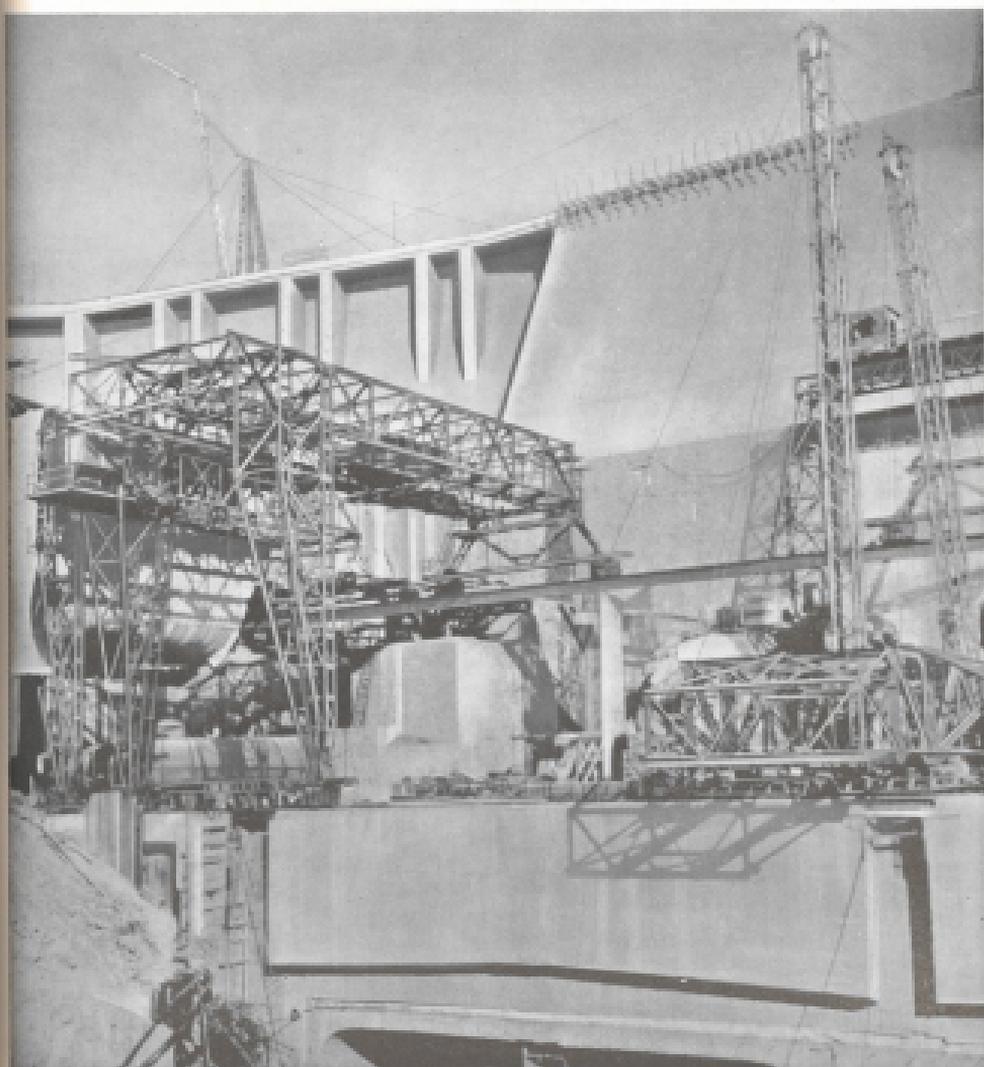
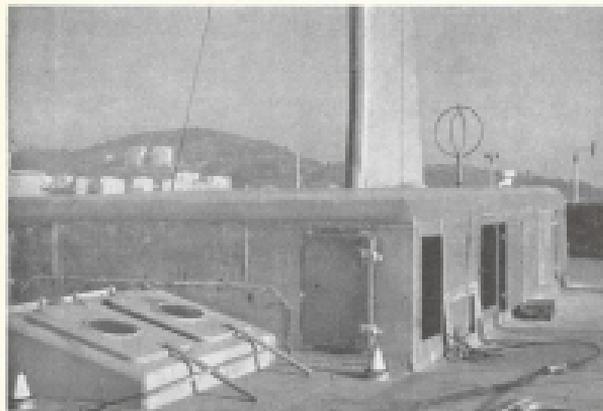


L'ANSALDINO

ANNO 17 - NUMERO 3 * QUINDICIMALE DEI DIPENDENTI DELL'ANSALDO S.A. * SESTO, 15 FEBBRAIO 1957



Il G.M.I. ha costruito recentemente alcune grandi gru per la diga di Assuan in Egitto. Ecco una gru - Goliath - da 25 ton. in corso di montaggio



Particolare della sovrastruttura della «Gripsholm».

Saldatura elettrica delle leghe leggere

L'impiego delle leghe leggere nel campo navale sta prendendo un crescente sviluppo nella costruzione delle sovrastrutture.

Dalle sovrastrutture in lega leggera completamente chiavi in mano nelle precedenti costruzioni specialmente da passeggeri il nuovo progettista ottiene una struttura di ponti e passerelle portanti quasi interamente saldate.

