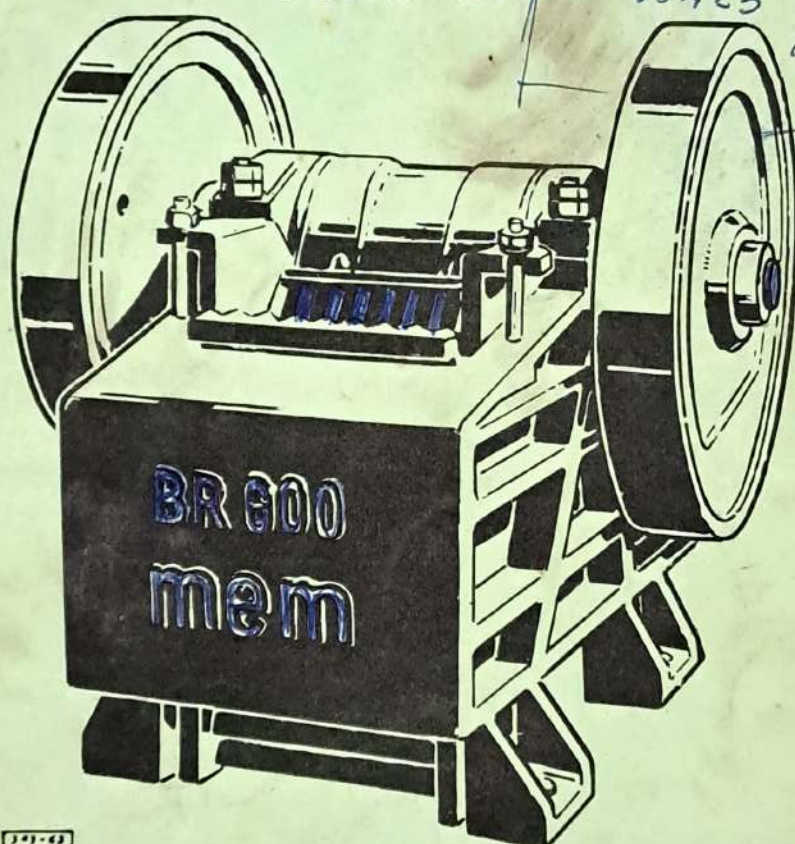


FRANTOI A SEMPLICE GINOCCHIERA

Serie BR

MACCHINA N.^o
58423 70/105
del 1970
500 MEM



02-67

ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE
SCHEDA DI FONDAZIONE - CATALOGO PARTI DI RICAMBIO

SOC. GENERALE MACCHINE EDILI S.p.A. - MILANO

Direzione: 20121 Milano Italy - Via Senato, 34 - Tel. 701851-701652-705482-708774

Stabilimento: 20090 Segrate (Milano) Italy - Via R. Sanzio - Tel. 2131543 - 2132076 - 2132132

02 { 2132.076
7054.821

5456236

FRANTOI A SEMPLICE GINOCCHIERA serie BR

Istruzioni per l'uso e la manutenzione

1 - Installazione

Il frantoio viene normalmente fissato su un basamento in calcestruzzo che deve essere eseguito attenendosi alle quote indicate dallo schema di fondazione a pag. 8. È indispensabile che il frantoio sia accessibile da ogni lato per l'eventuale smontaggio della ginocchiera, le periodiche azioni di pulizia, di manutenzione, ecc.

All'atto della messa in opera il frantoio verrà appoggiato sul basamento e dovrà essere installato esattamente a livello; quindi dovrà essere colato del cemento attorno ai bulloni di fondazione, che saranno stretti solo dopo una perfetta presa del cemento stesso.

2 - Messa in marcia

Il frantoio può senz'altro essere messo in marcia così come viene fornito dalla fabbrica, perché i cuscinetti a rulli contengono già una riserva di grasso sufficiente per almeno 300 ore di lavoro.

Sarà bene però far girare a vuoto il frantoio per qualche ora. Dopo il periodo di marcia a vuoto, ed essersi accertati che il funzionamento è regolare, è possibile iniziare la marcia a pieno caricamento.

Fare attenzione che il tirante (67) della molla di richiamo del portamascella non si sia storto durante il trasporto. Se ciò fosse accaduto, il tirante deve essere raddrizzato: l'operazione è agevole perché trattasi di una barra di acciaio dolce.

Durante le prime ore di funzionamento della macchina sorvegliare attentamente tutti i dadi e tutti i bulloni e stringerli bene a fondo se qualcuno di essi tende ad allentarsi a causa dell'assettamento che si va effettuando tra i singoli pezzi a contatto reciproco. Fare attenzione in particolar modo ai dadi (41) di chiusura dei bulloni a cuneo (40) della mascella mobile, che nei primi giorni di lavoro tendono sempre ad allentarsi, stringendo i dadi, battere con un martello sui bulloni per aiutarne l'azione).

3 - Trasmissione - Volani

Il frantoio viene comandato a mezzo di cinghia che si avvolge direttamente su uno dei volani.

Il volano destro (guardando la bocca) ha la fascia piana per comando a cinghie trapezoidali, mentre il volano sinistro ha la fascia convessa per comando a cinghia piana.

I volani sono bilanciati per una velocità media; nel caso che questa per esigenze speciali dovesse venire aumentata o diminuita, è indispensabile aggiornare il bilanciamento.

*Attenzione: La posizione dei volani non può essere invertita. Se per esigenze di installazione si dovesse effettuare la trasmissione con cinghie trapezoidali sul volano sinistro, bisogna tor-
nare in piano la fascia del volano sinistro stesso.*

4 - Numero dei giri e potenza assorbita

Il numero dei giri influisce entro certi limiti sulla produzione e sulla granulometria del prodotto.

La velocità di rotazione massima consigliabile e le corrispondenti potenze sono le seguenti:

Modello	BR 250	giri/min.	420	Cv. 10
"	BR 300	"	390	Cv. 15
"	BR 400	"	350	Cv. 25
"	BR 500	"	340	Cv. 40
"	BR 600	"	330	Cv. 50
"	BR 750	"	265	Cv. 75
"	BR 900 A	"	265	Cv. 100
"	BR 900 B	"	250	Cv. 100
"	BR 1000	"	240	Cv. 125
"	BR 1100	"	240	Cv. 125
"	BR 1200	"	225	Cv. 150

Tali valori non dovranno essere superati senza nostra preventiva autorizzazione.

5 - Alimentazione

L'alimentazione deve essere fatta con regolarità; avere cura che nessun pezzo metallico cada nella bocca della macchina. Durante la marcia non è ammissibile battere col martello e con la mazza sul materiale che si trova tra le mascelle.

Il materiale da frantumare deve avere preferibilmente una pezzatura tale da cadere nelle mascelle nel terzo medio della loro apertura, e cioè nella zona indicata con la lettera (A) nella figura della sezione della macchina. Ciò consente lo sfruttamento razionale delle mascelle, in-
quantoché l'usura di esse si limita alla parte inferiore; una volta che questa è logora le mascelle possono venir capovolte per utilizzare la parte superiore.

6 - Regolazione della grossezza del prodotto

Per aumentare la grossezza del frantumato si devono allontanare tra loro le mascelle abbassando il cuneo di regolazione (63) il quale lascia così arretrare il porta-cuscino di spinta. Volendo all'opposto diminuire la grossezza del prodotto, occorre alzare il cuneo per avvicinare la mascelle mobile a quella fissa.