

DLP

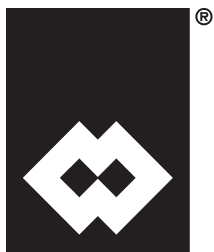
- **LUMP BREAKER**
TECHNICAL CATALOGUE
- **KLUMPENBRECHER**
TECHNISCHER KATALOG
- **EMOTTEUR**
CATALOGUE TECHNIQUE
- **ROMPIGRUMI**
CATALOGO TECNICO

 CATALOGUE No. **WA.16 T.**

 ISSUE
A2

 CIRCULATION
100

 LATEST UPDATE
12.07



WAM®

All the products described in this catalogue are manufactured according to **WAM® S.p.A. Quality System procedures.**

The Company's Quality System, certified in July 1994 according to International Standards **UNI EN ISO 9002-94** and extended to **UNI EN ISO 9001-2000** in October, 2002, ensures that the entire production process, starting from the processing of the order to the technical service after delivery, is carried out in a controlled manner that guarantees the quality standard of the product.

*Alle in diesem Katalog beschriebenen Erzeugnisse werden in Konformität mit dem **Qualitätssystem der WAM® S.p.A. hergestellt.***

*Das im Juli 1994 zertifizierte Qualitätssystem entspricht der Norm **UNI EN ISO 9002-94** (im Oktober 2002 auf **UNI EN ISO 9001-2000** erweitert) und gewährleistet dem Kunden eine strenge Qualitätskontrolle in jeder Phase des Produktionsprozesses bis hin zum Kundendienst nach Auslieferung der Ware.*

Tous les produits décrits dans ce catalogue ont été réalisés selon les modalités opérationnelles définies **Système de Qualité de WAM® S.p.A.**

Le système de Qualité de l'entreprise, certifié au mois de juillet 1994 en conformité aux Normes Internationales **UNI EN ISO 9002-94** et successivement étendu à **UNI EN ISO 9001-2000** au mois de octobre 2002, est en mesure d'assurer que le procédé entier de production, à partir de la formulation de la commande jusqu'au service technique après la livraison, soit effectué de manière contrôlée et appropriée afin de garantir le standard de qualité du produit.

*Tutti i prodotti descritti in questo catalogo sono stati realizzati secondo modalità operative definite **Sistema Qualità di WAM® S.p.A.***

*Il Sistema Qualità aziendale, certificato dal luglio 1994 in conformità alle Normative Internazionali **UNI EN ISO 9002-94** e successivamente esteso alle Normative Internazionali **UNI EN ISO 9001-2000** nell'ottobre 2002, è in grado di assicurare che l'intero processo produttivo, dalla formulazione dell'ordine fino all'assistenza tecnica successiva alla consegna, venga effettuato in modo controllato ed adeguato a garantire lo standard qualitativo del prodotto.*



**UNI EN ISO 9001-2000
Certified Company**

This publication cancels and replaces any previous edition and revision.

We reserve the right to implement modifications without notice.

This catalogue cannot be reproduced, even partially, without prior consent.

***Diese Veröffentlichung annulliert und ersetzt jeder hergehende Edition oder Revision.
WAM® behält sich das Recht vor, Änderungen ohne vorherige Informationen durchzuführen.***

Cette publication annule et remplace toutes les autres précédentes.

Nous nous réservons le droit d'apporter toutes modifications à nos produits.

La reproduction et la publication partielle ou totale de ce catalogue est interdite sans notre autorisation.

Questa pubblicazione annulla e sostituisce ogni precedente edizione o revisione.

Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche senza preavviso.

E' vietata la riproduzione anche parziale senza autorizzazione.

1 TECHNICAL CATALOGUE

INTRODUCTION.....	
DESCRIPTION AND TECHNICAL FEATURES.....	
TECHNICAL DATA - DRIVE UNIT.....	
TECHNICAL DATA - ELECTRIC MOTOR.....	
TECHNICAL DATA - GEAR REDUCER.....	
TECHNICAL DATA - XSP END BEARING.....	
TECHNICAL DATA - XUC SEALS.....	
FINISHING CARBON STEEL VERSION.....	
FINISHING STEEL VERSION.....	
ORDER CODE.....	
DIMENSION.....	
OPERATION NOISE.....	

1 TECHNISCHER KATALOG

EINFÜHRUNG.....	T. 4
BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN.....	5→.7
TECHNISCHE DATEN - MOTORISIERUNG.....	8
TECHNISCHE DATEN - ELEKTROMOTOREN.....	9
TECHNISCHE DATEN - GETRIEBE.....	10
TECHNISCHE DATEN - ENDLAGER XSP.....	11→.12
TECHNISCHE DATEN - WELLENDICHTUNGEN XUC.....	13
FINISH VERSION IN NORMALSTAHL.....	14→.16
FINISH VERSION AUS EDELSTAHL.....	17→.19
BESTELLCODE.....	20
ABMESSUNGEN.....	21
BETRIEBSGERÄUSHE.....	22

1 CATALOGUE TECHNIQUE

INTRODUCTION.....	
DESCRIPTION ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.....	
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES- MOTORISATION.....	
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES- MOTEUR ÉLECTRIQUES.....	
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES- RÉDUCTEURS.....	
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES- PALIERS D'ÉSTREMITÉ XSP.....	
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES- ÉTANCHÉITE XUC.....	
FINITION VERSION EN ACIER AU CARBONE.....	
FINITION VERSION EN INOX.....	
CODES DE COMMANDE.....	
DIMENSIONS.....	
BRUYANCE.....	

1 CATALOGO TECNICO

INTRODUZIONE.....	T. 4
DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE.....	5→.7
DATI TECNICI - MOTORIZZAZIONE.....	8
DATI TECNICI - MOTORI ELETTRICI.....	9
DATI TECNICI - RIDUTTORI.....	10
DATI TECNICI - SUPPORTI D'ESTREMITA' XSP.....	11→.12
DATI TECNICI - TENUTE XUC.....	13
FINITURA VERSIONE IN ACCIAIO AL CARBONIO.....	14→.16
FINITURA VERSIONE IN ACCIAIO INOX.....	17→.19
CODICI DI ORDINAZIONE.....	20
DIMENSIONI.....	21
RUMOROSITA'.....	22

MACHINE
DLP = LUMP BREAKER

USE
 To break up lumps in the powder or granular product.

In the presence of moisture, most powdery or granular products form lumps that are more or less consistent and of different sizes. In certain applications, it is therefore necessary to break up the lumps to reduce the grain size and make it as uniform as possible to facilitate further handling operations.

CONSTRUCTION MATERIALS
 - Fe
 - AISI 304L (parts in contact)
 - AISI 316L (parts in contact)

INDICATIONS FOR USE
 The lump breaker is not designed for operating in potentially explosive atmospheres or with materials that are harmful on contact and/or inhalation, or harmful from the bacteriological and viral viewpoint.

If the machine is required to satisfy these needs, the Manufacturer must be consulted.

OPERATING TEMPERATURE
 -20° C / +40° C

MASCHINE
DLP = KLUMPENBRECHER

BETRIEBSFUNKTION
 Aufbrechen von Klumpen, die in pulver - oder körnigem Schüttgut vorhanden sind.

Viele pulver - und körnige Schüttgüter verkleben, wenn Feuchtigkeit vorliegt, und bilden mehr oder weniger große Klumpen. Für einige Anwendungen ist es daher erforderlich, die Klumpen aufzubrechen, um eine kleinere Körnung zu erhalten, die so gleichmäßig wie möglich ist und für den anschließenden Prozess geeignet ist, dem das Produkt zugeführt wird.

WERKSTOFFE
 - St
 - Edelstahl 1.4306 (produktberührende Teile)
 - Edelstahl 1.4404 (produktberührende Teile)

ANWENDUNGSHINWEISE
 Der Klumpenbrecher ist nicht dazu geeignet, um in explosionsgefährdeten Bereichen oder mit Materialien zu arbeiten, die bei Berührung und/oder Einatmen schädlich sind oder die sich unter bakteriologischen oder virologischen Gesichtspunkten als gefährlich erweisen.

