

Via Savona al 127 Toibberg
Penergio fino alle 16

MULINO TUBOLARE A BARRE PER SABBIA
B 1512 *16 Fori*
A SCARICO PERIFERICO LATERALE

 DALLA MACCHINA N° 1566.91

LORO e PARISINI SEARACCI -
PRATO CARENANO

055 751271

88 73 211 - 88 25 522

fig. no Morcello -

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

LORO E PARISINI s.p.a. - Milano

20144 Milano via Savona 129 - tel. 470.101 470.134
35010 Padova via Unità d'Italia - Zona Industriale (Limena) - tel. 87.810
50138 Firenze via Rattazzi 2A - tel. 666.827
00162 Roma via Lega Lombarda 34-36 - tel. 495.265.1/2/3
80143 Napoli via S. Maria del Pianto 80 - tel. 590.122

Diametro tamburo	mm	1500
Lunghezza tamburo	mm	3506
Alimentazione (dimensione max)	mm	25
Giri tamburo	n/1'	23,9
Giri contralbero	n/1'	189,5
Motore	CV	120

Trasmissione a cinghie trapezoidali:

- Ø puleggia piana contralbero	mm	1500x310
- Ø primitivo puleggia per motore a 6 poli 960 giri	mm	300

Cinghie TEXROPE:

- sezione		D - 32x19
- sviluppo	mm	7640
- numero		7
- interasse	ca.mm	2310

Carica barre	kg	11000
Lunghezza delle barre	mm	3355 ^{+ 0} ₋₂₅

Composizione della carica (1):

		A	B	C
- Barre Ø mm 100	Peso %	20	-	-
- Barre Ø mm 80	Peso %	40	40	-
- Barre Ø mm 60	Peso %	40	60	60
- Barre Ø mm 40	Peso %	-	-	40
Peso del mulino (esclusi motore e barre)	ca.kg	17600		

NB. - IL DIAMETRO 1500 E LA LUNGHEZZA 3506 SONO MISURATI ALL'INTERNO DEL TAMBURLO SENZA CORAZZATURA.

(1) - La più appropriata composizione della carica di barre è bene sia stabilita dal nostro Ufficio Tecnico, eventualmente sulla base delle prove di laboratorio.

Per i casi normali valgono le seguenti indicazioni:

- con materiale molto duro ed alimentazione vicina alla dimensione massima, usare la composizione della colonna A;
- con materiale di media durezza ed alimentazione non superiore ai 2/3 della dimensione massima, usare la composizione della colonna B;
- con materiale di media durezza ed alimentazione attorno ai 5/6 mm per riduzione attorno ad 1 mm usare la composizione della colonna C;

La ricarica in base all'usura deve essere fatta con barre della dimensione maggiore di cui è necessaria una certa scorta.

I DATI TECNICI E LE QUOTE DI INGOMBRO NON SONO RIGOROSAMENTE IMPEGNATIVI E POSSONO ESSERE VARIATI SENZA PREAVVISO.

1°) - Macinazioni a secco e macinazioni ad umido

La macinazione a secco, cioè senza aggiunte di acqua, è impiegata quando si voglia ottenere una sabbia integrale cioè che contenga tutti i fini di macinazione; la produzione del mulino è tanto maggiore quanto più bassa è l'umidità del materiale alimentato.

Quando si desidera una sabbia slimata come è il caso di sabbie per edilizia, è preferibile la via umida.

Questo secondo tipo di macinazione è il più comune in quanto il materiale disponibile per l'alimentazione è quasi sempre costituito dal supero di classi granulometriche ottenute per vagliature con acqua; in queste condizioni, la macinazione raggiunge risultati soddisfacenti dal punto di vista produzione, solo se avviene con giusta dose di acqua cioè con una diluizione appropriata.

2°) - Controllo carica macinante

Per evitare riduzioni della produzione, è necessario controllare periodicamente, e questo senza materiale nel tamburo, la carica macinante in modo da ripristinare il livello iniziale con barre del diametro maggiore stabilito.

3°) - Controllo dell'alimentazione

E' necessario che il materiale venga dosato al mulino tramite un alimentatore automatico che ne regolarizzi il flusso.

Così è bene che anche l'acqua, nel caso di macinazioni ad umido, sia regolabile, le valvole più indicate a questo scopo sono quelle di regolazione a flusso avviato, possibilmente con indicatore di portata per riportare facilmente la marcia nelle condizioni volute, cioè al giusto rapporto liquido-solido.

4°) - Diluizione di macinazione

La quantità di acqua deve essere opportunamente dosata; normalmente per sabbie $0 \div 3/4$ mm, la maggior produzione e la miglior ripartizione granulometrica si ottengono con una diluizione tale da ottenere un macinato di densità e viscosità simile ad una malta fluida: ciò si ottiene generalmente impiegando da 0,5 a 1 m³ di acqua per ogni metro cubo di solido.

Per produzioni di sabbie grossolane o comunque scarse di fini, le cosiddette sabbie magre, possono essere impiegate alte diluizioni onde forzare il passaggio del materiale attraverso la macchina, cioè aumentandone praticamente la

velocità di attraversamento.

Questo accorgimento viene impiegato anche nel caso di materiale facilmente disgregabile al fine di limitare la formazione di limi, altrimenti eccessiva.

5°) - Controllo del prodotto

Ogni volta che si agisce sulla regolazione di qualsiasi elemento carica di barre, alimentazione del materiale, dosaggio dell'acqua è bene effettuare il controllo del prodotto dopo almeno 10-15 minuti di funzionamento ininterrotto in condizioni costanti, per permettere la messa a regime della macinazione.

6°) - Diluizione di lavatura-scolatura

Nel caso di macinazione ad umido, occorre porre attenzione, una volta regolata la macinazione, anche alla lavatura e scolatura della sabbia.

Generalmente la torbida uscente dal mulino va opportunamente diluita per ottenere buon lavaggio ed una giusta sliatura.

Il grado di questa diluizione dipende principalmente dalla viscosità della torbida che è strettamente legata alle caratteristiche fisiche del materiale cioè all'entità di fini e finissimi prodotti.

Una scarsa diluizione porta ad una densità e viscosità elevate e quindi alle condizioni per il galleggiamento dei grani di dimensioni medie e anche grosse, per cui si avrebbe perdita di sabbia utile allo stramazzo.

Analogamente si avrebbero perdite con una eccessiva diluizione, questa volta per elevata velocità che si verrebbe a stabilire allo sbordamento come conseguenza delle forti portate in gioco.

La messa a punto della lavatrice scolatrice a coclea è tanto più importante quanto più le sabbie prodotte sono fini. In questi casi è bene operare anche con basse velocità di rotazione della coclea per non turbare, nella vasca di separazione, la sedimentazione dei grani.

In casi particolari può rendersi necessario, per eliminare perdite altrimenti inevitabili, un ritrattamento delle acque limacciose di sbordamento tramite cicloni addensatori.