



Semolatrice
per la produzione di gritz
Manuale per l'uso e la manutenzione

Purifier unit
for the production of gritz
Operating and maintenance manual

Model SE/24 480V 60Hz

Code ENSE24ULOR00

Update 2008.02.04

Revision 00

Semolatrice
Purifier unit

SE



CONTENTS

1.1 DESCRIPTION	7
1.2 PRIOR TO USE	9
1.3 PURIFIER ASPIRATION	11
1.4 TRAMOGGIA DI RACCOLTA PRODOTTO	13
1.5 DEVIATORI RIFIUTI SEMOLATRICE	15
1.6 SCHEDULED MAINTENANCE	19
1.7 CHANGING OF THE VEILS	25
1.8 SPARE PARTS	27

ITALIANO

1.1 Descrizione

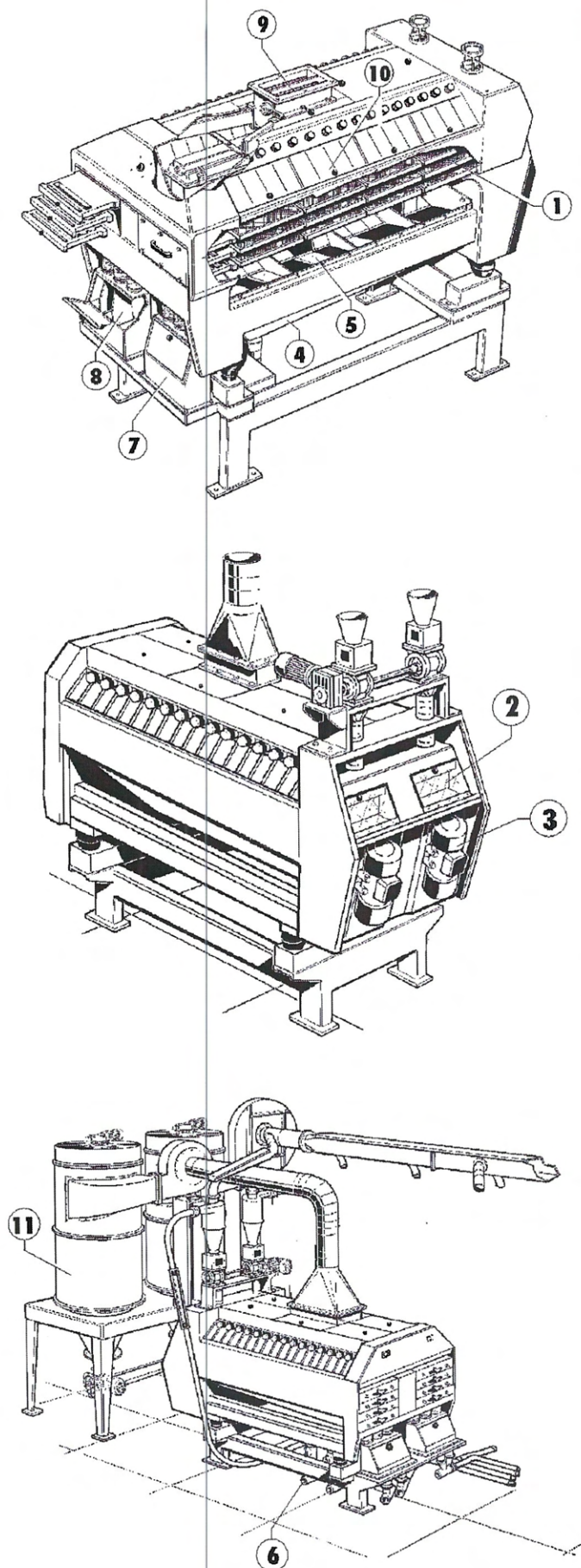
La SEMOLATRICE modello **SE/24** viene impiegata per la pulizia e l'estrazione del gritz dal prodotto macinato nel gruppo molino. La selezione del gritz avviene mediante le diverse calibrature degli stacci; le parti più grosse (rifiuti) vengono rimesse nel ciclo di rimacinazione, mentre il gritz, pulito da ogni impurità, viene convogliato alla trave di raccolta del bocca-sacchi.

La semolatrice è composta da due trabatti contenenti ciascuno tre file sovrapposte di stacci in alluminio (1).

Il prodotto in ingresso si deposita nella cassetta di alimentazione (2) e, tramite un regolatore di flusso, viene distribuito uniformemente su tutta la larghezza degli stacci. Grazie alle vibrazioni trasmesse dai motovibratori (3) percorre lentamente i piani staccianti. Qui viene investito da una corrente d'aria ascensionale che favorisce la stratificazione e la selezione del gritz sollevando le parti corticali più leggere. Il prodotto stacciato (gritz) viene quindi raccolto dalle tramogge sottostanti (4). La presenza di una serie di serrande a ribaltina (5) consentono di mescolare le varie selezioni in base alle caratteristiche qualitative che si vogliono ottenere. Un gruppo di tubazioni (6) portano i gritz al bocca-sacchi del molino per l'insaccaggio.

Il prodotto non stacciato (rifiuto) grazie all'azione dei motovibratori e all'inclinazione dei trabatti raggiunge lo scarico (7). Nella cassetta dello scarico sono presenti dei convogliatori mobili (8): a seconda della loro posizione il rifiuto viene differenziato e rimesso nel ciclo di macinazione.

La portata d'aria dell'impianto di aspirazione è regolata da due valvole a farfalla (9). Una serie di serrande (10) distribuite lungo i fianchi della cappa permettono una corretta ripartizione dell'aria durante il processo di stacciatura. La regolazione di ogni serranda viene effettuata ruotando ($\frac{3}{4}$ di giro max.) la corrispettiva impugnatura zigrinata con indice. L'aria polverosa impiegata nel processo viene depurata da uno speciale filtro (11) e rimessa nell'ambiente.



1.1 Description

The PURIFIER model **SE/24** is used for the cleaning and the extraction of gritz from the product grinded in the mill unit. The gritz selection is made by different sieves gauge; the bigger parts (waste) are reintroduced in the re-grinding cycle, while gritz, cleaned of all impurities, is conveyed to collection point.

The purifier is composed of two sifter each one containing three rows of aluminium sieves (1).

The entering product, is stored in the feeding case (2) and, through a flow control, is uniformly distributed on all sieves width. Thanks to the vibrations transmitted by the moto-vibrators (3) it slowly goes along the sieving surfaces. Here an updraught allows the stratification and the selection of the gritz rising up the lighter cortical parts. The sieved product (gritz) is then collected in the hoppers below (4). A series of gates (5) allow mixing different selections according to quality characteristics we want to obtain. A group of pipes (6) convey gritz to the outlet point for the sacking.

Thanks to the moto-vibrator action and to the inclination of the sifters, the not sieved product (waste) reach the discharging point (7). In the discharge case, there are some mobile conveyors (8): according to their position the waste is and reintroduced in the grinding cycle.

The air capacity of the suction plant is regulated by two butterfly valves (9). A series of gates (10) placed along the vault sides allow a correct air repartition during the sieving process. The regulation of each gate can be made by turning the knurled handle with index (max $\frac{3}{4}$ turn). The dusty air used during the process is purified by a special filter (11) and reintroduced in the environment.

ITALIANO

1.2 Prima dell'uso**IN CONDIZIONI DI ASSENZA DI PRODOTTO**

1. Controllare che tutti i carter di protezione siano montati correttamente.
2. Controllare che gli stacci siano installati correttamente.

Operatore: RESPONSABILE DELL'IMPIANTO.

IN CONDIZIONI DI LAVORO

1. Controllare che tutti i carter di protezione siano montati correttamente.
2. Aprire le valvole a farfalla per una prima regolazione della portata d'aria in aspirazione (*Vedere 1.3 Aspirazione semolatrice*).
3. Regolare l'aria in aspirazione all'interno della cappa tramite le serrande di distribuzione in modo che il prodotto si muova in leggera ebollizione sopra la superficie degli stacci ed in direzione degli scarichi rifiuti. (*Vedere 1.3 Aspirazione semolatrice*).
4. Verificare attraverso le finestrelle laterali l'intero processo di stacciatura: aspirazione delle parti leggere, corretta stratificazione delle semole, avanzamento del rifiuto verso lo scarico.
5. Tramite le serrande a ribaltina si possono riunire i prodotti stacciati secondo le esigenze qualitative nelle tramogge di raccolta: controllare la posizione delle serrande. (*Vedere 1.4 Tramoggia di raccolta prodotto*).
6. I rifiuti possono essere differenziati tramite dei convogliatori mobili racchiusi nella cassetta di raccolta rifiuti: controllare la posizione dei convogliatori. (*Vedere 1.5 Deviatori rifiuti semolatrice*).
7. Pulire il cono del filtro da eventuali impurità rimaste bloccate sul fondo.

Operatore: RESPONSABILE DELL'IMPIANTO.

1.2 Prior to use

IN CONDITIONS OF PRODUCT ABSENCE

1. Control that all protection carter are assembled correctly.
2. Control that the sifters are assembled correctly.

Operator: PLANT SUPERVISOR

IN WORKING CONDITIONS

1. Control that all protection carter are assembled correctly.
2. Open the butterfly valve for the first regulation of the air capacity in aspiration (See 1.3 *Purifier aspiration*).
3. Regulate the air in aspiration inside the cope with the air lock distribution so that the product moves lightly over the surface of the sifters and in direction of the waste discharge. (See 1.3 *Purifier aspiration*).
4. Control through the side windows the entire sifting process: light parts aspiration, correct semolina stratification, waste advancement to the discharge.
5. Trough the overturned gates it is possible to gather the sifted products following the qualitative necessities in the collection hoppers: control the gates position. (See 1.4 *Product collection hopper*).
6. The waste can be differentiated through mobile conveyors enclosed in the waste collection box: check the position of the conveyors. (See 1.5 *Switch waste purifier*).
7. Clean the filter cone from eventual impurities blocked on the ground.

Operator: PLANT SUPERVISOR.