Wenn das Gerät solchen Anforderungen entsprechen muss, mit dem Hersteller Rücksprache halten.

BETRIEBSTEMPERATUR
 -20° C / +40° C

MACHINE
DLP = EMOTTEUR

FNCTION D'UTILISATION
 Rupture des grumeaux présents dans les produits en poudre ou en grains.

Beaucoup de produits en poudre ou en grains, s'agglomèrent en présence d'humidité et forment des grumeaux plus ou moins consistants et de différentes dimensions. Par conséquent, dans certaines applications, il est nécessaire des les broyer de manière à obtenir une granulométrie inférieure, le plus uniforme possible, adaptée aux préparations auxquels sera soumis le produit dans les phases successives.

MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION
 - Fe
 - AISI 304L (parties en contact)
 - AISI 316L (parties en contact)

MODES D'EMPLOI
 L'émoteur n'a pas été projeté pour travailler dans les atmosphères explosibles ou avec des matières nocives au contact et/ou à l'inhalation, ou encore dangereuses du point de vue bactériologique et viral.

Quand la machine doit répondre à ces exigences il est obligatoire de consulter le Fabricant.

TEMPERATURE DE TRAVAIL
 -20° C / +40° C

MACCHINA
DLP = ROMPIGRUMI.

FUNZIONE D'USO
 Rottura di grumi presenti nei prodotti in polvere o granulari.

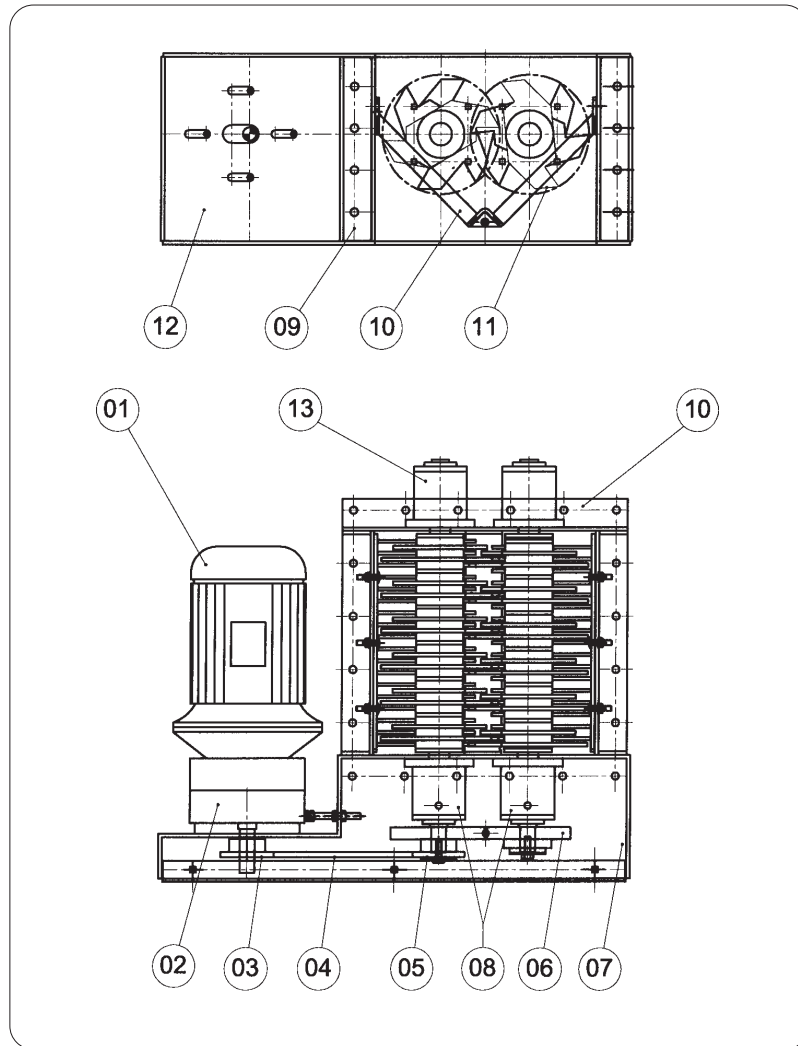
Molti prodotti in polvere o in granuli, in presenza di umidità, si agglomerano formando grumi più o meno consistenti e di dimensioni diverse. Pertanto, in talune applicazioni, è necessario frantumarli in modo da ottenere una granulometria inferiore, il più uniforme possibile, adatta alle successive lavorazioni a cui sarà sottoposto quel prodotto.

MATERIALI DI COSTRUZIONE
 - Fe
 - AISI 304L (parti a contatto)
 - AISI 316L (parti a contatto)

INDICAZIONI PER L'USO
 Il rompiagrumi non è stato progettato per operare in atmosfere potenzialmente esplosive o con materiali nocivi al contatto e/o inalazione, oppure pericolosi dal punto di vista batteriologico e virale.

Quando la macchina deve assolvere queste esigenze è d'obbligo consultare il Costruttore.

TEMPERATURE DI LAVORO
 -20° C / +40° C

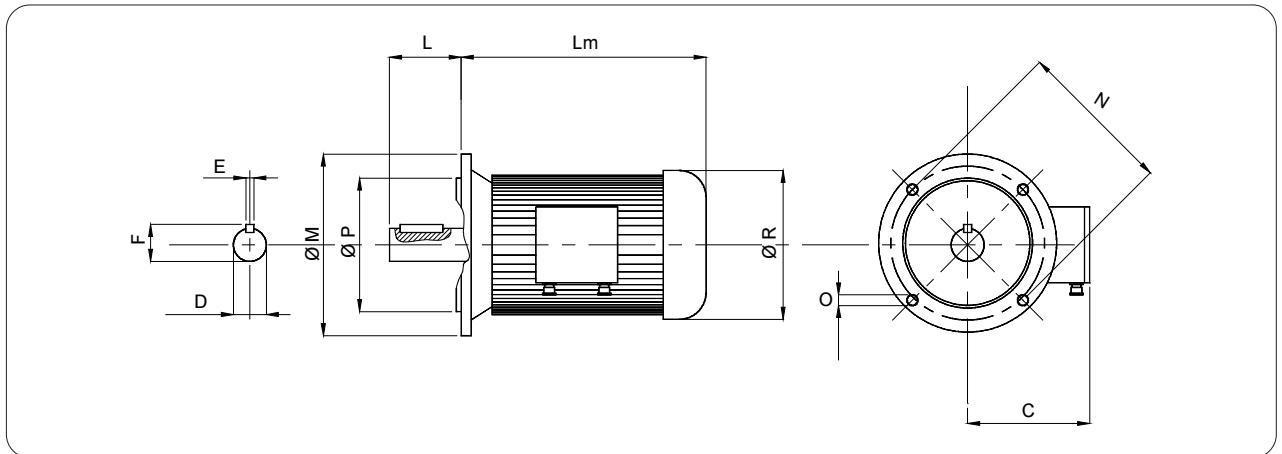


ITEM POS.	DESCRIPTION	BENENNUNG	DÉSIGNATION	DENOMINAZIONE
01	ELECTRIC MOTOR	ELEKTROMOTOR	MOTEUR ÉLECTRIQUE	MOTORE
02	GEAR REDUCER	GETRIEBE	RÉDUCTEUR	RIDUTTORE
03	GEAR REDUCER PINION	GETRIEBERITZEL	PIGNON RÉDUCTEUR	PIGNONE RIDUTTORE
04	CHAIN	KETTE	CHAÎNE	CATENA
05	TOOL PINION	ROTORRITZEL	PIGNON ROTOR	PIGNONE ROTORE
06	GEARS	ZÄHNRÄDER	ENGRAINAGES	INGRANAGGI
07	GUARD	SCHUTZKASTEN	CARTER	CARTER
08	TRANSMISSION-SIDE END BEARINGS	ANTRIEBSSEITIGE ENDLAGER	PALIER D'EXTRÉMITÉ CÔTÉ ENTRAÎNEMENT	SUPPORTI LATO MOTORE
09	MOUNT	GRUNDPLATTE	BASE	BASAMENTO
10	GRID	GITTER	GRILLE	GRIGLIA
11	KNIVES	MESSER	COUTEAUX	COLTELLI
12	CASING	GEHÄUSE	CORPS	CORPO MACCHINA
13	DUCT-SIDE END BEARINGS	ABTRIEBSSEITIGE ENDLAGER	PALIER D'EXTRÉMITÉ CÔTÉ OPPOSÉE A LA MOT.	SUPPORTI LATO OPPOSTO MOTORIZ.

