

2.2. - COMPOSIZIONE E DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

2.2.1. - COMPOSIZIONE MACCHINA

La macchina "Impianto di macinazione e vagliatura fritta" è costituita da (in successione secondo la sequenza di lavorazione):



- (A) Struttura portante in carpenteria pesante con soppalchi e scalette alla marinara.
- (B) Sistema di movimentazione big bag.
- (C) Canala vibrante.
- (D) Gruppo di macinazione a 3 strati (cilindraia).
- (E) Elevatore a tazze.
- (F) Vibrovaglio a 3 uscite.
- (G) Canala vibrante.
- (H) Gruppo di macinazione a 2 strati (cilindraia).
- (I) Filtro 64 maniche il sistema di pulizia pneumatico.
- (J) Quadro elettrico con relativo pannello comandi;

2.2.2. - LOGICA DI LAVORAZIONE E DESCRIZIONE MACCHINA

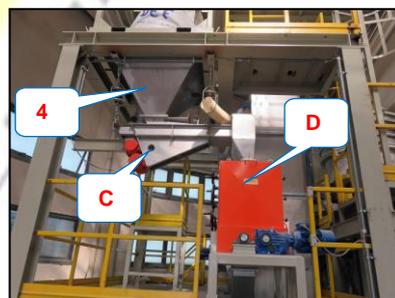
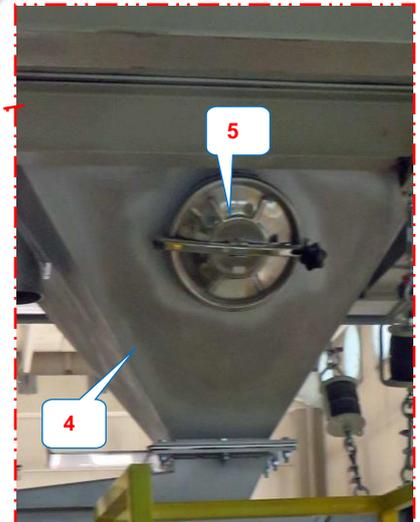
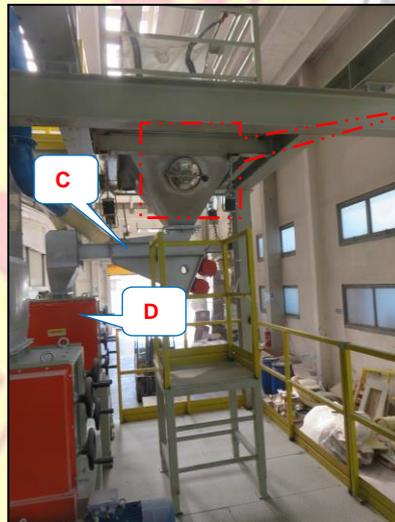
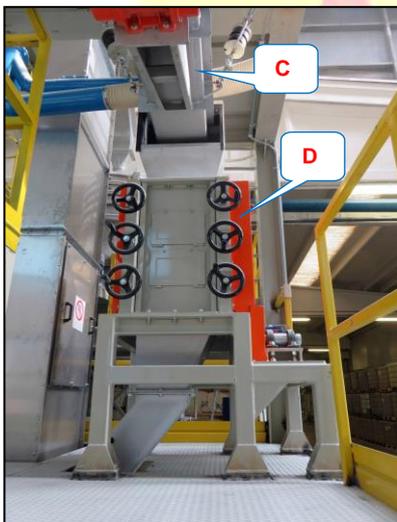
L'impianto è costituito da una struttura in carpenteria pesante costituita da diversi pianerottoli e relative scale di accesso, alcune delle quali anche di tipo alla marinara.

L'operatore, tramite carrello elevatore, preleva un big bag tramite la parte superiore del sistema di movimentazione (B1) degli stessi, dopo averlo agganciato



