



MTC

Mulini a tamburo continui

Moulins à tambours continus

Барабанные мельницы непрерывного действия



SACMI
ceramics, better.

MTC

Mulini a tamburo continuo

Moulins à tambours continus

Барабанне мельницы непрерывного действия

AL GIUSTO PRODOTTO LA MACCHINA GIUSTA

La macinazione continua è il sistema più evoluto per la macinazione degli impasti ceramici. Sacmi offre, in una completa gamma dimensionale, due serie di mulini a tamburo continui:

- con corpi macinanti in silice o silice più allumina
- con corpi macinanti in allumina.

Tutti i modelli sono disponibili nella configurazione tradizionale a tre camere oppure in quella classificante a una o due camere. Si tratta di soluzioni elaborate ed ottimizzate grazie alla lunga esperienza Sacmi ed assicurano per ogni tipo di prodotto il miglior insieme di vantaggi oggi raggiungibile. Così, a una corretta strategia di mercato si può far corrispondere una ben definita strategia di produzione, a tutto vantaggio della qualità e della competitività del prodotto finale.

AU BON PRODUIT LA BONNE MACHINE

Le broyage continu est le système le plus évolué pour le broyage des pâtes céramiques. Sacmi offre, dans une gamme de dimensions complète, deux séries de moulins à tambour continus :

- avec corps broyants en silex ou silex plus alumine
- avec corps broyants en alumine.

Tous les modèles sont disponibles dans la configuration traditionnelle à trois chambres ou dans la configuration avec classifiant à une ou deux chambres. Il s'agit de solutions élaborées et optimisées grâce à la longue expérience de Sacmi qui assurent, pour chaque type de produit, le meilleur ensemble d'avantages dont on peut bénéficier aujourd'hui. Ainsi, à une correcte stratégie de marché on peut faire correspondre une stratégie de production bien définie, au service de la qualité et de la compétitivité du produit final.

КАЖДОЙ ПРОДУКЦИИ НАДЛЕЖАЩАЯ МАШИНА

Непрерывный помол – это самый передовой метод помола керамических масс. Из комплектной по мощностям гаммы оборудования Сакми предлагает две серии барабанных мельниц непрерывного действия:

- с мелющими телами из кремнезема или кремнезема с глиноземом

- с мелющими телами из глинозема.

Все модели могут иметь традиционную конфигурацию с тремя камерами или классифицирующую с одной или двумя камерами. Речь идет о технических решениях, разработанных и оптимизированных благодаря многолетнему опыту Сакми, гарантирующих любому виду продукции наилучший набор преимуществ, которые сегодня можно получить. Таким образом, правильно выбранной стратегии на рынке может соответствовать четко определенная стратегия производства с вытекающим преимуществом качества и конкурентоспособности готовой продукции.



Vantaggi generali

Avantages généraux

Основные преимущества

Il mulino a tamburo continuo consente una maggiore produttività perché non risente di tempi passivi di carico e scarico, e offre, rispetto a quello discontinuo, una produzione maggiore a parità di volume di camera di macinazione. Le barbotine hanno caratteristiche chimico-fisiche costanti e lo scarico in continuo consente di lavorare con un minor contenuto di acqua risparmiando energia termica in fase di essiccazione. Questi impianti richiedono meno manodopera e garantiscono maggiore sicurezza agli operatori.

Le moulin à tambour continu permet d'obtenir une meilleure productivité car il ne se ressent pas des temps passifs de chargement et déchargement et offre, par rapport au moulin discontinu, une production plus importante à parité de volume de la chambre de broyage. Les barbotines ont des caractéristiques chimico-physiques constantes et leur déchargement en continu permet de travailler avec un moindre contenu d'eau et économiser l'énergie thermique en phase de séchage. Ces installations nécessitent moins de main-d'œuvre et permettent de garantir une sécurité accrue aux opérateurs.

Барабанная мельница непрерывного действия имеет большую производительность, так как на работу мельницы не влияют простои, связанные с загрузкой и разгрузкой мельницы. По сравнению с мельницей периодического действия при одном и том же объеме камеры помола мельница непрерывного действия имеет также большую производительность. Шликер отличается постоянными химико-физическими характеристиками, а непрерывная разгрузка позволяет работать с наименьшим содержанием воды, что позволяет экономить тепловую энергию на этапе распыления шликера. Мельницы непрерывного действия требуют меньшего количества рабочей силы и гарантируют большую безопасность операторам.



Vantaggi particolari

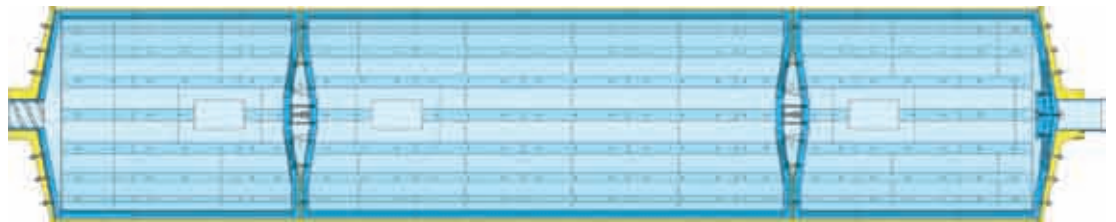
Avantages particuliers

Особые преимущества

MTC TRADIZIONALE A TRE CAMERE

MTC TRADITIONNEL À TROIS CHAMBRES.

ТРАДИЦИОННАЯ МЕЛЬНИЦА MTC С ТРЕМЯ КАМЕРАМИ



È il sistema classico, con rivestimento tradizionale in gomma, per lavorazioni differenziate in tre camere. I setti separatori permettono di ottimizzare le fasi di macinazione, dividendo i corpi macinanti secondo pezzatura e tipo di materiale (silice o allumina). La terza camera con sfere di allumina può dare un contributo importante alla produzione del gres porcellanato, che richiede residui percentuali bassi.

Il s'agit du système classique, avec revêtement traditionnel en caoutchouc, pour les usinages différenciés en trois chambres. Les diaphragmes séparateurs permettent d'optimiser les phases de broyage, en divisant les corps broyants selon le format et le type de matériau (silex ou alumine). La troisième chambre avec billes d'alumine peut apporter une contribution importante à la production du grès cérame, qui requiert des résidus pourcentages bas.

Речь идет о классической системе с традиционной резиновой футеровкой, служащей для разного помола материала в трех камерах. Разделительные перегородки позволяют оптимизировать этапы помола, разделяя мелющие тела в зависимости от крупности и типа материала (кремнезем или глинозем). Третья камера с мелющими телами из глинозема вносит существенный вклад в производство керамогранита, для которого остаток после помола должен быть низким.



MTC CLASSIFICANTE

È un'innovazione che Sacmi, per prima, ha introdotto nel mondo ceramico: le piastre e gli elementi sollevatori del rivestimento in gomma sono montati seguendo linee inclinate, anziché parallele, all'asse del cilindro. Il rivestimento assume in questo modo un andamento elicoidale ed i corpi macinanti di maggiori dimensioni, che rotolano normalmente nella zona periferica, subiscono una spinta assiale che li convoglia verso il lato di alimentazione. In questo modo è automatica la loro distribuzione dai più grossi ai più piccoli man mano che si procede verso lo scarico.