<p>The machine consists of:</p> <p>(01- 02) Drive unit Gear motor conforming to ATEX Directive 94/9/CE flanged to the base.</p> <p>(03-04-05) Chain drive Serves to transmit motion to one of the two bladeholder shafts.</p> <p>(06) Gear transmission Transmits motion to the second rotor.</p> <p>(07) Guard Protects all parts of the transmission.</p> <p>(08-13) End bearings These are provided with packing sealing units to prevent leakage of dust.</p> <p>(09) Mount</p> <p>(10) Screen Easily removable, it allows passage of dust and lumps smaller than the screen mesh size i.e. <5 mm.</p>	<p>Das Gerät besteht aus:</p> <p>(01- 02) Antrieb Antrieb entsprechend der ATEX-Richtlinie 94/9/EG am Untergestell angeflanscht.</p> <p>(03-04-05) Kettentrieb Dient zur Kraftübertragung auf eine der beiden Messerwellen.</p> <p>(06) Zahnradgetriebe Kraftübertragung auf die zweite Rotorwelle.</p> <p>(07) Gehäuse Dient zum Schutz aller Antriebsorgane.</p> <p>(08-13) Endlager Sind mit Stopfbuchsen abgedichtet, damit kein Staub austreten kann.</p> <p>(09) Konsole</p> <p>(10) Gitter Einfach abzunehmen. Ermöglicht den Durchfluß von Pulver und Klumpen mit Partikelgröße unterhalb der Maschenweite (< 5 mm).</p>	<p>Composition de la machine :</p> <p>(01- 02) Motorisation Motorisation conforme à la directive ATEX 94/9/CE fixée par bride au bâti.</p> <p>(03-04-05) Transmission par chaîne Sert à transmettre le mouvement à l'un des deux arbres porte-couteaux.</p> <p>(06) Transmission par engrenages Transmet le mouvement au deuxième rotor.</p> <p>(07) Carter Il sert à protéger tous les organes de transmission.</p> <p>(08-13) Paliers d'extrémité Ils sont munis de groupes d'étanchéité à presse-étoupe de manière à empêcher la sortie de poussière.</p> <p>(09) Bâti</p> <p>(10) Grille Facile à démonter, elle permet le passage de la poudre et des grumeaux d'une taille inférieure aux mailles de la grille, à savoir < 5 mm.</p>	<p>La macchina si compone di:</p> <p>(01- 02) Motorizzazione Motorizzazione conforme alla direttiva ATEX 94/9/CE flangiato al basamento.</p> <p>(03-04-05) Trasmissione a catena Serve per trasmettere il moto ad uno dei due alberi portacoltelli.</p> <p>(06) Trasmissione ad ingranaggi Trasmette il moto al secondo rotore.</p> <p>(07) Carter Serve per proteggere tutti gli organi di trasmissione.</p> <p>(08-13) Supporti di estremità Sono provvisti di gruppi di tenuta a premibaderna in modo da impedire fuoriuscita di polvere.</p> <p>(09) Basamento</p> <p>(10) Griglia Facilmente asportabile, consente il passaggio della polvere e dei grumi di pezzature inferiori alle maglie della griglia ovvero < 5 mm.</p>
<p>Attention: If the material is in the form of scales, the dimensions of the particles downline of the screen may be: - width and height: < 5mm. - length: 5 to 25-30mm. The larger lumps will, however, be retained inside the screen until they are broken up completely.</p> <p>(11) Bladeholder rotors They are provided with blades (made of Domex 690 wear-proof for the Fe version or AISI for the other versions) shaped and spaced as required.</p> <p>(12) Machine body Made of carbon steel or AISI, complete with upper and lower flange, and houses the two lump breaker rotors and the screen.</p>	<p>Achtung: Wenn das Material aus Schuppen besteht, könnte die Partikelgröße stromab vom Gitter wie folgt aussehen: - Breite und Höhe: < 5 mm - Länge von 5 bis 25-30 mm. Größere Klumpen werden dagegen vom Gitter so lange zurückgehalten, bis sie vollkommen zerbrochen sind.</p> <p>(11) Messerwellen Sind mit Messern (aus verschleißfestem Domex 690 für die Version in Fe oder in Edelstahl für die anderen Versionen) versehen, die passend geformt sind und den korrekten Abstand haben.</p> <p>(12) Gerätegehäuse Besteht aus Normalstahl oder aus Edelstahl, komplett mit unterem und oberem Flansch, in dessen Innerem sich die beiden Klumpen brechenden Wellen und das Gitter befinden.</p>	<p>Attention : Si le produit se présente sous forme de paillettes, les dimensions des particules, en aval de la grille, pourraient être de : - largeur et hauteur : < 5 mm - longueur : de 5 à 25-30mm. A contraire les grumeaux plus grands stationnent à l'intérieur de la grille jusqu'à rupture complète.</p> <p>(11) Rotors porte couteaux Il sont munis de couteaux (en Domex 690 antiusura pour la version en Fe ou bien en AISI pour les autres versions) à profils et écartements spéciaux.</p> <p>(12) Corps machine Réalisé en acier au carbone ou en AISI, avec bride supérieure et inférieure, dans lequel sont logés les deux rotors émotteurs et la grille.</p>	<p>Attenzione: Se il materiale si presenta sotto forma di scaglie le dimensioni delle particelle , a valle della griglia , potrebbero essere : - larghezza e altezza : < 5mm. - lunghezza : da 5 a 25-30mm. Al contrario i grumi più grandi stazioneranno all'interno della griglia fino alla completa rottura.</p> <p>(11) Rotori portacoltelli Sono provvisti di coltelli (in Domex 690 antiusura per la versione in Fe oppure in AISI per le altre versioni) opportunamente sagomati e distanziati.</p> <p>(12) Corpo macchina Realizzato in acciaio al carbonio o in AISI, completo di flangia superiore e inferiore, al cui interno sono alloggiati i due rotori rompi-grumi e la griglia.</p>

DLP CONSTRUCTION MATERIAL - <i>WERFKSTOFF DPL</i> MATÉRIAU CONSTRUCTION DLP - <i>MATERIALE COSTRUZIONE DLP</i>	NUTS AND BOLTS - <i>SCHRAUBTEILE</i> BOULONNERIE - <i>BULLONERIA</i>	
	INTERNAL - <i>INNEN</i> INTERIEUR - <i>INTERNA</i>	EXTERNAL - <i>AUSSEN</i> EXTERIEUR - <i>ESTERNA</i>
Fe	cold zinc plated <i>kaltverzinkt</i> galvanisée à froid <i>zincata a freddo</i>	cold zinc plated <i>kaltverzinkt</i> galvanisée à froid <i>zincata a freddo</i>
304L st.st. contact parts only <i>Edelstahl 1.4306 nur produktberührende Teile</i> Inox 304 seulement pour les pièces en contact avec le produit <i>AISI 304L solo parti a contatto con il prodotto</i>	304L st.st. <i>Edelstahl 1.4306</i> Inox 304L <i>AISI 304L</i>	
St.St. 316L contact parts only <i>Edelstahl 1.4404 nur produktberührende Teile</i> Inox 316L seulement pour les pièces en contact avec le produit <i>AISI 316L solo parti a contatto con il prodotto</i>	316 st.st. <i>Edelstahl 1.4404</i> Inox 316L (4) <i>AISI 316L</i>	

