

TAB. CCXXIII - Dimensioni e pesi delle tazze più comuni per elevatori a tazze intervallate e continue.

Forma delle tazze più comuni

Diagram 1: A bucket with a flat bottom and a 65° angle on the left side and a 75° angle on the right side. Dimensions A, B, H, and H' are indicated.

Diagram 2: A bucket with a flat bottom and a 30° angle on the left side and a 30° angle on the right side. Dimensions A, B, H, and H' are indicated.

Diagram 3: A bucket with a flat bottom and a 30° angle on the left side and a 30° angle on the right side. Dimensions A, B, H, and H' are indicated.

Diagram 4: A bucket with a flat bottom and a 18° angle on the left side and a 30° angle on the right side. Dimensions A, B, H, and H' are indicated.

Fig. 601.

Tazze per elevatori a tazze intervallate

Lunghezza <i>A</i>	Larghezza <i>B</i>	Altezza utile <i>H</i>	Altezza max <i>H'</i>	Capacità utile litri	Tipo					
					leggero		chiodato		fuso	
					Spes- sore	Peso	Spes- sore	Peso	Spes- sore	Peso
mm	mm	mm	mm	litri	mm	kg	mm	kg	mm	kg
100	95	60	90	0,35	2	0,36	3	1	4	0,7
120	100	70	110	0,5	2	0,4	3	1	6	1,4
140	120	80	120	0,7	2	0,5	3	1,2	6	1,8
160	120	90	130	1	2	0,7	3	1,5	6	2,4
180	120	100	140	1,4	2	0,9	3,5	2	6	3
200	130	110	150	1,9	2	1,2	3,5	3	6	3,6
220	130	110	160	2,2	2,5	1,5	3,5	4	6	4,5
240	150	110	160	2,4	3	2	4	5	7	5
260	160	110	160	3	3	2,4	4	6	7	5,8
300	180	110	160	3,2	3,5	3	4	7	7	6,2
350	180	120	180	4,6	3,5	3,6	5	9	7	8
400	220	130	200	7,2	3,5	4	5	11	7	9
450	250	140	220	8,3	3,5	5	6	14	7	10
500	250	140	220	9,5	3,5	6	6	18	7	12

Tazze per elevatori a tazze continue

Dimensioni in mm			Capacità teorica in litri				Peso cad. in kg se in lamiera			
Lunghezza <i>A</i>	Larghezza <i>B</i>	Altezza max <i>H'</i>	tipi				di mm			
			1	2	3	4	2,5	3,5	5	6
mm	mm	mm								
180	110	145	1,4	1,4	2	1,4	2,5	—	—	—
200	140	195	2,8	2,8	3,2	2,8	2,9	3,6	—	—
230	150	220	3,9	3,9	4,3	3,9	3,3	3,4	—	—
250	150	220	4,3	4,3	5	4,3	3,6	4,6	—	—
240	170	300	7	7	7,8	7	4,6	6,2	—	—
300	150	220	5,2	5,2	5,6	5,2	4	5,2	—	—
300	170	300	8	8	9,2	8	5,4	7	9	—
300	200	300	9,2	9,2	10,5	9,2	6	7,3	10	—
350	200	300	9,4	9,4	11	9,4	6	7,6	11,5	—
350	200	300	11	11	12	11	6,4	8,5	12	—
400	300	300	12,5	12,5	15	12,5	7,3	9	11,5	15
450	200	300	14	14	17	14	8	10	13	17
450	300	450	30	30	35	30	12	15	21	27
500	200	300	15	15	16	15	8	11,2	15	19
500	300	450	35	35	40	35	—	17	23	30
600	250	300	23	23	28	23	—	13	17	23
600	300	450	42	42	48	42	—	19	26	34

Fig. 601.

TAB. CCXXII - Dati sperimentali sulla velocità, minima distanza tazze, diametro ruote di rinvio superiori, massima dimensione dei pezzi per elevatori a scarico centrifugo.

Elevatori a catene						Elevatori a nastro di gomma		
Dimen- sioni tazze lunghezza × larghezza	Distanza minima fra le tazze	Velocità consi- gliata in	Diametro minimo ruote di rinvio	Dimensioni massime dei pezzi mm		Diametro puleggia consi- gliato	Velocità consigliata in m/sec	
				in totale	solo il 10 % del totale		massima per mate- riale fino scorrevole (grano, sabbia asciutta)	moderata per carbone, pietrisco, cemento ecc. m/sec
mm	mm	m/sec	mm			mm		
150 × 100	330	1,14	500	12	60	540	1,35	1,12
200 × 125	380	1,18	550	18	75	500	1,45	1,16
250 × 150	400	1,18	600	25	85	600	1,60	1,30
300 × 175	430	1,30	650	30	100	750	1,80	1,48
350 × 180	460	1,30	650	30	100	900	2,00	1,60
400 × 200	480	1,30	650	38	110	1000	2,20	1,80
						1200	2,30	1,90
						1500	2,60	2,15
						2000	3,10	2,50

