

Laminatoi raffinatori

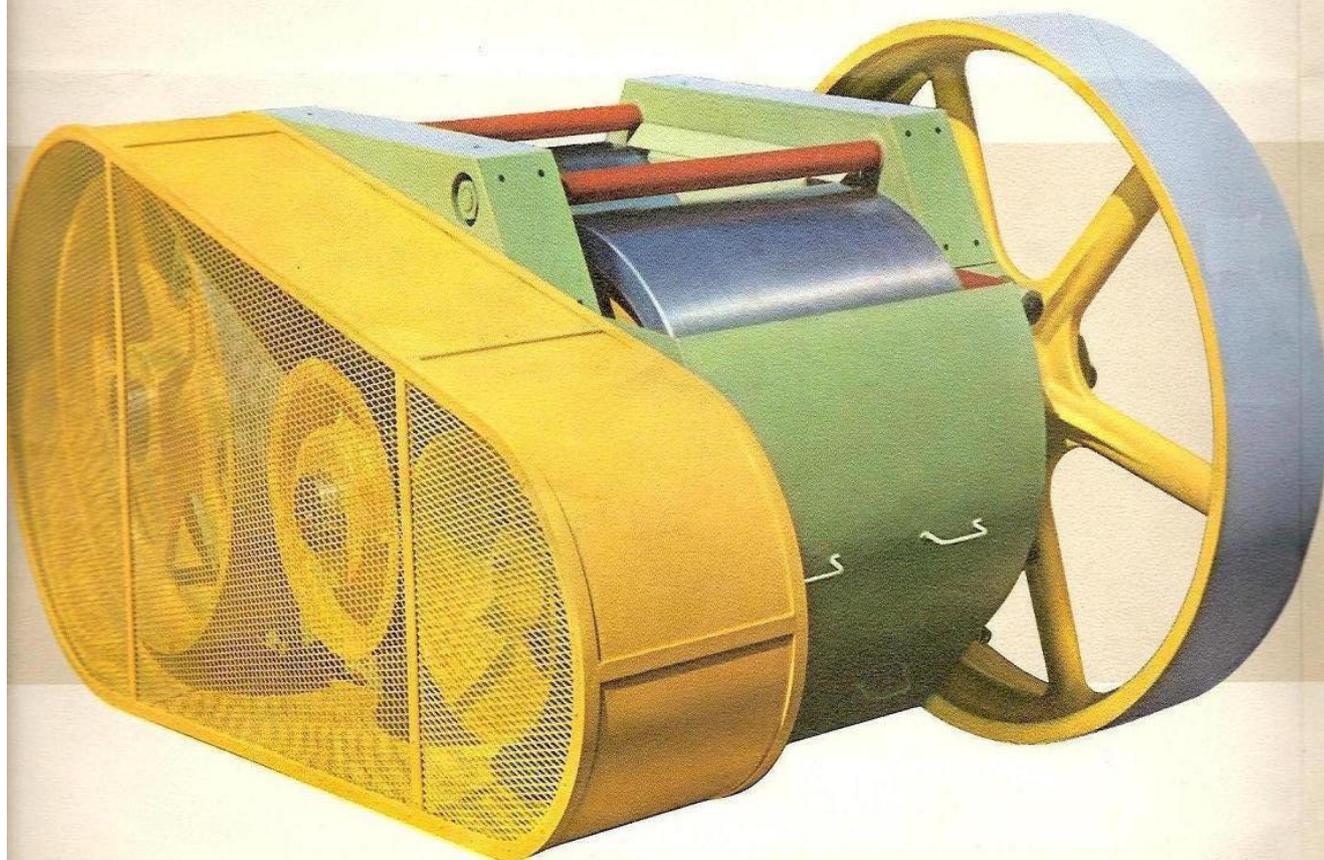
Il laminatoio occupa certamente un posto di grandissima importanza nei gruppi di macchine per la preparazione dell'argilla. Infatti solo riducendo al minimo le particelle dell'argilla e le impurità in essa contenute, l'acqua di impasto potrà distribuirsi con facilità ed uniformità in tutta la massa sottoposta alla lavorazione.