MODEL MODELL MODÈLE MODELLO	REDUCTION GEAR GETRIEBE/MOTORE MOTORÉDUCTEUR MOTORIDUTTORE		CHAIN TRANSMISSIONS KETTENTRIEBE ENRAÎNEMENTS PAR CHAÎNE TRASMISSIONI/A CATENA		GEAR TRANSMISSION ZAHRAD. VORGELEGE RENOVI A ROUES DENTÉES RINVIO A RUOTE DENTATE	ROTOR SPEED ROTAREN-DREHZAHL VITESSE ROTORS VELOCITÀ ROTORI			
	TYPE / TYP TYPE / TIPO	CODE / CODE CODE / CODICE	DRIVE SPROCKET ANTRIEBS- KETTENRAD PIGNON MÉNANT PIGNONE CONDUTTORE	DRIVEN SPROCKET ANGETRIEBENES KETTENRAD PIGNON MÈNE PIGNONE CONDOTTO		DRIVE ROTOR ANTRIEBS- KETTENRAD ROTOR MÉNANT ROTORE CONDUTTORE r.p.m. /min. tr/min. g'	DRIVEN ROTOR ANGETRIEBENES KETTENRAD ROTOR MÈNE ROTORE CONDOTTO r.p.m. /min. tr/min. g'		
DLP 035	STANDARD SERIENMÄSSIG DE SERIE DI SERIE	MOTOR MOTOR MOTEUR MOTORE	MT100LH04145	XHAD.RW25025	5/8" Z = 16	XDPD.035.025	200	180	
		REDUCTION GEAR GETRIEBE RÉDUCTEUR RIDUTTORE	SZ1107/100K21						
	OPTIONAL	MOTOR MOTOR MOTOR MOTORE	MT100LR04145	XHAD.RW25025	5/8" Z = 16			150	138
		REDUCTION GEAR GETRIEBE RÉDUCTEUR RIDUTTORE	SZ110/100K21						
DLP 050	STANDARD SERIENMÄSSIG DE SERIE DI SERIE	MOTOR MOTOR MOTEUR MOTORE	MT1320SS04145	XHAD.RW35035	"1" Z = 14	XDPD.050.035	180	190	
		REDUCTION GEAR GETRIEBE RÉDUCTEUR RIDUTTORE	SZ3108/132K23						
	OPTIONAL	MOTOR MOTOR MOTEUR MOTORE	MT11120M04145	XHAD.RW35035	"1" Z = 14			150	138
		REDUCTION GEAR GETRIEBE RÉDUCTEUR RIDUTTORE	SZ310/112K23						



kW	Mot.	Code	C	D	E	F	L	Lm*	M	N	O	n°	P	Q	R	kg	PG
2.2	100 LR	MT100LR04145	142	28	8	31	60	306	250	215	15	4	180	4	218	34	21
3.0	100 LH	MT100LH04145	142	28	8	31	60	306	250	215	15	4	180	4	218	35	21
4.0	112 M	MT1120M04145	142	28	8	31	60	334	250	215	15	4	180	4	218	44	21
5.5	132 S	MT1320S04145	172	38	10	41	80	371	300	265	15	4	230	4	258	65	21

The cable glands are made of plastic.
 The junction box is on the left of the motor (from the guard side).

*Tolerances of 50mm are allowed for different makes.

Die Kabeldurchführungen bestehen aus Kunststoff.
 Die Klemmenleiste befindet sich links am Motor (von der Lüfterhaube aus gesehen).

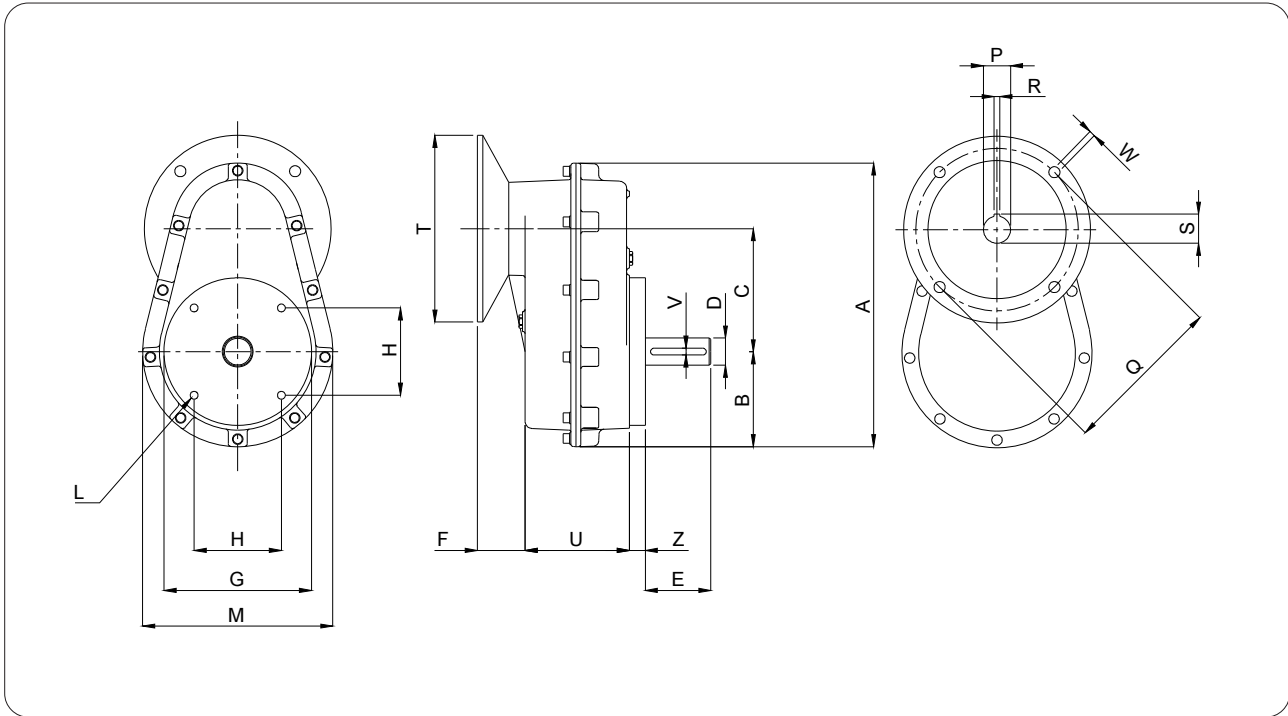
*Mit davon abweichenden Betriebsarten sind Toleranzen von 50 mm zulässig.

Les passe-fil sont en plastique.
 Le bornier se trouve sur le côté gauche du moteur (vu du carter).

*Des tolérances de 50 mm sont possibles avec des marques différentes.