TAB. CCXXIV - Dati tecnici e costruttivi su elevatori verticali a cinghia in gomma.

a) Elevatori veloci verticali a cinghia per cereali, granaglie e farine. Cinghia in gomma.							
Potenzialità oraria con p. sp. 0,5-1 tonn.	2 ÷ 4	4 ÷ 8	6 ÷ 12	8 ÷ 16	10 ÷ 20	14 ÷ 28	16 ÷ 32
Tamburi: diametro mm	400	500	500	600	600	700	800
larghezza..... "	140	180	200	220	240	280	300
giri al minuto 1'	80	65	65	53	53	50	50
Tazze: dimensioni mm	100 × 95	140 × 120	160 × 120	180 × 120	200 × 130	240 × 150	260 × 160
velocità m al minuto 1'.....	60	80	90	100	110	110	120
capacità litri	1,65	1,65	1,65	1,65	1,65	1,80	2,10
numero ogni 10 m	0,33	0,7	1	1,4	2	2,4	3
grado di riempimento	30	30	30	28	25	25	22
	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
Pulegge: diametro mm	500	600	600	700	700	800	900
larghezza..... "	100	100	120	120	150	150	150
giri al minuto 1'	80	65	65	53	53	50	50
Potenza assorbita HP per 10 metri di altezza	0,8	1,2	1,5	1,8	2	2,5	3
Pesi in kg:							
gruppo motore e tenditore kg	200	210	230	240	250	260	270
ogni m di dislivello (tazze e nastro) "	9	10	11	12	14	18	20
ogni m canali legno	20	25	26	28	28	30	30
conca e cuffia	170	180	180	190	200	210	220
elevatore completo di 10 m	660	710	730	750	780	820	840

(segue)

b) Elevatori a cinghia di gomma, pesanti, per carbone, verticali.

Potenzialità oraria con peso sp. 0,9 tonn.	7	12	15	20	25	29	35	45
Tamburi: diametro \times h mm	600 \times 200	600 \times 250	800 \times 250	800 \times 300	800 \times 350	1000 \times 350	1000 \times 400	1000 \times 450
giri al minuto 1'	45	45	40	40	40	35	35	35
Tazze: dimensioni mm	150 \times 120	200 \times 120	200 \times 140	250 \times 160	300 \times 180	310 \times 180	350 \times 200	400 \times 220
velocità in m al minuto 1' ...	60	80	80	90	100	100	110	120
capacità litri	1,41	1,41	1,67	1,67	1,67	1,83	1,83	1,83
numero ogni 10 m	0,7	1,3	1,4	2	2,8	3	4	5,5
grado di riempimento	30	28	28	25	22	22	20	18
	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75
Riduzione degli ingranaggi	4	4	4	4	4	4	4	4
Pulegge: D \times L mm	500 \times 100	500 \times 100	600 \times 100	600 \times 100	700 \times 120	700 \times 120	700 \times 130	700 \times 130
giri al minuto 1'	180	180	160	160	160	140	140	140
Potenza assorbita HP per 10 m di altezza	1	1,5	1,8	2	2,5	3	3,5	4
Pesi in kg:								
gruppi superiore e inferiore kg	350	380	400	430	450	500	550	700
tazze e nastro per ogni m di elevaz. *	10	12	12	25	28	28	30	35
conca e cuffia ferro	250	250	280	300	320	350	400	550
per ogni m di canali ferro	20	23	23	35	38	40	45	50
elevatore completo di 10 m *	860	920	1050	1125	1230	1460	1620	2000

a) Elevatori verticali a catene calibrate (pesanti) per carbone e minerali in pezzi non superiori al pugno.