ITALIANO

1.3 Aspirazione semolatrice

La portata d'aria dell'impianto di aspirazione della semolatrice è regolata da due valvole a farfalla.



FIG1.3A



FIG1.3B

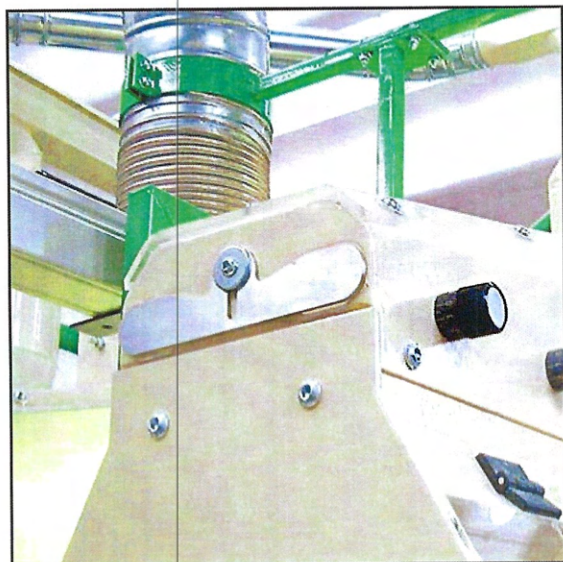


FIG1.3C

Una serie di serrande distribuite lungo i fianchi della cappa permettono una corretta ripartizione dell'aria durante il processo di stacciatura. La regolazione di ogni serranda viene effettuata ruotando ($\frac{3}{4}$ di giro max.) la corrispondente impugnatura zigrinata con indice.

Serranda di compensazione: va regolata in modo tale da evitare accumuli di polvere sul collettore di aspirazione.

L'apertura delle valvole di compensazione aumenta la portata di aria nel condotto e quindi la velocità della stessa tale da ripulire le parti intasate dei collettori.

1.3 Purifier aspiration

The air level of the aspiration unit of the purifier is controlled by two butterfly valves.

A range of doors positioned along the sides of the purifier allow a correct distribution of the air during the sifting process. The control of every door is carried out by the rotation of the ($\frac{3}{4}$ of turn max.) corresponding knurled handle with the index.t.

Compensation lock: it has to be regulated to avoid dust excesses in the aspiration manifold.

The opening of the compensation valves increase the air capacity in the manifold and therefore the air speed so that the obstructed manifold parts can be cleaned.

ITALIANO

1.4 Tramoggia di raccolta prodotto

I prodotti finiti sono selezionati attraverso il moto vibratorio dei telai staccianti. Apposite paratie poste nelle tramogge di raccolta, offrono la possibilità di convogliare il prodotto finito in uno o altro canale di scarico secondo le esigenze qualitative del diagramma di macinazione. (FIG.1.4A)



FIG1.4A



FIG1.4B

La tramoggia di raccolta è dotata di quattro paratie mobili per selezionare o miscelare il prodotto in caduta setacciato dalla semolatrice (FIG.1.4B).

Per spostare le paratie:

- Svitare i volantini
- Riposizionare la paratia dal lato opposto.
- Fissare la paratia con i volantini.

1.4 Product collection hopper

The final products are selected through the vibration of the sifters. Adequate panels situated in the collection hopper allow to send the final product to one or the other discharging channel, depending on the qualitative characteristics of the grinding diagram. (FIG.1.4A)

The collection hopper consists of four mobile panels used to select or mix the out-coming product of the different sifting sections (FIG.1.4B).

To move the panels pls act as follows

- Unscrew the handwheels .
- Position again the panel at the opposite side.
- Tighten the handwheel and fix the panel.

ITALIANO

1.5 Deviatori rifiuti semolatrice

Nei cassetti di scarico rifiuti sono presenti dei convogliatori mobili che deviano i rifiuti della semolatrice ai canali più opportuni per essere rimacinati nell'impianto molitorio. (FIG.1.5A).

Le leve di comando si trovano ai lati dei cassetti di scarico.

La destinazione dei rifiuti viene fatta dall'operatore secondo il diagramma di macinazione.



FIG1.5A

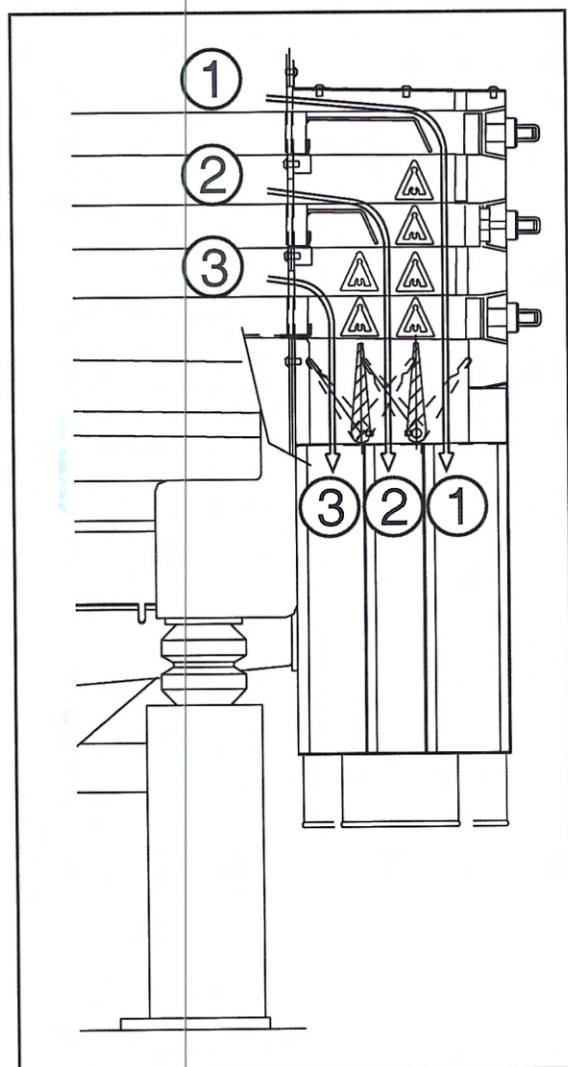


FIG1.5B

Classificazione dei rifiuti:

- **Rifiuto 1:** è il materiale di scarto proveniente dal primo piano (piano superiore) di setacci.
- **Rifiuto 2:** è il materiale di scarto proveniente dal secondo piano di setacci.
- **Rifiuto 3:** è il materiale di scarto proveniente dal terzo piano di setacci.

Canali di uscita

I rifiuti vengono convogliati dai deviatori in tre diversi canali: 1, 2, 3.

Nella pagina successiva vengono elencate tutte le posizioni che possono assumere i deviatori.

1.5 Switch waste purifier

In the waste containers there are some mobile conveyors, which depending on their position deviate the waste to the most appropriate channels to be regrind. (FIG.1.5A).

To the sides of the waste containers there are the control levers to deviate the wastes.

Following the grinding diagram the operator will determine the waste destination.

Waste classification:

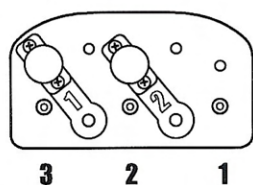
- **Waste 1:** It is the waste coming from the first level (upper level) of the sifters.
- **Waste 2:** It is the waste coming from the second level of the sifters.
- **Waste 3:** It is the waste coming from the third level of the sifters.

Exit channel

Waste is sent to the deviators in three different channels: **1, 2, 3.**

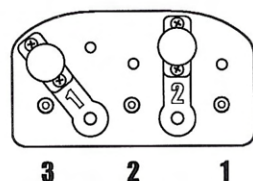
In the next page you will find all the positions, which deviators can have (assume).

ITALIANO



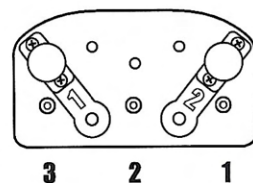
Posizione 1-1 (leva uno in posizione 1 - leva due in posizione 1)

- Il rifiuto 1 è indirizzato al canale di uscita 2
- I rifiuti 2 e 3 sono indirizzati ai canali di uscita 3



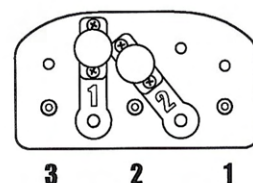
Posizione 1-2 (leva uno in posizione 1 - leva due in posizione 2)

- I rifiuti 1 e 2 sono indirizzati ai canali di uscita 2
- Il rifiuto 3 è indirizzato al canale di uscita 3



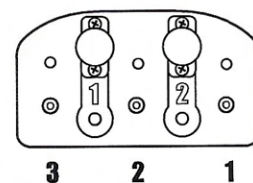
Posizione 1-3

- Tutti i rifiuti sono indirizzati al canale di uscita 2



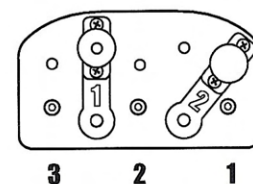
Posizione 2-1

- Il rifiuto 1 è indirizzato al canale di uscita 1
- I rifiuti 2 e 3 sono indirizzati al canale di uscita 3



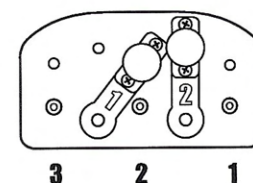
Posizione 2-2

- Il rifiuto 1 è indirizzato al canale di uscita 1
- Il rifiuto 2 è indirizzato al canale di uscita 2
- Il rifiuto 3 è indirizzato al canale di uscita 3



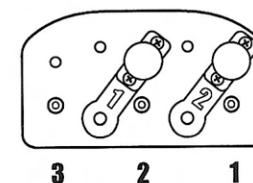
Posizione 2-3

- Il rifiuto 1 è indirizzato al canale di uscita 1
- I rifiuti 2 e 3 sono indirizzati al canale di uscita 2



Posizione 3-2

- I rifiuti 1 e 2 sono indirizzati al canale di uscita 1
- Il rifiuto 3 è indirizzato al canale di uscita 3



Posizione 3-3

- I rifiuti 1 e 2 sono indirizzati al canale di uscita 1
- Il rifiuto 3 è indirizzato al canale di uscita 2

Position 1-1 (Lever one in position 1 - lever two in position 1)

- Waste 1 is sent to the exit channel 2.
- Waste 2 and 3 are sent to the exit channel 3.