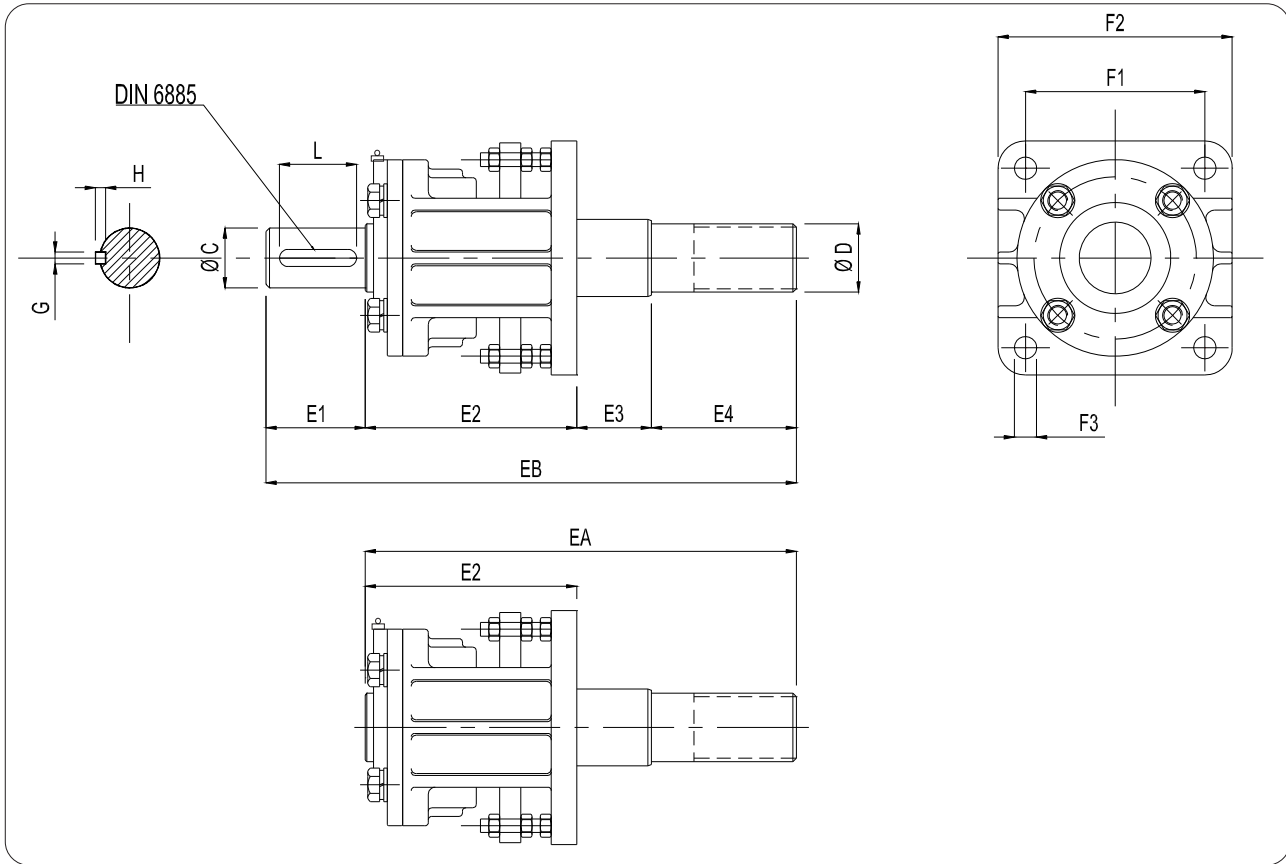
I passacavi sono in plastica.
 La morsetiera si trova sul lato sinistro del motore (visto dal carter).

*Con marche diverse sono possibili tolleranze di 50 mm.



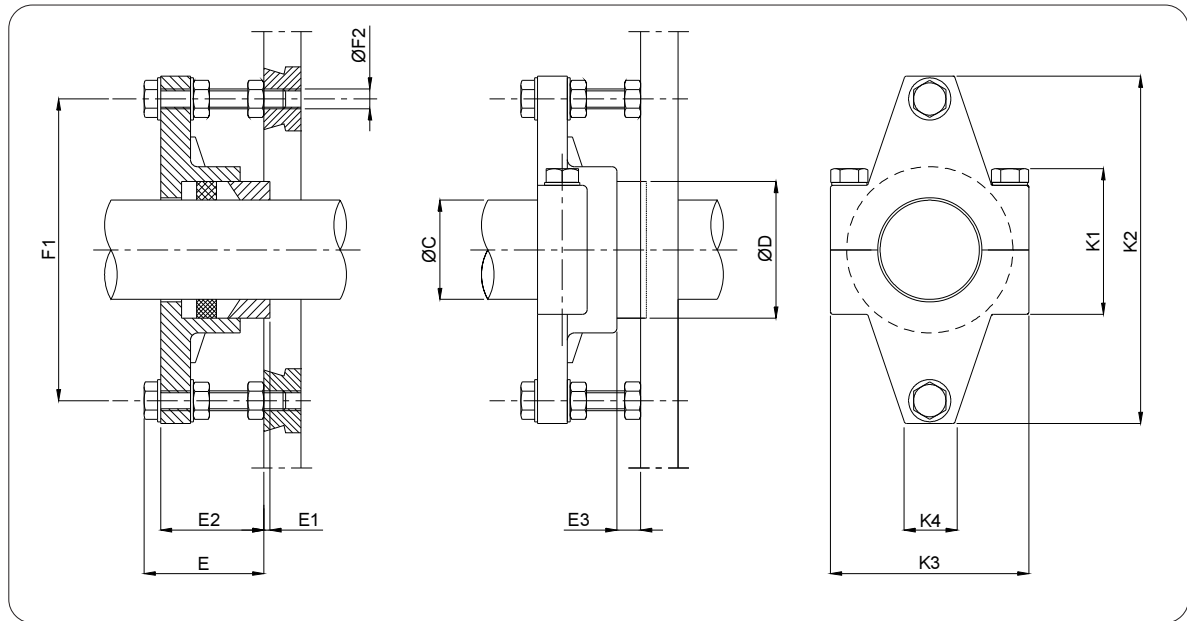
Type	kW	oulet Ausgang sortie uscita	A	B	C	D	E	F	H	L	M	N	P	Q	R	S	T	U	V	W	Z	kg
S21	2.2	K21	317	96	143	25	65	52	145	M12	192	175	28	215	8	31	250	108	18	15	8	31
	3.0																					
S23	4.0	K23	340	111	143	35	86	52	185	M12	222	215	28	215	8	31	250	159	20	15	10	48
	5.5							50					38	265	10	41	300			15		51

MODEL MODEL MODÈLE MODELLO	COMPONENT / KOMPONENTE COMPOSANT / COMPONENTE		DLP CONSTRUCTION MATERIAL WERKSTOFF DLP MATÉRIAU DE CONSTRUCTION DLP MATERIALE DI COSTRUZIONE DLP		
			Fe St	304 st.st. Edelstahl 1.4301 Inox 304 AISI 304	316 st.st. Edelstahl 1.4401 Inox 316 AISI 316
DLP 035	DRIVE UNIT SIDE ANTRIEBSSEITE CÔTÉ MOTORISATION LATO MOTORIZZAZIONE	BEARING CODE CODE LAGER CODE PALIER CODICE SUPPORTO	XSP.025.BV.1	XSP.025.BV.2	XSP.025.BV.3
		SEAL CODE CODE DICHTUNG CODE ÉTANCHÉITÉ CODICE TENUTA	XUC.035.B1	XUC.035.C1	XUC.035.C1
	SIDE OPPOSITE DRIVE UNIT SEITE GEGENÜBER ANTRIEB CÔTÉ OPPOSÉ MOTORISATION LATO OPPOSTO MOTORIZZAZIONE	BEARING CODE CODE LAGER CODE PALIER CODICE SUPPORTO	XSP.025.EZ.1	XSP.025.EZ.2	XSP.025.EZ.3
		SEAL CODE CODE DICHTUNG CODE ÉTANCHÉITÉ CODICE TENUTA	XUC.035.B1	XUC.035.C1	XUC.035.C1
DLP 050	DRIVE UNIT SIDE ANTRIEBSSEITE CÔTÉ MOTORISATION LATO MOTORIZZAZIONE	BEARING CODE CODE LAGER CODE PALIER CODICE SUPPORTO	XSP.035.EE.1	XSP.035.EE.2	XSP.035.EE.3
		SEAL CODE CODE DICHTUNG CODE ÉTANCHÉITÉ CODICE TENUTA	XUC.045.B1	XUC.045.C1	XUC.045.C1
	SIDE OPPOSITE DRIVE UNI SEITE GEGENÜBER ANTRIEB CÔTÉ OPPOSÉ MOTORISATION LATO OPPOSTO MOTORIZZAZIONE	BEARING CODE CODE LAGER CODE PALIER CODICE SUPPORTO	XSP.025.EZ.1	XSP.025.EZ.2	XSP.025.EZ.3
		SEAL CODE CODE DICHTUNG CODE ÉTANCHÉITÉ CODICE TENUTA	XUC.035.B1	XUC.035.C1	XUC.035.C1



Code	Ø C UNI 6397	D DIN 5482	EA	EB	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	L	G3	GxHxL DIN 6885	kg
XSP025 . 1	25	28 x 25	203	245	42	114	24	65	92	117	11	35	M10	8x7x36	5
XSP035 . 1	35	40 x 36	252.5	310.5	58	124	43.5	85	105	137	13	35	M10	10x8x50	6.5