Potenzialità oraria con peso specifico 1-1,5 tonn.	2,5 ÷ 3	4 ÷ 6	5 ÷ 7	8 ÷ 12	12 ÷ 18	18 ÷ 26	24 ÷ 36	30 ÷ 45	35 ÷ 50	45 ÷ 65
Diametro ruote per catena ... mm	450	450	500	550	600	600	650	700	700	800
giri di esse al minuto 1'	40	40	38	32	32	32	30	28	28	24
Tazze:										
dimensioni mm	120 \times 110	140 \times 120	160 \times 130	220 \times 150	260 \times 180	300 \times 180	350 \times 180	400 \times 220	450 \times 250	500 \times 250
velocità al minuto 1' m	70	80	90	100	100	110	120	130	140	140
capacità litri	0,95	0,95	1	0,9	0,9	1	1	1	1	1
catene N° \times filo \times passo	0,5	0,7	1	1,8	2,5	3,1	4,6	7,2	8,3	9,5
numero tazze in 10 m	1 \times 15 \times 36	1 \times 15 \times 36	1 \times 16 \times 45	1 \times 16 \times 45	2 \times 16 \times 45	2 \times 16 \times 45	2 \times 16 \times 45	2 \times 18 \times 48	2 \times 18 \times 48	2 \times 18 \times 48
grado di riempimento	30	30	30	30	28	0,6	25	22	22	20
	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	25	0,6	0,6	0,6	0,6
Pulegge:										
diametro \times larghezza mm	700 \times 100	800 \times 120	800 \times 150	600 \times 120	700 \times 150	700 \times 150	700 \times 150	800 \times 170	800 \times 170	900 \times 200
giri al minuti 1'	40	40	38	160	160	160	150	140	140	120
Riduzione coppia dentata	—	—	—	5	5	5		5	5	5
Potenza in HP	0,8	1	1,5	2	2,5	3	4	4,5	5	8
Pesi in kg:										
gruppi superiore e inferiore kg	350	350	400	500	600	600	650	700	700	800
tazze e catene al m di elevaz. *	20	22	24	30	40	42	45	52	55	60
conca e cuffia ferro-ghisa ... *	500	500	600	800	800	850	900	1000	1100	1200
canali ferro al m di elevaz. *	40	50	50	60	70	70	75	80	90	95
elevatore completo 10 m *	1400	1500	1800	2250	2500	2600	2700	3100	3300	3700

b) Elevatori inclinati a cinghia con tazze continue (pesanti) tipo americano per pietrisco, senza cuffia, conca e canali.

<i>Portata oraria con p. sp. 1.5 tonn.</i>	30	35	45	70	90	150	250	350
<i>Tamburi:</i>								
diametro..... mm	800	900	1000	1000	1200	1300	1400	1500
larghezza..... »	300	350	400	450	550	700	900	1000
giri al minuto 1'.....	24	21	19	19	16	16	14	13
<i>Tazze:</i>								
dimensioni..... mm	230 x 230 x 100	230 x 230 x 120	330 x 260 x 150	410 x 280 x 150	460 x 300 x 180	610 x 350 x 200	760 x 380 x 220	915 x 400 x 250
velocità al minuto 1'... m	1	1	1	1	1	1	1	1
capacità..... litri	1,5	1,8	3	5	6,7	13	24	35
numero tazze in 10 m.....	43	43	38	35	33	28	26	25
grado di riempimento.....	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75
<i>Pulegge:</i>								
diametro x fascia..... mm	800 x 150	800 x 150	900 x 170	900 x 170	1000 x 200	1000 x 200	1200 x 200	1200 x 220
giri al minuto 1.....	162	162	162	162	139	132	108	100
<i>Riduzione coppia dentata.....</i>	6,7	8	8,5	8,5	8,6	8,8	7,7	7,7
<i>Potenza per 10 m in HP.....</i>	4	4,5	5	6	7	8	14	20
<i>Peso in kg:</i>								
gruppi superiore e inferiore kg	700	800	900	1000	1100	1400	1800	2200
per m di elevazione peso nastro e tazze..... »	70	85	100	130	140	240	360	450
elevatore da 10 metri..... »	1500	1700	2000	2500	2800	4300	6500	7500

c) Elevatori inclinati a catene a sbarre per carbone e minerali (molto pesanti) senza conca, cuffia e canali.

<i>Portata oraria con peso sp. 1..... tonn.</i>	15	30	40	55	65	80
<i>Tazze:</i>						
dimensioni..... mm	450 x 300 x 240	450 x 300 x 240	500 x 350 x 260	580 x 400 x 360	625 x 470 x 360	750 x 480 x 360
velocità al minuto 1'..... m	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
capacità..... litri	23	23	32	60	75	90
numero tazze ogni 10 m.....	20	20	20	14	14	14
grado di riempimento.....	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
<i>Pulegge:</i>						
D x H..... mm	1200 x 125	1300 x 125	1400 x 150	1500 x 150	1500 x 180	1500 x 110
giri al minuto 1'.....	35	35	35	35	35	35
<i>Potenza per 10 m in HP.....</i>	3	4	5	6	7	8
<i>Pesi in kg:</i>						
gruppi superiore e inferiore..... kg	1300	1300	1800	2100	2300	2400
peso di ogni tazza con catena..... »	40	30	43	47	50	70
elevatore da 10 metri..... »	2200	2700	3200	3600	3900	4700

