a | 2030 N 9 | 614 F/a | 2440 N 9 | Grano per supporto incastellatura |
| 67 | 300 CR/35 | 435 F | 573/Q | 635 F/a | 30130 N 6 | Prig. p. supporto tirante sostegno |
| 68 | 300 CR/22 | 300 CR/22 | 573/R | 600 CR/22 | 32220 N 6 | Prig. p. cappello incastellatura |
| 69 | CR 31/41 | CR 45/41 | 573.011 | 600 CR/41 | 575.012 | Distanz. est. labirinto p. incastell. |
| 70 | - | - | - | - | 575.046 | Mensola sostegno molla |
| 71 | - | - | - | - | 575/S | Tenditore per fune sostegno molla |
| 72 | - | - | - | - | 575.017 | Cappello di testa albero |
| 75 | 300 CR/T | 400 CR/T | 573.060 | 600 CR/T | 575/T | Distanziatore di spedizione |
| 78 | 300 CR/90 | 400 CR/100 | 573.057 | 600 CR/119 | 575.030 | Piatto p. colleg. bulloni dei cunei |
| 79 | 300 CR/106 | 400 CR/104 | 573.045 | 600 CR/104 | 575.045 | Copertura per incastellatura |
| 80 | CR 31/95 | 400 CR/95 | 573/V | 600 CR/95 | 575/V | Bullone per volano |
| 84 | - | - | 573.048 | 600 CR/96 | - | Nipplo per flangia |
| 85 | - | - | 573.049 | 600 CR/97 | - | Nipplo lato ingrassatore |
| 86 | - | - | 573.044 | 600 CR/98 | - | Piastrina fissaggio tubo |
| 87 | - | - | 573.056 | 600 CR/99 | - | Vite porta ingrassatore |
| 88 | | | | | | |
| 89 | | | | | | |
| 90 | | | | | | |

ACCESSORI E ATTREZZI
PER FRANTOIO300
CR400
CR500
CR600
CR750
CR

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Pompa a grasso con attacco a baionetta... | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Ingrassatore a baionetta da 1/8" gas.... | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| Bulloni di fondazione | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Anello di sospensione con zoccolo | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Chiave ad esagono interno da 6 mm. | 1 | 1 | 1 | 1 | - |
| " " " " " 8 " | - | - | - | - | 1 |
| Lattina di grasso campione | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Chiave fissa da 46 mm. | - | 1 | 1 | 1 | - |
| " " " 36-41 " | 1 | - | 1 | - | - |
| " " " 50 " | - | - | 1 | - | - |
| " " " 54-60 " | - | - | - | 1 | - |
| " " " 65-70 " | - | - | - | - | 1 |
| " " " 36 " | - | - | - | - | 1 |
| Chiave a stella doppia da 46-50 mm. | - | - | - | - | 1 |
| " " " " " 30-36 " | - | 1 | - | - | - |
| " " " " " 30-32 " | 1 | - | - | - | - |
| " " " " " 36-41 " | 1 | - | - | - | - |
| " " " semplice " 46 " | - | - | 1 | - | - |
| " " " " " 36 " | - | - | - | 1 | - |
| Chiave a tubo da 19 mm. | - | 1 | - | - | - |
| " " " " 24x19 " | 1 | - | 1 | 1 | - |
| " " " " 46x50 " | - | - | - | 1 | - |
| " " " " 58 " | - | - | - | - | 1 |
| " " " " 50 " | - | - | - | 1 | - |
| Tirante di fermo p. oscillatore con rosetta | - | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Spessori di regolazione compresi quelli montati sulla macchina sp. 20 mm. | | 1 | | | |

Per frantoi su carro si escludono i bulloni di fondazione.

- Questa distinta non e' impegnativa e puo' essere variata senza preavviso -