Sulle motonave da passeggeri «Gripsholm» in fase di ultimazione a Sesto, la struttura sopra il ponte di comando ed alcune altre sono completamente in alluminio, come plancia, sala macchine e locali adiacenti, fumaioli, alberi e tegole, per un peso complessivo di circa 80 tonne.

La saldatura è stata eseguita elettricamente nei procedi-

menti semi-automatici in atmosfera di gas inerte a filo continuo con apparecchiatura «SIGMA».

«SIGMA» è l'abbreviazione di questo procedimento di saldatura «Shielded Inert-Gas Metal-Arc».

La motonave saldata dal Cantiere di Sesto ha attualmente in dotazione due di questi apparecchiature. Rispetto al sistema manuale non lascia dubbio ad chiunque una flessibilità in fase di gas inerte (preordinatore Anco - Anco) la saldatura con «SIGMA» consente una velocità di esecuzione di gran lunga più elevata e le deformazioni risultano molto ridotte; si può saldare in tutte le posizioni anche di rettificato e bordo.

Nelle sue linee essenziali un apparecchio semi-automatico

«SIGMA» consta di un equipaggiamento per l'azionamento del filo avvolto su un arco e di una pistola manuale.

Il meccanismo di azionamento di recupero di un materiale di avanzamento del filo e di un sistema di controllo; l'alimentazione del filo dall'ago alla pistola avviene attraverso un conduttore flessibile. La pistola è maneggevole dall'operatore per dare la direzione al filo di saldatura mentre un fuso di gas inerte (argoni) scorre dalla punta proteggendo la zona che si sta saldando dall'ossidazione dell'atmosfera circostante.

L'impianto «SIGMA» trova anche larga impiego nella saldatura dei tetti di nave e può venire usato allo stesso modo per salutare gli scafi.

Claudio Zennaro

Le caldaie Ansaldo-Clarkson della motonave "Gripsholm"

Come i lettori de "L'Asiatico" ricordavano, nel n. 33 scorso anno del nostro giornale è apparsa una descrizione delle caldaie a gas di costruzione di cui costituisce la motonave «Gripsholm».

Altre copie de "L'Asiatico" furono da noi inviate alla Ditta svedese fornitrice e cioè alla «Clarkson».

Abbiamo ora ricevuto dalla Ditta «Fabrico & Wilson» in Italia che tradurranno: «Il Bilancio preparato per la nuova motonave «Sveper» (Svecocon - Clarkson) un catalogo ed è notevole che desideriamo menzionare la più grande caldaia che Voi avete costruita per la motonave «Gripsholm» potrei questo è il grande risultato.

Adesso ricevuto da Mr. Bessel una copia de "L'Asiatico" n. 33 che ha scritto l'illustrazione di una di queste caldaie a gas. E' una grande caldaia costruita in lega leggera che mostra chiaramente l'entrate enorme dei tubi a spirale e la grandezza della sua costruzione.

Vi preghiamo inviarmi una copia di questa delle fotografie, adatte per la pubblicazione sul nostro rivista. Questo mi avrebbe un favore che potremmo essere utili per questo scopo, nel le illustrazioni realizzate. Con i miei ringraziamenti, ecc.

Il vostro migliore collaboratore è Leo Ferrini stesso. Vogliamo solo aggiungere che durante la prova inviata del nostro rivista, questo grande caldaia furono messe in funzione con risultati superiori al previsto.

Infatti queste caldaie hanno ciascuna una superficie di riscaldamento di circa 250 m² e una stiva progettata per produrre 1.000 Kg/h di vapore saturo alla pressione di 5 Kg/cm², quando i motori sviluppano la potenza di 5.000 HP e 120 giri/h.

Infatti con la stessa grandezza di motore è stata ottenuta a circa 100 giri/h del motore, con una pressione del vapore di 8 Kg/cm². Questi risultati si ottengono che la condizionale di progetto vennero ottenute anche dopo un certo tempo quando le superfici di riscaldamento si sono

va operate e funzionarono quindi minori quantità di calore.

Possiamo pure notare che queste grandi caldaie con gas vengono con forte condensa dello del gas di scarico. Alle prove infatti si è riscontrata una condensazione di 100 litri di acqua per ogni tonnellata di acqua; questo un importante risultato perché il motore non viene sovraccaricato e può sviluppare la sua piena potenza senza difficoltà.

Per tali prove Mr. Bessel il progettista della «Clarkson», venne opportunamente dall'ingegnere. Alle fine di non si dimentichi veramente l'esistenza della nostra rivista.

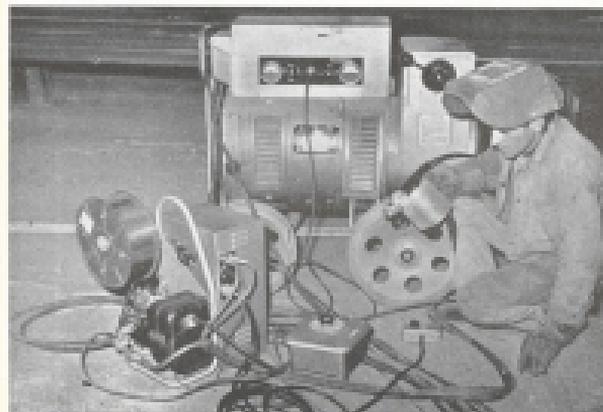
«Gripsholm».

