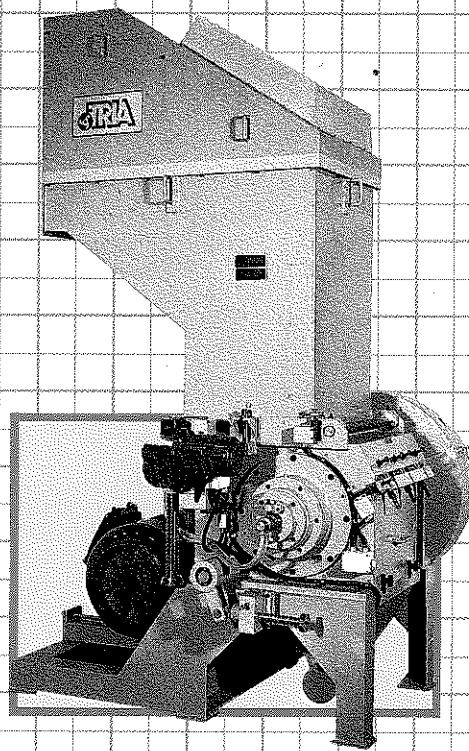


SERIE TE-TF



GRANULATORI

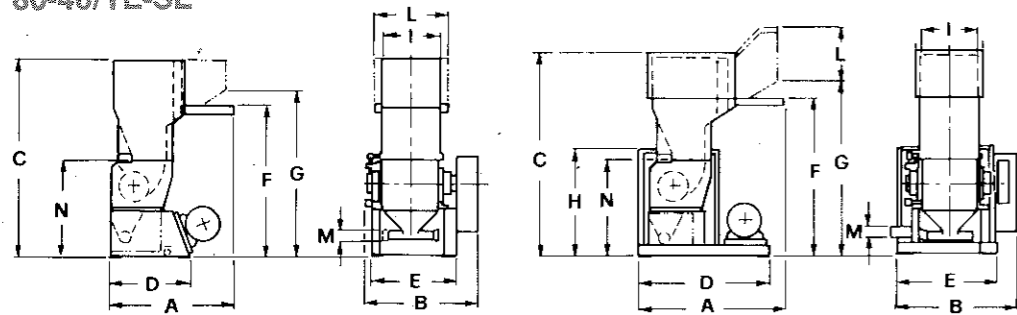
GRANULATORS

SCHNEIDMÜHLEN

BROYEURS

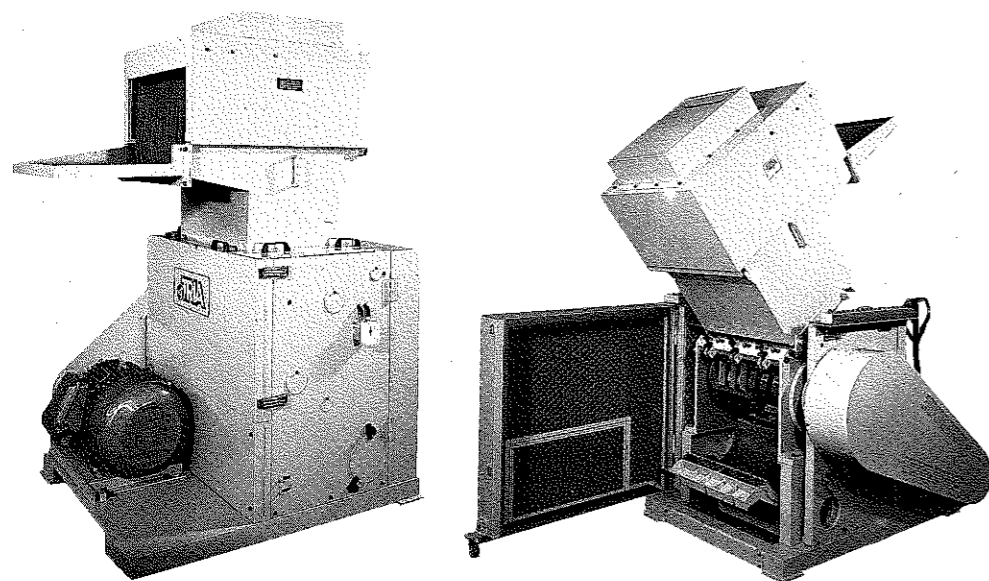
TRIA

60-40/TE
60-40/TE-SL
80-40/TE
80-40/TE-SL



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N
60-40 TE	1400	1280	2160	900	950	1680	1870	—	630	750	∅160	1200
60-40 TE-SL	1650	1360	2240	1450	1100	1760	1950	1170	630	550	∅160	1050
80-40 TE	1400	1530	2160	900	1200	1680	1870	—	880	1000	∅160	1200
80-40 TE-SL	1650	1610	2240	1450	1350	1760	1950	1170	880	550	∅160	1050

SERIE TE



GRANULATORI SERIE TE-TF

SERIE TE
Granulatori progettati per la macinazione di scarti da iniezione, soffiaggio, estrusione. La tramoggia di carico è studiata per una facile introduzione dei pezzi con carico regolare senza intasamenti.

SERIE TF
Granulatori adatti a lavorare, senza tagli preventivi, celle frigorifere, tubi, casalinghi, contenitori di grandi dimensioni.

SERIE TE-TF
Corpo di macinazione con ingresso tangenziale per migliorare la capacità di presa e frantumazione. Costruiti completamente in acciaio, con albero portalamme montato su cuscinetti a rulli, raffreddati ad acqua nel corpo principale per evitare surriscaldamenti del materiale.

Lame e controllame, completamente in acciaio indeformabile, temperato e rettificato sono regolabili micrometricamente.

La griglia selezionatrice può essere rapidamente sostituita per variare la pezzatura del granulato. Tutte le parti sono facilmente raggiungibili per la regolazione e per la pulizia nei cambi di colore e materiale.

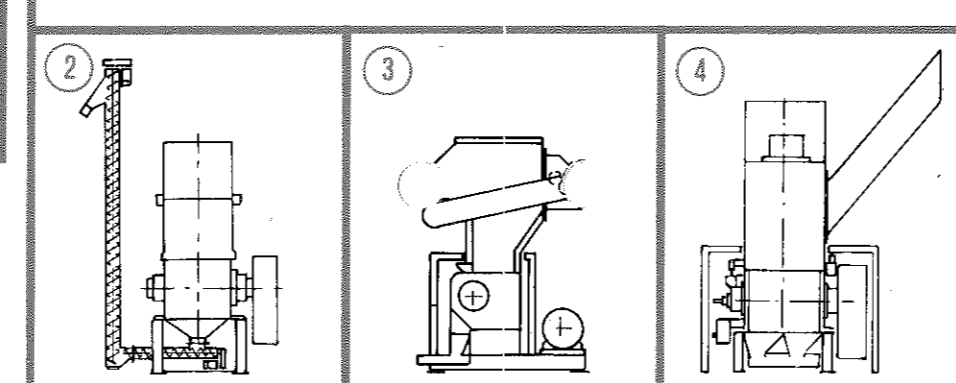
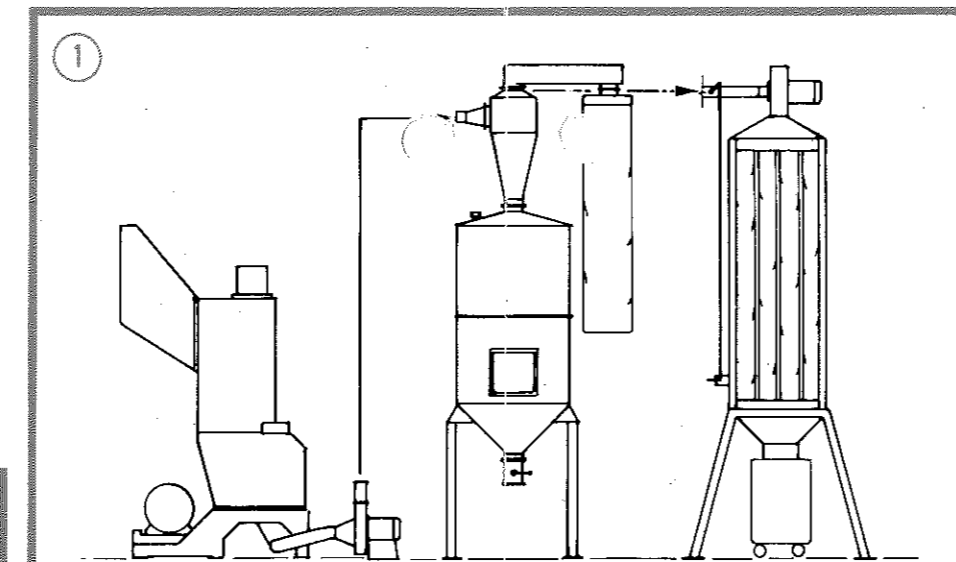
Le macchine possono essere corredate di impianto di aspirazione o coclea per insaccare il materiale. Il livello di rumore medio equivalente può essere ridotto a circa 83 dBA, secondo la normativa europea, installando le macchine in box fonico facilmente ispezionabile e completamente smontabile, mantenendo le caratteristiche di: ridotte dimensioni - facile accessibilità - rapida manutenzione - pulizia accurata - sicurezze antinfortunistiche.

GRANULATORS SERIES TE-TF

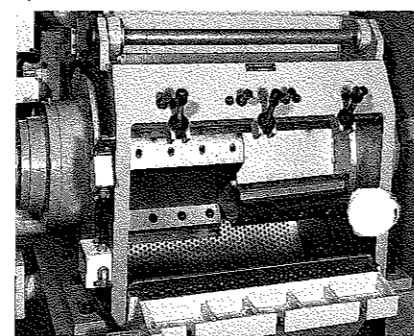
SERIES TE
Granulators designed for the grinding of scraps from injection, blow moulding and extrusion. The feeding hopper is designed to feed items safely and regularly, without any hold-up of material.

SERIES TF
These granulators are suitable to grind, without previous cutting, freezer cells, pipes, household articles, large containers.

SERIES TE-TF
Grinding body with tangential inlet for a better grip and crushing. Entirely manufactured of steel, with knives-holder shaft



- 1) Granulatore - ventilatore - ciclone - sfianto con sacco pendente o con depolverizzazione serie BF
- 2) Granulatore con scarico a coclea
- 3) Granulatore con gruppo di traino
- 4) Granulatore con tubo laterale



- 1) Granulator - ventilator - cyclone - breathing by hanging filter bag or depowdering unit series BF
- 2) Granulator with auger discharge
- 3) Granulator with traction group
- 4) Granulator with lateral pipe

- 1) Schneidmühle - Gebläse - Zyklon - Entlüftung durch hängenden Filtersack oder Entstaubungsanlage Serie BF
- 2) Schneidmühle mit Schneckenauslass
- 3) Schneidmühle mit Einzugsgruppe
- 4) Schneidmühle mit seitlichem Rohr

- 1) Broyeur - ventilateur - cyclone - soufflant avec sac de filtrage pendout ou groupe de dépoussièrage série BF
- 2) Broyeur avec déchargement à vis
- 3) Broyeur avec group de traction
- 4) Broyeur avec tuyau latéral

mounted on roller bearings, water cooling in main body in order to avoid overheating of material. Revolving and stationary knives are of high tensile steel, hardened and tempered, provided with full adjustment. The selection screen can be rapidly replaced when different granule size is required.

All parts can be easily reached for adjustment and cleaning when changing colour or material. These machines can be equipped with suction group or auger screw for bagging the material.

The equivalent average noise level can be reduced to approx. 83 dBA, according to European standards, by setting up the machines in a soundproof box, easily to inspect and entirely dismantlable, granting the usual features, such as: limited place requirement - easily accessibility - rapid to maintain - complete cleaning - safety devices against accidents.

