



MARQUE DÉPOSÉE

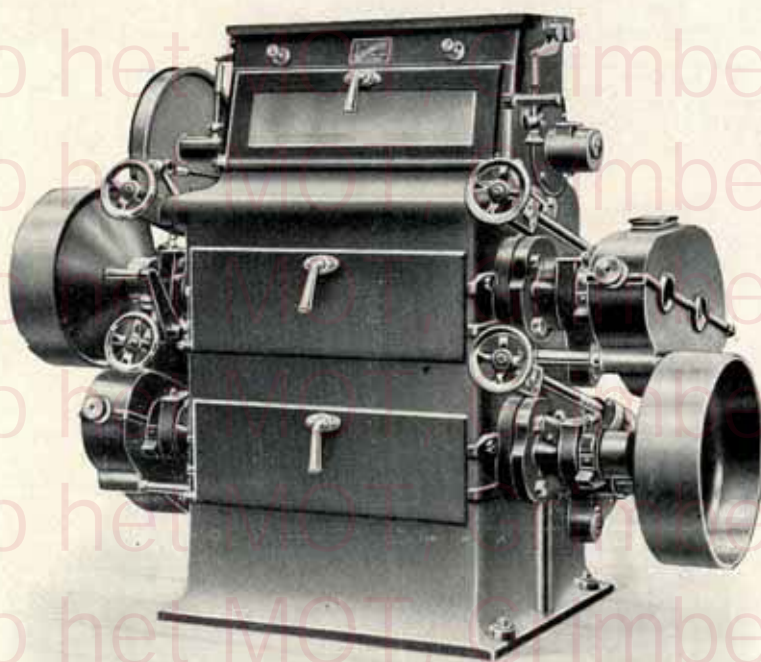
ATELIERS
LÉON MICHEL-SIMONIS
JUPILLE-LIÈGE (Belgique)

DIVISION :

Brasserie-Malterie



Moulin à deux paires superposées de cylindres



L MICHEL-SIMONIS

1184



Moulin à deux paires superposées de cylindres

A été étudié spécialement pour sa destination, c'est-à-dire pour le malt de brasserie, et aussi pour la mouture basse du froment, du seigle et de l'orge.

Il convient encore pour le maïs, avec une cannelure appropriée à ce dernier cas.

Les cylindres de cette machine sont en métal coquillé de première qualité et bien homogène. Ils tournent dans des paliers avec coussinets en bronze d'Etat convenablement graissés par bagues; les paliers du distributeur sont aussi à graissage automatique. Le bâti en fonte, avec porte de contrôle pour la mouture et porte vitrée pour la distribution, est très robuste et il est constitué de telle sorte que le démontage des rouleaux n'est qu'une simple manœuvre qui s'exécute très rapidement. Ce bâti est doublé de bois intérieurement pour parer à la condensation pendant la mouture.

Les engrenages sont renfermés dans des carters étanches contenant l'huile.

Le parallélisme des cylindres se règle sans changer la pression des ressorts, au moyen de volants à main, et l'embrayage se fait d'un coup de main par un levier à chaque paire de rouleaux. La première paire reste donc indépendante de la seconde et l'on peut obtenir par cette disposition, un réglage beaucoup plus simple et plus précis de la mouture.

L'embrayage et le débrayage des rouleaux supérieurs commandent en même temps la mise en marche et l'arrêt de la distribution.

Notre moulin est une machine solide, bien finie et d'un bel aspect; les volants, levier de manœuvre, poignées et tiges de réglage sont nickelés et la peinture est soignée.

Le succès de notre machine en brasserie et en meunerie est tel que nous avons été amenés à sa fabrication ininterrompue et en séries, avec l'interchangeabilité des pièces que nous apportons dans toute notre construction.

Numéros	Dimensions extérieures			Poulies de commande		Tours par minute	Mouture à l'heure en malt suivant finesse Kgs		FORGE en HP suivant finesse	Poids Kgs	Mots télégraphiques
	Long. m/m	Larg. m/m	Haut. m/m	Diam. m/m	Larg. m/m		Fine	Grosse			
S 55	1570	850	1400	450	120	Cylindre supérieur 300 Cylindre inférieur 375	625	1000	1 - 5	1700	Dacam
S. 65	1690	850	1400	450	130		800	1250	1 1/2 - 6	1850	Dadum
S. 75	1790	850	1400	520	130		1000	1500	2 - 7	2000	Daema
S. 100	2060	850	1400	520	140		1250	2000	2 1/2 - 8	2350	Dafem