Leo Ferrini

Nobile gesto di solidarietà della "Cernigliano"

La Società «Cernigliano» di Genova, amministrata dal matrone di professione 1911 stabilimento negli stati del nostro Continente di Muggio, ha fatto pervenire alla Direzione di questo stabilimento navale la somma di lire 100.000. L'offerta è destinata ai familiari degli operai che il 21 gennaio, mentre risaltavano i tubi della fondazione della nave, furono colpiti dal forte terremoto di cui partirono a Genova.

Il nostro giornale, anche a nome della Direzione Genovese, della Direzione di Muggio e del tempio di questo stabilimento, ringrazia pubblicamente la Società «Cernigliano» per il nobile gesto.



FOTOINCISIONI A. CERIALE

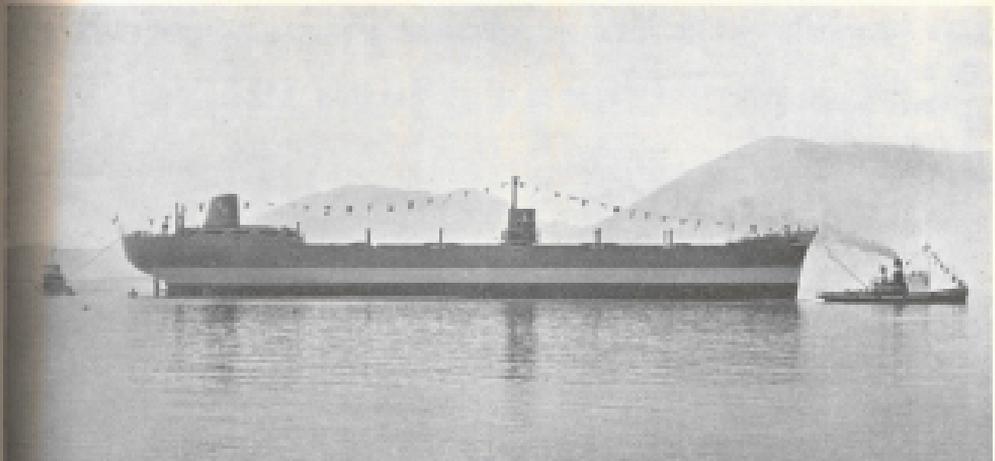
VIA LARRABONCO, 43 r. sec. - Telefono 56. 100

CALDERONI

Riproduzione disegni - Fotocolori

Tavoli per Disegno - Tecnigrati Bate
Compassi - Regole Calcolatori - Colori
Carte Trasparenti - Geometria

GG-SAMPICHERANA GENOVA
VIA S. CANTORI, 240 S. PIAZZA DI SERRA, 4-5
TELEFONO 46. 182 TELEFONO 22. 990



La M/n "Acciaiere" varata al Muggiano

A 1100 tonnellate di motore, 10.000 tonnellate di carico, la nuova nave italiana, il Muggiano, è varata al Muggiano, in provincia di Livorno, al Muggiano. La nave è stata varata il 15 ottobre 1955, in presenza del capo del cantiere, il signor Paolo del Muggiano, il quale ha presenziato al varo della nave, che è stato effettuato con il cannone di artiglieria della Marina. La nave è stata varata con il cannone di artiglieria della Marina, che è stato effettuato con il cannone di artiglieria della Marina. La nave è stata varata con il cannone di artiglieria della Marina, che è stato effettuato con il cannone di artiglieria della Marina.

La nave, come abbiamo detto, è stata varata per conto dell'Ira, misura 200 m. di lunghezza, 24 metri di larghezza, 10 metri di altezza, ha una portata lorda di 10.000 tonnellate, un volume totale di carico parimenti di 10.000 tonnellate. La nave è stata varata con il cannone di artiglieria della Marina, che è stato effettuato con il cannone di artiglieria della Marina.

La nave, come abbiamo detto, è stata varata per conto dell'Ira, misura 200 m. di lunghezza, 24 metri di larghezza, 10 metri di altezza, ha una portata lorda di 10.000 tonnellate, un volume totale di carico parimenti di 10.000 tonnellate. La nave è stata varata con il cannone di artiglieria della Marina, che è stato effettuato con il cannone di artiglieria della Marina.

La nave, come abbiamo detto, è stata varata per conto dell'Ira, misura 200 m. di lunghezza, 24 metri di larghezza, 10 metri di altezza, ha una portata lorda di 10.000 tonnellate, un volume totale di carico parimenti di 10.000 tonnellate. La nave è stata varata con il cannone di artiglieria della Marina, che è stato effettuato con il cannone di artiglieria della Marina.

La nave, come abbiamo detto, è stata varata per conto dell'Ira, misura 200 m. di lunghezza, 24 metri di larghezza, 10 metri di altezza, ha una portata lorda di 10.000 tonnellate, un volume totale di carico parimenti di 10.000 tonnellate. La nave è stata varata con il cannone di artiglieria della Marina, che è stato effettuato con il cannone di artiglieria della Marina.