Position 1-2 (Lever one in position 1 - lever two in position 2)

- Waste 1 and 2 are sent to exit channel 2
- Waste 3 is sent to exit channel 3

Position 1-3

- All wastes are sent to exit channel 2.

Position 2-1

- Waste 1 is sent to the exit channel 1
- Waste 2 and 3 are sent to the exit channel 3

Position 2-2

- Waste 1 is sent to exit channel 1
- Waste 2 is sent to exit channel 2
- Waste 3 is sent to exit channel 3

Position 2-3

- Waste 1 is sent to the exit channel 1
- Waste 2 and 3 are sent to the exit channel 2

Position 3-2

- Wastes 1 and 2 are sent to exit channel 1
- Waste 3 is sent to exit channel 3

Position 3-3

- Wastes 1 and 2 are sent to exit channel 1
- Waste 3 is sent to exit channel 2

ITALIANO

1.6 Manutenzione programmata

Tutti gli organi dell'impianto necessitano di manutenzione e di controlli.

**PERICOLO**

TUTTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE DEVONO ESSERE ASSOLUTAMENTE ESEGUITE A MACCHINA SPENTA. BLOCCARE QUALSIASI AVVIAMENTO IMPROVVISI DELLA MACCHINA PREMENDO TUTTI I PULSANTI DI EMERGENZA E TOGLIENDO LA TENSIONE AI QUADRI ELETTRICI.

Prima di intervenire sull'impianto leggere attentamente il paragrafo sulle **"NORME ANTINFORTUNISTICHE"**.

Quando si esegue una manutenzione sull'impianto sarà necessario posizionare un cartello che ne indichi il pericolo:

**"MACCHINA FUORI USO PER MANUTENZIONE"
È VIETATO AVVICINARSI E AVVIARE L'IMPIANTO
AL PERSONALE NON AUTORIZZATO**

Vengono di seguito descritte le varie operazioni di manutenzione ordinaria.

Le scadenze indicate sono relative a normali condizioni di utilizzo; pertanto se la macchina è sottoposta a carico gravoso di lavoro, dovranno essere opportunamente ridotte.

Queste prescrizioni mirano a conservare il valore, ridurre l'usura e prolungare la durata della macchina: trovarla sempre in ottime condizioni è solo beneficio dell'utilizzatore.

1.6 Scheduled maintenance

All plant parts require maintenance and checks.



DANGER

ALL MAINTENANCE WORK MUST BE CARRIED OUT WITH THE MACHINE SWITCHED OFF. PREVENT THE MACHINE FROM BEING STARTED INADVERTENTLY BY PRESSING ALL EMERGENCY PUSHBUTTONS AND DISCONNECTING THE ELECTRIC CONTROL BOARDS' POWER SUPPLY.

Before starting any work on the plant, read the **“SAFETY RULES”** section carefully.

When performing maintenance work on the plant, a suitable sign must be put up to warn people of danger:

**«MACHINE OUT OF SERVICE FOR MAINTENANCE»
NO UNAUTHORIZED PERSONNEL
TO START THE PLANT OR BE ALLOWED NEAR**

The various routine maintenance operations are described below.

The time intervals given refer to normal operating conditions; consequently, if the machine is subjected to particularly heavy duty, they must be reduced accordingly.

The purpose of these instructions is to assure efficiency, reduce wear and generally make the machine last longer: the user has everything to gain from keeping the machine in pristine condition.

ITALIANO

OGNI 8 ORE DI LAVORO

MANUTENZIONE: Gruppo filtro.

Controllare che il fondo del filtro sia libero da impurità.

Operatore: Responsabile dell'impianto.

Soluzione:

- Svitare completamente, con l'apposita chiave, le viti di bloccaggio del cono.
- Svuotare il cono da eventuali impurità.
- Rimontare il cono completo di tutte le viti: riavvitarle correttamente in modo da evitare dispersioni di polvere.

OGNI SETTIMANA

MANUTENZIONE: Stacci semolatrice

Pulire frequentemente gli stacci. Con produzioni elevate è inevitabile che si depositi polvere, soprattutto in prossimità degli scarichi rifiuti: ciò rallenta il percorso del prodotto all'interno della semolatrice.

Operatore: Responsabile dell'impianto.

MANUTENZIONE: Gruppo filtro.

Pulire le maniche filtranti.

Operatore: Responsabile dell'impianto.

Soluzione:

- Togliere il cappello del filtro.
- Estrarre le maniche utilizzando l'apposito attrezzo.
- Pulire tutte le maniche, una ad una, con una spazzola o con un aspiratore.
- Reinserire le maniche nei rispettivi alloggi.
- Rimontare il cappello del filtro.

EVERY 8 HOURS OF OPERATION

MAINTENANCE: Filter unit.

Check the bottom of the filter for impurities.

Operator: plant supervisor.

Solution:

- Unscrew the cone's locking screws all the way with the relevant key.
- Empty the cone of any impurities.
- Refit the cone complete with all screws: screw them back on correctly so as to prevent dust from escaping

EVERY WEEK

MAINTENANCE: Sifters purifier

Clean frequently the sifters. With big productions it is impossible that dust so not deposit, above all in proximity of waste discharging: this will slow down the product course inside the purifier.

Operator: Plant supervisor.

MAINTENANCE: Filter unit.

Clean the filtering bags

Operator: Plant supervisor.

Solution:

- Remove the filter cap.
- Pull out the bags using the special tool.
- Clean all bags, one by one, with a brush or vacuum cleaner.
- Refit the bags in the relevant housings.
- Refit the filter cap.

ITALIANO

OGNI MESE

MANUTENZIONE: Elettrovalvola gruppo filtro.

Controllare che lo scatto dell' elettrovalvola avvenga regolarmente.

Operatore: Manutentore elettrico

OGNI 3 MESI

MANUTENZIONE: Carter di protezione

Verificare che le vibrazioni della macchina non abbiano allentato i bulloni di fissaggio dei carter. Pulire i rivestimenti, i pannelli ed i carter, con panni soffici ed asciutti o leggermente imbevuti di una blanda soluzione detergente; non usare alcun tipo di solvente come alcool o benzina in quanto le superfici si potrebbero danneggiare.

Operatore: Manutentore meccanico

OGNI 6 MESI

MANUTENZIONE: Supporti

Controllare lo stato di usura e ingrassare tutti i supporti provvisti di ingrassatore.

Operatore: Manutentore meccanico.

MANUTENZIONE: Tutto l'impianto

Pulire accuratamente lla macchina e controllare che non si siano formate tracce di muffa e non si sia depositata della sporcizia.

Operatore: Responsabile dell'impianto

EVERY MONTH

MAINTENANCE: Filter unit solenoid valve

Check the solenoid valve trips normally.

Operator: Maintenance electrician

EVERY 3 MONTHS

MAINTENANCE: Safety guards

Check that vibrations generated by the machine have not shaken loose bolts securing the guards. Clean the outside, panels and guards with a soft, dry cloth or a cloth dipped in a weak detergent solution. Do not use any kind of solvent such as alcohol or petrol as they might damage surfaces.

Operator: Maintenance mechanic

EVERY 6 MONTHS

MAINTENANCE: Supports

Check for wear and grease all supports featuring greasing nipples

Operator: Maintenance mechanic

MAINTENANCE: Whole plant

Thoroughly clean the machine and check for traces of mould or dirt deposits.

Operator: Plant supervisor

ITALIANO

1.7 Sostituzione delle velature



PERICOLO

Attenzione! Prima di eseguire queste operazioni spegnere l'impianto molitorio. Portare nella posizione di **OFF** l'interruttore generale.

Per la sostituzione delle velature della semolatrice, procedere come segue:

- Tirare e ruotare in senso antiorario la maniglia del telaio di chiusura (operazioni 1 - 2 - 3 di fig. 1.5A - 1.5B).
- Estrarre il telaio di chiusura. Con questa operazione si ha anche lo scorrimento dei telai interni (fig. 1.5C - 1.5D - 1.5E - 1.5F).
- Ripetere l'operazione precedente fino all'estrazione completa di tutti i telai.
- Scegliere i telai secondo il diagramma di macinazione.
- Reinserire i telai seguendo l'ordine del diagramma di macinazione. Prima di spingere i telai nella propria sede assicurarsi che siano uniti dall'apposito gancio (vedi fig. 1.5G)
- Per ultimo inserire il telaio di chiusura e serrare la maniglia (vedi fig. 1.5H).