MTC CLASSIFIANT

C'est une innovation que Sacmi a été la première a introduire dans le monde de la céramique : les plaques et les éléments de soulèvement du revêtement en caoutchouc sont montés en suivant des lignes inclinées plutôt que parallèles, à l'axe du cylindre. Le revêtement prend ainsi une évolution hélicoïdale et les corps broyants de dimensions plus importantes, qui roulent normalement dans la zone périphérique, subissent une poussée axiale qui les dirige vers le côté d'alimentation. De cette manière, ils sont automatiquement répartis des plus gros aux plus petits au fur et à mesure que l'on avance vers le déchargement.

КЛАССИФИЦИРУЮЩАЯ МЕЛЬНИЦА МТС

Сакми первая предложила это инновационное решение для керамической отрасли: плиты и подъемные элементы резиновой футеровки устанавливаются не по параллельным, а наклонным линиям по отношению к оси цилиндра. Футеровка принимает, таким образом, винтовой характер, при этом мелющие тела больших размеров, которые обычно вращаются в периферийной зоне, подвергаются осевому давлению, которое подает их в сторону загрузки материала. При такой системе мелющие тела автоматически распределяются от самых больших до самых маленьких по направлению к разгрузке.



MTC CLASSIFICANTE A UNA CAMERA

MTC CLASSIFIANT À UNE CHAMBRE

ОДНОКАМЕРНАЯ КЛАССИФИЦИРУЮЩАЯ МЕЛЬНИЦА МТС



È un impianto ad alta produttività per diverse ragioni:

- la distribuzione dimensionale dei corpi macinanti lungo la camera varia con continuità
- la camera è accessibile direttamente dalla bocca di carico con possibilità di alimentare e dosare i corpi macinanti assieme alle materie prime
- l'alimentazione dei corpi può essere continua e permette di mantenere costante nel tempo il residuo della barbotina
- eliminando i setti l'impianto è meno costoso, richiede meno manutenzione, ha un maggior volume utile e grazie al minor attrito interno, consente di risparmiare energia.

C'est une installation à productivité élevée pour différents motifs :

- la distribution dimensionnelle des corps broyants le long de la chambre varie avec continuité
- la chambre est accessible directement par la bouche de chargement avec possibilité d'alimenter et doser les corps broyants avec les matières premières
- l'alimentation des corps peut être continue et permet de maintenir constante dans le temps, le résidu de la barbotine
- en éliminant les diaphragmes, l'installation est moins onéreuse, nécessite moins d'entretien, a un plus grand volume utile grâce au frottement interne réduit, permet d'économiser l'énergie.

Речь идет о высокопроизводительной системе по нескольким причинам:

- распределение мелющих тел по их размерам постоянно варьируется по всей камере
- доступ в камеру обеспечивается непосредственно с загрузочного отверстия, что дает возможность подавать и дозировать мелющие тела вместе с сырьем
- подача мелющих тел может быть непрерывной и позволяет поддерживать во времени значение остатка шликера
- устраняя промежуточные перегородки, стоимость системы снижается, она требует меньше технического обслуживания, увеличивается полезный объем и, благодаря меньшему внутреннему трению, позволяет экономить энергию.

**MTC CLASSIFICANTE
A DUE CAMERE CON
ALIMENTAZIONE
SUPPLEMENTARE**

**MTC CLASSIFIANT
À DEUX CHAMBRES
AVEC ALIMENTATION
SUPPLÉMENTAIRE**

**ДВУХКАМЕРНАЯ
КЛАССИФИЦИРУЮЩАЯ
МЕЛЬНИЦА МТС С
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ
ЗАГРУЗКОЙ**



È la formula ideale che combina i vantaggi offerti dalla configurazione tradizionale e dalla classificante a una camera. La doppia camera permette di differenziare i corpi macinanti, destinando alla seconda sfere in allumina utili per la produzione di gres porcellanato.

La seconda camera può essere alimentata anche direttamente dal lato dello scarico, senza fermare il mulino e mantenendo la continuità tipica della configurazione monocamera.

C'est la formule idéale qui combine les avantages offerts par la configuration traditionnelle et par celle classifiante à une chambre. La double chambre permet de différencier les corps broyants, en affectant à la seconde chambre, des billes en alumine utiles pour la production de grès cérame.

La seconde chambre peut également être alimentée directement du côté du déchargement, sans arrêter le moulin et en maintenant la continuité classique de la configuration mono-chambre.

Это идеальная формула, в которой сочетаются преимущества традиционной конфигурации и однокамерной классифицирующей системы. Двойная камера позволяет дифференцировать мелющие тела, подавая во вторую камеру высокоглиноземистые шары, необходимые для выпуска керамогранита. Подача мелющих тел во вторую камеру может осуществляться напрямую со стороны разгрузочного отверстия, не останавливая при этом мельницу и поддерживая непрерывность работы, типичную для однокамерной конфигурации.