CodeB.. Bearings - Wälzlager Roulements - CuscinettiE.. Bearing - Wälzlager Roulement - Cuscinetto	Grease - Fett Graisse - Grasso kg	Seal - Wellendichtung Etanchéité - Tenuta
XSP025 _ _ 1	6206 - 51106	22206CC	0.04	XUC 035
XSP035 _ _ 1	6208 - 51108	22208CC	0.06	XUC 045



Packing - Packung - Garniture à tresse - Baderna

B = standard:graphitized - *standard:graphitiert* - *std:graphitée* - *std grafitata*
C = teflonized - *tefloniert* - *teflonée* - *teflonata*

Code	Ø C	Ø D	E	E1	E2	E3 ≈	F1	Ø F2	K1	K2	K3	K4	kg	For Für Pour Per
XUC035 . 1	035	50	48	2	28	12	99	M8	20	120	70	50	0.65	XS.025
XUC045 . 1	045	60	48	2	28	12	121.6	M8	20	140	80	60	0.8	XS.035

The term "finish" includes the sequence and the operations necessary for machining and finishing a material. The finishing provided for the internal and external surfaces is classified as:

Unter dem Begriff "Finish" versteht man die Reihenfolge der Arbeitsgänge, die erforderlich sind, um ein Material zu bearbeiten und fertigzustellen. Das Finish für die internen und externen Oberflächen wird klassifiziert mit:

Par le terme "finition" on entend la séquence et les opérations nécessaires pour travailler et finir un matériau. La finition prévue pour les surfaces internes et externes des extracteurs est classée:

Con il termine "finitura" si intende la sequenza e le operazioni necessarie per lavorare e finire un materiale. La finitura prevista per le superfici interne ed esterne è classificata:

4 (ACCURATE)

"4" FINISH (ACCURATE)

4 (SORGFÄLTIG)

FINISH "4"(HOCHWERTIG)

4 (SOIGNEE)

FINITION "4" (SOIGNEE)

4 (ACCURATA)

FINITURA "4" (ACCURATA)

MATERIALS	WERKSTOFFE	MATERIAU	MATERIALI
Sheets	Blech	Tôles	Lamiere

OPERATIONS	BEARBEITUNGEN	TRAVAUX	LAVORAZIONI
Plasma cutting	Plasmaschnitt	Découpe au plasma	Taglio al plasma
Welding	Schweißen	Soudure	Saldatura
Grinding	Schleifen	Meulage	Molatura
Deburring	Entgraten	Ebavurage	Sbavatura
Painting	Anstreichen	Peinture	Verniciatura

OPERATIONS	FEATURES	NOTES
Pickled sheets	From normal storage	
Plasma/Laser cutting	Normal procedure	Carefully checking linearity and precision
Deburring	For cuts, made with shears, and for drilled holes	
Welding	Normal procedure: continuous MIG type wire welding inside cavities and in visibly excessive corners.	Carefully checking linearity and cleaning welding scales
Grinding	Grinding the internal weld seams (in contact with the product) using a cutting disc and/or lamellar tool (GRANA 60)	
Painting	Normal procedure (See standard NI.UP.001)	See "Internal and external treatment".

VORGANG	EIGENSCHAFTEN	ANMERKUNGEN
Entzundertes Blech	Normale Lagerung	
Plasma-/Laserschnitt	Normale Ausführung	Auf Geradlinigkeit und Präzision achten
Entgraten	An den Schnitten, die mit der Blechschere ausgeführt werden, und in den Bohrlöchern	
Schweißen	Normale Ausführung, MIG-Nahtschweißung innerhalb von Hohlräumen und in gut sichtbaren Ecken	Auf Geradlinigkeit achten und anschließend Schweißreste entfernen
Schleifen	Schleifen der internen Schweißnähte (bei Kontakt mit Produkt) mit Schleifscheibe oder Fächerschleifscheibe (KORN 60)	
Anstreichen	Normale Ausführung (siehe Norm NI.UP.011)	Siehe "Innen- Außenbehandlungen"

OPERATION	CARACTERISTIQUES	REMARQUES
Tôles décapées	Emmagasinage ordinaire	
Découpe au plasma / Laser	Exécution normale	En soignant la linéarité et la précision
Ebavurage	Des coupes réalisées à la cisaille et dans les trous réalisés à la perceuse	
Soudage	Exécution normale, soudage à fil type MIG en continu à l'intérieur des cavités et dans les angles visiblement excessifs.	En soignant la linéarité et le nettoyage des scories de soudage.
Meulage	Meulage des cordons internes de soudure (en contact avec le produit) avec un disque de coupe ou un outil lamellaire (GRAIN 60)	
Peinture	Exécution normale (Cf. norme NI.UP.011)	Cf. "Traitements intérieurs et extérieurs"

LAVORAZIONE	CARATTERISTICHE	NOTE
<i>Lamiere decappate</i>	<i>Di normale immagazzinamento</i>	
<i>Taglio al plasma / Laser</i>	<i>Di normale esecuzione</i>	<i>Curandone linearità e precisione</i>
<i>Sbavatura</i>	<i>Nei tagli, effettuati a cesoia, e nei fori da trapano.</i>	
<i>Saldatura</i>	<i>Di normale esecuzione; saldature a filo tipo MIG in continuo all' interno delle cavità e negli angoli visibilmente eccessivi.</i>	<i>Curandone linearità e successiva pulizia di scorie di saldatura.</i>
<i>Molatura</i>	<i>Molatura dei cordoni di saldatura interni (a contatto col prodotto) mediante disco da taglio e/o con utensile lamellare (GRANA 60)</i>	
<i>Verniciatura</i>	<i>Di normale esecuzione (Vedi norma NI.UP.011)</i>	<i>Vedi "Trattamenti interni ed esterni"</i>

**SURFACE TREATMENT INSIDE AND OUTSIDE - OBERFLÄCHENBEHANDLUNG INNEN UND AUSSEN
 TRAITEMENT SURFACES INTERIEURES / EXTERIEURES - TRATTAMENTO SUPERFICI INTERNE / ESTERNE**

STANDARD

4 T I T I

	Finishing	Finish	Finition	Finitura
4	ACCURATE	HOCHWERTIG	SOIGNEE	ACCURATA

INTERNAL - INNEN - INTERIEUR - INTERNO

	Ra	Treatment	Behandlung	Traitement	Trattamento
T	80 µm	Dust	Staub	Poussière	Polvere

	Paint colour	Farbton Anstrich	Tonalité	Tonalità
I	RAL 7001	RAL 7001	RAL 7001	RAL 7001

EXTERNAL - AUßEN - EXTERIEUR - ESTERNO

	Ra	Treatment	Behandlung	Traitement	Trattamento
T	80 µm	Dust	Staub	Poussière	Polvere

	Paint colour	Farbton Anstrich	Tonalité	Tonalità
I	RAL 7001	RAL 7001	RAL 7001	RAL 7001

N.B.:

Ra = THICKNESS IN MICRON (tolerance ± 10 µm for each coat)

Ra = STÄRKE IN MIKROMETERN (Toleranz ± 10 µm pro Schicht)

Ra = EPAISSEUR EN MICRONS (tolérance ± 10 µm par chaque couche)

Ra = SPESSORE IN MICRON (tolleranza ± 10 µm per ogni mano)

The term "finish" includes the sequence and the operations necessary for machining and finishing a material. The finish provided for the internal and external surfaces of the pullers is classified as:

4 (ACCURATE)

Unter dem Begriff "Finish" versteht man die Reihenfolge und die Vorgänge, die erforderlich sind, um ein Material zu bearbeiten und fertig zu stellen. Das vorgesehene Finish für die internen und externen Oberflächen der Austragsvorrichtung wird klassifiziert mit:

4 (SORGFÄLTIG)

Par le terme "finition" on entend la séquence et les opérations nécessaires pour travailler et finir un matériau. La finition prévue pour les surfaces internes et externes des extracteurs est classée:

4 (SOIGNEE)

Con il termine "finitura" si intende la sequenza e le operazioni necessarie per lavorare e finire un materiale. La finitura prevista per le superfici interne ed esterne è classificata:

4 (ACCURATA)

MATERIALS	WERKSTOFFE	MATERIAU	MATERIALI
Sheets	Blech	Tôles	Lamiere

OPERATIONS	BEARBEITUNGEN	TRAVAUX	LAVORAZIONI
Plasma cutting	Plasmaschnitt	Découpe au plasma	Taglio al plasma
Welding	Schweißen	Soudure	Saldatura
Grinding	Schleifen	Meulage	Molatura
Deburring	Entgraten	Ebavurage	Sbavatura
Painting	Anstreichen	Peinture	Verniciatura

OPERATIONS	FEATURES	NOTES
Sheets 2B finish purchased	From normal storage	"B" finish comprises: cold lamination, heat treatment, pickling, skin-pass.
Laser cutting	Normal procedure	Carefully checking linearity and precision
Welding	Continuous MIG type along all edges, with cored wire.	Carefully checking linearity and cleaning welding scales.
Deburring	For cuts, made with shears, and for drilled holes	Smoothing by grinding or sanding sharp edges.
Smoothing	GRANA smoothing of internal and external surfaces (See "Internal and external treatment").	There must be no ruffles or projecting parts. Extreme care to be taken to ensure continuity.