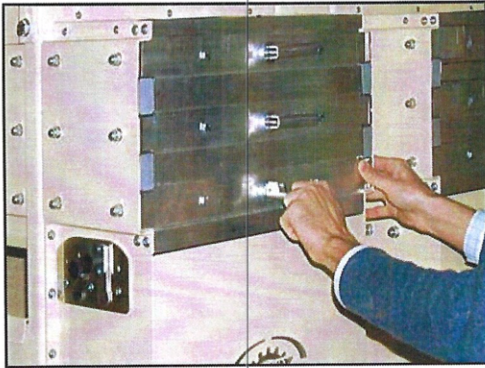


FIG1.7A

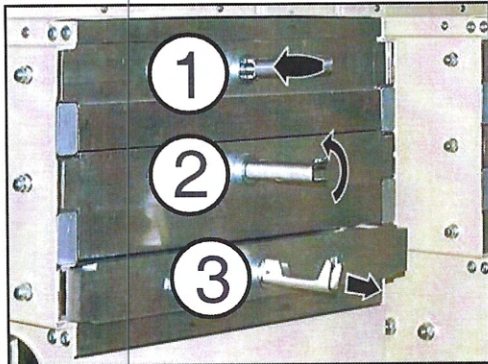


FIG1.7B

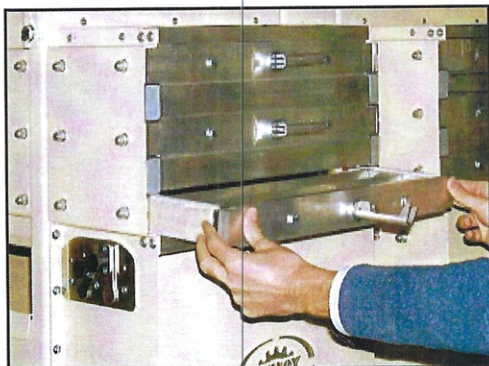


FIG1.7C



FIG1.7D

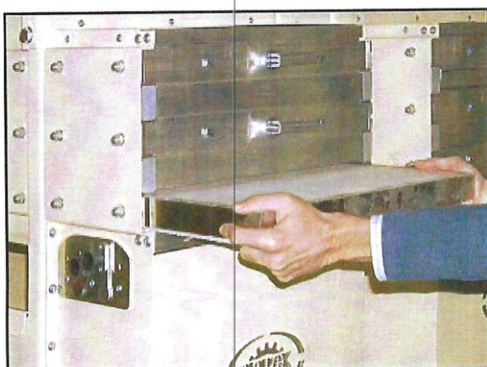


FIG1.7E



FIG1.7F

1.7 Changing of the veils



DANGER

Warning! Before performing these operations, switch off the milling machine by setting the main power switch into the **OFF** position.

To change the purifier veils you have to follow those instructions:

- Pull and turn counterclockwise the handle of the closing sieve (operation 1 - 2 - 3 pict 1.5A - 1.5B)
- Extract the closing sieve. Through this operation you will have also the sliding of the internal sieves (fig. 1.5C - 1.5D - 1.5E - 1.5F).
- Repeat the previous operation till the complete extraction of all sieves.
- Choose the sieves depending on the grinding diagram.
- Reinsert the sieves following the order of the grinding diagram. Before pushing the sieves in their right place be sure that they are connected through the adequate hook (see pict. 1.5G).
- At the end insert the closing sieve and clump the handle (see pict. 1.5H).

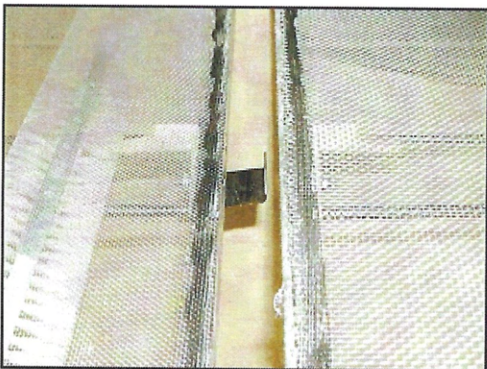


FIG1.7G

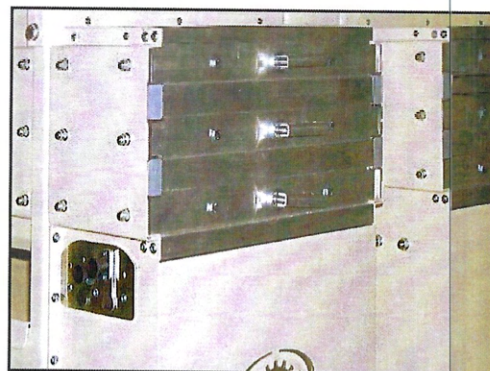


FIG1.7H

ITALIANO

1.8 Parti di ricambio

Tutte le parti componenti la macchina possono essere richieste alla Ditta Costruttrice, specificando:

- **MODELLO DELLA MACCHINA**
- **NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA**
- **ANNO DI COSTRUZIONE**
- **CODICE DEL PEZZO DI RICAMBIO**
- **MEZZO DI TRASPORTO.** Nel caso questa voce non sia specificata, la Ditta Costruttrice, pur dedicando a questo servizio una particolare cura, non risponde di eventuali ritardi di spedizione dovute a cause di forza maggiore.

Si ricorda infine che la Ditta Costruttrice è sempre a disposizione per qualsiasi necessità.

1.8 Spare parts

All components of the machine can be ordered from the Manufacturer, quoting:

- **MACHINE MODEL**
- **MACHINE'S SERIAL NUMBER**
- **YEAR OF MANUFACTURE**
- **CODE OF THE SPARE PART**
- **MEANS OF TRANSPORT.** If no preference is specified, the Manufacturer shall do its best to ensure you receive good service, though it declines all responsibility for any delays in shipment as a result of force majeure.

Lastly, remember you can always contact the Manufacturer for your servicing and/or spare part needs.



Catalogo parti di ricambio **Spare parts**

PURIFIER UNIT mod. **SE/24**
480V 60Hz



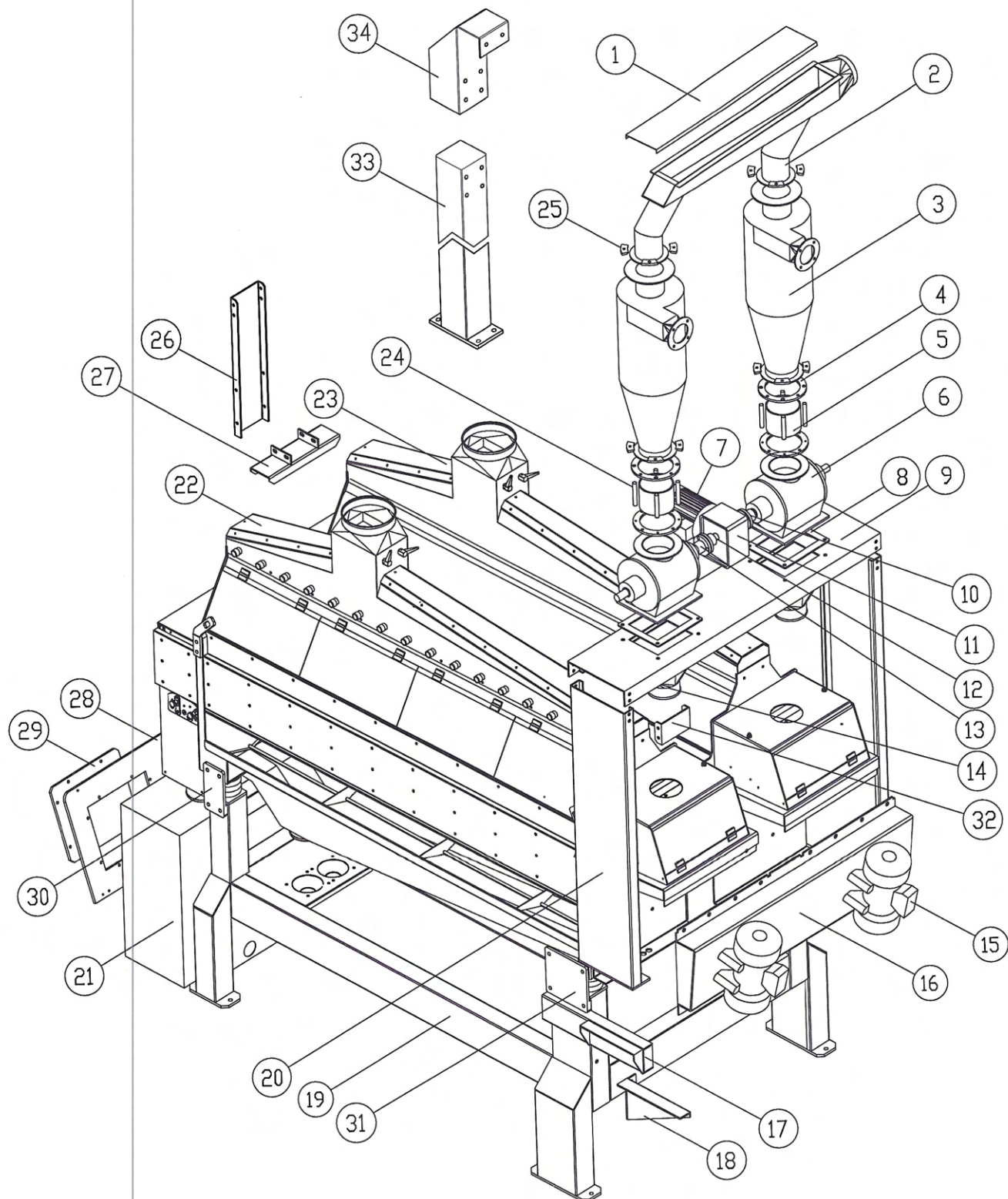
SEMOLATRICE MOD. SE/24

COD: **SEULCSATV1**

PURIFIER UNIT MOD. SE/24

DATA: **28.03.2008**

REV: **00**



31
31 di 48



SEMOLATRICE MOD. SE/24

PURIFIER UNIT MOD. SE/24

COD:

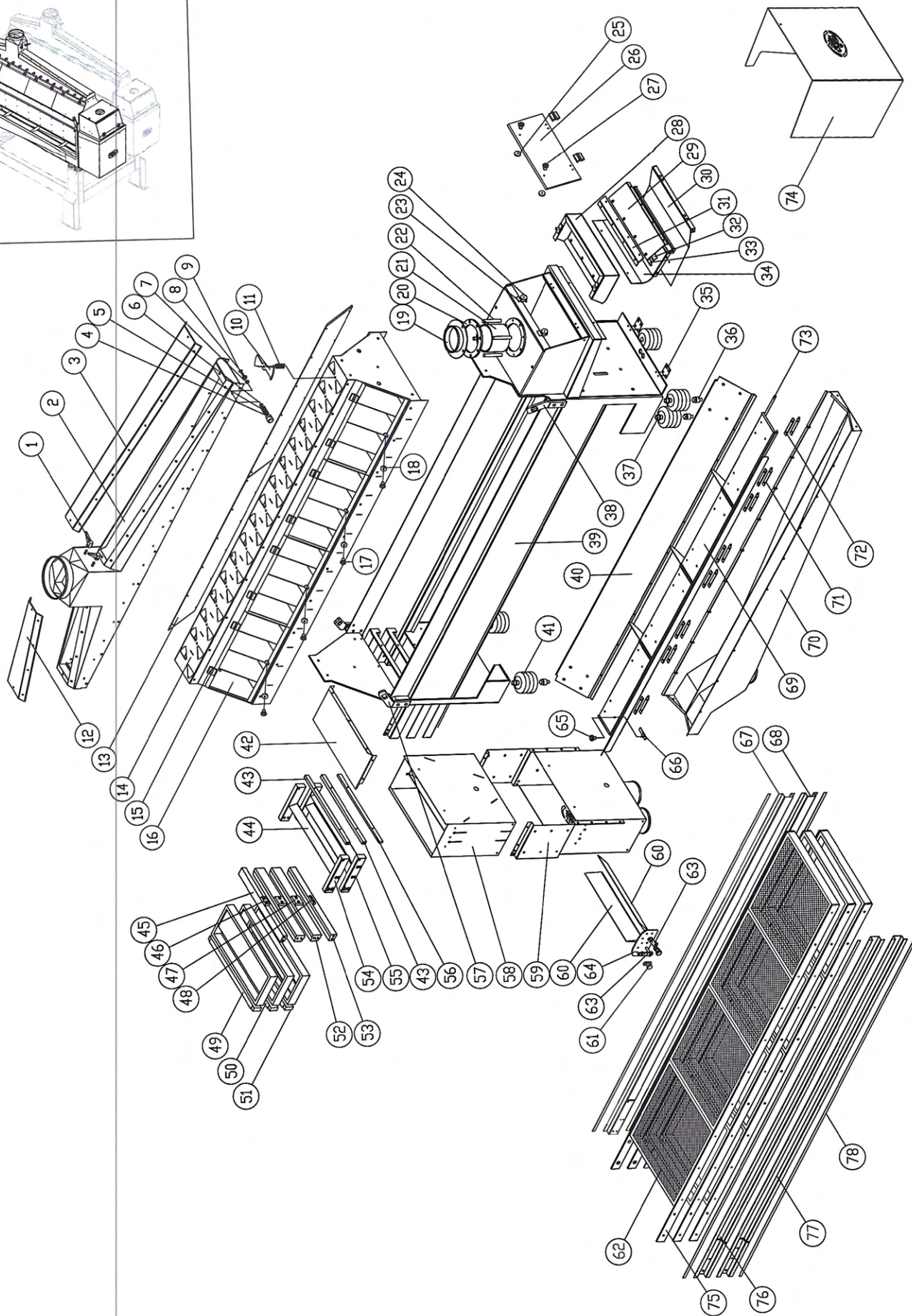
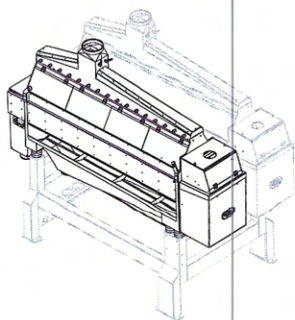
SETV1.1

DATA:

28.03.2008

REV:

01



PURIFIER UNIT MOD. SE/24 LEFT

DATA: 28.03.2008

REV: 01

Ref.	Code	Q.ty	Descrizione	Description	Tav.
1	39131638	1	MANIGLIA ART.39131 MF.63 N.8	HANDLE ART.39131 MF.63 N.8	
2	SE120300	1	COLLETTORE ASPIRAZIONE SEMOLATRICE	PURIFIER UNIT MANIFOLD	
3	SE123400	1	COPERCHIO PLEXIGLASS COLLETTORE	MANIFOLD COVER	
4	31021000	16	IMPUGNATURA 31021 IZP.25 N-6+GS	HAND GRIP 31021 IZP.25 N-6+GS	
5	30070004	16	MOLLA A COMPRESSIONE L.45 DI.13	COMPRESSION SPRING L.45 DI.13	
6	659206ZN	16	RONDELLA PIANA ZN M6	GALVANIZED PLAIN WASHER M6	
7	659306ZN	16	RONDELLA CARR. ZN M6X18	GALVANIZED WASHER M6X18	
8	SE120500	16	INGRANAGGIO REGOLAZIONE SERRANDA	GATE ADJUSTMENT GEAR	
9	57320630	16	VITE T-TONDA M6X30 ZN UNI 5732 8.8	SCREW T-ROUND M6X30 ZN UNI 5732 8.8	
10	SE120400	16	SERRANDA REGOLAZIONE ASPIRAZIONE	ASPIRATION REGULATOR GATE	
11	30007002	16	MOLLA COMPRESSIONE PIOLO LEVA	COMPRESSION-SPRING OF THE LEVER STAKE	
12	SE123300	1	COPERCHIO PLEXIGLASS COLLETTORE	MANIFOLD COVER	
13	SE124100	1	SPORTELLLO FISSO ISPEZIONE SEMOLATR.	FIXED INSPECTION DOOR	
14	SE120200	1	SETTORE ASPIRAZIONE	ASPIRATION SECTION	
15	42552100	1	CERNIERA A LIBRO IN ALLUMINIO NERO	HINGE ART.425521	
16	SE241400A	4	SPORTELLLO MOBILE ISPEZIONE SEMOLAT.	MOBILE INSPECTION DOOR	
17	VB200415	4	VOLANTINO 4 LOBI M4X15	HAND WHEEL M4X15	
18	27711000	4	MAGNETI COMPOSTI MM.7,75XD.19	MAGNETS MM.7,75XD.19	
19	AGS435110	1	FLANGIA ENTRATA SEMOLATRICE	FLANGE	
20	SE127700	2	PIASTRA SPIA Ø=130	LED PLATE Ø=130	
21	AGS10079	1	TUBO PLEXIGLASS Ø=130 SP.5	PLEXIGLASS TUBE Ø=130 SP.5	
22	AGS10078	4	DISTANZIALE SPIA ISPEZIONE CICLONI	LED CYCLONE INSPECTION SPACER	
23	SE126300	2	PIASTRA CALAMITA	PLATE FOR MAGNET	
24	SE126400	2	DISCO BATTUTA CALAMITA	MAGNET BEAT DISK	
25	27712000	2	MAGNETI COMPOSTI MM.8,75XD.28,5	MAGNETS MM.8,75XD.28,5	
26	SE124200	1	SPORTELLLO CASSETTO DISTRIBUZIONE	DISTRIBUTION BOX DOOR	
27	66122000	2	VOLANTINO MOD.66122 VC.192/25P	HAND WHEEL MOD.66122 VC.192/25P	M5X16
28	SE121700	1	CASSETTO DISTRIBUZIONE	DISTRIBUTION BOX	
29	SE121800	1	SERRANDA DISTRIBUZIONE PRODOTTO	DISTRIBUTION GATE	
30	SE121000	1	SCIVOLO CASSETTO DISTRIBUZIONE	DISTRIBUTION BOX CHUTE	
31	SE122200	1	GOMMA ATTACCO SERRANDA DISTRIBUZ.	RUBBER FOR DISTRIBUTION GATE CONNECTION	
32	SE122300	1	RIGA SERRAGGIO GOMMA	RUBBER FIXING LINE	
33	SE121900	1	RIGA FISSAGGIO PIATTO IN GOMMA	RUBBER PLATE FIXING PLATE	
34	SE121600	1	SCIVOLO CASSETTO DISTRIBUZIONE	DISTRIBUTION BOX CHUTE	
35	SE128100	1	PIASTRINA DI COLLEGAMENTO	CONNECTION PLATE	
36	AGS6148021	6	PERNO FISSAGGIO ANTIVIBRANTE	ANTI VIBRATING FIXING PIN	
37	SE126600	1	DISTANZIALE TAMPONE SEMOLATRICE	SPACER	
38	SE121500	2	STAFFA DX SOLLEVAMENTO SEMOLATRICE	RIGHT LIFTING BRACKET	
39	SE120100	1	TELAIO STRUTTURALE SEMOLATRICE	PURIFIER UNIT FRAME	
40	SE120800	1	SCIVOLO RACCOLTA PRODOTTO	COLLECTION CHUTE	
41	1726B160	6	ANTIVIBRANTE MOLLINGOM	VIBRATION-DAMPING MOLLINGOM	
42	SE121100	1	COPERCHIO SCARICO RIFIUTI	WASTING MATERIAL COVER	
43	SE124400	2	PIATTO RINFORZO FIANCO SEMOLATRICE	REINFORCEMENT PLATE	
44	SE123800	3	GUIDA SCORRIMENTO RIFIUTI	WASTING MATERIAL SLIDING GUIDE	
45	SE125500	1	PIATTO GUIDA TELAI	FRAME GUIDE PLATE	
46	SE125600	1	PIATTO BATTUTA SERRANDA	GATE BEAT PLATE	
47	SE125700	2	PIATTO BATTUTA SERRANDA	GATE BEAT PLATE	
48	SE125600A	1	PIATTO BATTUTA SERRANDA	GATE BEAT PLATE	
49	SETV1.4	1	TELAIO USCITA RIFIUTO 1° CANALE	FIRST CHANNEL WASTE FRAME	SETV1.4
50	SETV1.5	1	TELAIO USCITA RIFIUTO 2° CANALE	SECOND CHANNEL WASTE FRAME	SETV1.5
51	SETV1.6	1	TELAIO USCITA RIFIUTO 3° CANALE	THIRD CHANNEL WASTE FRAME	SETV1.6
52	SE125800	1	PIATTO GUIDA TELAI	FRAME GUIDE PLATE	
53	SE125900	1	PIATTO GUIDA TELAI	FRAME GUIDE PLATE	
54	SE122900	2	PIATTO SPESSORAMENTO SUPERIORE	UPPER SHIMMING PLATE	
55	SE123000	2	PIATTO SPESSORAMENTO INFERIORE	LOWER SHIMMING PLATE	
56	SE124500	1	PIATTO RINFORZO FIANCO SEMOLATRICE	REINFORCEMENT PLATE	
57	SE121400	2	STAFFA SX SOLLEVAMENTO SEMOLATRICE	LEFT LIFTING BRACKET	
58	SE121300	1	CASSETTA DEVIATORI RIFIUTI	WASTING MATERIAL SWITCH BOX	
59	SE121200	1	CASSETTA SCARICO RIFIUTI	WASTING MATERIAL UNLOADING BOX	
60	SE123100	2	DEVIATORE RIFIUTI	WASTING MATERIAL SWITCH	
61	35081000	1	PISTONCINO MOD.GN.35081 GN 608-6-6	PISTON MOD.GN.35081 GN 608-6-6	
62	SETV1.3	1	TELAIO SEMOLATRICE 492X500	PURIFIER UNIT SIEVE 492X500	SETV1.3
63	SE123500	2	LEVA REGOLAZIONE SERRANDA RIFIUTI	WASTE GATE REGULATION LEVER	
64	SE123600	1	FLANGIA REGOLAZIONE SERRANDA	FLANGE GATE REGULATION	
65	VB206000	8	VOLANTINO 4 LOBI M6 PASSANTE	FEMALE HANDWHEEL M6	
66	SE128200	1	STAFFA BLOCCAGGIO DEVIATORE	LOCKING BRACKET FOR WASTE MATERIAL SWITCH	
67	SE122600	1	GUIDA SINISTRA SUPERIORE	UPPER LEFT GUIDE	

