



**VERRA OLEOPNEUMATICA**

di VERRA ALDIVIO & C. Snc  
Via del Passatore 47  
12100 CUNEO  
Tel. 0171/611575-612505  
Fax 0171/612505

**NPV2T M**



## DESCRIZIONE

*Il telaio (part.1) è costruito in lamiera presso piegata in AISI 304 o in acciaio al carbonio zincato opportunamente rinforzato e nervato.*

*La serie di rulli rotanti su supporti con cuscinetti stagni orientabili a sfere, è bullonata su piastre laterali sp. 8 mm.*

*La canalina di carico e convogliamento (part. 2) è realizzata in lamiera pressopiegata ed elettrosaldata e porta delle bavette di contenimento in gomma antiacido e antiolio.*

*Il nastro inferiore nella zona di carico scorre appoggiandosi su listelli in polidur 19, drena l'acqua dal fango in fase preliminare, scarica il liquido nella canalina di raccolta (part. 3) che convoglia a sua volta nella vaschetta generale (part. 4) o scarica liberamente in vasca di cemento.*

*Opportune canaline di raccolta liquame drenato dai rulli forati (part. 5-6) costruite in lamiera pressopiegata e nervata, convogliano il liquame nella vaschetta generale.*

*La macchina è composta dalla seguente serie di rulli:*

<i>Part.7</i>	<i>Rullo di incuneamento ø 101</i>
<i>Part.8</i>	<i>Rullo pressatore forato ø 400</i>
<i>Part.9</i>	<i>Rullo pressatore ø 275</i>
<i>Part.10-11-12-13</i>	<i>Rulli pressatori ø 129</i>
<i>Part.14-15</i>	<i>Rulli motori pressatori ricoperti di gomma antiolio ø 140</i>
<i>Part.16</i>	<i>Rullo di rinvio nastro superiore ø 101</i>
<i>Part. 17</i>	<i>Rullo di rinvio nastro inferiore ø 101</i>
<i>Part.18</i>	<i>Rullo tenditore nastro superiore ø 101</i>
<i>Part.19</i>	<i>Rullo tenditore nastro inferiore ø 101</i>
<i>Part.20</i>	<i>Rullo correttore nastro superiore ricoperto in gomma antiolio ø 115</i>
<i>Part.21</i>	<i>Rullo correttore nastro inferiore ricoperto in gomma antiolio ø 115</i>

*Tutta la struttura portante può essere costruita in acciaio al carbonio Fe410 zincato a caldo o in AISI304 a richiesta del cliente.*

*Tutti i rulli sono realizzati con tubo ad alto spessore e possono essere realizzati in acciaio al carbonio Fe 410 zincato elettroliticamente o in AISI 304 (a richiesta del cliente).*

*Il gruppo raschie di scarico (part. 22) è costituito da canalina in lamiera pressopiegata e elettrosaldata. Opportune raschie in polidur 19 scaricano il panetto pressato.*

*Il tensionamento del nastro superiore e inferiore (part.18-19) è asservito da n° 2 cilindri pneumatici di comando basculamento della leva di tensione.*

*Il gruppo correttore nastro superiore e inferiore (part. 20-21) è asservito da cilindri pneumatici ad inclinazione positiva o negativa del rullo correttore il quale è ricoperto da guaina in gomma per migliorarne l'attrito con i teli. L'azionamento dei cilindri avviene tramite valvole pneumatiche di posizione a paletta sensibile posizionate lateralmente al nastro superiore e inferiore (part. 23-24); spostando la leva accostata al nastro, inviano il comando ai cilindri pneumatici e deviano il rullo correttore interessato portando il nastro nella posizione ideale.*

*In caso di rottura o di eccentricità eccessiva dei teli, 2 finecorsa elettriche rilevano l'anomalia arrestando la macchina.*

*Il fango in ingresso nastro pressa, viene livellato al termine della tramoggia di ingresso da apposita lama regolabile.*

*Il lavaggio telo superiore e inferiore (part. 25-26) è costituito da una serie di ugelli in AISI316 appositamente studiati e facilmente sostituibili.*

*All'interno del tubo di lavaggio un'apposita spazzola con comando manuale di rotazione a volantino pulisce gli ugelli in caso di intasamento.*