SCHNEIDMÜHLEN SERIE TE-TF

SERIE TE
Die Mühlen sind konzipiert für die Vermahlung von Spritzguss-Blasform- und Extruderabfälle. Der Beladetrichter ist so konstruiert, dass eine sichere und regelmäßige Beschickung ohne Verstopfung sichergestellt ist.

SERIE TF

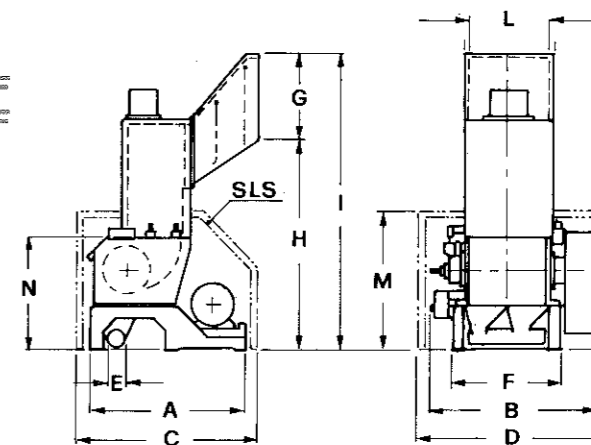
Diese Mühlen sind bevorzugt geeignet, um ohne Vorzerkleinerung Kühlschrankzellen, Rohre, Haushaltswaren sowie grössere Behälter zu vermahlen.

SERIE TE-TF

Der Schneidraum wird tangential beschickt, um einen guten Einzugs- und Zerkleinerungseffekt zu erzielen. Hergestellt in Stahlausführung; Rotorschaf in Wälzlager aufgenommen. Wasserkühlung im Mahlgehäuse, um eine Ueberhitzung des Materials zu verhindern. Rotor- und Statormesser in hochvergütetem Qualitätsstahl, mikrometrisch einstellbar. Schneller Siebwechsel bei Aenderung der Mahlgutgrösse.

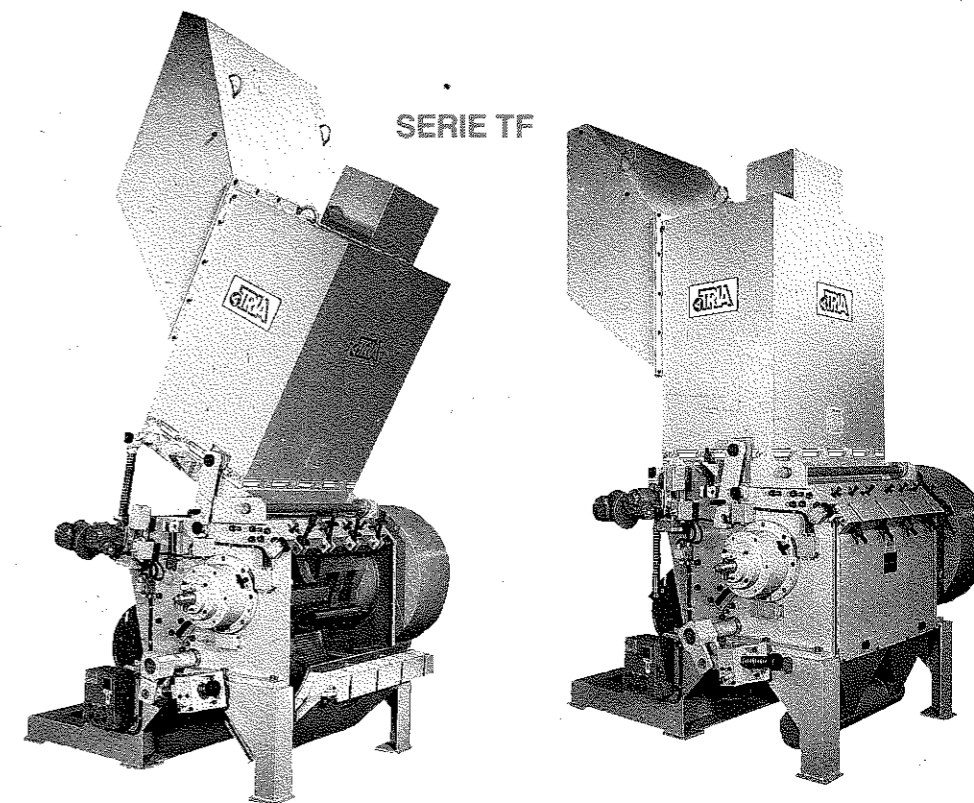
Alle Teile sind gut zugänglich zur Einstellung und zur Reinigung beim Farbwechsel. Die Mühlen können ausgerüstet werden mit pneumatischen oder Schneckenförderersystemen zum Abfüllen des Materials. Der durchschnittliche gleichwertige Geräuschpegel kann reduziert werden auf ca. 83 dBA, entsprechend den europäischen Standards. Die Mühle wird dazu integriert in einem Schalldämmungsgehäuse, leicht zugänglich und komplett demontierbar. Dabei sind die üblichen Forderungen berücksichtigt, wie geringer Platzbedarf, leichte Zugänglichkeit, schnelle

60-50/TF
70-70/TF
100-70/TF
120-70/TF



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N
60-50 TF	1650	1400	2000	1800	155	1000	750	2350	3100	620	1350	1150
70-70 TF	1920	1780	2300	2100	195	1060	850	2620	3470	720	1750	1410
100-70 TF	1920	2080	2300	2400	195	1360	1040	2620	3660	1025	1750	1410
120-70 TF	2000	2300	2400	2650	195	1580	1040	2620	3660	1220	1750	1410

SERIE TF



Wartung, umfassende Reinigung sowie Sicherheitseinrichtungen, um Unfälle zu vermeiden.

BROYEURS SERIE TE-TF

SERIE TE
Broyeurs étudiés pour broyer des déchets d'injection, de soufflage et d'extrusion. La trémie de chargement est étudiée pour une introduction facile des pièces d'une façon régulière sans étouffement.

SERIE TF
Broyeurs étudiés pour travailler sans coupe préventive des grandes pièces exemples: portes de réfrigérateurs, tubes, articles, ménager, container de grande dimension.

SERIE TE-TF
Corps de broyage avec coupe tangentielle pour améliorer la capacité de prise et de broyage. Construit entièrement en acier, avec l'arbre porte lames monté sur roulements à rouleaux, avec refroidissement à eau dans la chambre de broyage pour éviter le surchauffe de la matière.

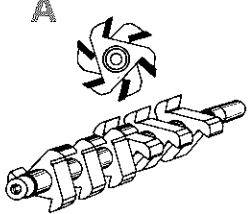
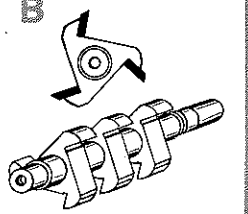
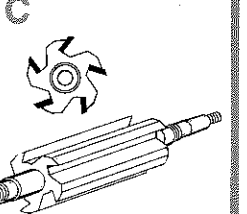
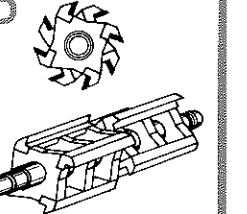
Lames et contralame complètement en acier indeformable, trempé et rectifié, avec un système de réglage micrométrique. La grille trieuse qui règle la granulométrie du broyé peut

être démontée rapidement soit pour le nettoyage, soit pour être remplacée.

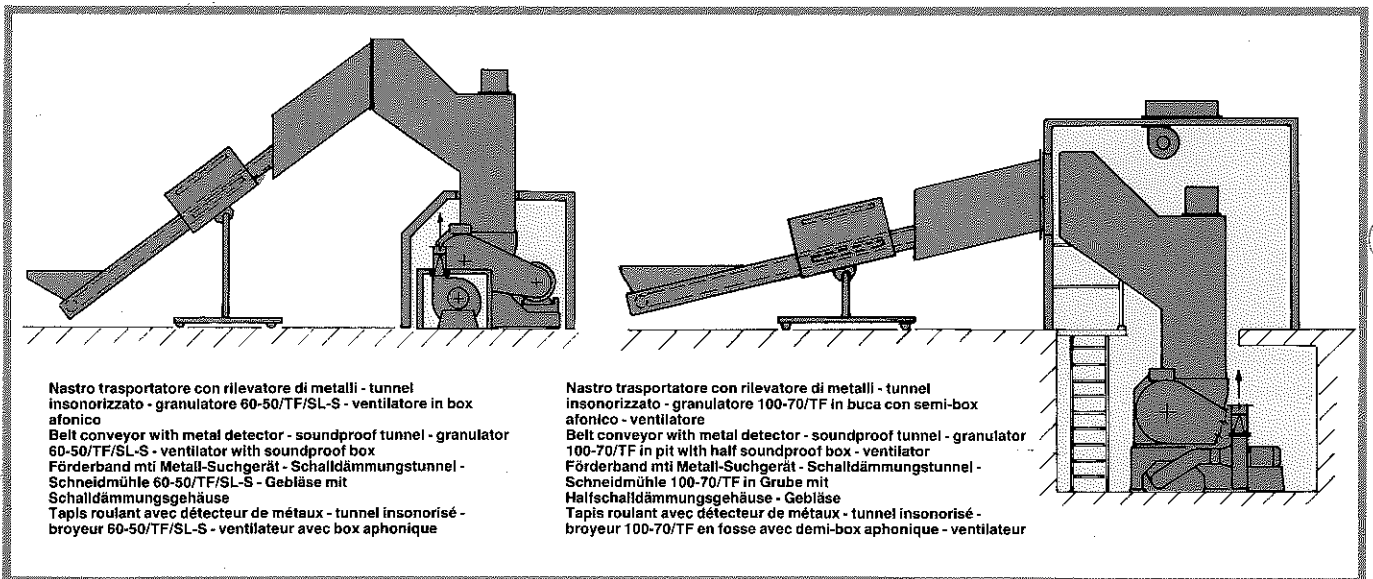
Tous les composants du broyeur sont d'un accès très facile soit pour le réglage, soit pour le nettoyage dans le changement des couleurs ou de la matière. Le broyeur peut être jumelé soit avec une installation d'aspiration, soit avec une via sans fin pour la mise dans les sacs de la matière.

Le niveau du bruit moyen équivalent peut être réduit à environ 83 dBA conformément aux normes européennes en plaçant le broyeur dans un box aphonique facilement accessible et complètement démontable, en gardant les caractéristiques suivantes: dimensions réduites - aisément accessible - entretien rapide - nettoyage soigneux - sûretés contre les accidents.



							
60-40/TE 80-40/TE	60-50/TF	60-40/TE 80-40/TE	60-50/TF	70-70/TF 100-70/TF 120-70/TF		70-70/TF 100-70/TF 120-70/TF	
530	480	530	480	400		400	GIRI - RPM - UPM - T: MN

Caratteristiche granulatore		Granulator features		Technische Einzelheiten der Schneidmühle			Données techniques du broyeur			
TIPO	Produzione Output Leistung Débit Kg/h	Lunghezza lame Knives length Messerlänge Longueur lames mm.	Lame Knives Messeranzahl Lames n.	Controllame Conterknives Gegenmesser Controlames n.	Rotore Rotor Rotor Rotor Ømm.	Forza assorbita Absorbed power Energieaufnahme Force absorbée HP	Raffreddamento Cooling Kühlung Refroidissement	Bocca alimentazione Feeding opening Speiseöffnung Ouverture alimentation mm.	Peso Weight Gewicht Poids Kg.	
60-40 TE	300 ÷ 600	310	3+3 3 5	A B C	2	350	40-50	acqua water wasser eau	630x400	TE 1150 TE/SL 1500
80-40 TE	400 ÷ 800	410	3+3 3 5	A B C	2	350	50-60	acqua water wasser eau	830x400	TE 1550 TE/SL 2250
60-50 TF	400 ÷ 1000	600	3+3 3 5	A B C	2	450	50-75	acqua water wasser eau	620x520	TF 3000 TF/SL-S 4200
70-70 TF	500 ÷ 1200	700	4+4 3 5	D B C	2	600	75-100	acqua water wasser eau	720x700	TF 3900 TF/SL-S 5500
100-70 TF	800 ÷ 1500	1000	4+4 3 5	D B C	2	600	75-150	acqua water wasser eau	1020x700	TF 4500 TF/SL-S 6100
120-70 TF	1000 ÷ 2000	1200	4+4 3 5	D B C	2	600	100-180	acqua water wasser eau	1220x700	TF 5100 TF/SL-S 6800



I dati tecnici non sono impegnativi. Il nostro laboratorio è a disposizione per le Vs. prove.