>>

[illegible]



SEMOLATRICE MOD. SE/24

PURIFIER UNIT MOD. SE/24

COD:

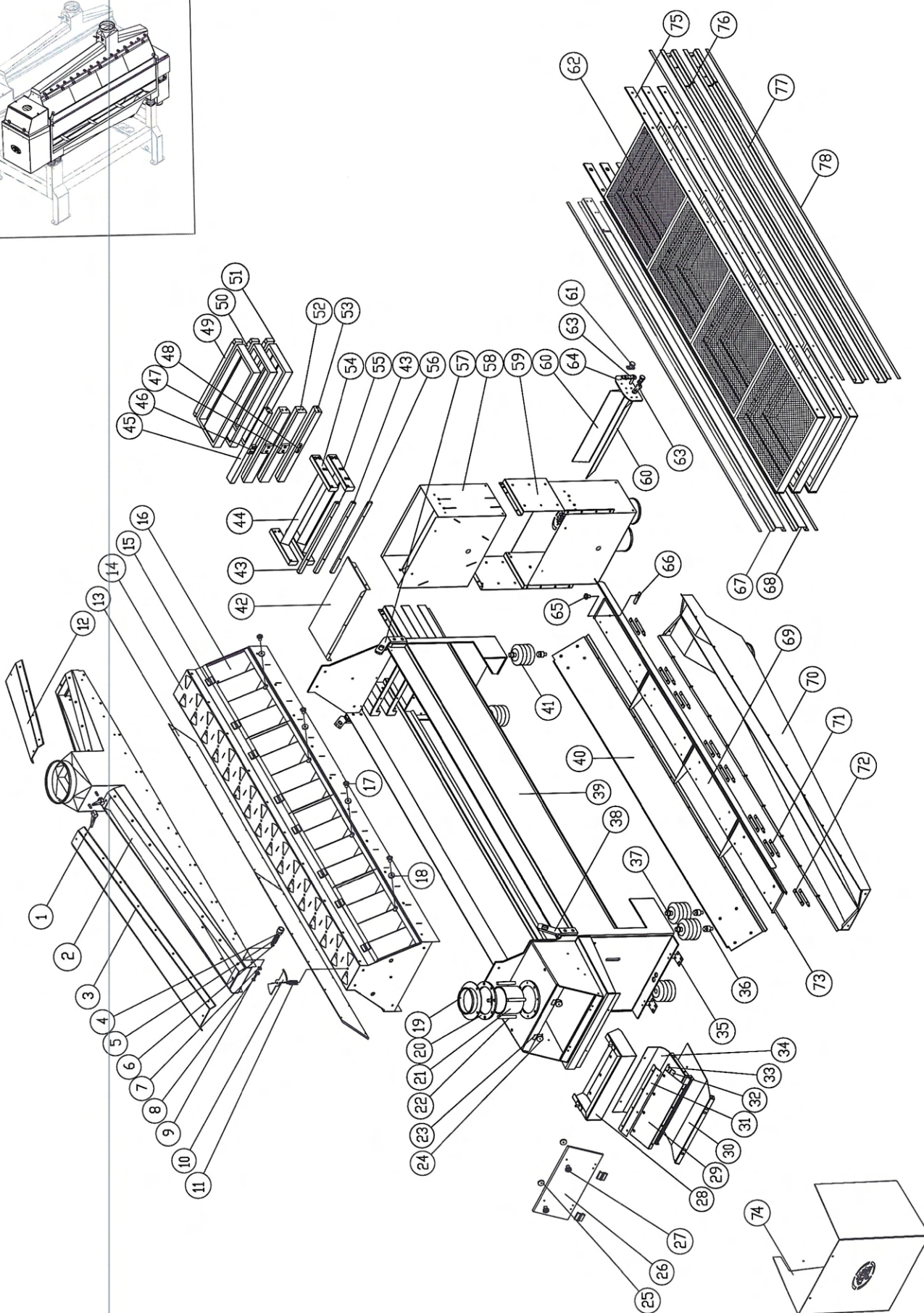
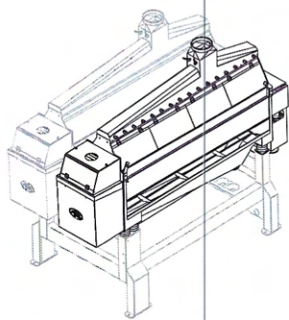
SETV1.2

DATA:

28.03.2008

REV:

01



Ref.	Code	Q.ty	Descrizione	Description	Tav.
1	39131638	1	MANIGLIA ART.39131 MF.63 N.8	HANDLE ART.39131 MF.63 N.8	
2	SE240200	1	COLLETTORE ASPIRAZIONE SEMOLATRICE	PURIFIER UNIT MANIFOLD	
3	SE123400	1	COPERCHIO PLEXIGLASS COLLETTORE	MANIFOLD COVER	
4	31021000	16	IMPUGNATURA 31021 IZP.25 N-6+GS	HAND GRIP 31021 IZP.25 N-6+GS	
5	30070004	16	MOLLA A COMPRESSIONE L.45 DI.13	COMPRESSION SPRING L.45 DI.13	
6	659206ZN	16	RONDELLA PIANA ZN M6	GALVANIZED PLAIN WASHER M6	
7	659306ZN	16	RONDELLA CARR. ZN M6X18	GALVANIZED WASHER M6X18	
8	SE120500	16	INGRANAGGIO REGOLAZIONE SERRANDA	GATE ADJUSTMENT GEAR	
9	57320630	16	VITE T-TONDA M6X30 ZN UNI 5732 8.8	SCREW T-ROUND M6X30 ZN UNI 5732 8.8	
10	SE120400	16	SERRANDA REGOLAZIONE ASPIRAZIONE	ASPIRATION REGULATOR GATE	
11	30007002	16	MOLLA COMPRESSIONE PIOLO LEVA	COMPRESSION-SPRING OF THE LEVER	STAKE
12	SE123300	1	COPERCHIO PLEXIGLASS COLLETTORE	MANIFOLD COVER	
13	SE124100	1	SPORTELLO FISSO ISPEZIONE SEMOLATR.	FIXED INSPECTION DOOR	
14	SE240100	1	SETTORE ASPIRAZIONE	ASPIRATION SECTION	
15	42552100	1	CERNIERA A LIBRO IN ALLUMINIO NERO	HINGE ART.425521	
16	SE124000A	4	SPORTELLO MOBILE ISPEZIONE SEMOLAT.	MOBILE INSPECTION DOOR	
17	VB200415	4	VOLANTINO 4 LOBI M4X15	HAND WHEEL M4X15	
18	27711000	4	MAGNETI COMPOSTI MM.7,75XD.19	MAGNETS MM.7,75XD.19	
19	AGS435110	1	FLANGIA ENTRATA SEMOLATRICE	FLANGE	
20	SE127700	2	PIASTRA SPIA Ø=130	LED PLATE Ø=130	
21	AGS10079	1	TUBO PLEXIGLASS Ø=130 SP.5	PLEXIGLASS TUBE Ø=130 SP.5	
22	AGS10078	4	DISTANZIALE SPIA ISPEZIONE CICLONI	LED CYCLONE INSPECTION SPACER	
23	SE126300	2	PIASTRA CALAMITA	PLATE FOR MAGNET	
24	SE126400	2	DISCO BATTUTA CALAMITA	MAGNET BEAT DISK	
25	27712000	2	MAGNETI COMPOSTI MM.8,75XD.28,5	MAGNETS MM.8,75XD.28,5	
26	SE124200	1	SPORTELLO CASSETTO DISTRIBUZIONE	DISTRIBUTION BOX DOOR	
27	66122000	2	VOLANTINO MOD.66122 VC.192/25P	HAND WHEEL MOD.66122 VC.192/25P	M5X16
28	SE121700	1	CASSETTO DISTRIBUZIONE	DISTRIBUTION BOX	
29	SE121800	1	SERRANDA DISTRIBUZIONE PRODOTTO	DISTRIBUTION GATE	
30	SE121000	1	SCIVOLO CASSETTO DISTRIBUZIONE	DISTRIBUTION BOX CHUTE	
31	SE122200	1	GOMMA ATTACCO SERRANDA DISTRIBUZ.	RUBBER FOR DISTRIBUTION GATE CONNECTION	
32	SE122300	1	RIGA SERRAGGIO GOMMA	RUBBER FIXING LINE	
33	SE121900	1	RIGA FISSAGGIO PIATTO IN GOMMA	RUBBER PLATE FIXING PLATE	
34	SE121600	1	SCIVOLO CASSETTO DISTRIBUZIONE	DISTRIBUTION BOX CHUTE	
35	SE128100	1	PIASTRINA DI COLLEGAMENTO	CONNECTION PLATE	
36	AGS6148021	6	PERNO FISSAGGIO ANTIVIBRANTE	ANTI VIBRATING FIXING PIN	
37	SE126600	1	DISTANZIALE TAMPONE SEMOLATRICE	SPACER	
38	SE121500	2	STAFFA DX SOLLEVAMENTO SEMOLATRICE	RIGHT LIFTING BRACKET	
39	SE120100	1	TELAIO STRUTTURALE SEMOLATRICE	PURIFIER UNIT FRAME	
40	SE120800	1	SCIVOLO RACCOLTA PRODOTTO	COLLECTION CHUTE	
41	1726B160	6	ANTIVIBRANTE MOLLINGOM	VIBRATION-DAMPING MOLLINGOM	
42	SE121100	1	COPERCHIO SCARICO RIFIUTI	WASTING MATERIAL COVER	
43	SE124400	2	PIATTO RINFORZO FIANCO SEMOLATRICE	REINFORCEMENT PLATE	
44	SE123800	3	GUIDA SCORRIMENTO RIFIUTI	WASTING MATERIAL SLIDING GUIDE	
45	SE125500	1	PIATTO GUIDA TELAI	FRAME GUIDE PLATE	
46	SE125600	1	PIATTO BATTUTA SERRANDA	GATE BEAT PLATE	
47	SE125700	2	PIATTO BATTUTA SERRANDA	GATE BEAT PLATE	
48	SE125600A	1	PIATTO BATTUTA SERRANDA	GATE BEAT PLATE	
49	SETV1.4	1	TELAIO USCITA RIFIUTO 1° CANALE	FIRST CHANNEL WASTE FRAME	SETV1.4
50	SETV1.5	1	TELAIO USCITA RIFIUTO 2° CANALE	SECOND CHANNEL WASTE FRAME	SETV1.5
51	SETV1.6	1	TELAIO USCITA RIFIUTO 3° CANALE	THIRD CHANNEL WASTE FRAME	SETV1.6
52	SE125800	1	PIATTO GUIDA TELAI	FRAME GUIDE PLATE	
53	SE125900	1	PIATTO GUIDA TELAI	FRAME GUIDE PLATE	
54	SE122900	2	PIATTO SPESSORAMENTO SUPERIORE	UPPER SHIMMING PLATE	
55	SE123000	2	PIATTO SPESSORAMENTO INFERIORE	LOWER SHIMMING PLATE	
56	SE124500	1	PIATTO RINFORZO FIANCO SEMOLATRICE	REINFORCEMENT PLATE	
57	SE121400	2	STAFFA SX SOLLEVAMENTO SEMOLATRICE	LEFT LIFTING BRACKET	
58	SE240400	1	CASSETTA DEVIATORI RIFIUTI SE	WASTING MATERIAL SWITCH BOX	
59	SE240300	1	CASSETTA SCARICO RIFIUTI	WASTING MATERIAL UNLOADING BOX	
60	SE123100	2	DEVIATORE RIFIUTI	WASTING MATERIAL SWITCH	
61	35081000	1	PISTONCINO MOD.GN.35081 GN 608-6-6	PISTON MOD.GN.35081 GN 608-6-6	
62	SETV1.3	1	TELAIO SEMOLATRICE 492X500	PURIFIER UNIT SIEVE 492X500	SETV1.3
63	SE123500	2	LEVA REGOLAZIONE SERRANDA RIFIUTI	WASTE GATE REGULATION LEVER	
64	SE123600	1	FLANGIA REGOLAZIONE SERRANDA	FLANGE GATE REGULATION	
65	VB206000	8	VOLANTINO 4 LOBI M6 PASSANTE	FEMALE HANDWHEEL M6	
66	SE128200	1	STAFFA BLOCCAGGIO DEVIATORE	LOCKING BRACKET FOR WASTE MATERIAL SWITCH	
67	SE122600	1	GUIDA SINISTRA SUPERIORE	UPPER LEFT GUIDE	
					>>