*L'avanzamento dei nastri avviene tramite motovariatore con regolazione a volantino manuale della velocità di rotazione (part. 27).*

*La pompa dell'acqua (optional) di lavaggio ha una portata adeguata alla larghezza dei teli.*

*Il gruppo pneumatico (part. 28) gestisce tramite pressostati il comando di tensionamento e allineamento dei teli.*

### VERRA OLEOPNEUMATICA

di VERRA ALDIVIO & C. Snc

Via del Passatore 47

12100 CUNEO

Tel. 0171/611575-612505

Fax 0171/612505

## NPV2T M

## DESCRIPTION –

The framework (detail 1) consists of properly reinforced and ribbed section bars.

The set of rollers, revolving on adjustable sealed ball-bearings, is bolted to side plated, 8 mm thick, made of AISI 304 or alternative in steel galvanized.

The outlet conveying channel (detail 2), made of press-formed electrowelded sheet metal, is fitted with toeboards of acid-resistant oil-proof rubber.

The lower belt in the loading area runs on ledges of polidur 19, drains water out from the mud on a preliminary stage, and then lets the liquid off to the collection channel (det. 3), which conveys it to the main tank (det. 4) or discharges it freely to a cement tank.

Some suitable channels, made of sheet metal, press-formed and ribbed, collect the sewage drained out through the perforated rollers (det. 5-6) and convey it to the main tank.

The machine includes the following sets of rollers:

Det.7	Wedging-in roller, 101 Ø
Det.8	Pressing roller, perforated, 400 Ø
Det.9	Pressing roller, 275 Ø
Det.10-11-12-13	Pressing rollers, 129 Ø
Det.15	Driving press rollers, coated with oil-proof rubber, 140 Ø
Det.16	Idle roller for upper belt, 101 Ø
Det. 17	Idle roller for lower belt, 101 Ø
Det.18	Stretching roller for upper belt, 101 Ø
Det.19	Stretching roller for lower belt, 101 Ø
Det.20	Adjusting roller for upper belt, coated with oil-proof rubber, 105 Ø
Det.21	Adjusting roller for lower belt, coated with oil-proof rubber, 115 Ø

The whole carrying structure may be built with hot dip galvanized carbon steel Fe410 or AISI304, on customer's option.

All rollers are built with high-thickness pipe and may be made of either electrogalvanized carbon steel Fe410 or AISI 304 (on customer's option)

The outlet doctor-board assembly (det. 22) consists of a sheet metal channel, press-formed and electrowelded. Some doctor boards of polidur 19 discharge the pressed bed.

The upper and lower belt stretching (det. 18-19) is interlocked by Nr. 2 pneumatic cylinders, which control the shifting of the stretching lever.

The upper and lower belt adjusting unit (det. 20-21) is interlocked by pneumatic cylinders, which control the positive or negative tilt of the adjusting roller; this roller is coated by a rubber sheath in order to reduce the friction with the filter fleece. The cylinders are operated through position control air-valves, with sensitive blade, installed besides the upper and lower belts (det. 23-24); by shifting a lever near the belt, the valves control the pneumatic cylinders and deviate the position of the associated adjusting roller, which moves the belt to the ideal position.

In case of breakage or excessive offset of the filter fleece, 2 electric limit switches detect the fault and stop the machine.

The mud entering the press belt is levelled off at the inlet hopper end by an adjustable blade.

The upper and lower filter fabrics (det. 25-26) are washed by means of nozzles of AISI 316, purposely designed and easy to replace.

Inside the washing tube, a brush, whose rotation is manually operated by a handwheel, cleans the nozzles to avoid their clogging.

The feeding of belts is driven by a speed-change drive unit, with manual control of the running speed (det. 27).

The washwater pump (optional) has delivery capacity suitable for the cloth width.

An air-powered unit (det. 28) handles the filter cloth stretching and alignment by means of pressure controls.

### **VERRA OLEOPNEUMATICA**

di VERRA ALDIVIO & C. Snc

Via del Passatore 47

12100 CUNEO

Tel. 0171/611575-612505

Fax 0171/612505

## NPV2T M