Struttura

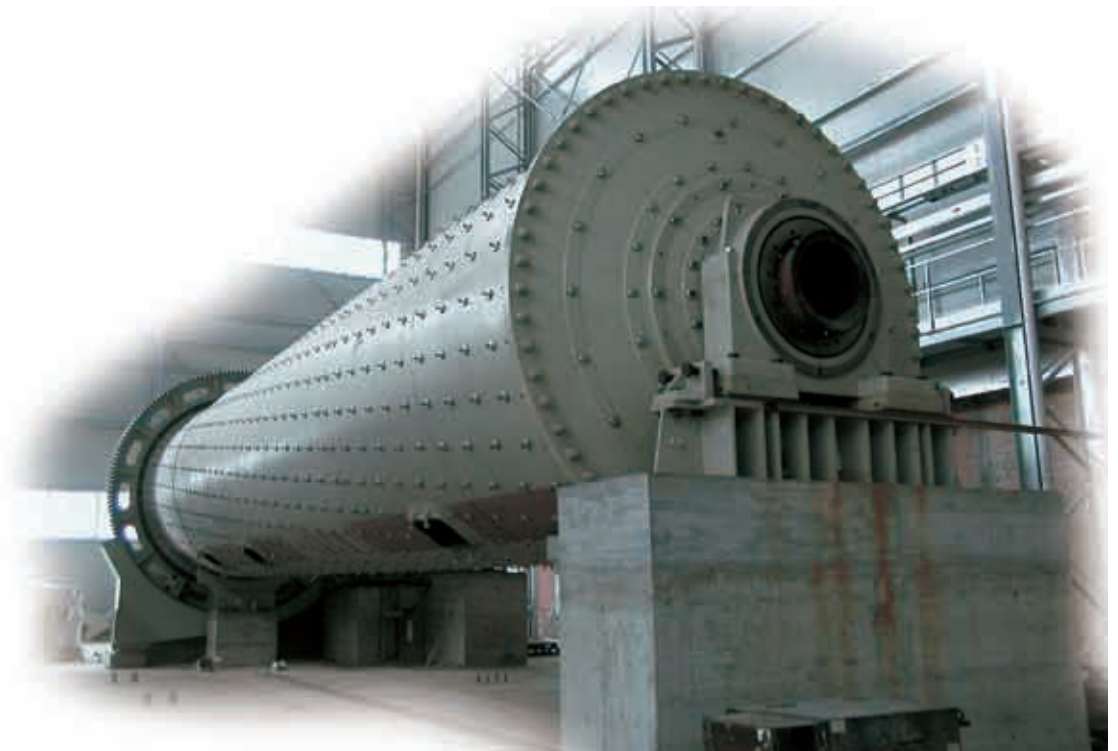
Structure

Конструкция

I basamenti, in profilati di acciaio e lamiera di grosso spessore, sono ancorati alla fondazione di cemento. Apposite slitte consentono lo scorrimento assiale del cilindro dovuto alle dilatazioni. I supporti, in fusioni di ghisa sferoidale, sono dotati di cuscinetti a doppia corona di rulli a botte ampiamente dimensionati. Il cilindro è realizzato in lamiera di acciaio speciale di grosso spessore. I fondi, imbullonati, sono ottenuti da fusioni di ghisa sferoidale ad elevata resistenza e sono lavorati ad alta precisione sulle flange di collegamento al cilindro e sulle appendici su cui sono montati i cuscinetti. Nei mozzi di sostegno sono ricavate le bocche di alimentazione e scarico in continuo. Il cilindro dispone di boccaporti facilmente smontabili dall'esterno per l'ispezione, la manutenzione e l'alimentazione dei corpi macinanti.

Les châssis, en profilés d'acier et tôles de grosse épaisseur, sont ancrés à la fondation en ciment. Des coulisses spécifiques permettent le coulissement axial du cylindre consécutif aux dilatations. Les supports, en alliages de fonte sphéroïdale, sont équipés de roulements à double couronne de tonnelets largement dimensionnés. Le cylindre est réalisé en plaque d'acier spécial de grosse épaisseur. Les fonds, boulonnés, sont obtenus à partir d'alliages de fonte sphéroïdale à résistance élevée et sont travaillés avec grande précision au niveau des brides de raccordement au cylindre et des appendices sur lesquels sont montés les roulements. Sur les moyeux de soutien sont usinées les bouches d'alimentation et de déchargement en continu. Le cylindre dispose d'écouilles facilement démontables de l'extérieur pour l'inspection, l'entretien et l'alimentation des corps broyants.

Основания из стальных профилей и толстого листового проката крепятся к цементному фундаменту. Специальные каретки позволяют цилиндру смещаться по оси вследствие расширений. Суппорты из отливок чугуна с шаровидным графитом оснащены двухрядными подшипниками с бочкообразными роликами, рассчитанные с запасом. Цилиндр изготавливается из специального толстого стального проката. Днища соединяются с цилиндром с помощью болтового соединения, изготавливаются из отливок высокопрочного чугуна с шаровидным графитом и обрабатываются с особой точностью на соединительных с цилиндром фланцах и на выступах, на которых устанавливаются подшипники. В опорных ступицах проделаны отверстия для непрерывной загрузки и разгрузки мельницы. В цилиндре имеются съемные снаружи люки для контроля, технического обслуживания и загрузки мелющих тел.



Moto continuo

Actionnement continu

Непрерывное движение

MTC 035 – 041 – 054 – 061 – 070 – 081 – 088 – 101: la trasmissione avviene per mezzo di un riduttore ad assi ortogonali e di cinghie trapezoidali che mettono direttamente in rotazione il cilindro. Questi mulini sono dotati di motori asincroni trifase, con giunto idraulico per un avviamento dolce e graduale, e motori ausiliari per la rotazione lenta ed il posizionamento del mulino. Per variare la velocità di lavoro sono disponibili anche in versione con motore elettrico asincrono trifase con inverter.

MTC 108 – 121 – 140 – 161: la trasmissione è con pignone dentato e corona montata direttamente sul mulino, con riduttore ad assi paralleli e relativi giunti. Questi modelli sono dotati di motori a corrente continua, oppure asincroni trifase con inverter, che consentono velocità di lavoro variabile, avviamento dolce e graduale e facilità di posizionamento. La lubrificazione dei cuscinetti principali e dei riduttori avviene tramite impianto di ricircolazione e filtraggio con controllo elettronico di temperatura e livello, mentre quella del pignone è effettuata a grasso, con impianto automatico a spruzzo.

MTC 035 – 041 – 054 – 061 – 070 – 081 – 088 – 101: la transmission se fait au moyen d'un réducteur à axes orthogonaux et de courroies trapézoïdales qui mettent directement le cylindre en rotation. Ces moulins sont dotés de moteurs asynchrones triphasés, avec joint hydraulique pour un démarrage doux et graduel et de moteurs auxiliaires pour la rotation lente et le positionnement du moulin. Pour varier la vitesse de travail sont disponibles également en version avec moteur électrique asynchrone triphasé avec onduleur.

MTC 108 – 121 – 140 – 161: la transmission se fait au moyen d'un pignon denté et une couronne montée directement sur le moulin, avec réducteur à axes parallèles et joints correspondants. Ces modèles sont dotés de moteurs à courant continu ou asynchrones triphasés avec onduleur, qui permettent d'avoir des vitesses de travail variables, un démarrage doux et graduel et une facilité de positionnement. La lubrification des roulements principaux et des réducteurs se fait par l'intermédiaire de l'installation de recirculation et filtrage avec contrôle électronique de température et niveau, alors que celle du pignon est effectuée à la graisse, avec une installation automatique à pulvérisation.

MTC 035 – 041 – 054 – 061 – 070 – 081 – 088 – 101: привод представлен цилиндрическим редуктором и клиновыми ремнями, которые напрямую вращают цилиндр. Эти мельницы оснащаются асинхронными трехфазными двигателями с гидравлической муфтой для мягкого и постепенного пуска, а также вспомогательными двигателями для медленного вращения и позиционирования мельницы. Для изменения рабочей скорости могут поставляться мельницы с асинхронным трехфазным электродвигателем и инвертором.

MTC 108 – 121 – 140 – 161: привод представлен зубчатым колесом и венцом, установленным непосредственно на мельнице, коническим редуктором и соответствующими муфтами. Эти модели оснащены двигателями постоянного тока или асинхронными трехфазными двигателями с инверторами, которые позволяют варьировать рабочую скорость, обеспечивают мягкий и постепенный пуск и облегчают остановку мельницы. Смазка главных подшипников и редукторов осуществляется системой рециркуляции и фильтрации с электронным контролем температуры и уровня, в то время как смазка зубчатого колеса консистентной смазкой выполняется автоматическим распылительным устройством.