Per ottenere questo risultato occorre che il laminatoio lavori con cilindri molto ravvicinati tra di loro, per cui gli organi vengono sottoposti ad un considerevole sforzo. Di conseguenza, un perfetto laminatoio deve rispondere ai seguenti requisiti:

- 1) Alberi e cuscinetti con dimensioni abbondanti;
 - 2) Notevole durezza delle camicie dei cilindri;
 - 3) Rapporto di velocità tra i due cilindri ben calcolato ai fini di un minor consumo di forza motrice.
- I nostri laminatoi corrispondono ampiamente alle suddette essenziali proprietà e questo è il giudizio di importanti industrie che li hanno in funzione.

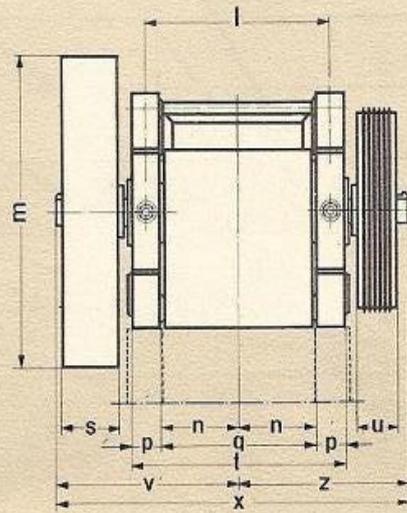
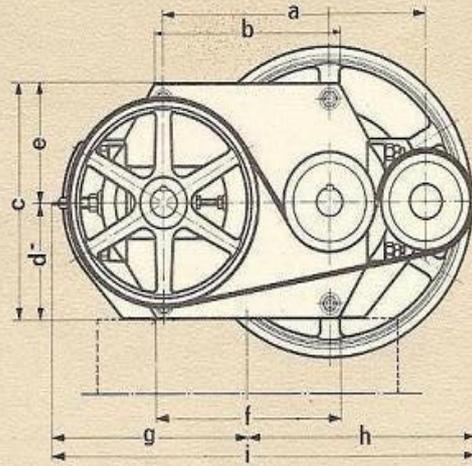
CARATTERISTICHE

| | | L.A. 3 | L.A. 4 | L.A. 5 | L.A. 6 | L.A. 7 | L.A. 8-1 | L.A. 8-2 | L.A. 9 |
|---|----|---------|---------|---------|---------|---------|----------|----------|----------|
| Camicie dei cilindri (diametro e larghezza) . . . | mm | 400-400 | 500-450 | 600-500 | 750-600 | 900-650 | 1000-630 | 1000-800 | 1200-900 |
| Potenza richiesta | Hp | 12 | 25 | 40 | 50 | 75 | 85 | 95 | 130 |
| Peso netto approssimato . | kg | 1100 | 2250 | 2700 | 4200 | 6400 | 9000 | 9600 | 12000 |