La nave, come abbiamo detto, è stata varata per conto dell'Ira, misura 200 m. di lunghezza, 24 metri di larghezza, 10 metri di altezza, ha una portata lorda di 10.000 tonnellate, un volume totale di carico parimenti di 10.000 tonnellate. La nave è stata varata con il cannone di artiglieria della Marina, che è stato effettuato con il cannone di artiglieria della Marina.

La nave, come abbiamo detto, è stata varata per conto dell'Ira, misura 200 m. di lunghezza, 24 metri di larghezza, 10 metri di altezza, ha una portata lorda di 10.000 tonnellate, un volume totale di carico parimenti di 10.000 tonnellate. La nave è stata varata con il cannone di artiglieria della Marina, che è stato effettuato con il cannone di artiglieria della Marina.

La madrina signora Giacinto De Fari, De Bartieri e Ing. Palazzoni

Muridico gesto della Società "IVA"

In occasione del varo della nave "Acciaiere", avvenuta al cantiere di Muggiano il 15 ottobre, il nostro Ammiraglio Direttore Generale dell'Ira, ammiratore della nave, ha accompagnato il Direttore del cantiere varatore signor Palazzoni, nonché il Presidente dell'Ansaldo avv. Federico De Bartieri, la somma di lire 500.000 a favore della nave.

L'ing. Palazzoni ha messo la somma a disposizione del Fondo Aziendale di Integrazione e Assistenza Malattia.

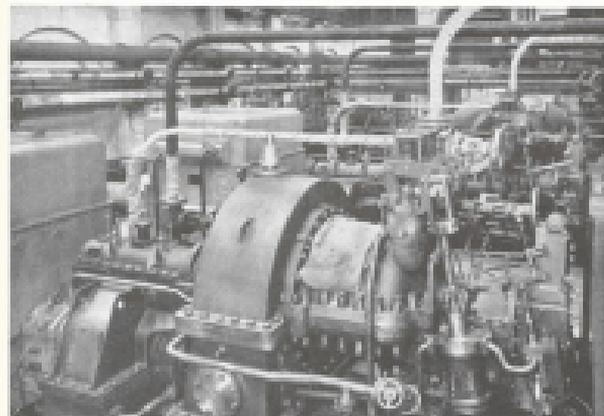
Il risultato è stato positivo e stato vivamente approvato da tutti e a tale proposito il rag. Traversa, Presidente del cantiere, ha ringraziato il Fondo Aziendale di Integrazione e Assistenza Malattia.

Il risultato è stato positivo e stato vivamente approvato da tutti e a tale proposito il rag. Traversa, Presidente del cantiere, ha ringraziato il Fondo Aziendale di Integrazione e Assistenza Malattia.

Il risultato è stato positivo e stato vivamente approvato da tutti e a tale proposito il rag. Traversa, Presidente del cantiere, ha ringraziato il Fondo Aziendale di Integrazione e Assistenza Malattia.

MECCANICO

COLLAUDO DI GRUPPI ELETTROGENI



Turbogeneratori da 600 kW per la Società «Cimberlin» sul banco di prova.

Prova di un turbogeneratoro per una centrale iraniana

È stato provato in officina nella capote, nei cilindri scaldatori, il primo dei due turbogeneratori da 600 kW destinati alla centrale termica di uno stabilimento locale a Teheran nell'Iran.

I turbogeneratori sono del tipo monofase a una connessione con tre poli e di tipo a rigenerazione termica con regolatori a vapore per la regolazione e controllo per le importanti condizioni di funzionamento: pressione del vapore 40 atm; temperatura del vapore 418° C; giri turbine 3000 al r.; giri alternatore 1500 al r.; potenza a c.a. 60 2000 kW; tensione a c.a. 6,6 2000 kW; frequenza 50 Hz.

I turbogeneratori dovranno in un primo momento essere installati in due stabilite centrali, l'una situata a Karside a 60 km. da Teheran e l'altra a Kavarin a 100 km. da Teheran, entrambe in seguito le due centrali verranno rinviate in una unica pianta a Teheran.

I due gruppi possono funzionare in parallelo fra di loro e sono forniti di regolatori automatici di tensione «Deltron» e.

A far parte della centrale concorrente due caldaie Ansaldo - BW tipo CEM a vapore d'acqua sub-orizzontali aventi una superficie riscaldata di 230 mq; pressione di lavoro 44 atm; pressione d'aperta 40 atm e temperatura d'aperta 428° C. L'acqua entrerà in caldaia a 170° C e la produzione di vapore a vapore normale sarà di 14.000 kg/h.

Le prove del 10 turbine sono avvenute il giorno 21 gennaio alla presenza di un delegato dell'Iran.

Il gruppo motore la soluzione meccanica delle varie parti di disposizione dell'energia ha eroga la potenza di 2400 kW a giri 3000 r.p.m. per un certo numero di ore, è durata questa periodo di 4 ore controllata

regolare funzionalmente e ogni singolo organo non può oscillare rispetto al regime continuo dei giri e può, istantaneamente, è provveduto verificare il regolare funzionamento del dispositivo di sicurezza in caso di accidenti improvvisi della turbina.

Il tutto si è svolto secondo decisioni del livello presidi alla prova ed il gruppo è ormai in fase di revisione in attesa del prossimo periodo di prova approntata per la commessa il prossimo giorno.