[illegible]



TELAIO SEMOLATRICE 492X500

COD:

SETV1.3

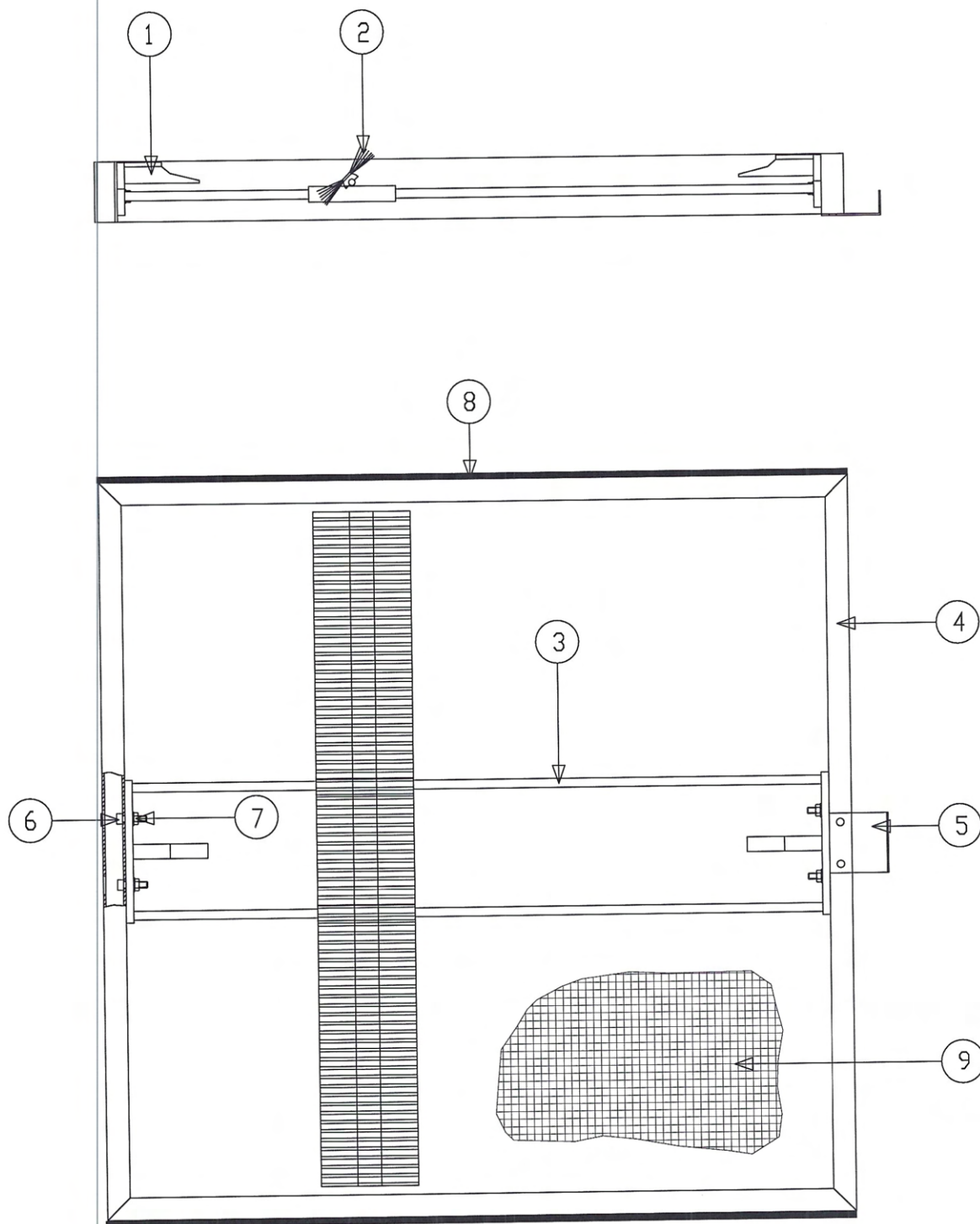
PURIFIER UNIT SIEVE 492X500

DATA:

19.11.2007

REV:

00



41
41 di 48



TELAIO USCITA RIFIUTO 1° CANALE

COD:

SETV1.4

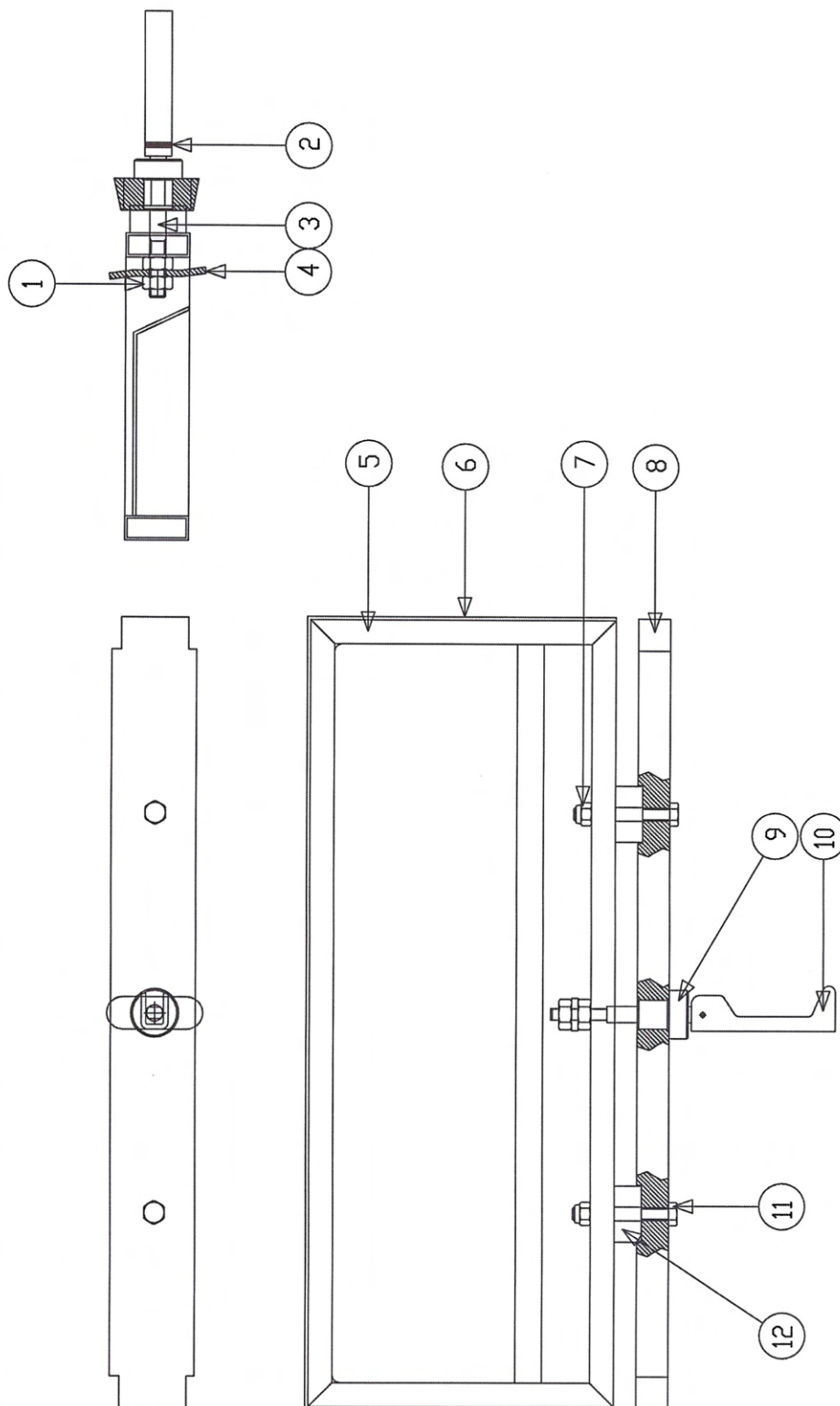
FIRST CHANNEL WASTE FRAME

DATA:

15.11.2005

REV:

00





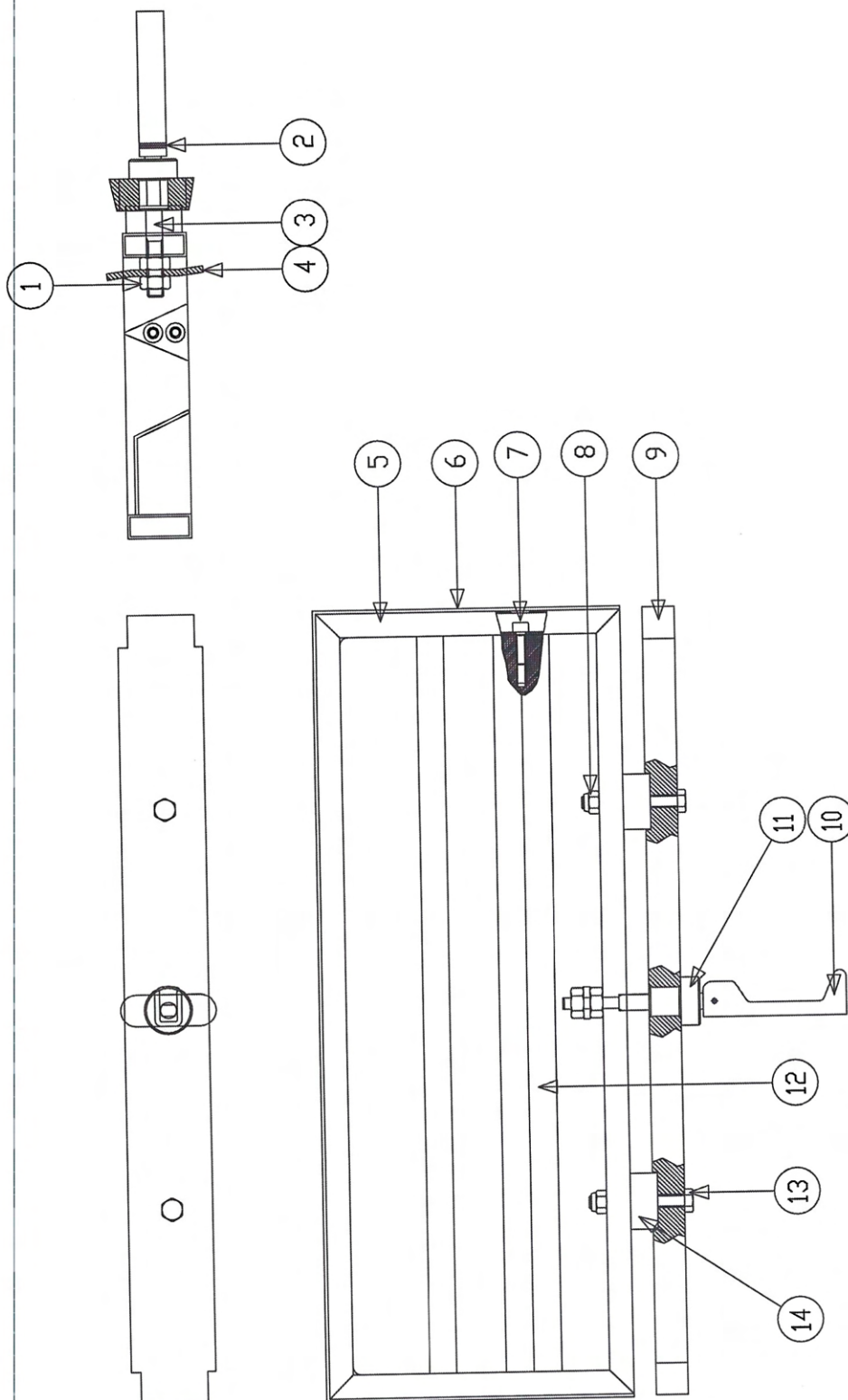
TELAIO USCITA RIFIUTO 2° CANALE

COD: SETV1.5

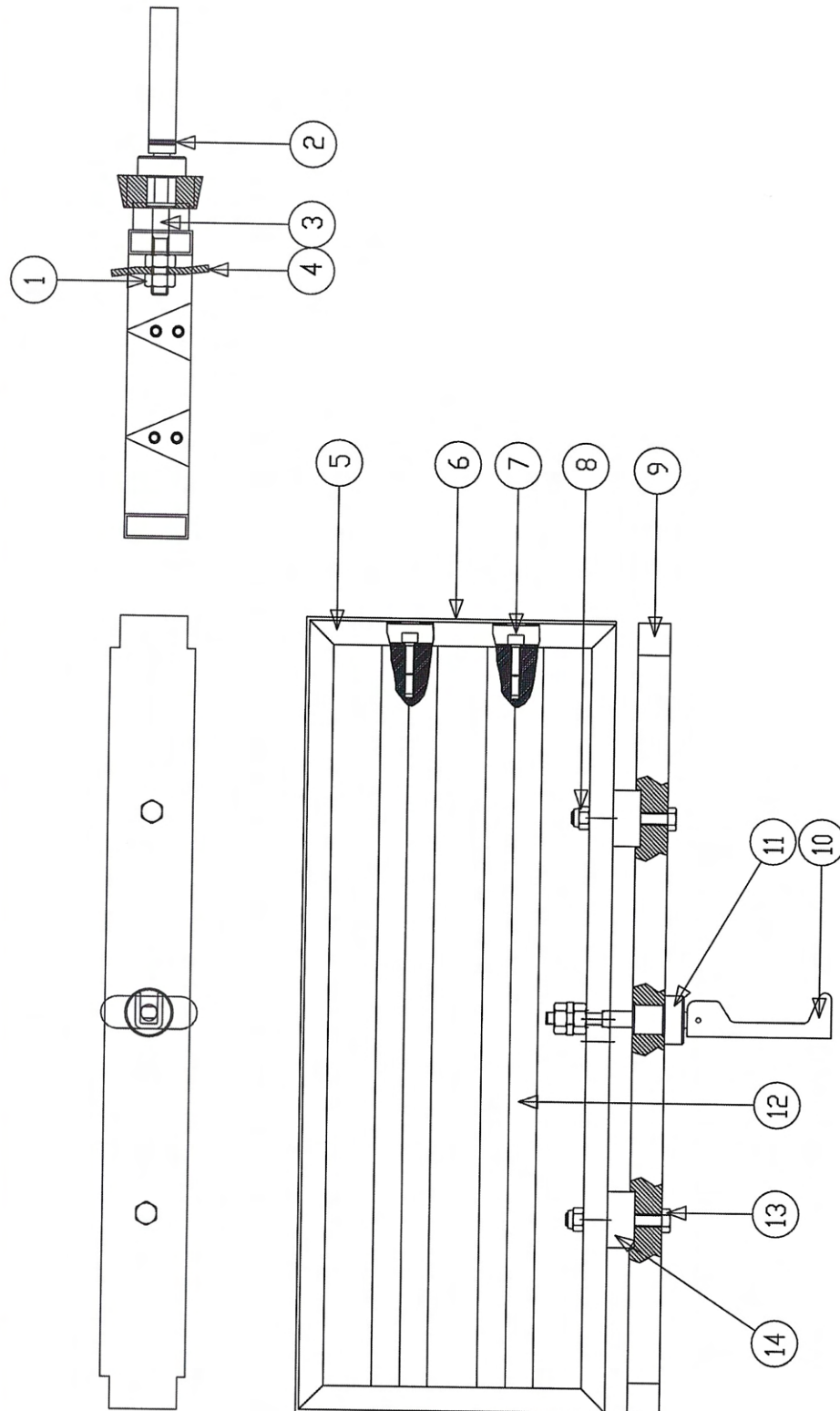
SECOND CHANNEL WASTE FRAME

DATA: 15.11.2005

REV: 00



45
45 di 48



[illegible]

AGREX S.p.a.**Production & Sales Dept:**

Via Balla, 55/57

(Loc. Taggì di Sotto)

35010 Villafranca Padovana

(Padova) - Italia

Tel. +39 049 90 75 684

Fax. +39 049 90 75 524

Web Site: www.agrex.comE-mail: info@agrex.com