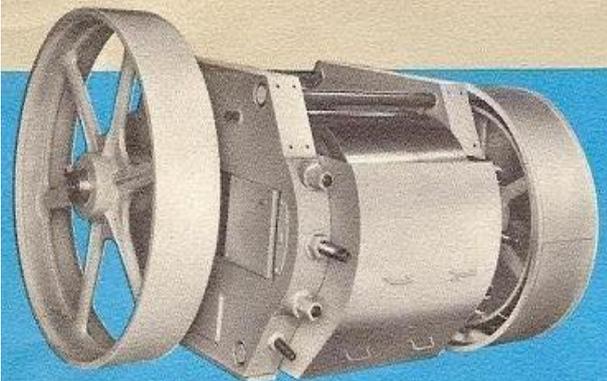


CARATTERISTICHE

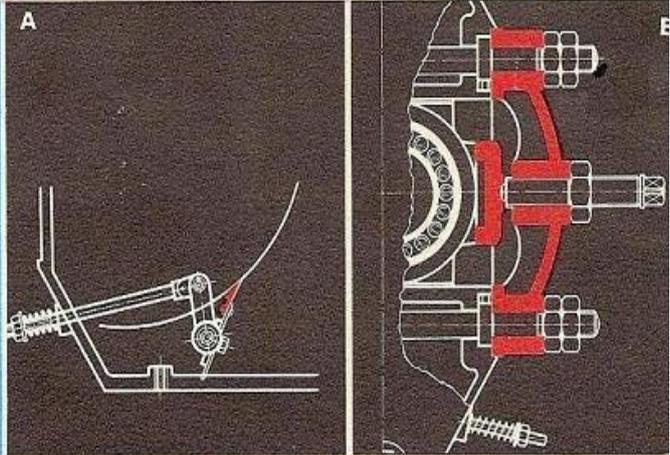
| | L.A. 3 | L.A. 4 | L.A. 5 | L.A. 6 | L.A. 7 | L.A. 8-1 | L.A. 8-2 | L.A.9 |
|---|--------|--------|--------|--------|--------|----------|----------|-------|
| a | 665 | 780 | 960 | 1200 | 1460 | 1580 | 1580 | 1950 |
| b | 485 | 600 | 660 | 820 | 970 | 1100 | 1100 | 1320 |
| c | 550 | 750 | 875 | 940 | 1160 | 1300 | 1300 | 1580 |
| d | 300 | 412 | 518 | 480 | 580 | 650 | 650 | 790 |
| e | 250 | 338 | 357 | 460 | 580 | 650 | 650 | 790 |
| f | 485 | 600 | 660 | 820 | 970 | 1100 | 1100 | 1320 |
| g | 550 | 700 | 850 | 960 | 1230 | 1140 | 1140 | 1330 |
| h | 550 | 650 | 800 | 1025 | 1100 | 1350 | 1350 | 1620 |
| i | 1100 | 1350 | 1650 | 1985 | 2330 | 2490 | 2490 | 2950 |
| l | 585 | 695 | 720 | 837 | 910 | 940 | 1110 | 1230 |
| m | 700 | 800 | 1000 | 1300 | 1500 | 1700 | 1700 | 1700 |
| n | 238 | 278 | 290 | 346 | 375 | 378 | 463 | 515 |
| p | 110 | 140 | 140 | 145 | 160 | 185 | 185 | 200 |
| q | 475 | 555 | 580 | 692 | 750 | 755 | 925 | 1030 |
| s | 210 | 250 | 260 | 285 | 275 | 350 | 350 | 350 |
| t | 695 | 835 | 860 | 982 | 1070 | 1125 | 1295 | 1430 |
| u | 115 | 140 | 160 | 170 | 160 | 250 | 250 | 285 |
| v | 572 | 693 | 725 | 895 | 950 | 1020 | 1100 | 1200 |
| z | 563 | 667 | 665 | 795 | 850 | 930 | 1020 | 1120 |
| x | 1135 | 1360 | 1390 | 1690 | 1800 | 1950 | 2120 | 2320 |



Printed in Italy by marlo gros/tomasone & c. - torino

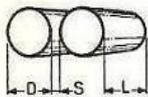


A - Schema montaggio raschietta
 B - Schema montaggio ponticello di sicurezza



OFFICINE MORANDO S.P.A. - 14100 ASTI (ITALY)

GRAFICO PRODUZIONE LAMINatoi MORANDO



D = diametro cilindro in m.
L = larghezza cilindro in m.
S = distanza di tangenza tra i cilindri in mm

$Q = 3600 \cdot L \cdot V_s \cdot S \cdot 0,75$
 $V_s = D \cdot n \cdot 0,052$
n = giri cilindro lento
0,75 = coefficiente di riemp.