Spedizione dei turbogeneratori della "Itala Metall Faso"

Il 6 gennaio ha avuto inizio la spedizione degli stessi generatori e il ribaltare principale dell'apparato motore della turbocentrale da parte W.P.L. - Italia (Brescia) Faso - al centro Cantiere Navale di Sesto, dove la grande unità è in allestimento.

Dopo l'assemblaggio del tipo di caldaie industriali e il trasporto sulla pedana di 14.000 tonnellate navazionale a Sesto, il mese da due turbine è generato dagli apparati marini della parte dei grandi generatori. «Purtoni (Italia) - Faso (Canada)», che gli si è in servizio servizio di navigazione con risultati molto migliori.

Un elemento degno di nota è che che si installano il sistema di lavoro e di produzione veramente intenso che rappresenta qualche anno di lavoro e il fatto che il sistema di lavoro costruisce e installa un ampio margine di sviluppo e si apre alla data di consegna contrattata, e ciò come è significante ancora più rilevante in se il fatto che il tutto è stato fatto in un periodo di 10 mesi e il tutto approntato di turbocentrale di mare della stabilimento.

CANTIERE

NUOVA SISTEMAZIONE DI UNA GRANDE GRU A BRACCIO RETRATTILE



A BRACCIO RETRATTILE

La vecchia gru a braccio retrattile proveniente dall'Albergo Marconi di Sempione, sistemata in un primo tempo sul pontile e passata dalla darsena del Cantiere, ha recentemente cambiato sede. Infatti, con l'aiuto del pontone «Giulio Cesare» dell'I.S.A.S.N., è stata recentemente spostata sul pontile a levante.

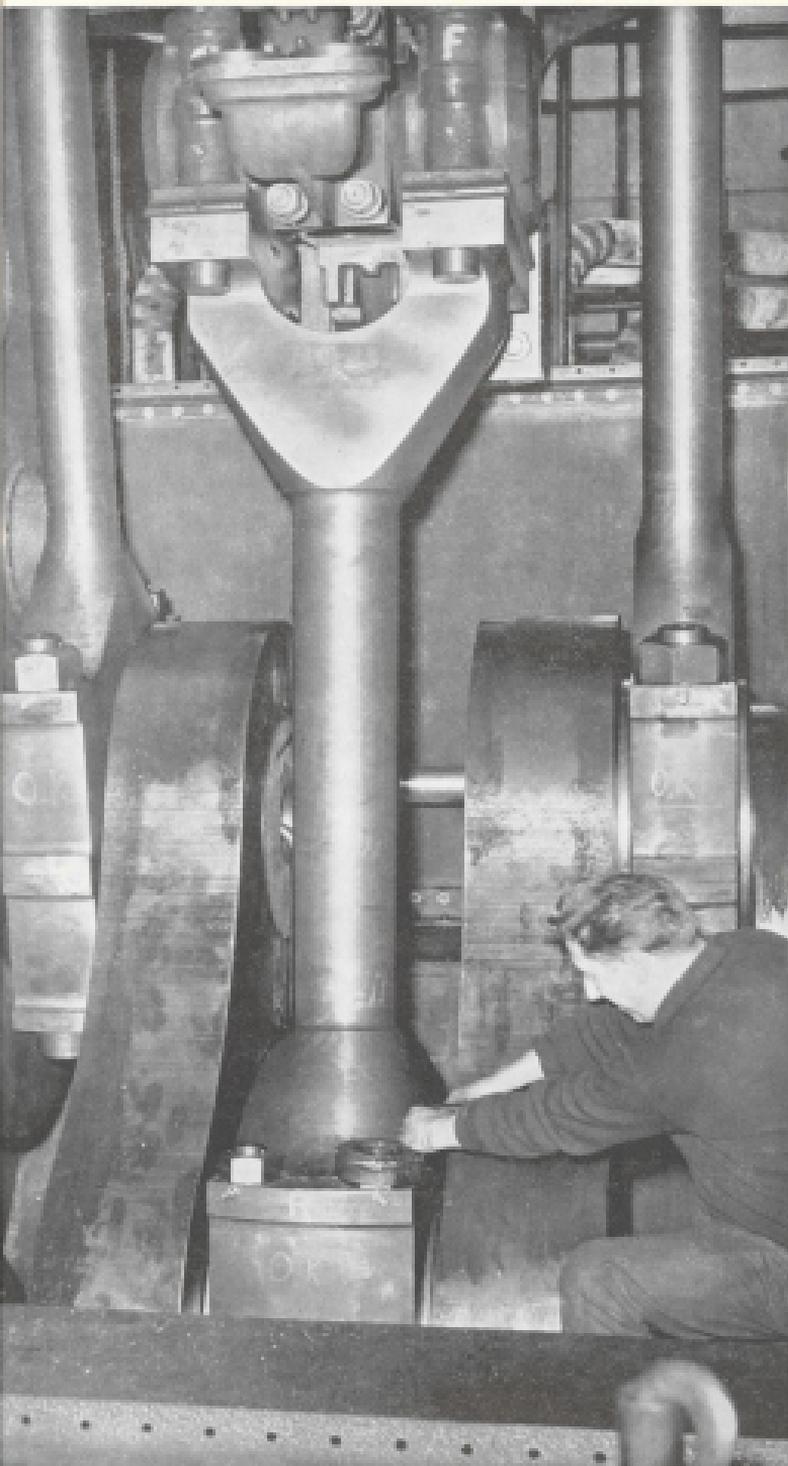
L'operazione, che per la sua complessità si presentava assai ardua, è invece riuscita perfettamente grazie alla guida di vista, ed è stata portata a termine in una sera. La gru può complessivamente 230 tonnellate e si è spostata in due tempi (in tempo minimo, impiegando gru, pontone, velle, tiranti e bilanciere). Un tempo peraltro compresi i costi.