Alimentazione

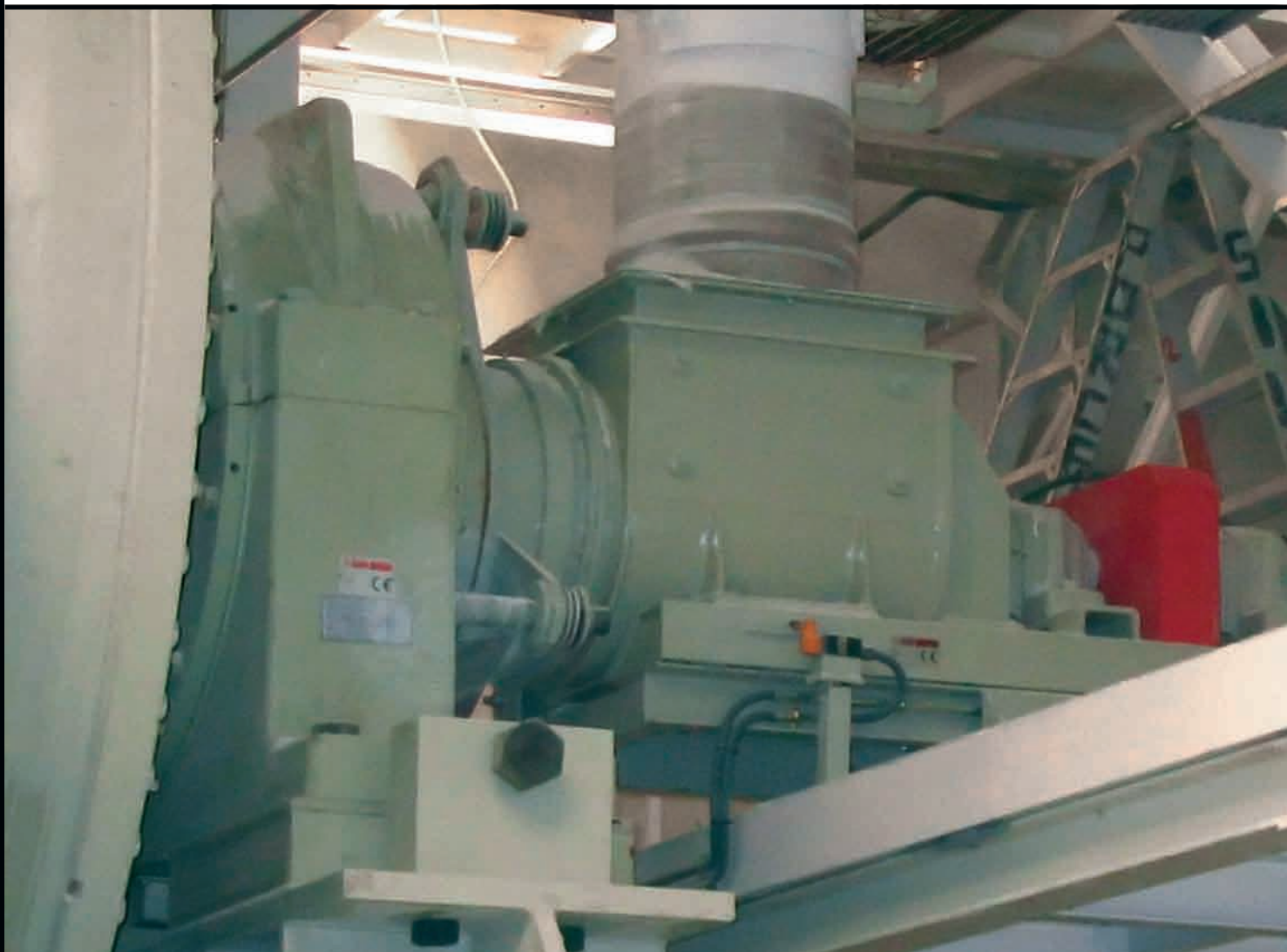
Alimentation

Загрузка

L'alimentazione avviene tramite coclea rivestita di riporto antiusura oppure tubo in acciaio inox rivestito internamente in poliuretano. Su richiesta, è disponibile un sistema a coclea con dispositivo di tenuta frontale sul mulino, per sigillare la bocca di alimentazione. Il mulino classificante a due camere, su richiesta, può essere dotato di dispositivo di alimentazione dei corpi macinanti anche dal lato dello scarico.

L'alimentation se fait par l'intermédiaire d'une vis d'Archimède revêtue d'un report anti-usure ou tube en acier inox revêtu intérieurement par du polyuréthane. Sur demande, est disponible un système à vis d'Archimède avec dispositif d'étanchéité frontale sur le moulin, pour sceller la bouche d'alimentation. Le moulin classifiant à deux chambres, sur demande, peut être équipé d'un dispositif d'alimentation des corps broyants du côté de déchargement également.

Загрузка мельниц осуществляется с помощью шнека, покрытого износостойкими наплавками, или трубы из нержавеющей стали, покрытой изнутри полиуретаном. По заказу может поставляться шнек с фронтальным герметичным устройством для закупоривания загрузочного отверстия мельницы. Двухкамерная классифицирующая мельница по заказу может оснащаться устройством загрузки мелющих тел также со стороны разгрузочного отверстия.



Quadro elettrico

Tableau électrique

Электрический щит

L'automatisme è realizzato mediante sistema programmabile con le seguenti funzioni principali:

- gestione delle rampe di avviamento e di arresto del mulino
- comando e controllo degli impianti di lubrificazione
- controllo della temperatura dei cuscinetti principali, dei supporti del pignone e dei cuscinetti del riduttore
- diagnostica del funzionamento dei motori e degli scambiatori dell'impianto di raffreddamento.

Dal quadro si comanda sia l'ingresso (nastri delle materie prime e del deflocculante, alimentazione dell'acqua, coclea) sia l'uscita (controllo, stoccaggio e temperatura della barbotina, setacci ed agitatori).

L'automatisme est réalisé par l'intermédiaire d'un système programmable ayant les fonctions principales suivantes:

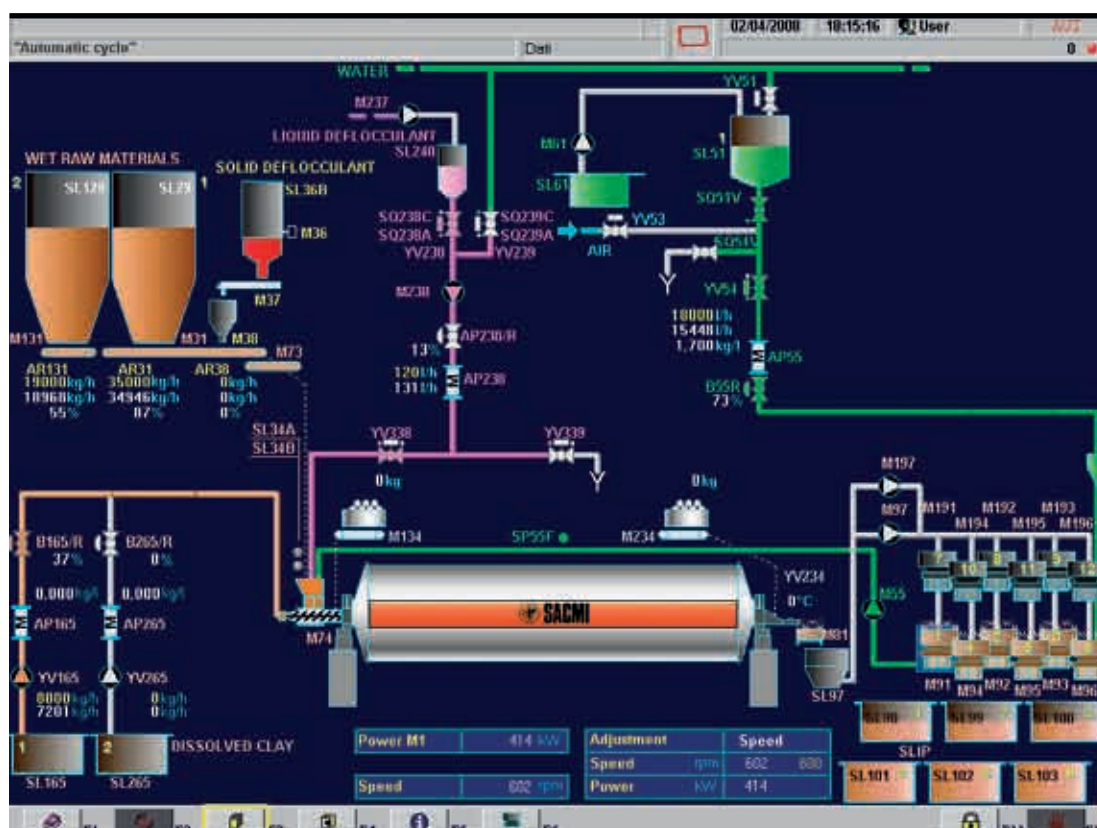
- gestion des rampes de démarrage et d'arrêt du moulin
- commande et contrôle des installations de lubrification
- contrôle de la température des roulements principaux, des supports du pignon et des roulements du réducteur
- diagnostic du fonctionnement des moteurs et des échangeurs de refroidissement.