Technical data without engagement. Our laboratory is at your disposal for all tests.

Die technischen Angaben sind unverbindlich. Unser Labor steht für Ihre Proben zur Verfügung.

Données techniques sans engagement. Notre atelier est à votre disposition pour vos essais.



di ANCESCHI & FIGLI S.r.l.

ì-20093 Cologno Monzese - Milano / Italia - Via E. Fermi, 8/12 - Tel. 02/2538041 (5 linee r.a.)
 Telex 311363 TRIA-I / Telefax 02/2542101 - Cable: ANCESCHIPLAST Cologno Monzese - ITALY

- ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE
- *Instructions pour l'emploi et l'entretien*
- Instructions for use and maintenance
- *Gebrauchs-u. Service-Anweisungen*

- GRANULATORI
- *Broyeurs*
- Granulators
- *Schneidmühlen*

Serie TE

Tipo 60-40
80-40



IMPORTANTE

Gli operatori addetti alla macchina, devono essere istruiti sull'uso e la manutenzione della stessa per evitare inconvenienti funzionali.

Decliniamo ogni responsabilità sulla asportazione dei sistemi di sicurezza antiinfortunistica montati, raccomandiamo inoltre che ne sia controllata periodicamente la loro efficienza in osservanza delle norme ENPI in vigore.

Nell'eventuale ordinazione di ricambi, precisare sempre il tipo e/o la matricola della macchina nonché il riferimento.

AVVERTENZE

- Prima di mettere la macchina in marcia, controllare che il collegamento del motore corrisponda al voltaggio locale.
- La macchina deve sempre partire a vuoto.
- Controllare il senso di rotazione (vedere freccia).
- Nel basamento sono praticati i fori di fondazione.

ALIMENTAZIONE

- Il materiale deve essere introdotto nel granulatore attraverso la tramoggia di carico.
- Allo scopo di evitare un intasamento è bene che l'alimentazione sia regolare.
- Successivamente il materiale macinato cade nel cassone di raccolta carrellato.
- È possibile applicare alla macchina l'impianto d'aspirazione per l'insacco o la coclea di scarico.

MANUTENZIONE GRANULATORE

- La pulizia della macchina si effettua ribaltando la tramoggia, allentando gli appositi tiranti e togliendo la griglia (vedere il foglio n. 7/11).
- Ingrassare periodicamente i cuscinetti (rif. 22) con grasso tipo SFERUL LD della Reinach o corrispondente, tramite gli ingrassatori (rif. 21).
- Mantenere costante la tensione delle cinghie trapezoidali azionando i tiranti delle slitte.
- Per l'affilatura e la regolazione delle lame e delle controlame vedere il foglio no. 8/11

IMPORTANT

Les opérateurs qui travaillent sur cette machine, doivent être instruits sur l'emploi et la manutention de la machine, pour éviter des défauts de fonctionnement.

Nous n'acceptons pas de responsabilité sur l'asportation des systèmes de sûreté montés contre les accidents, et nous recommandons d'en vérifier périodiquement l'efficacité, en observant les lois sur la sûreté.

Au cas de commandes de pièces de rechange, indiquer toujours le type et/ou le numéro d'identification de la machine et la référence.

AVERTISSEMENTS

- Avant de démarrer la machine, vérifier que la connection du moteur corresponde au voltage local.
- La machine doit toujours partir vide.
- Vérifier le sense de rotation (voir la flèche).
- Dans le basement il y a les trous pour la fondation.

ALIMENTATION

- L'alimentation de la chambre de broyage a lieu par l'ouverture en haut de la trémie.
- Pour éviter des obstructions, l'alimentation doit être régulière.
- Successivement le matériel broyé tombe dans le caisson de récolte avec roues.
- Il est possible appliquer à la machine un groupe d'aspiration pour l'ensachement ou une vis de déchargement.

MANUTENTION DU BROEUR

- On fait le nettoyage de la machine en renversant la trémie, depuis on doit agir sur les vis et on doit enlever la grille, (voir page 7/11).
- Graisser le roulements (réf. 22) avec graisse SFERUL LD de REINACH ou correspondant, par les graisseurs (réf. 21).
- Maintenir constante la tension des courroies trapézoïdales, réglable par les vis des chariots.
- Pour affiler et régler les lames et les contrelames, voir page no. 8/11

IMPORTANT

The operator on the machine has to be instructed on its working and maintenance, to avoid any difficulty in function.

We accept no liability for taking off the safety systems mounted against risk of accidents, and we recommend to verify periodically their perfect operating, in accordance to the actual Safety Laws.

In case of order of spare parts, always indicate the type and/or the machine identification number and the reference.

ATTENTION

- Before starting the machine, verify that the connection of motor corresponds to local voltage
- The machine must always be empty when starting
- Verify the turning direction (following the arrow).
- The base has the holes for fastening the machine.

FEEDING

- The material must be fed into the granulators through the loading hopper.
- In order to avoid obstructions the feeding must be regular.
- Subsequently the ground material is collected into the collection case with wheels.
- It is possible to equip the machine with a suction group for sacking of the ground material or an unloading screw.

MAINTENANCE

- Machine cleaning is made by lifting the hopper, loosening proper tie-rods and taking the screen out (see page 7/11)
- Periodically grease the bearings (re. 22) by SFERUL LD of REINACH or equivalent grease, through the stauffers (re. 21).
- Keep constant the tension of V Belts starting the slide tie-rods.
- For sharpening and adjustment of knives and counterknives, see on sheet no. 8/11

WICHTIG

Das Personal welches die Maschine benutzt muss über die Anwendung und Wartung derselben unterrichtet sein, um Funktionsschwierigkeiten zu vermeiden.

Wir nehmen keine Verantwortung an, falls die Unfallschutzsysteme abmontiert werden, und wir weisen darauf hin, dass deren Funktion periodisch kontrolliert werden muss, unter Beachtung der gültigen Sicherheitsnormen.

Bei evtl. Bestellung von Ersatzteilen, muss immer der Typ und/oder die Maschinenummer sowie die Referenz angegeben werden.

ACHTUNG

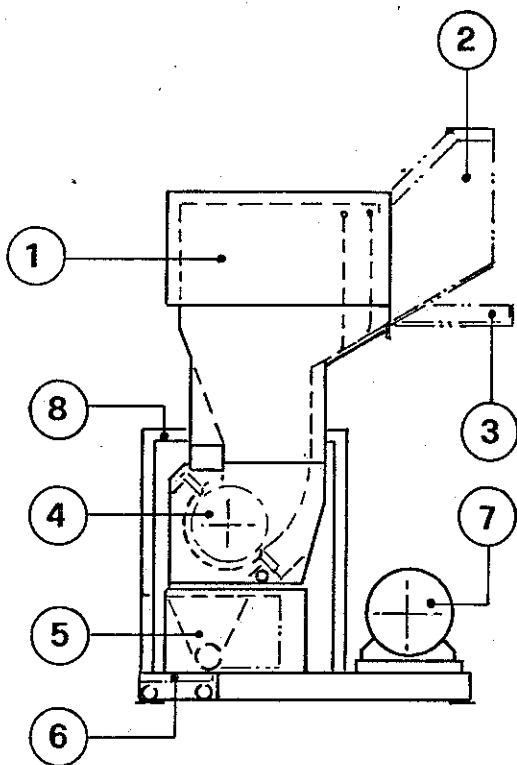
- Vor dem Inbetriebsetzen, muss man kontrollieren, ob der Motoranschluss den örtlichen Stromeigenschaften entspricht.
- Die Maschine muss immer leer sein, beim ersten Antreiben.
- Pfeilgemäss die Rotationsrichtung kontrollieren.
- Im Maschinenboden sind Löcher für die Verankerung angebracht.

SPEISUNG

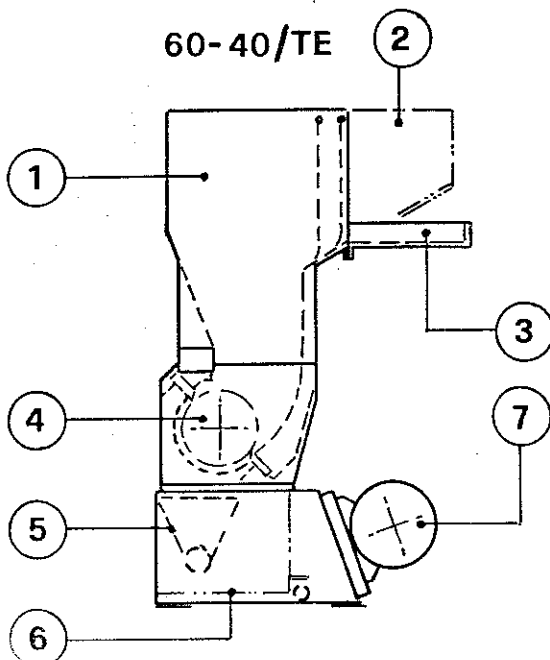
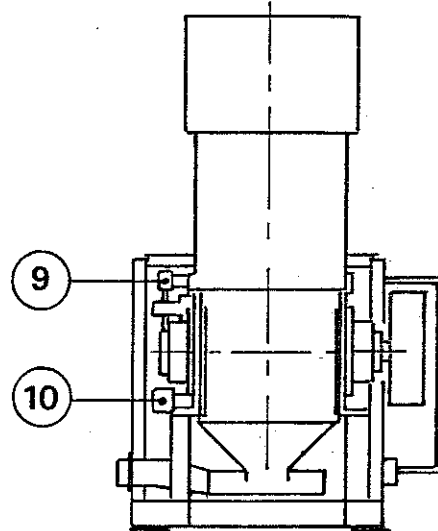
- Das Material muss durch den Ladetrichter in den Granulator gespeist werden.
- Um Verstopfungen zu vermeiden ist es besser, dass die Materialzufuhr regelmässig ist.
- Danach fällt das zermahlene Material in den Sammelkasten mit Rädern.
- Man kann an die Maschine eine Absauganlage montieren, für das Einsacken des Materials, oder eine Abladeschnecke.

WARTUNG DER GRANULIERMUEHLE

- Um die Maschine zu säubern, muss man den Trichter heben, indem man die Halterungen löst und den Sieb herausnimmt (Seite 7/11).
- Die Kugellager (Ref. 22) müssen von Zeit zu Zeit regelmässig eingefettet werden, mit Fett Typ SFERUL LD von REINACH oder entsprechen, mittels der Einfetter (Ref. 21).
- Die Keilriemen müssen in konstantem Zug erhalten werden, indem man die Schlittenhalterungen regelt.
- Für das Schärfen und Regeln der Messer und Gegenmesser siehe man das Blatt Nr. 8/11



60-40/TE-SL



60-40/TE

PROGRAMMA DI LUBRIFICAZIONE

Le parti da lubrificare sono le seguenti:

- No. 2 Cuscinetti (Pos. 22)

Marca: REINACH Tipo: SFERUL LD - o corrispondente

Marca: SHELL Tipo: ALVANIA 3

Caratteristiche: Grasso a base di sapone di litio

Punto di gocciolamento: 197°C

Consistenza ASTM a 25°C: 220/250

Quantità di grasso per cadauna camera dei cuscinetti: 150 cmc.