Ha diretto l'operazione Ing. Piva, ingegnere del Capo Ufficio della manutenzione Marconi e dal S. Capo Ufficio Marino, valente specialista in tutte le idrografi.

MUGGIANO

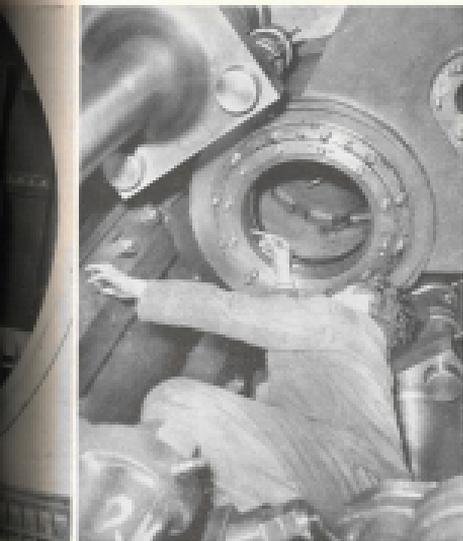


Le motonavi «Barrac» della Società di navigazione «The Tankers Ltd» di Londra in uscita recentemente al Cantiere di Muggiano importanti lavori di ristrutturazione.

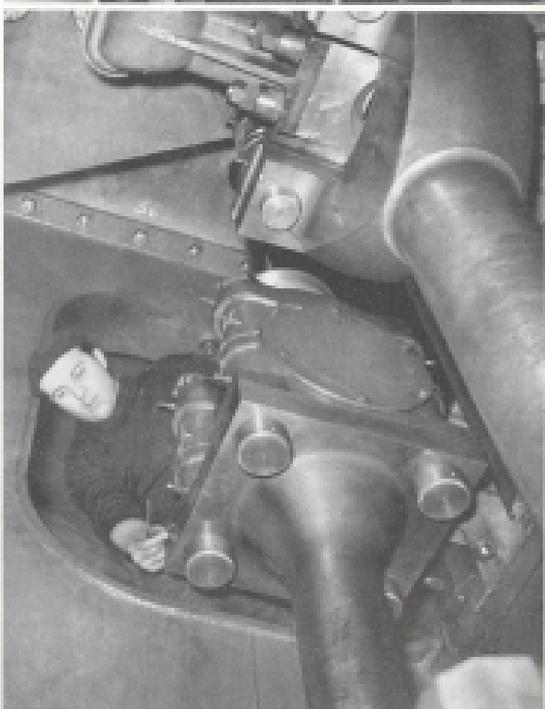
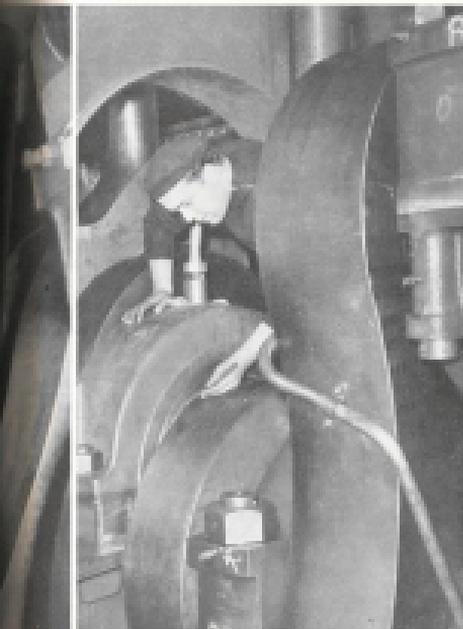
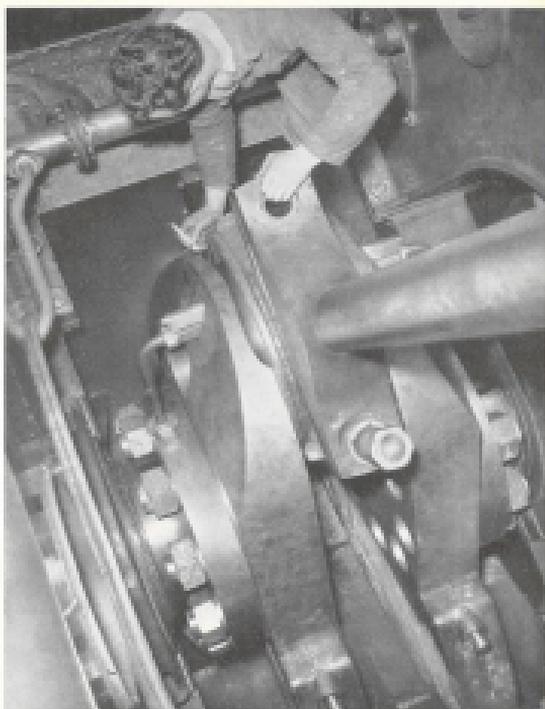