VORGANG	EIGENSCHAFTEN	ANMERKUNGEN
<i>Gekauftes Blech mit Finish 2B zen,</i>	<i>Normale Lagerung</i>	<i>Finish "B" besteht in: Kaltwal-Wärmebehandlung, Entzundern, anschließende Walzung (skin-pass).</i>
<i>Laserschnitt</i>	<i>Normale Ausführung</i>	<i>Auf Geradlinigkeit und Präzision achten</i>
<i>Schweißen</i>	<i>MIG-Nachtschweißung auf allen Kanten mit Fülldraht</i>	<i>Auf Geradlinigkeit achten und anschließend Schweißreste entfernen.</i>
<i>Entgraten</i>	<i>An den Schnittstellen, die mit Blechscheren ausgeführt wurden, und in den Bohrlöchern</i>	<i>Abrundungen mittels Schleifen oder Schmirgeln der spitzen Kanten.</i>
<i>Glätten</i>	<i>Glätten der Innen- und Außenoberflächen KORN (siehe "Innen- und Außenbehandlungen")</i>	<i>Man darf keine Kräuselungen und Rauheiten finden. Große Sorgfalt bei der Schaffung von Durchgängigkeit</i>

OPERATION	CARACTERISTIQUES	REMARQUES
Tôles finition 2B à l'achat	Emmagasinage ordinaire	Finition "B" : Laminage à froid, traitement thermique, décapage, passe de dressage.
Découpe au Laser	Exécution normale	En soignant la linéarité et la précision
Soudage	En continu sur tous les bords, type MIG, avec fil d'apport à noyau	En soignant la linéarité et le nettoyage des scories de soudage.
Ebavurage	Des coupes réalisées à la cisaille et dans les trous réalisés à la perceuse	Arrondir les arêtes vives par meulage ou au papier émeri.
Lissage	Lissage surfaces intérieures et extérieures GRAIN (Cf. "Traitements intérieurs et extérieurs")	Il ne doit pas y avoir de cavités ou de saillies. Soin extrême dans la création de la continuité

LAVORAZIONE	CARATTERISTICHE	NOTE
Lamiere finiture 2B d'acquisto va	Di normale immagazzinamento	Finitura "B" consiste: Laminazione a freddo, trattamento termico, decappaggio, successiva laminazione (skin-pass).
Taglio al Laser	Di normale esecuzione	Curandone linearità e precisione
Saldatura va	In continuo, su tutti i lembi, tipo MIG con filo animato.	Curandone linearità e successiva pulizia di scorie di saldatura.
Sbavatura	Nei tagli, effettuati a cesoia, e nei fori da trapano.	Arrotondamenti tramite molatura o carteggiatura degli spigoli vivi.
Satinatura in cres-	Satinatura superfici interne ed esterne GRANA (vedi "Trattamenti interni ed esterni")	Non si devono riscontrare pature e sporgenze. Estrema cura nel creare continui

**SURFACE TREATMENT INSIDE AND OUTSIDE - OBERFLÄCHENBEHANDLUNG INNEN UND AUSSEN
 TRAITEMENT SURFACES INTERIEURES / EXTERIEURES - TRATTAMENTO SUPERFICI INTERNE / ESTERNE**

STANDARD

A G 0 G 0

	Finishing	Finish	Finition	Finitura
A	ACCURATE	HOCHWERTIG	SOIGNEE	ACCURATA

INTERNAL - INNEN - INTERIEUR - INTERNO

	Treatment	Behandlung	Traitement	Trattamento
G	Glass bead blasting	Glasperlenstrahlen	Micro-grenaillage	Micropallinatura

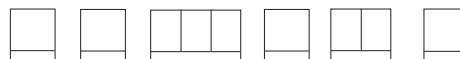
	Paint colour	Farbton Anstrich	Tonalité	Tonalità
0	NONE	KEINE	AUCUNE	NESSUNA

EXTERNAL - AUßEN - EXTERIEUR - ESTERNO

	Treatment	Behandlung	Traitement	Trattamento
G	Glass bead blasting	Glasperlenstrahlen	Micro-grenaillage	Micropallinatura

	Paint colour	Farbton Anstrich	Tonalité	Tonalità
0	NONE	KEINE	AUCUNE	NESSUNA

DLP



VERSION - VERSION
VERSION - VERSIONE
S = std

MATERIAL / WERKSTOFF
MATERIAU / MATERIALE
1 = Fe 37 (St 37)
2 = St.st.304L / *Edelstahl 1.4306* / AISI 304(A2) / AISI 304L
3 = St.st. 316L / *Edelstahl 1.4404* / AISI 316 L / AISI 316 L

RANGE / BAUREIHE
GAMME / GAMMA
035 = 375 x 375
050 = 525 x 525

GRID / GITTER
GRILLE / GRIGLIA
G = WITH GRID / MIT GITTER / AVEC GRILLE / CON GRIGLIA
+ = WITHOUT GRID / OHNE GITTER / SANS GRILLE / SENZA GRIGLIA

MOTOR POWER - MOTORLEISTUNG
PUISSANCE MOTEUR - POTENZA MOTORE
++ = Without - Ohne - Sans - Senza

30 = 3.0kW | **DLP 035**
22 = 2.2kW

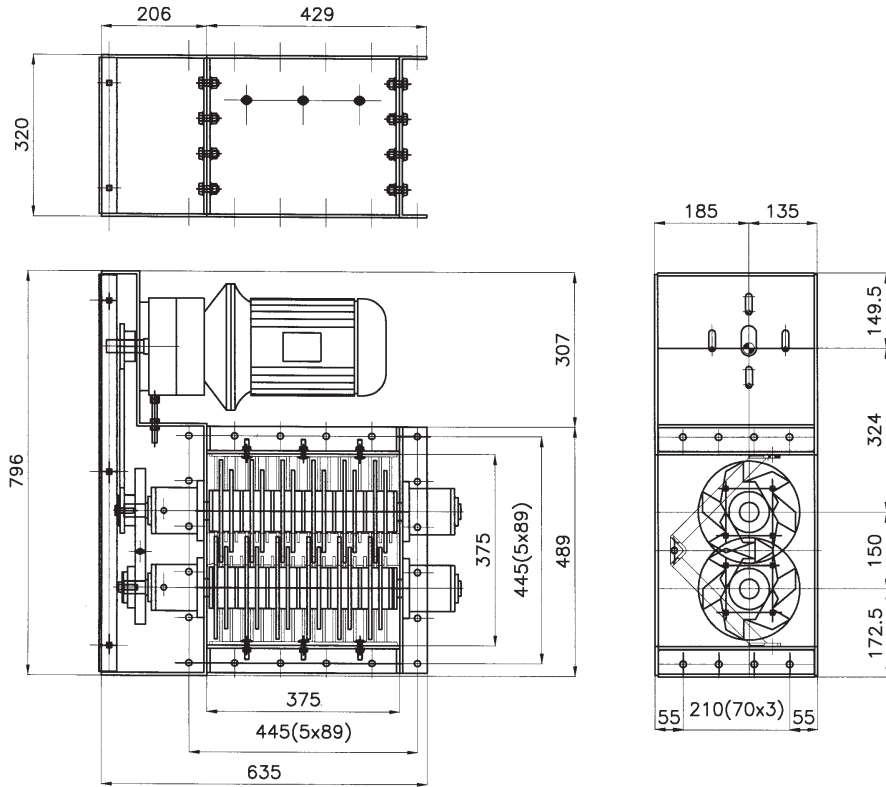
55 = 5.5kW | **DLP 050**
40 = 4.0kW

VOLTAGE/CYCLES - SPANNUNG/FREQUENZ
VOLTAGE/FREQUENCE - TENSIONE/FREQUENZA
+ = Without - Ohne - Sans - Senza
1 = 230 / 400 V 50 Hz
5 = 260 / 440 V 60 Hz
6 = 220 / 380 V 60 Hz
F = 330 / 575 V 60 Hz
H = 290 / 500 V 50 Hz
P = 230 / 460 V 60 Hz