PERIODICITÀ DI INGRASSAGGIO:

Camera cuscinetti: sostituzione totale ogni 1500 ore lavorative

controlli periodici ogni 250 ore lavorative

Per aggiungere il grasso usare una normale pompa manuale con attacco per ingrassatori tipo B 1/4 GAS UNI 2660 per tutti i punti indicati nella pos. 27.

PROGRAMME DE GRAISSAGE

Les parties à lubrifier sont les suivantes:

- No. 2 Roulements (réf. 22)

Marque: REINACH Type: SFERUL LD - ou correspondant

Marque: SHELL Type: ALVANIA 3

Caractéristiques: Graisse à base de savon de lithium

Point de dégouttement: 197°C

Consistance ASTM à 25°C: 220/250

Quantité de graisse pour chaque chambre des roulements: 150 cmc.

PERIODICITE DE GRAISSAGE

Chambre des roulements: remplacement total toutes les 1500 heures de travail

contrôles périodiques toutes les 250 heures de travail

Pour ajouter la graisse se servir d'une pompe normale manuelle avec attache pour huileurs type B 1/4 GAS UNI 2660, pour toutes les parties indiquées aux positions 27.

LUBRICATION PLAN

The parts to be lubricated are:

- 2 pcs. Bearing (Pos. 22)

Brand: REINACH Type: SFERUL LD - or corresponding one

Brand: SHELL Type: ALVANIA 3

Grease Features: Lithium soap-base grease.

Dripping point: 197°C

ASTM Consistance, at 25°C: 220/250

Quantity of grease per each bearings chamber: 150 cu. cm.

GREASING PERIODS:

Bearings chamber: whole replacement of grease every 1500 working hours

periodical checking every 250 working hours

To add grease, a normal hand-pump with attachment for B 1/4 GAS UNI 2660 type greaser for all mentioned items in position 27 should be used

EINFETTUNGSPROGRAMM

Die folgenden Teile sind zu schmieren:

- 2 Stk. Kugellager (Pos. 22)

Marke: REINACH Typ: SFERUL LD - oder entsprechende Typen

Marke: SHELL Typ: ALVANIA 3

Eigenschaften: Fett mit Lithiumseifengrund

Tropfpunkt: 197°C

Widerstand ASTM bei 25°C: 220/250

Erforderliche Mengen Fett für jede Lagerkammer: 150 cmc.

ZEITABSTAND FUER DAS EINSCHMIEREN:

Lagerkammern: Gesamtersetzung jede 1500 Arbeitsstunden

Periodische Kontrollen jede 250 Arbeitsstunden

Für den Fettzusatz verwendet man eine normale Handpumpe mit Stutzen für Einfetter Type B 1/4 Gas Uni 2660, für alle genannten Punkte, in den Pos. 27

NOMENCLATURA - NOMENCLATURE - BEZEICHNUNGEN

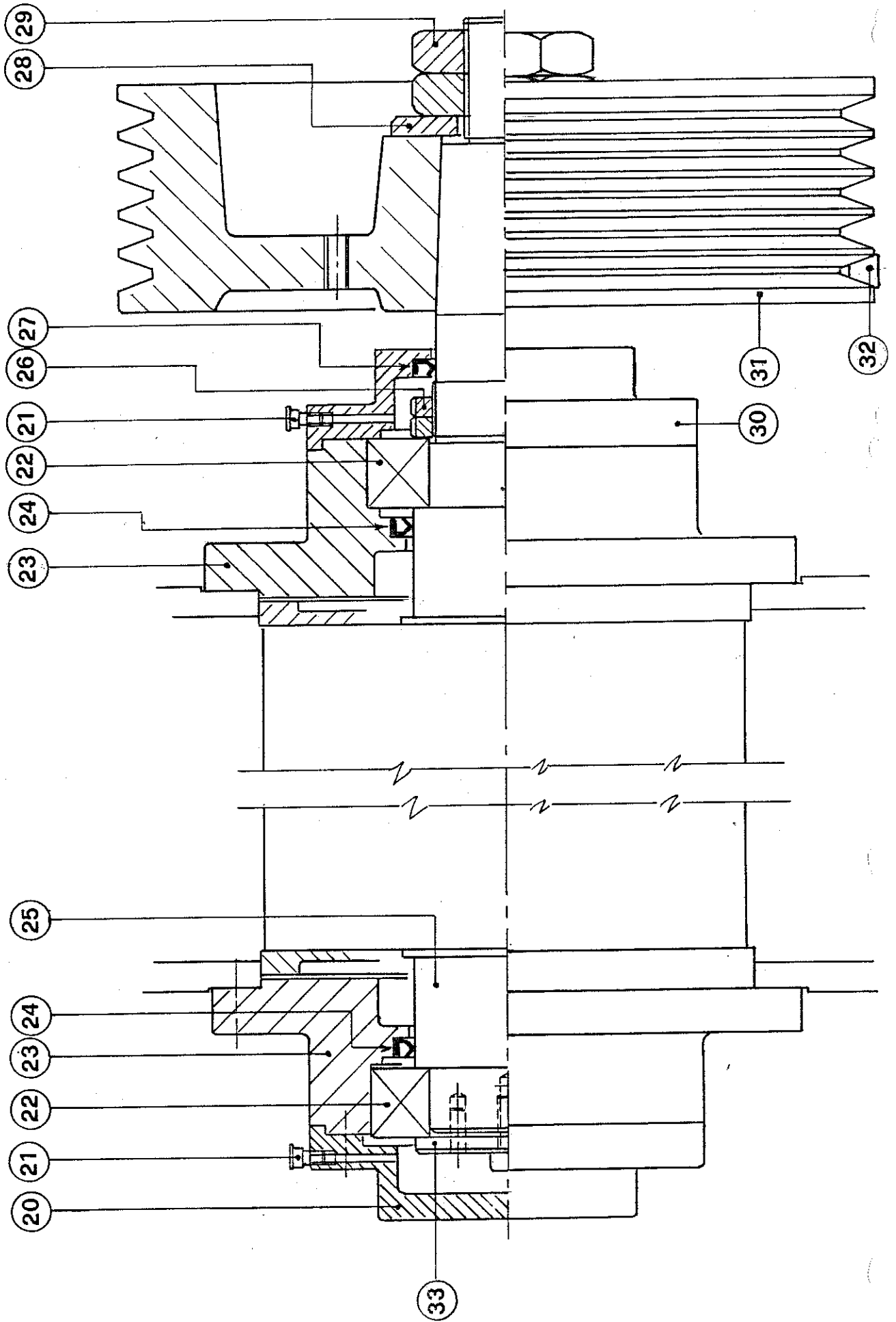
- | | |
|---|--|
| <p>1 Tramoggia
Trémie
Hopper
Trichter</p> | <p>12 Vite ritegno controlame
Vis blocage controlames
Stationary knives check screw
Gegenmesserbefestigungsschraube</p> |
| <p>2 Scivolo per nastro
Glissière pour tapis roulant
Chute for conveyor belt
Rutsche für Förderband</p> | <p>13 Controlame
Controlames
Stationary Knives
Gegenmesser</p> |
| <p>3 Mensola per carico manuale
Tablette pour chargement manuel
Tray for manual loading
Konsole für manuelle Ladung</p> | <p>14 Piatto per controlame
Plat pour controlames
Plate for stationary knives
Flachteil für Gegenmesser</p> |
| <p>4 Corpo di macinazione
Corps de broyage
Grinding body
Mahlkörper</p> | <p>15 Viti fissaggio piatto
Vis fixage plat
Plate fastening screws
Flachteilbefestigungsschrauben</p> |
| <p>5 Scarico per aspirazione
Déchargement pour aspiration
Discharge for suction
Abladung für Absaugung</p> | <p>16 Piatto spessore per lame
Plat épaisseur pour lames
Thickness plate for knives
Dickenplatte für Messer</p> |
| <p>6 Cassone di raccolta
Caisson de recueil
Collocation case
Sammelkasten</p> | <p>17 Lame rotanti
Lames tournantes
Rotary knives
Drehmesser</p> |
| <p>7 Motore elettrico
Moteur électrique
Electric motor
Elektromotor</p> | <p>18 Viti fissaggio piatto
Vis fixage plat
Plate fastening screws
Flachteilbefestigungsschrauben</p> |
| <p>8 Box afonico
Box aphonique
Soundproof box
Schalldämmungsgehäuse</p> | <p>19/D Piatti destri per lame
Plats droits pour lames
Right plates for knives
Rechte Flachteile für Messer</p> |
| <p>9 Martinetto per tramoggia
Vérin pour trémie
Jack for hopper
Kolben für Trichter</p> | <p>19/S Piatti sinistri per lame
Plats gauches pour lames
Link plates for knives
Linke Flachteile für Messer</p> |
| <p>10 Martinetto per portagriglia
Vérin pour porte-grille
Jack for screen holder
Kolben für Sieb-Träger</p> | <p>20 Coperchio lato opposto volano
Couvercle coté opposé au volant
Cover on opposite side of flywheel
Deckel Wand gegenüber dem Rad</p> |
| <p>11 Vite regolazione controlame
Vis réglage controlames
Stationary knives adjusting screw
Regelschraube für Gegenmesser</p> | <p>21 Ingrassatore
Graisseur
Greaser
Schmierer</p> |