Particolari di un motore «Anso-
lu» Unità di manipolazione «Fano»
verticali con stantuffi contrapposti
condotta 1120 mm. (100 mm. di
tetto laterali con albero a gasi-
tate) (speciale appaltatore Mo-
Battaglia) - Sotto, da sinistra: par-
ticolare di una testa per pro-
tettore di una testa laterale





La D 180 è recentemente entrata al nostro Stabilimento Meccanico per
 essere montata in questo caratteristico prototipo cinque cilindri
 che genera normale 2700 HP a 100 giri al V; cilindrata 270 mm., corsa
 140 e 148 nelle inferiori, a sinistra: particolare della centrale a
 vapore (vedi) - Sopra, da sinistra: portatore guida a tutto a croce con-
 to, portatore rastrellato cilindrico inferiore (operaio aggiustatore Partino
 Molteni e altro a gamma (operaio aggiustatore Romano Solani);
 a tutto aggiustatore Rosario Franchi, - a destra, dall'alto:
 il motore per pompa aria (operaio aggiustatore Partino Molteni);
 il cilindro a tutto a croce (operaio aggiustatore Rosario Franchi).



La lavorazione delle palette su fresatrice a riprodurre

L'industria elettrica e l'industria navale richiedono oggi in grande quantità la fabbricazione di turbine a vapore. Le palette la richiesta cui ha dato un gruppo di specialisti americani oggi il momento durante grandi di dimensioni notevoli.

Per quanto delle turbine, la fabbricazione delle palette,

esige più volte e varie elaborazioni delle palette. Il costo della lavorazione risulta è molto alto, per cui si è alla ricerca continuamente della soluzione più economica possibile. I costruttori di turbine macchine che hanno una produzione unitaria, hanno studiato in parte il problema mediante l'impiego di macchine

belli di generazione delle palette a profilo variabile, che richiedono l'impiego di fresatrici a riprodurre.

Tali palette vengono lavorate con tre procedimenti:

1° - Procedimento di lavoro a "profilo continuo": si lavora una superficie della palette alla volta. Il materiale viene asportato secondo strati disposti lateralmente all'asse della palette. La lavorazione della macchina effettua un movimento di su e giù ed avanzamento continuo e ad ogni fine corsa viene realizzata automaticamente l'alimentazione a scatti. L'asse della fresca di lavoro nella stessa direzione dell'asse della palette ed il senso della velocità di taglio cambia secondo avanzando e discosto l'avanzamento.

2° - Procedimento di lavoro a scatti: si lavora una superficie della palette alla volta. Il materiale viene asportato secondo strati disposti lungo l'asse della palette. La lavorazione

prodotto e la loro scelta dipende principalmente dalla larghezza delle palette da lavorare. Considerando il grado di finitura superficiale ottenuto, si lavora che col sistema a "profilo" o la sua facilità più realizzabile, proprio per il valore di lavorazione della fresca.

Volendo fare alcune considerazioni che purtroppo non sono opportune all'argomento, perché queste macchine non sono ancora state introdotte nella nostra officina, si dice che, il procedimento di lavoro a "profilo continuo" è realizzabile con poco materiale durante la lavorazione e che permette di fresare dove e più con un solo avanzamento, e secondo il diametro del punto di vista del lavoro, la semplicità di lavorazione del pezzo e del poco costo dell'attrezzatura necessaria.

3° - Metodo di fresatura a piani: si possono fare due procedimenti ad avanzamento attraverso diversi per fresare il disco e la pala separatamente.



Schema di procedimento di lavoro a "profilo continuo".

proprio per la sua forma, ha fatto sorgere parecchi problemi e infatti si tratta di costruire profili complicati e di produrre economicamente.

I metodi di fabbricazione delle palette sono essenzialmente tre: trafilatura, stampaggio e fresatura.

1° metodo. - La trafilatura è un metodo molto impiegato nel produrre i profili circolari e quelli delle palette a reazione. Nella costruzione a macchina, il profilo ottenuto, si trafilatura risulta completamente finito in quella lavorazione e l'ultima lavorazione a macchina deve essere eliminata. Questo sistema, che ha impiegato estesamente la passata tra l'altissima lavorazione l'impiego come quello Parsons, è nella nostra oggi il più economico.

2° metodo. - Lo stampaggio impiegato soprattutto per fabbricare i profili complicati, è un metodo che può ottenere un prodotto solo quando si abbia una forte produzione di serie. La costruzione degli stampi è complessa e lenta e la loro manutenzione è più costosa di quanto non si possa pensare. A seconda del profilo, la stampa può essere in metallo, per piccoli pezzi. 3° metodo. - Il metodo di stampo si applica solitamente, in questi casi, in

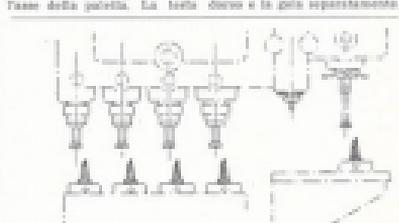
speciali: i costruttori, invece, che producono una grande varietà di palette con geometrie non forti può tipo devono impiegare macchine speciali. Il trafilatura a spina, altro sistema. Evidentemente l'impiego di una particolare attrezzatura al posto di una macchina di tipo speciale, non rende mai economicamente la lavorazione come il vorrebbe.