À partir du tableau on commande aussi bien l'entrée (convoyeurs des matières premières et du défloculant, alimentation de l'eau, vis d'Archimède) que la sortie (contrôle, stockage et température de la barbotine, tamis et agitateurs).

Автоматика представлена программируемой системой со следующими основными характеристиками:

- управление рампами пуска и остановки мельницы
- управление и контроль системы смазки
- контроль температуры главных подшипников, суппортов зубчатого колеса и подшипников редуктора
- диагностика работы двигателей и теплообменников системы охлаждения.

Со щита осуществляется управление устройствами на входе мельницы (ленты подачи сырья и разжижителя, а также воды, шнек) и на выходе мельницы (контроль, накопление и температура шликера, сита и смесители).

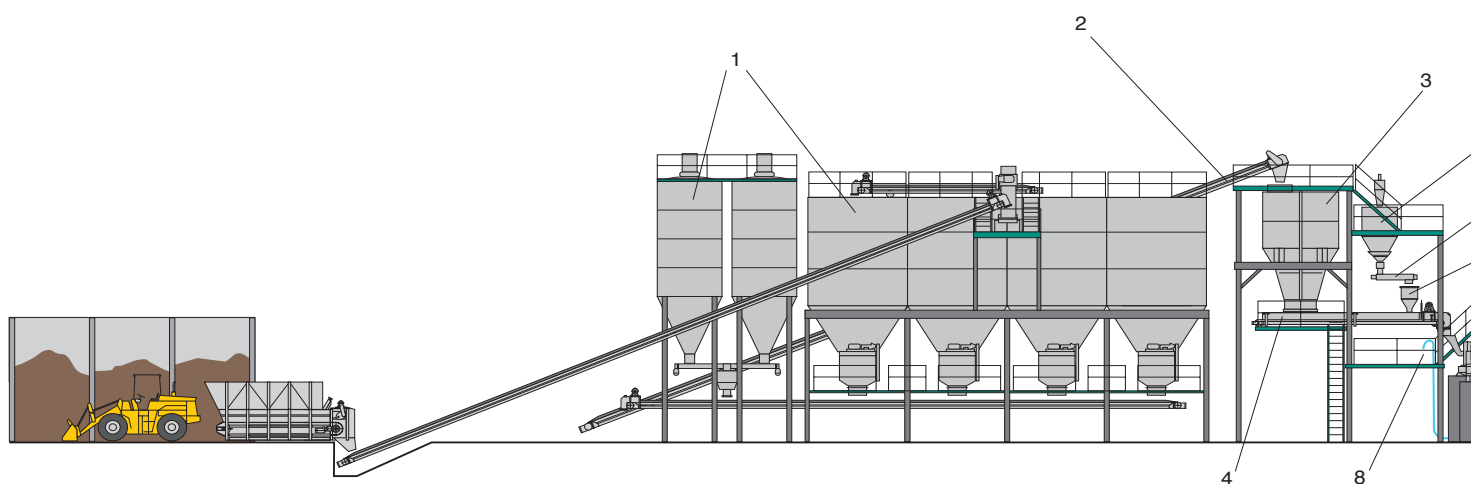


Impianto completo

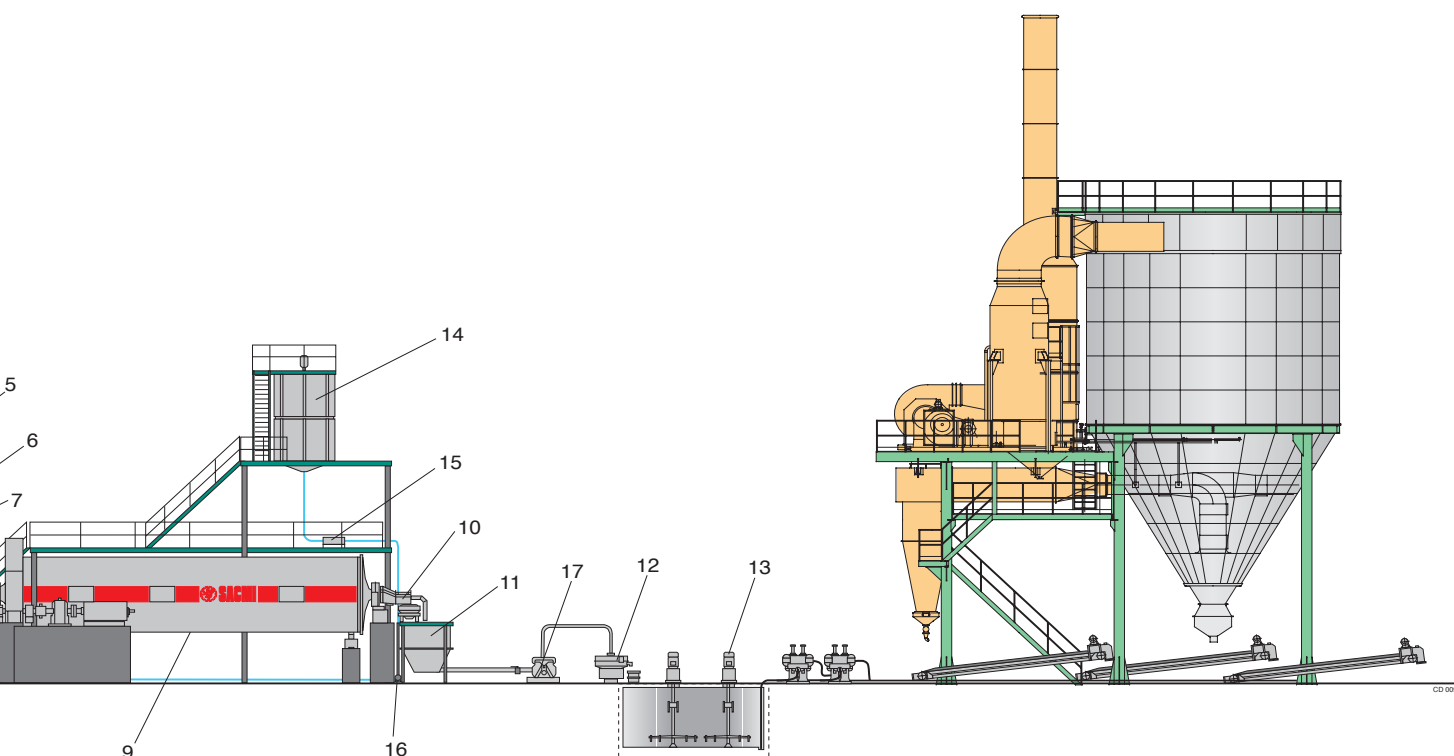
Installation complète

Комплектная линия

- | | | | |
|----|--|----|---------------------------------------|
| 1 | Silos materie prime | 1 | Silos matières premières |
| 2 | Nastro materie prime dosate | 2 | Convoyeur matières premières dosées |
| 3 | Silo materie prime dosate | 3 | Silo matières premières dosées |
| 4 | Nastro estraattore - pesatore | 4 | Convoyeur extracteur - peseur |
| 5 | Serbatoio deflocculante solido | 5 | Réservoir défloculant solide |
| 6 | Coclea estrattrice | 6 | Vis d'Archimède d'extraction |
| 7 | Dosatore deflocculante solido | 7 | Doseur défloculant solide |
| 8 | Alimentazione mulino | 8 | Alimentation moulin |
| 9 | Mulino | 9 | Moulin |
| 10 | Collettore di scarico barbottina | 10 | Collecteur de déchargement barbotine |
| 11 | Setaccio sghiaiatore | 11 | Tamis dégraveur |
| 12 | Setacci | 12 | Tamis |
| 13 | Agitatori e vasca di deposito barbottina | 13 | Agitateurs et cuve de dépôt barbotine |
| 14 | Serbatoio acqua | 14 | Réservoir eau |
| 15 | Misuratore acqua | 15 | Mesureur eau |
| 16 | Pompa acqua | 16 | Pompe eau |
| 17 | Pompa barbottina | 17 | Pompe barbotine |
| 18 | Atomizzatore | 18 | Atomiseur |



- 1 Бункеры сырья