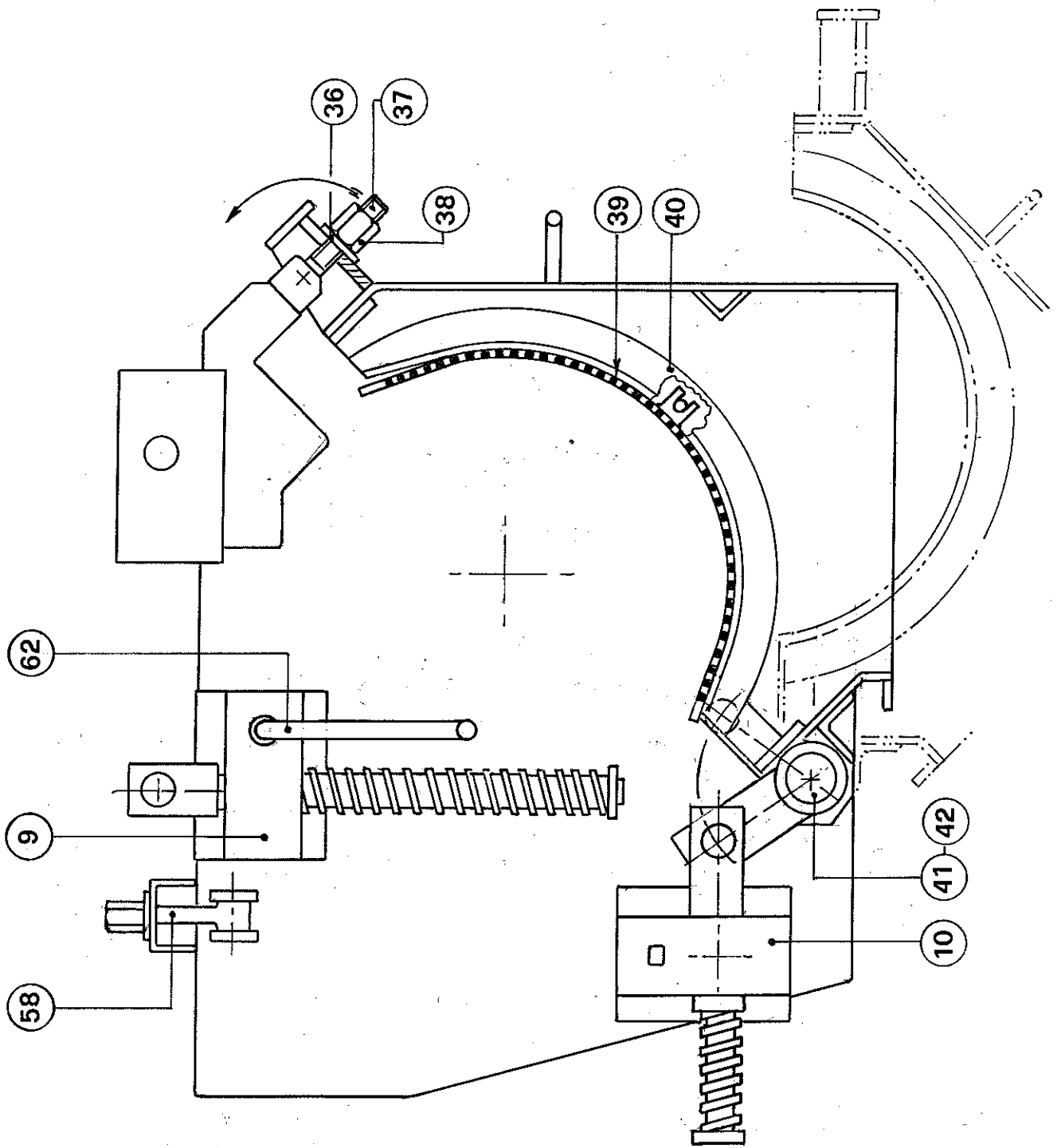
NOMENCLATURA - NOMENCLATURE - BEZEICHNUNGEN

22	Cuscinetto Roulement Bearing Lagerung	33	Rondella lato opposto volano Rondelle côté opposé au volant Washer opposite side of flywheel Scheibe Wand gegenüber dem Rad
23	Supporto a flangia Soutien à flange Flange support Flanschenträger	34	Portagomma Portegomme Rubber holder Gummiträger
24	Guarnizione Anneau garniture Gasket Dichtung	35	
25	Albero portalame Arbre portelames Knives holder shaft Messerwelle	36	Rosetta per dado Rondelle pour écrou Ring nut washer Mutterscheibe
26	Ghiere fissaggio cuscinetto Frettes fermeture roulement Bearing fastening ring nuts Halterungsscheibe für Lagerung	37	Tirante Tirant Tie rod Spannstange
27	Guarnizione Anneau garniture Gasket Dichtung	38	Dado per tirante Ecrou pour tirant Nut for tie rod Mutter für Spannstange
28	Rondella lato volano Rondelle côté volant Washer flywheel side Scheibe Wand vom Rad	39	Griglia Grille Screen Sieb
29	Dadi tenuta volano Ecrous blocage volant Flywheel fastening nuts Radbefestigungsmutter	40	Portagriglia Portegrille Screen holder Sieb-Träger
30	Coperchio lato volano Couvercle côté volant Cover flywheel side Deckel Wand vom Rad	41	Albero griglia Arbre grille Screen shaft Siebwelle
31	Volano Volant Flywheel Rad	42	Bussola per albero Boussole pour arbre Bush for shaft Büchse für Welle
32	Cinghie trapezoidali Courroies trapézoïdales V belts Keilriemen	43	

NOMENCLATURA - NOMENCLATURE - BEZEICHNUNGEN

44		55	
45		56	Microinterruttore tramoggia Microinterrupteur trémie Hopper microswitch Mikroschalter Trichter
46		57	Microinterruttore fine corsa Microinterrupteur fin course Limit switch Endschalter
47		58	Tiranti chiusura tramoggia Tirants fermeture trémie Hopper closing tie rods Spannstangen für Trichterschluss
48		59	Perno su tramoggia Pivot sur trémie Pivot on hopper Zapfen auf Trichter
49		60	Rondella di fermo Rondelle de blocage Fastening washer Befestigungsscheibe
50		61	Blocchetto Bloc Block Block
51		62	Leva Lever Lever Hebel
52		63	Perno su carcassa Pivot sur carcasse Pivot on frame Zapfen auf Körper
53		64	Rondella di fermo Rondelle de blocage Fastening washer Befestigungsscheibe
54		65	Piastra per martinetto Plaque pour vérin Plate for jack Platte für Kolben



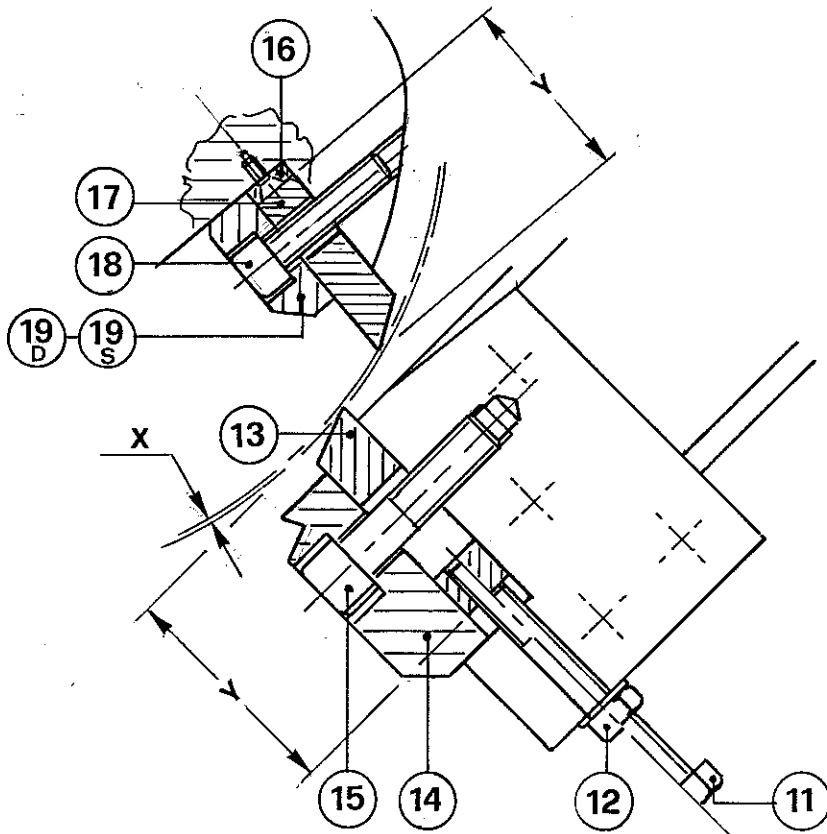
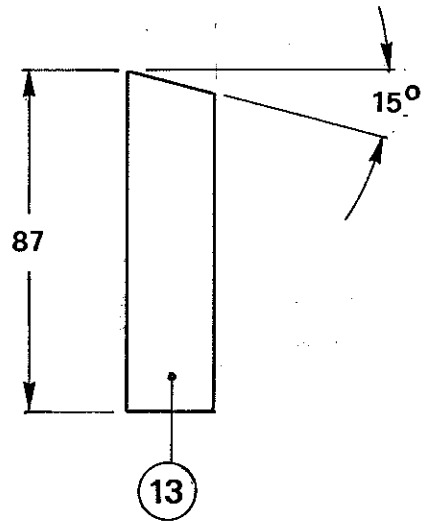
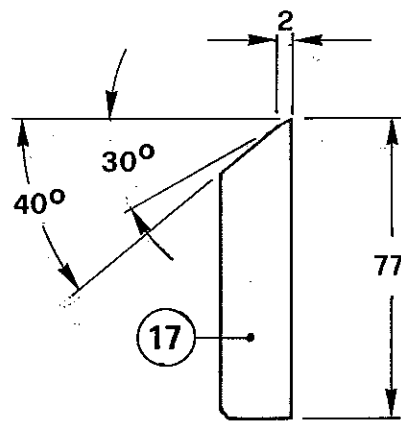
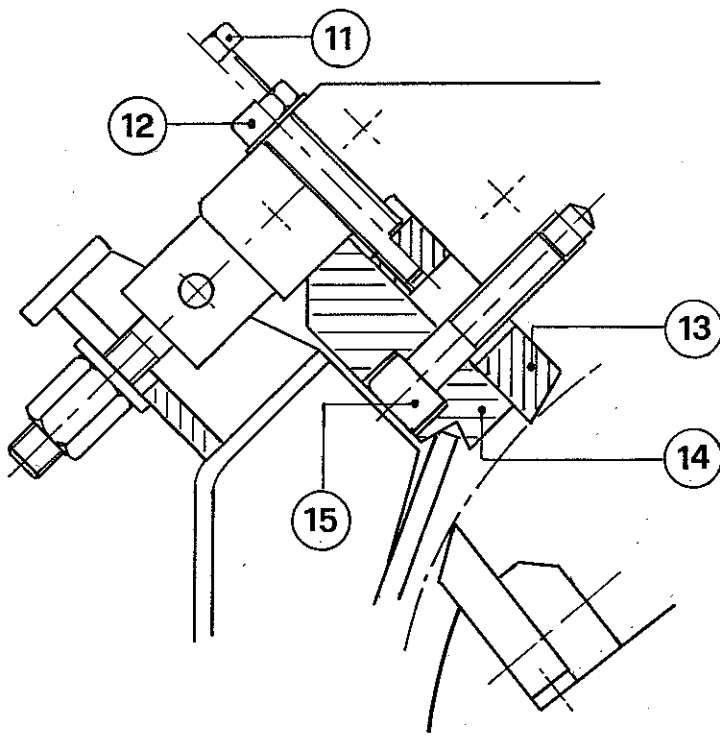


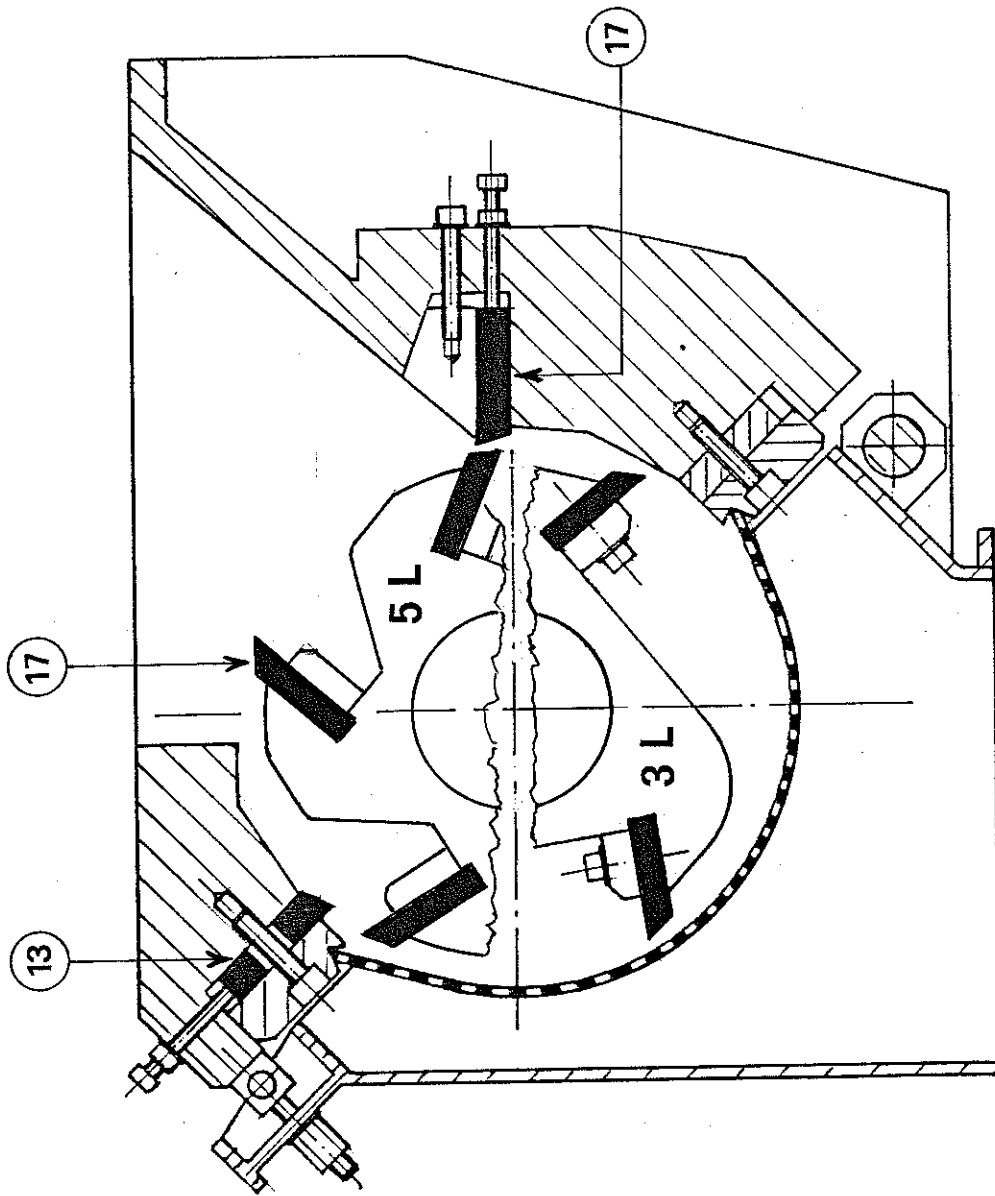
ISTRUZIONI per la regolazione e l'affilatura delle lame e controlame.
La regolazione viene effettuata solo sulle controlame (Rif.13).
La distanza "X" fra loro deve essere di 0,5 mm: per un buon controllo usare un normale spessimetro.
Le controlame (Rif.13) montate sulla carcassa si regolano liberando i piatti (Rif.14), allentando le viti (Rif.15) ed agendo sulle viti (Rif.11).
Ad operazione ultimata, bloccare le viti (Rif.12).
Le controlame (Rif.13) devono essere sostituite quando l'altezza "Y" è inferiore a 77 mm, mentre le lame (Rif.17) devono essere sostituite quando l'altezza "Y" è inferiore a 68 mm.
L'affilatura deve essere fatta con abbondante refrigerazione onde evitare il surriscaldamento del materiale con conseguente perdita di durezza e tenacità.