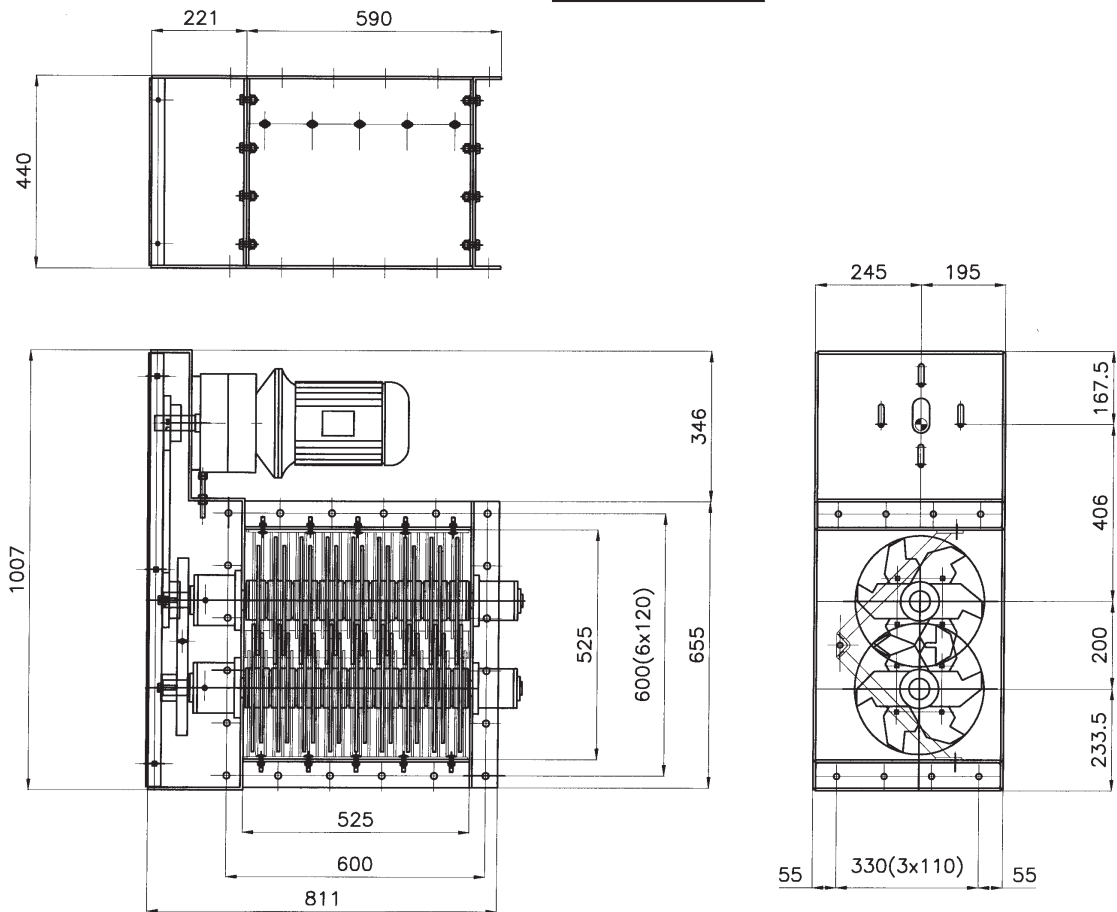
DLP

- DIMENSIONS
- EINBAUMASSE
- DIMENSIONS
- DIMENSIONI

DLP035



DLP050



OPERATION NOISE	LÄRMPEGEL	NIVEAU SONORE	RUMOROSITÀ
<p>The operation noise values expressed in dB(A) are obtained from measurements made in open field, at maximum yield, at the four cardinal points at a distance of 1.5 metres from the machine.</p>	<p>Die Werte des Lärmpegels, die in dB(A) ausgedrückt werden, erhält man durch das Messen des Lärms im freien Feld, bei maximaler Leistung und in den 4 Himmelsrichtungen in 1,5 Meter Abstand von der Maschine.</p>	<p>Les valeurs du niveau sonore exprimées en dB (A) sont obtenues par lectures exécutées sur champ libre, au rendement maximum, sur les 4 points cardinaux à 1,5 mètres de la machine.</p>	<p>I valori di rumorosità espressi in dB (A) sono ottenuti attraverso letture eseguite in campo libero, al massimo rendimento, sui 4 punti cardinali a 1,5 metri dalla macchina.</p>
<p>The value measured was: max. 75 dB(A)</p>	<p>Die Meßwerte sind: max. 75 dB(A)</p>	<p>Les valeurs mesurées sont: dB (A) Max. 75</p>	<p>I valori rilevati sono : dB (A) Max. 75</p>
<p>The user may obtain values different from those indicated, depending on the area in which the machine is installed and the type of material to be broken up. It is therefore preferable to install the machine away from corners, walls and cased-in metal structures.</p>	<p>Der Betreiber könnte auch von den angegebenen Werten abweichende Werte messen, und zwar je nach der Aufstellung im Raum und dem Typ des zu zerkleinernden Materials. Man sollte möglichst vermeiden, die Maschine in der Nähe von Ecken, Wänden oder Metallstrukturen aufzustellen, die einen Hohlraum aufweisen.</p>	<p>L' utilisateur pourrait relever des valeurs différentes de celles indiquées en fonction de la position dans l'environnement. Il est par conséquent recommandé d'éviter de placer le près des angles, murs, structures métalliques à caisson.</p>	<p>L' utilizzatore potrebbe rilevare valori diversi da quelli indicati in funzione della collocazione ambientale e del tipo di materiale da frantumare. Pertanto è preferibile evitare di collocare la macchina in prossimità di angoli, pareti, strutture metalliche cassonate.</p>
<p>N.B.: In the case of special materials, e.g., with considerably large particles, the specific data must be communicated to one of our Sales Points.</p>	<p>N.B.: Im Fall von besonderen Materialien, beispielsweise mit großer Stückgröße, muß dieser spezifische Wert dem Hersteller vorher mitgeteilt werden.</p>	<p>N.B.: En cas de matériaux particuliers, par exemple de grosse taille, il est préférable de la signaler au constructeur.</p>	<p>N.B.: In caso di materiali particolari, ad esempio con pezzature ragguardevoli, è preferibile indicare il dato specifico al Costruttore.</p>

*N.B. Rights reserved to modify technical specifications
N.B. Angaben ohne Gewähr. Änderungen können ohne Vorankündigung vorgenommen werden.
N.B. Toutes données portées dans le présent catalogue n'engagent pas le fabricant. Elles peuvent être modifiées à tout moment.
N.B. Tutti i dati riportati nel presente catalogo non sono impegnativi e possono subire variazioni in qualsiasi momento.*



WAM S.p.A. - EXTRAC Division
Via Cavour, 338
I - 41030 Ponte Motta
Cavezzo (MO) - ITALY

phone + 39 / 0535 / 618111
fax + 39 / 0535 / 618226
e-mail info@wamgroup.it
internet www.wamgroup.com
videoconferenze + 39 / 0535 / 49032