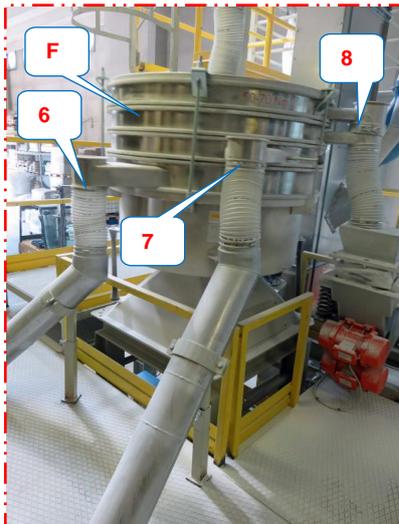
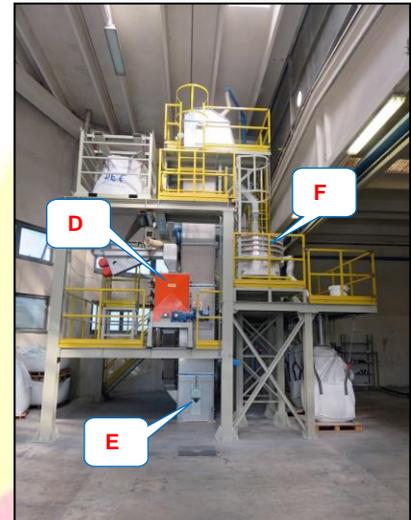
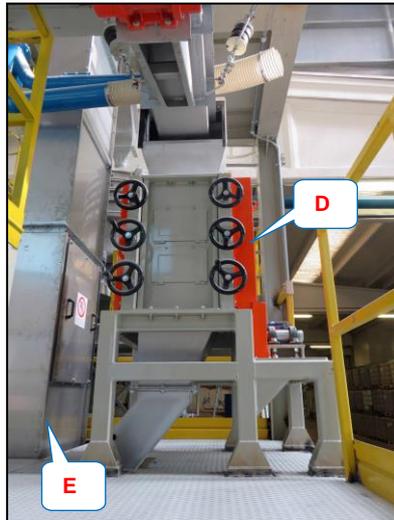
tramite relativi n°-4 ganci (1); una volta sollevato tramite suddetto accessorio di sollevamento, lo posiziona all'interno del supporto inferiore (B2), facendo attenzione all'effettivo inserimento dei quattro perni nei relativi alloggiamenti (1); una volta costituito suddetto assieme, preleva il complessivo pronti di pezzi dello Stato una volta con una nave con il livello di a le sei del mattino alle sette e dell'ariete una non riesce (utilizzando i fori inferiori per le benne (2), posizionandolo nella postazione predisposta per lo scarico (3).

Nella postazione di scarico è presente una tramoggia (4) dotata di sportello di accesso (5), dal quale è possibile accedere alla parte inferiore del big bag per poterlo aprire.



Il prodotto scaricato finisce dentro una canale vibrante (C), la quale effettua la movimentazione del prodotto all'interno del Gruppo di macinazione a 3 strati (cilindriaia) (D).

Il prodotto macinato dalla cilindraia (D) a tre stadi, viene scaricato in modo continuo all'interno di un elevatore tazze (E), il quale provvede a portare il prodotto lavorato al piano superiore, dove viene scaricato all'interno del Vibrovaglio (F).



Il Vibrovaglio (F) è dotato di tre scarichi rispettivamente per:

- (6) prodotto destinato allo scarto inviato e raccolto nel relativo Big bag (6a);
- (7) prodotto buono, inviato e raccolto nel relativo Big bag (7a);

- (8) prodotto destinato al secondo passaggio di macinazione - cilindrata due strati (H) tramite la canale vibrante (G).

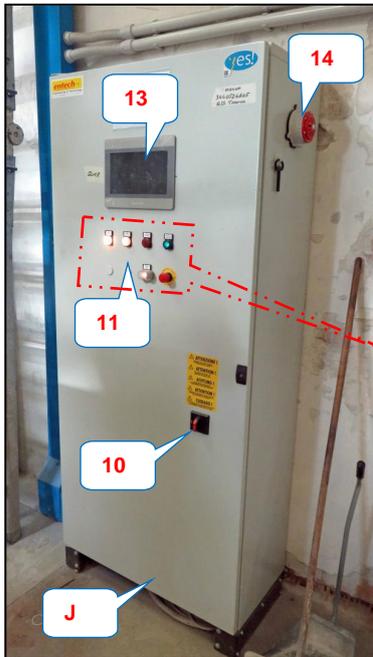


Il prodotto macinato di nuovo dalla seconda cilindraia (H) viene scaricato in modo continuativo nell'elevatore tazze (E), il quale lo scarica di nuovo all'interno del vibrovaglio (F) per un'ulteriore selezione (buono / scarto).

L'impianto è dotato di filtro a 64 maniche (I), dotato di sistema di pulizie maniche ad aria compressa, comandato da specifico pannello comandi (I1); il filtro è dotato anche di gruppo di aspirazione (I2).



Nella parte inferiore del filtro è presente una valvola motorizzata per lo scarico del prodotto filtrato in un big bag (9).



L'impianto è dotato di quadro elettrico (J) di alimentazione comando per la gestione completa di macchinari incorporati (fatta eccezione per la pulizia del filtro a maniche).

Sul quadro elettrico è sono presenti:

- il sezionatore generale (10) di alimentazione elettrica;
- il pannello comandi (11), con al suo interno il pulsante d'arresto di emergenza (12);
- il pannello touch screen (13), per la gestione delle singole macchine il manuale;
- l'avvisatore acustico (14) per la segnalazione di emergenza un funzionamento macchina.