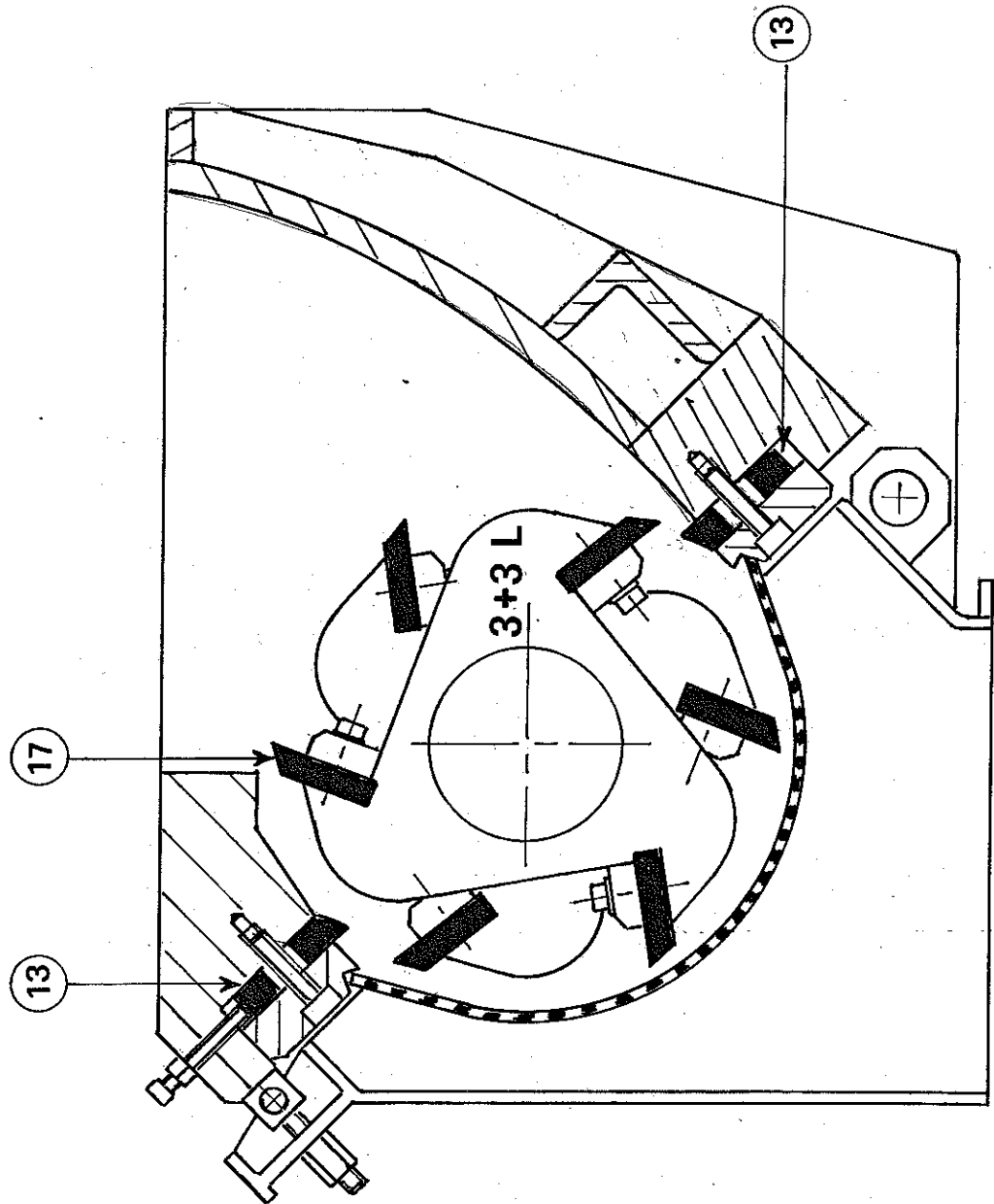
INSTRUCTIONS pour régler et affûter les lames et les contrelames.
Le réglage est effectué seulement sur les contrelames (Réf.13).
La distance "X" entre elles doit être de 0,5 mm: pour un bon contrôle on doit utiliser un épaisseur lamellaire.
Les contrelames (Réf.13) montée sur la carcasse sont réglées en libérant les appuis (Réf.14), en desserrant les vis (Réf.15) et successivement en ageant sur les vis (Réf.11).
Après cette operation, bloquer les vis (Réf.12).
Les controlames (Réf.13) doivent être remplacées lorsque l'hauteur "Y" est inférieure à 77 mm, tandis que les lames (Réf.17) doivent être remplacées lorsque l'hauteur "Y" est inférieure à 68 mm.
L'affûtage doit être fait avec une réfrigération abondante afin d'éviter le chauffage du matériel et consequente perte de trempe et dureté.

INSTRUCTIONS to adjust and sharpen rotary and stationany knives.
The adjustment is made on stationary knives (Re.13) only.
The "X" distance between rotary and stationary knives must be 0,5 mm: for a good checking use normal thickness gauge.
The stationary knives (Re.13) mounted on the frame, must be adjusted releasing the plates (Re.14), loosening the screws (Re.15) and operating on the screws (Re.11).
When the operation is finished, lock the screws (Re.12).
The stationary knives (Re.13) must be replaced when the "Y" height is below 77 mm, while the rotary knives (Re.17) must be replaced when the "Y" height is below 68 mm.
The sharpening must be made with great cooling, to avoid heating of materials and consequent loss of hardening and hardness.

ANWEISUNGEN für das Regeln und Schleifen von Dreh- und Statormessern.
Es werden nur die Statormesser (Ref.13) geregelt.
Die Entfernung "X" zwischen denselben muss 0,5 mm. sein: eine normale Fühlerlehr für eine gute Kontrolle anwenden.
Man regelt die Statormesser (Ref.13), die auf dem Maschinenkörper montiert sind, indem man die Streifenteile (Ref.14) befreit, die Schrauben (Ref.15) lockert, und die Schrauben (Ref.11) regelt.
Nach der Regulierung blockiert man wieder die Schrauben (Ref.12).
Die Statormesser (Ref.13) müssen ersetzt werden, wenn die Höhe "Y" weniger als 77 mm ist, während die Drehmesser (Ref.17) müssen ersetzt werden, wenn die Höhe "Y" weniger als 68 mm ist.
Das Schleifen muss unter starker Kühlung stattfinden, um zu vermeiden, dass das Material überheizt wird und demzufolge die Härtung verliert.









DI ANCESCHI & FIGLI - S. R. L.
MACCHINE PER LA LAVAZZA DELLE MAT. PLAST.

N° DISEGNO

CODICE

Le lame rotanti devono essere affilate tutte alla medesima altezza per rispettare la quota "X".

All rotary knives must be sharpened at the same height to respect "X" size.

Toutes les lames tournantes doivent être affûtées à la même hauteur pour respecter la mesure "X".

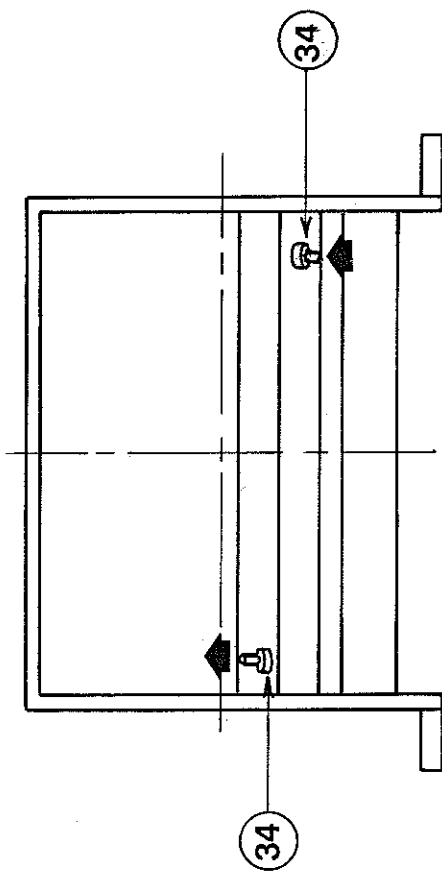
Alle Drehmesser müssen auf die gleiche Höhe geschliffen werden, um das Mass "X" einzuhalten.

Controllare la tensione delle cinghie dopo le prime 24 ore, quindi ogni 300 ore.

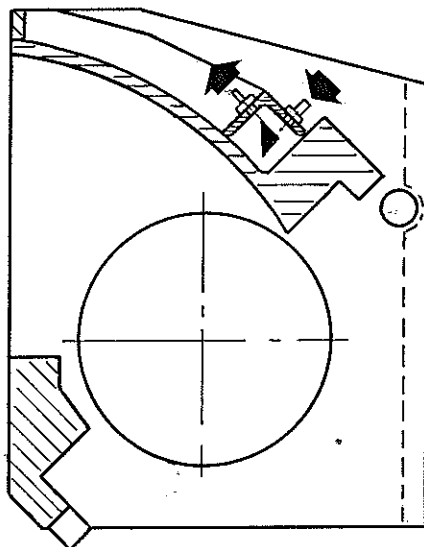
Check the belts tension after the first 24 hours, then every 300 hours.

Vérifier la tension des courroies après les premières 24 heures, puis tous les 300 heures.