- 2 Лента дозированного сырья
- 3 Бункер дозированного сырья
- 4 Взвешивающий ленточный экстрактор
- 5 Резервуар с твердым разжижителем
- 6 Шнек-экстрактор
- 7 Взвешивающее устройство твердого разжижителя
- 8 Система загрузки мельницы
- 9 Мельница
- 10 Разгрузочный коллектор шликера
- 11 Камневыделительное сито
- 12 Сита
- 13 Смесители и накопительные ванны шликера
- 14 Резервуар с водой
- 15 Измерительное устройство для воды
- 16 Насос для воды
- 17 Насос для шликера
- 18 Распылительная башня (атомизатор)



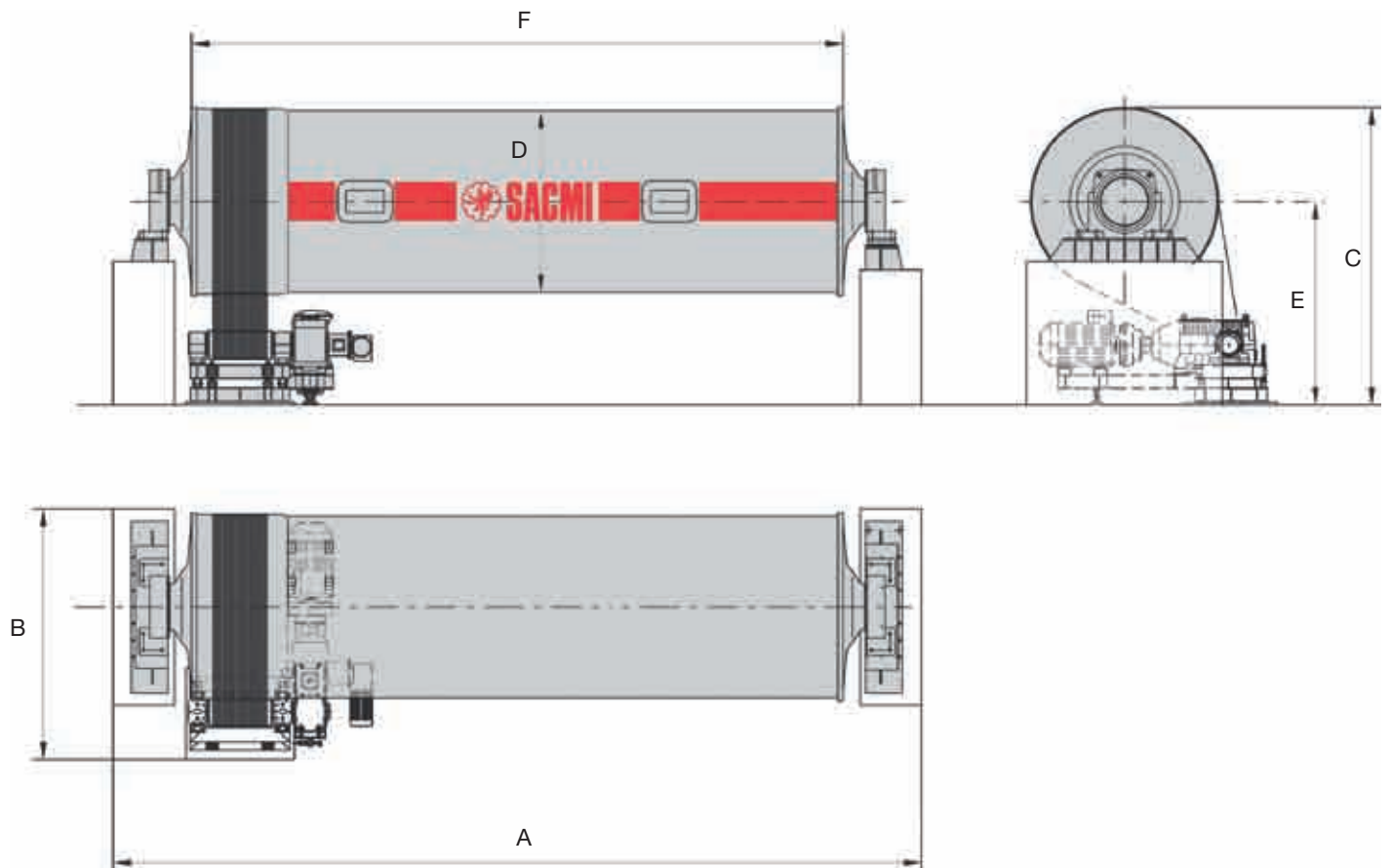
CD 0091

MTC 035

Progettato per biglie in allumina
Conçu pour billes en alumine
Спроектирована для мелющих тел из глинозема

MTC 041

Progettato per ciottoli in silice
Conçu pour galets en silice
Спроектирована для мелющих тел из кремнезема



Dimensioni Dimensions Размеры		MTC 035	MTC 041
A	mm	10935	12230
B	mm	3570	3570
C	mm	4070	4070
D	mm	2200	2200
E	mm	2900	2900
F	mm	9255	10550

Caratteristiche tecniche

Caractéristiques techniques

Технические характеристики

		MTC 035	MTC 041
Capacità senza rivestimento Capacité sans revêtement Объем без футеровки	l l л	35000	40000
Capacità utile Capacité utile Полезный объем	l l л	32000	36550
Potenza motorizzazione principale Puissance motorisation principale Мощность главного привода	kW kW кВт	250	250
Potenza motori ausiliari Puissance moteurs auxiliaires Мощность вспомогательных двигателей	kW kW кВт	18,5	18,5
Numero giri al minuto Nombre de tours par minute Об/мин		16,7	16,7
Peso cilindro Poids cylindre Вес цилиндра	Kg Kg кг	18500	20000
Peso rivestimento in gomma Poids revêtement en caoutchouc Вес резиновой футеровки	Kg Kg кг	7200	8000
Peso corpi macinati SILICE Poids cors broyants SILEX Вес мелющих тел из КРЕМНЕЗЕМА	Kg Kg кг	-	26000
Peso corpi macinati ALLUMINA Poids cors broyants ALUMINE Вес мелющих тел из ГЛИНОЗЕМА	Kg Kg кг	30000	-

CARATTERISTICHE ELETTRICHE DELLA LINEA DI ALIMENTAZIONE: Sono ammesse oscillazioni del $\pm 10\%$ sulla tensione di alimentazione e del $\pm 1\%$ sulla frequenza, secondo quanto prescritto dalla norma EN 60 204.1.

CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES DE LA LIGNE D'ALIMENTATION: Sont tolérées des oscillations de $\pm 10\%$ sur la tension d'alimentation et de $\pm 1\%$ sur la fréquence, conformément aux prescriptions de la norme EN 60 204.1.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНИИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ: допускаются колебания $\pm 10\%$ напряжения питания и $\pm 1\%$ частоты согласно нормативу EN 60 204.1.



MTC 054 - 070 - 088

MTC 061 - 081 - 101

Progettato per biglie in allumina

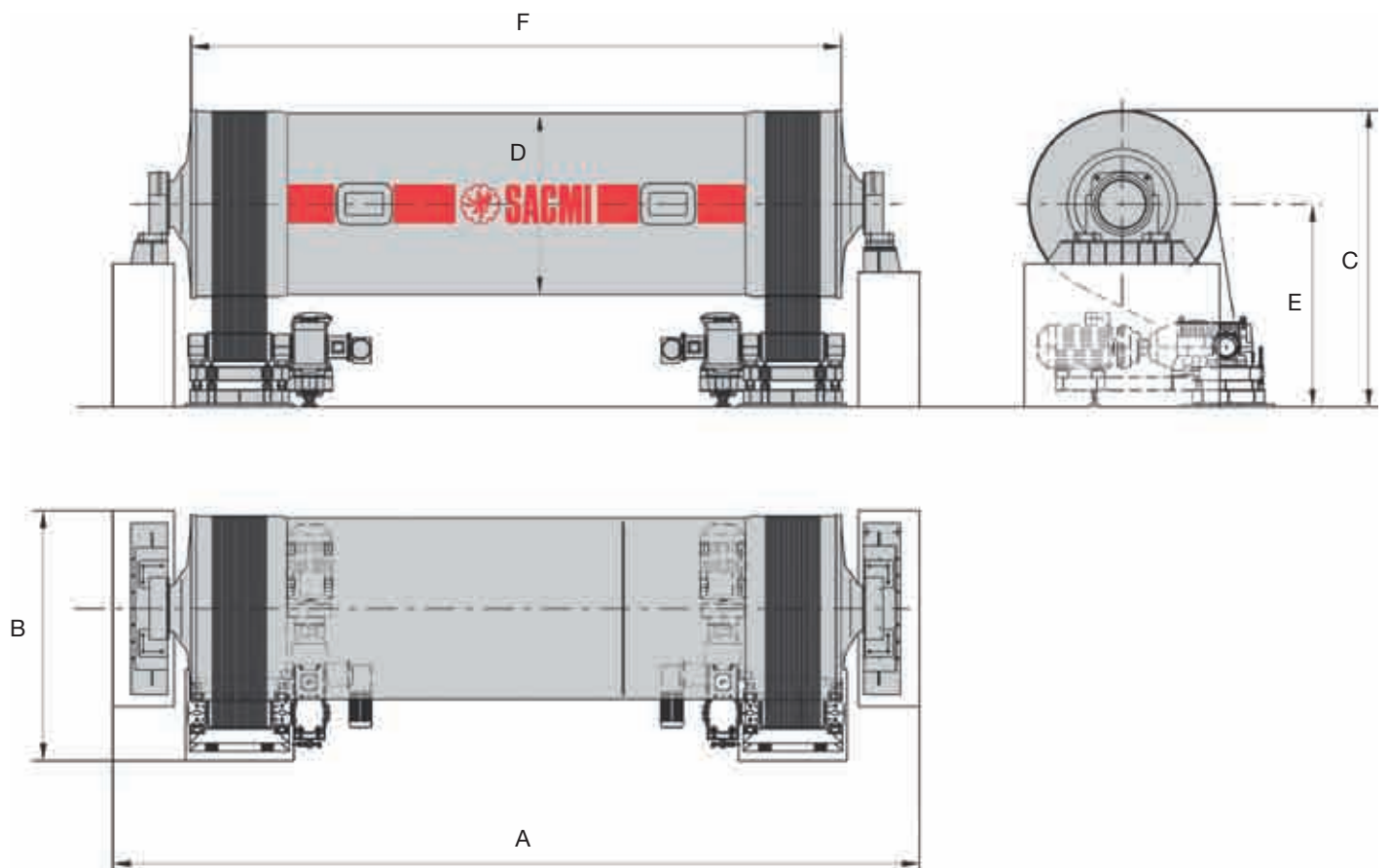
Conçu pour billes en alumine

Спроектирована для мелющих тел из глинозема

Progettato per ciottoli in silice

Conçu pour galets en silice

Спроектирована для мелющих тел из кремнезема



Dimensioni Dimensions Размеры		MTC 054	MTC 061	MTC 070	MTC 081	MTC 088	MTC 101
A	mm	12450	14120	13200	14500	14500	16200
B	mm	3350	3350	4090	4090	3860	3860
C	mm	4350	4350	4855	4855	5100	5100
D	mm	2560	2560	2920	2920	3050	3050
E	mm	3000	3000	3320	3320	3500	3500
F	mm	10530	12200	10500	12000	12000	13700

Caratteristiche tecniche

Caractéristiques techniques

Технические характеристики

		MTC 054	MTC 061	MTC 070	MTC 081	MTC 088	MTC 101
Capacità senza rivestimento Capacité sans revêtement Объем без футеровки	l л	54000	63000	70000	80300	87700	100000
Capacità utile Capacité utile Полезный объем	l л	49500	57500	64500	73700	80700	92300
Potenza motorizzazione principale Puissance motorisation principale Мощность главного привода	kW kW кВт	2 x 200	2 x 200	2 x 250	2 x 250	2 x 315	2 x 315
Potenza motori ausiliari Puissance moteurs auxiliaires Мощность вспомогательных двигателей	kW kW кВт	2 x 15	2 x 15	2 x 18,5	2 x 18,5	2 x 22	2 x 22
Numero giri al minuto Nombre de tours par minute Об/мин		15,4	15,4	13,2	13,2	13	13
Peso cilindro Poids cylindre Вес цилиндра	Kg Kg кг	30000	32000	40000	43400	49000	53000
Peso rivestimento in gomma Poids revêtement en caoutchouc Вес резиновой футеровки	Kg Kg кг	8800	10000	11500	12500	13000	14000
Peso corpi macinati SILICE Poids cors broyants SILEX Вес мелющих тел из КРЕМНЕЗЕМА	Kg Kg кг	-	42000	-	52000	-	68000
Peso corpi macinati ALLUMINA Poids cors broyants ALUMINE Вес мелющих тел из ГЛИНОЗЕМА	Kg Kg кг	47500	-	62000	-	75000	-

CARATTERISTICHE ELETTRICHE DELLA LINEA DI ALIMENTAZIONE: Sono ammesse oscillazioni del $\pm 10\%$ sulla tensione di alimentazione e del $\pm 1\%$ sulla frequenza, secondo quanto prescritto dalla norma EN 60 204.1.

CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES DE LA LIGNE D'ALIMENTATION: Sont tolérées des oscillations de $\pm 10\%$ sur la tension d'alimentation et de $\pm 1\%$ sur la fréquence, conformément aux prescriptions de la norme EN 60 204.1.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНИИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ: допускаются колебания $\pm 10\%$ напряжения питания и $\pm 1\%$ частоты согласно нормативу EN 60 204.1.



MTC 108 - 140

MTC 121 - 161

Progettato per biglie in allumina

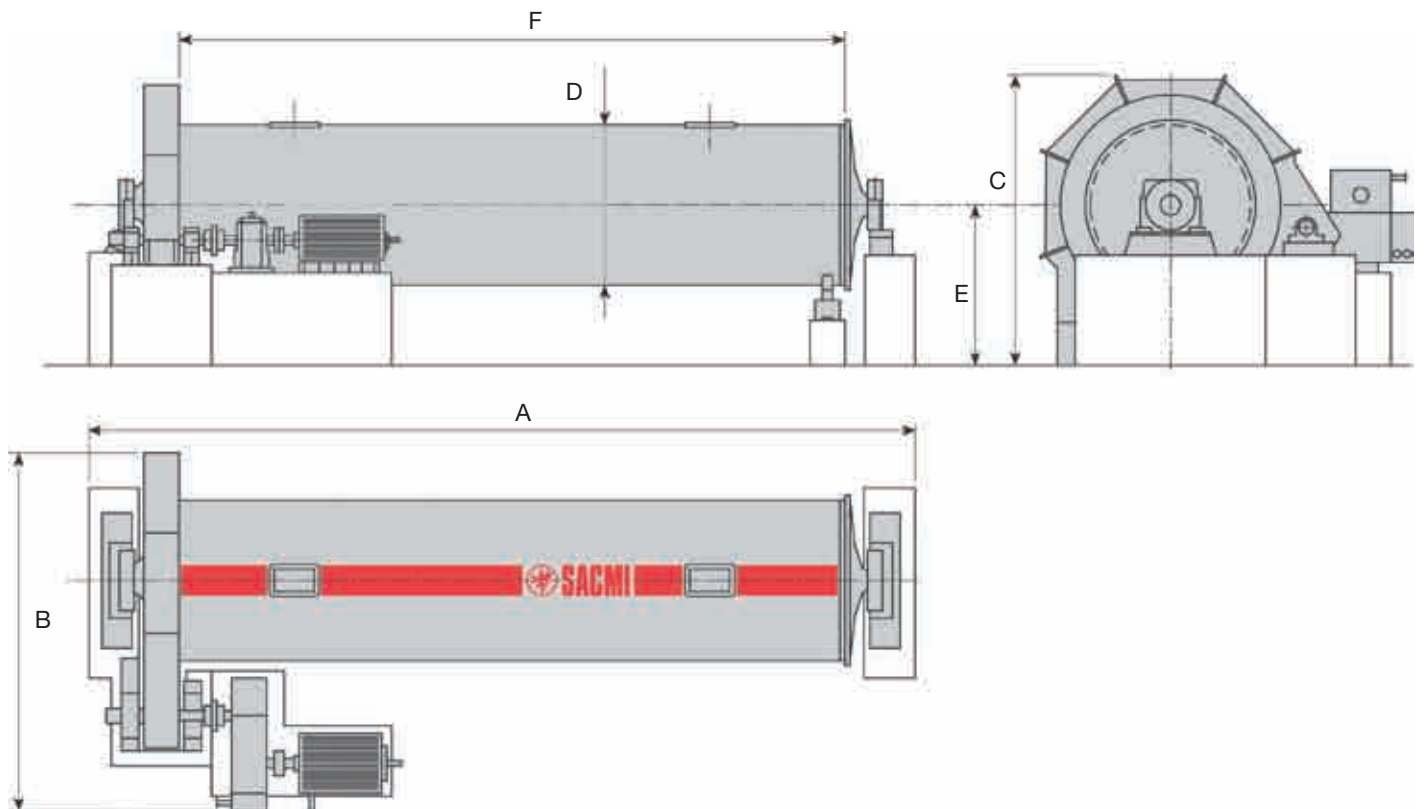
Conçu pour billes en alumine

Спроектирована для мелющих тел из глинозема

Progettato per ciottoli in silice

Conçu pour galets en silex

Спроектирована для мелющих тел из кремнезема



Dimensioni Dimensions Размеры		MTC 108	MTC 121	MTC 140	MTC 161
A	mm	15215	17200	17400	19400
B	mm	6980	6980	7760	7760
C	mm	5860	5860	5900	5900
D	mm	3300	3300	3500	3500
E	mm	3400	3400	3500	3500
F	mm	12665	14650	14600	16600

Caratteristiche tecniche

Caractéristiques techniques

Технические характеристики

		MTC 108	MTC 121	MTC 140	MTC 161
Capacità senza rivestimento Capacité sans revêtement Объем без футеровки	l л	108000	126000	140000	160000
Capacità utile Capacité utile Полезный объем	l л	101000	117000	131500	150000
Potenza motorizzazione principale Puissance motorisation principale Мощность главного привода	kW кВт	800	800	1030	1030
Numero giri al minuto Nombre de tours par minute Об/мин		11,5	11,5	11	11
Peso cilindro Poids cylindre Вес цилиндра	Kg кг	58000	61000	83000	90000
Peso rivestimento in gomma Poids revêtement en caoutchouc Вес резиновой футеровки	Kg кг	17000	19500	23000	25500
Peso corpi macinati SILICE Poids cors broyants SILEX Вес мелющих тел из КРЕМНЕЗЕМА	Kg кг	-	84000	-	110000
Peso corpi macinati ALLUMINA Poids cors broyants ALUMINE Вес мелющих тел из ГЛИНОЗЕМА	Kg кг	98000	-	120000	-

CARATTERISTICHE ELETTRICHE DELLA LINEA DI ALIMENTAZIONE: Sono ammesse oscillazioni del $\pm 10\%$ sulla tensione di alimentazione e del $\pm 1\%$ sulla frequenza, secondo quanto prescritto dalla norma EN 60 204.1.

CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES DE LA LIGNE D'ALIMENTATION: Sont tolérées des oscillations de $\pm 10\%$ sur la tension d'alimentation et de $\pm 1\%$ sur la fréquence, conformément aux prescriptions de la norme EN 60 204.1.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНИИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ: допускаются колебания $\pm 10\%$ напряжения питания и $\pm 1\%$ частоты согласно нормативу EN 60 204.1.





SACMI IMOLA S.C.
Via Selice Provinciale, 17/A
40026 Imola BO Italy
Tel. +39 0542 607111
Fax +39 0542 642354
E-mail: sacmi@sacmi.it
www.sacmi.com