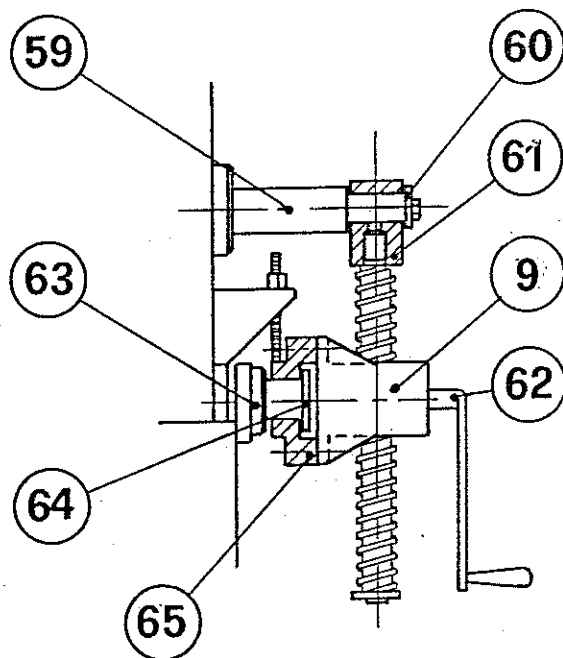
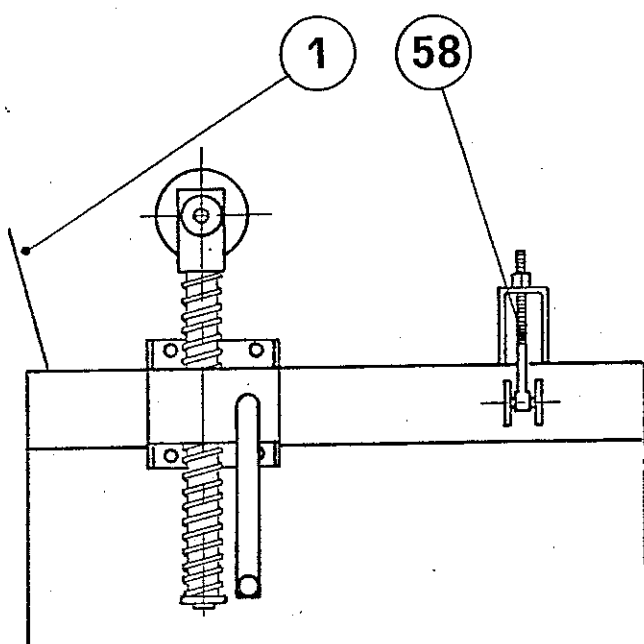
Die Riemenspannung nach den ersten 24 Stunden kontrollieren, dann jede 300 Stunden.



Portagomma 1/4" Gas per tubo Ø 10-15
 Attachement 1/4" Gas pour tuyau Ø 10-15
 Pipe holder 1/4" Gas for pipe Ø 10-15
 Rohranschluss 1/4" Gas für Rohr Ø 10-15



Circolazione acqua - Pressione 4 Atm. max.
 Circulation eau - Pressione 4 Atm. max.
 Water circulation - Pressure 4 Atm. max.
 Wasserdurchlauf - Druck 4 Atm. max.

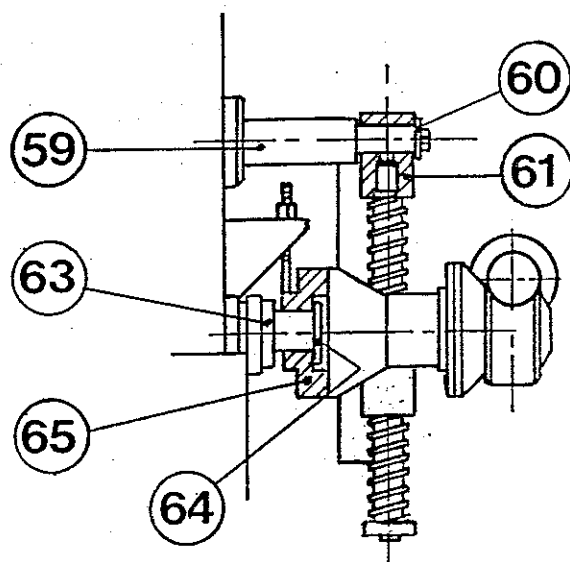
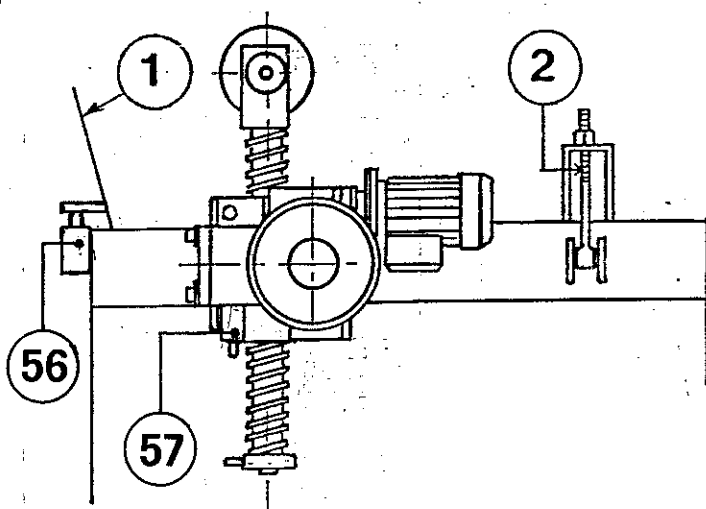


Per il ribaltamento della tramoggia (Rif. 1) occorre liberarla dai tiranti (Rif. 58 e agire sulla leva (Rif. 62) del martinetto (Rif. 9).

Pour renverser la trémie (Réf. 1) on doit la libérer des tirants (Réf. 2) et actionner le levier (Réf. 62) du vérin (Réf. 10).

For the hopper lifting (Ref. 1), it is necessary to release it from the tie rods (Ref. 2) and work on the lever (Ref. 62) of the jack (Ref. 10).

Um den Trichter (Ref. 1) hochzukippen, muss man ihn von den Zugstäben (Ref. 2) befreien, und den Hebel (Ref. 62) der Hebekolben (Ref. 10) betätigen.



Per il ribaltamento della tramoggia (Rif. 1) occorre liberarla dai tiranti (Rif. 2) e agire sul pulsante nel quadro elettrico del martinetto.

Pour renverser la trémie (Réf. 1) on doit la libérer des tirants (Réf. 2) et actionner le poussoir dans le panneau électrique du vérin.

For the hopper lifting (Ref. 1) it is necessary to release it from the tie rods (Ref. 2) and work on the push-button in the electric control panel of the jack.

Um den Trichter (Ref. 1) hochzukippen, muss man ihn von den Zugstäben (Ref. 2) befreien, und den Knopf im Schalttafel des Hebekolbens betätigen.



DI ANCESCHI & FIGLI - S. R. L.
MACCHINE PER LA LAVORAZ DELLE MAT. PLAST.

N° DISEGNO

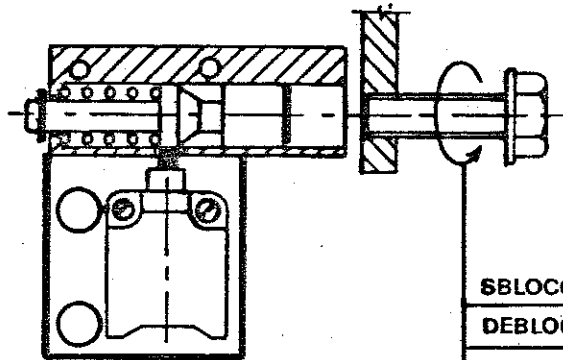
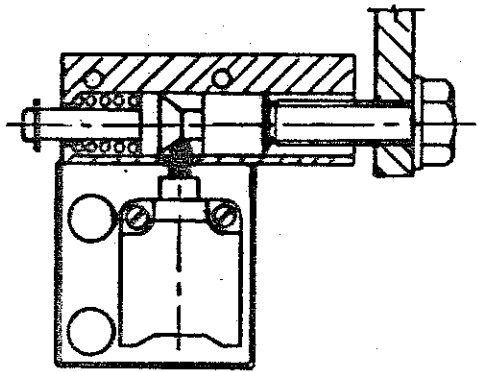
CODICE

N.B.: Tutte le parti non verniciate sono protette da una pellicola di lubrificante antiossidante della Oleoblitz Spa, Milano.
E' necessario prima dell'uso della macchina pulire dette parti mediante straccio imbevuto di petrolio.

NOTE: All unpainted parts are protected by a coating of antioxidant lubricant of Oleoblitz Spa, Milan, Italy.
Before starting the machine it is necessary to clean these parts by means of a cloth imbued with petroleum

N.B.: Toutes les pièces non peintes sont protégées par un film libricant antioxydant de Oleoblitz Spa, Milan.
Il est nécessaire avant de utiliser la machine, de nettoyer ces pièces avec un chiffon imbibé de pétrole.

N.B.: alle nicht lackierten Teile sind mit einem eingefetteten Film gegen Rost Produkt Oleoblitz Spa, Mailand, geschützt.
Vor dem Gebrauch der Maschine ist es nötig, diese Teile mit einem mit Petroleum durchnässten Lappen zu säubern.



SBLOCCAGGIO
DEBLOCAGE
RELEASING
LÖSUNG

Microinterruttori di sicurezza per tramogge - griglie - box afonici

Microinterrupteurs de sécurité pour trémies - grilles - box aphoniques

Safety microswitches for hoppers - screens - soundproof boxes

Sicherungsmikroschalter für Trichter - Siebe - Schalldämmungsgehäuse

Mod. 0406.03.26.1 Formato UNI A 4 297 x 210 SCHEMI 7/87 - N. 500 PICUT

Tabella dei momenti di serraggio Ms e carichi assiali derivanti Fa per viti classe 8.8 con filettatura 6 g e appoggio sotto testa secondo UNI5931 e 5737 - per il serraggio delle viti usare chiave dinamometrica

Table of torque moments Ms and axial derivation loads Fa for screws class 8.8 with thread 6 g and under head support according to standards UNI5931 and 5737 - to tighten the screws use dynamometric key

Dimensioni vite Screw sizes	COEFFICIENTE D'ATTRITO / FRICTION COEFFICIENT																	
	Olio grafitato $\mu_e = 0.140$			Graphitized oil $\mu_e = 0.140$			A secco $\mu_e = 0.160$			Dry $\mu_e = 0.160$								
	Fa (N)	Ms (Nm)	Fa (Kg)	Ms (Kgm)	Fa (Lb)	Ms (Lbin)	Fa (N)	Ms (Nm)	Fa (Kg)	Ms (Kgm)	Fa (Lb)	Ms (Lbin)	Fa (N)	Ms (Nm)	Fa (Kg)	Ms (Kgm)	Fa (Lb)	Ms (Lbin)
M 10	24.600	46	2.500	4,7	5.500	408	23.800	50	2.400	5,1	5.300	440	23.800	50	2.400	5,1	5.300	440
M 12	36.000	81	3.700	8,2	8.150	710	34.500	86	3.500	8,7	7.700	755	34.500	86	3.500	8,7	7.700	755
M 14	50.000	128	5.100	13	11.300	1130	47.000	135	4.800	13,8	10.500	1200	47.000	135	4.800	13,8	10.500	1200
M 16	69.000	200	7.000	20	15.500	1740	65.500	215	6.700	22	14.800	1910	65.500	215	6.700	22	14.800	1910
M 18	83.000	275	8.500	28	18.700	2430	78.500	290	8.000	29,5	17.600	2560	78.500	290	8.000	29,5	17.600	2560
M 20	107.000	385	11.000	39	24.300	3390	103.000	420	10.500	43	23.000	3740	103.000	420	10.500	43	23.000	3740
M 22	133.000	520	13.500	53	30.000	4600	129.000	570	13.000	58	28.700	5040	129.000	570	13.000	58	28.700	5040
M 24	155.000	670	16.000	68	35.000	5900	149.000	730	15.000	74	33.000	6400	149.000	730	15.000	74	33.000	6400

Fa = Carico assiale
 Ms = Momento di serraggio
 N = Newton
 Nm = Newton metro
 Kg = Chilogrammo
 Kgm = Chilogrammetro
 Lb = Libbra
 Lbin = Libbrapollice

Fa = Axial load
 Ms = Torque moment
 N = Newton
 Nm = Newton meter
 Kg = Kilogram
 Kgm = Kilogrammeter
 Lb = Pound
 Lbin = Pound inch



DI ANCESCHI & FIGLI - S. R. L.
MACCHINE PER LA LAVORAZ. DELLE MAT. PLAST.

AVVIAMENTO - INCONVENIENTI
DEMARRAGE - INCONVENIENTS
START - INCONVENIENCES
ANLAUFSTOERUNGEN

AVVIAMENTO - INCONVENIENTI

L'avviamento del Granulatore e dell'Impianto di aspirazione deve avvenire con le macchine completamente vuote. Controllare la taratura dei relè termici, i microinterruttori di sicurezza devono essere ben chiusi. Controllare il bloccaggio delle lame e delle controlame. Controllare i sensi di rotazione, vedere frecce. La macchina deve appoggiare al pavimento in piano. Dopo aver verificato visivamente l'assenza di anomalie, procedere alla macinazione. Alimentare il materiale attraverso la bocca di carico, inizialmente in modo regolare e in quantità ridotta verificando che il materiale fuoriesca regolarmente dal ciclone dell'Impianto di aspirazione. Dopo la prima ora, aprire completamente la macchina e controllare che sia vuota, soprattutto nelle condutture di scarico. Gli inconvenienti che si possono manifestare dopo un certo periodo di funzionamento sono i seguenti:

- macinato polveroso;
- aumento della rumorosità;
- riduzione della produzione oraria.

Per i casi sopracitati, le cause possibili sono le seguenti:

- lame e controlame senza filo tagliente, da affilare;
- griglia con fori arrotondati, da sostituire;
- distanza tra lame e controlame, da ripristinare (secondo dei materiali da 0,2 a 0,5 mm).

Per quanto riguarda la parte elettrica, controllare ogni 1000 ore lavorative il serraggio dei fili di cablaggio. Se la macchina si ferma senza scatto dei termici, le cause sono i microinterruttori di sicurezza da chiudere. Se i termici intervengono staccando i motori, le cause possono essere:

- sovralimentazione;
- taratura termica, da ripristinare.

E' molto importante verificare che l'impianto di aspirazione evacui regolarmente il prodotto macinato, se ciò non avviene, alimentare meno materiale nel Granulatore.

DEMARRAGE - INCONVENIENTS

Le démarrage du Broyeur et du Groupe d'aspiration doit avoir lieu avec les machines complètement vides. Contrôler le réglage des relais thermiques, les microinterrupteurs de sûreté doivent être bien fermés. Contrôler le blocage des lames et des controlames. Contrôler les sens de rotation, voir les flèches. La machine doit appuyer sur surface plane du sol. Après avoir vérifié optiquement l'absence d'anomalies, on commence le broyage. Alimenter le matériel par la bouche de chargement, au commencement d'une façon régulière et en quantités réduites, en vérifiant que le matériel va sortir régulièrement du cyclone du groupe d'aspiration. Après la première heure, ouvrir complètement la machine et contrôler qu'elle soit vide, surtout dans les tuyaux de déchargement. Les incon vénients qui se peuvent manifester après une certaine période de fonctionnement sont les suivants:

- broyé avec poudre et chaud;
- augmentation du bruit;
- réduction de la production horaire.

Dans les cas susdits, les possibles raisons peuvent être:

- lames et controlames sans fil coupant, à affûter;
- grille avec trous arrondis, à remplacer;
- distance entre lames et controlames, à rétablir (selon les matériels de 0,2 à 0,5 mm).

Pour ce qui concerne la partie électrique, contrôler chaque 1000 heures ouvrables le serrage de cables. Si la machine se bloque sans intervention des thermiques, les causes sont les microinterrupteurs de sûreté à fermer. Si les thermiques interviennent en détachant les moteurs, les causes peuvent être:

- sur-alimentation;
- réglage thermique à rétablir.

Il est très important vérifier que le groupe d'aspiration puisse évacuer régulièrement le produit broyé, si cela n'est pas le cas, il faut alimenter moins de matériel dans le broyeur.

START - INCONVENIENCES

The start of Grinder and suction plant has to be made when machines are completely empty. Check the adjustment of thermic relays. The safety microswitches have to be perfectly closed. Check the fastening of knives and counterknives. Check the rotation sense according to arrows. The machine has to be placed on the floor in perfect plane. After having verified optically the normality of situation, begin with grinding. Feed the material through the loading opening, initially in regular wise and in reduced quantity, verifying that materials outlet from cyclone of suction plant is regular. After the first hour, open completely the machine and check if it is empty, especially in the outlet piping. The inconveniences which appear after a certain time of working are the following:

- regrind with powder and high temperature;
- increasing of noise;
- reduction of production per hour.

In such cases the reasons can be the following:

- knives and counterknives unsharpened, to be sharpened;
- screen with mitered holes, to be replaced;
- distance between knives and counterknives to be re-adjusted (from 0,2 to 0,5 mm depending upon the materials).

As regards the electrical part, check every 1000 working hours the fastening of all cables. If the machine stops without intervention of thermic switches, the reason can depend from safety microswitches to be closed. If the thermic relays intervene switching off the motors, the reasons could be:

- overfeeding;
- thermic regulation to be re-adjusted.

And - very important - verify that the suction plant feeds off regularly the regrind material. If this is not the case, a smaller quantity of material has to be fed into the grinder.

ANLAUFSTOERUNGEN

Der Anlauf von Muehle und Absaugung muss stattfinden, wenn die Maschinen ganz leer sind. Man pruefe die Einstellung der Thermorelais. Die Sicherheitsmikroschalter muessen perfekt geschlossen sein. Man pruefe die Befestigung der Messer und Gegenmesser. Man kontrolliere auch die Drehrichtung dem Pfeil gemaess. Die Maschine muss in genauer Ebene auf dem Boden aufgestellt sein. Nach Sichtkontrolle der normalen Lage, beginnt man mit dem Zermahlen. Das Material wird durch die Speiseoefnung eingefuehrt, zu Beginn in regelmaessiger Weise und in geringer Menge, indem man prueft, dass der Materialausgang vom Zyklon der Absauganlage regelmaessig ist. Nach der ersten Stunde, soll die Maschine komplett geoeffnet werden. Man pruefe, ob sie leer ist, besonders in den Ausgangsroehren. Folgende Stoerungen koennten nach einer gewissen Zeit Arbeit erscheinen:

- Granulat mit Staub und hoher Temperatur;
- Geraeuschnahme;
- Stundenherstellungsverringering.

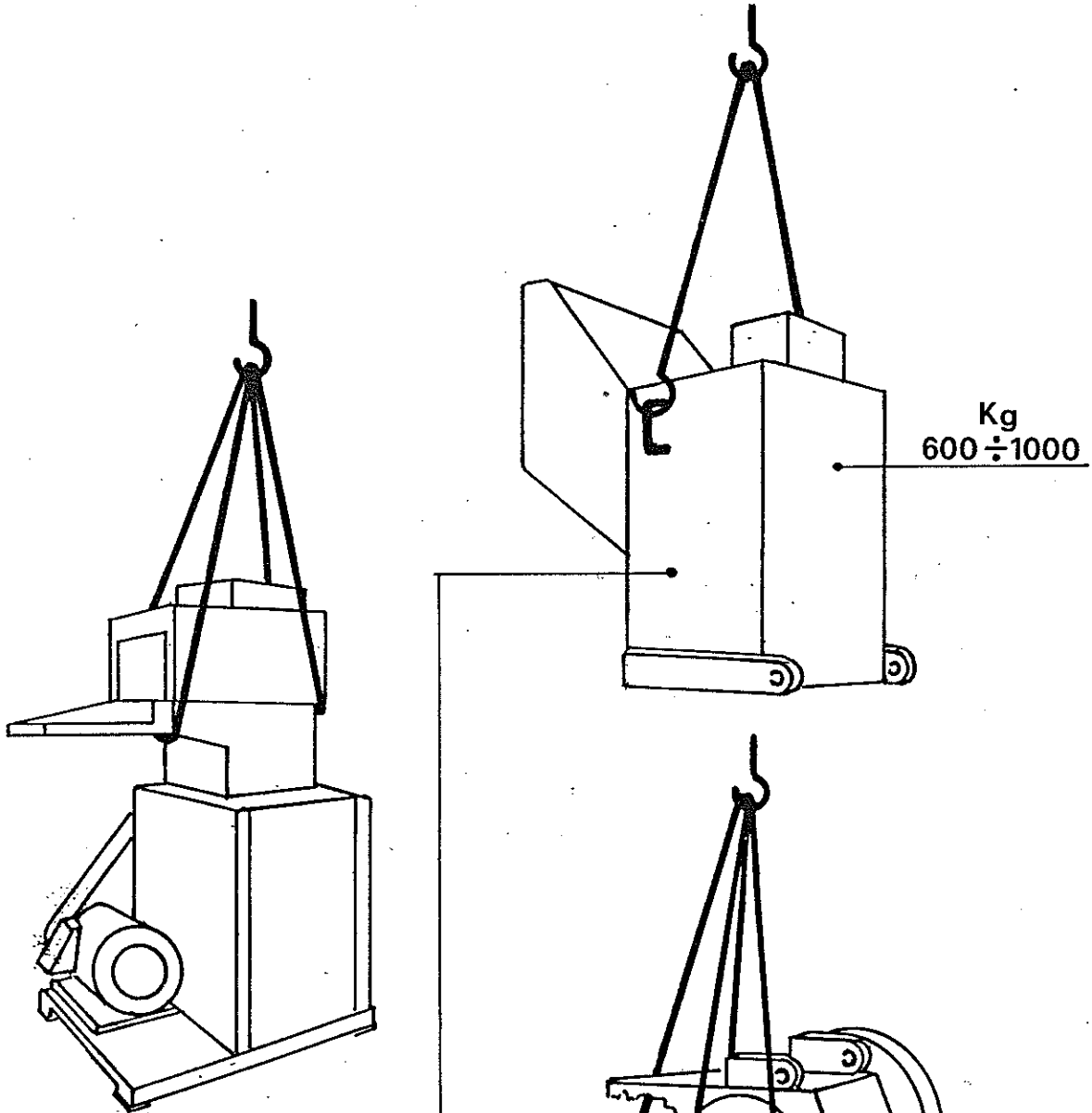
Solche Faelle koennten die folgenden Begrueendungen haben:

- Messer und Gegenmesser sind ungenuegend scharf, sie sind zu schleifen;
- Sieb mit abgerundeten Loechern, zu ersetzen;
- Entfernung zwischen Messern und Gegenmessern muss neu eingestellt werden (von 0,2 bis 0,5 mm, je nach den Materialien).

Bezuglich der Elektroteile, soll man jede 1000 Arbeitsstunden alle Kabelanschluesse pruefen. Sollte die Maschine ohne Einsatz der Thermoschalter halten, kann dies von den zu schliessenden Sicherheitsmikroschaltern abhaengen. Wenn die Thermorelais die Motoren abschalten, kann es abhaengen:

- wegen Ueberlastung;
- weil die thermische Regelung neu eingestellt werden muss - und - sehr wichtig - man pruefe, ob die Absaugung das Mahlgut regelmaessig abfuehrt. Sollte dies nicht der Fall sein, so muss man eine geringere Menge Material in die Muehle eingeben.

IMBRAGAMENTO E SOLLEVAMENTO
SLINGING AND LIFTING
ELINGAGE ET SOULEVEMENT
ANSCHLINGEN UND HEBEN



	Kg
60-40/TE	1150
TE-SL	1500
80-40/TE	1550
TE-SL	2250

	Kg		Kg
60-50/TF	3000	100-70/TF	4500
TF-SL-S	4200	TF-SL-S	6100
70-70/TF	3900	120-70/TF	5100
TF-SL-S	5500	TF-SL-S	6800



di **ANCESCHI & FIGLI S.r.l.**

Uffici e Stabilimento Direction and Works

Atelier et Bureaux Werk u. Verwaltung

I 20093 COLOGNO MONZESE (Milano)

Via E. FERMI, 8/12 - Tel. 02 - 2538041 (5 L. Ric. Aut.)

Cable: **ANCESCHIPLAST** Cologno Monzese - ITALY

Telex: **311363 TRIA - I**