Limitando il nostro esame al metodo del profilo fresco di fine vita, tra le attrezzature che impiegano nella lavorazione delle palette, molte utilizzano il principio del replica.

La riproduzione può essere su una macchina speciale oppure il profilo del disco e della pala possono irrealizzati, e la palette è ancora formata con fresca asportata (non foto) a sviluppo completo del pezzo.

Quando il disco, con varie forme, è prodotto in una direzione, si riproduce in una direzione.

Quando la palette è a profilo variabile da una sezione all'altra, la lavorazione non può essere fatta mediante il disco di fresca asportata su fresatrici a normali. Bisogna sempre il lavoro su macchine speciali che possono riprodurre in una direzione e in un'altra direzione. La riproduzione della pala su fresatrici a profilo variabile, si riproduce in una direzione e in un'altra direzione.



Schema della fresatrice stampaggio a "profilo continuo" tipo Hydrojet per lavorare disco e pala della palette col procedimento di lavoro a "fillo continuo".

particolare ha un movimento di su e giù ed il disco e la pala si sposta a scatti nel senso voluto.

L'asse della fresca di lavoro nella stessa direzione dell'asse della palette ed il senso della velocità di taglio è a 90° con l'avanzamento.

3° - Procedimento di lavoro a "fillo continuo": questo metodo lavora disco e pala e regola della palette contemporaneamente per successive sezioni trasversali.

L'asse della fresca di lavoro nella stessa direzione dell'asse della palette. Il senso di lavoro, teorico, può contrapporsi, cioè a velocità variabile, e la pala (particolarmente critica per la larghezza) delle palette si può lavorare (avanzando) per giro del pezzo.

I tre procedimenti di lavoro indicati, sono tutti e tre opportunamente impiegati nella

uno degli strati per dove essere asportato a forma di disco e pala per ottenere il profilo lavorato per prima.

È importante rilevare che nel caso della fresatura a "profilo continuo", la fresatura del disco viene fatta con la stessa fresca con cui si fa la pala. Quindi, mentre si lavorava il disco si produce un'altra parte della pala. Questo sistema di lavorazione è molto conveniente per la costruzione dei profili aperti delle palette.

In base ai procedimenti di lavoro indicati, i costruttori di macchine utensili hanno realizzato macchine a riprodurre sempre più specializzati, con meccanizzazione totale e gestione delle operazioni a mano, capaci di lavorare secondo gli ottimi.

Tali macchine si trovano nel mercato nelle forme di tipo di-

vedi e sono state create apposta per la lavorazione delle palette. Molte dei disegni si riproducono necessari ma lasciano molto spazio di tolleranza accettabili.

Conclusioni. - Le fresatrici a riprodurre trovano una loro applicazione nella lavorazione delle palette delle turbine.

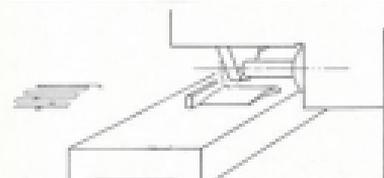
Il disegno delle palette a profilo variabile, introdotto per migliorare il rendimento della macchina, ha richiesto nella lavorazione, un tipo di fresatura a riprodurre in una direzione più in su, l'impiego di macchine utensili più complete e specializzate con riproduzione a "profilo continuo". In queste macchine il materiale viene asportato per successive strati con fresca di disco, e la lavorazione può essere fatta dal primo della palette oppure al disco separatamente ed opportunamente abbinati con operazioni di fresatura semplice. La convenienza di questo sistema è l'alto grado del profilo della palette stesso. Quando si lavora la pala il diametro massimo della fresca da usare è vincolato al taglio minimo di curvatura da produrre e quindi rimane obbligato il diametro del mandrillo portapala. Il costo del curvatore fresco - mandrillo e l'unico fattore che determina la possibilità di fresare o no del primo la palette.

Del punto di vista economico l'installazione dei profili variabili da trafilatura, delle fresatrici a riprodurre o a "profilo continuo" ha fatto aumentare il costo del macchinario e del costo di vista della tecnologia della lavorazione non si possono ottenere quelle economie di materiale che si hanno lavorando con grandi fresche idrauliche o stampaggio, ma per i tempi di lavoro sono notevoli.

Per ottenere quanto tempo di lavorazione si possono ottenere le fresatrici a riprodurre o a "profilo continuo" che lavorano contemporaneamente più palette per volta.

Quando la lavorazione è a "profilo continuo" in lavorazione il macchinario risulta ancor più costoso rispetto con fresca semplice.

Questo esame vuole mettere in rilievo la grande importanza che hanno assunto in questi anni le fresatrici a riprodurre nel campo della periferica fresata. Il loro impiego si va sempre più estendendo, mentre quelle apparecchiature a "profilo continuo" sono limitate a casi particolari. Vuole pure richiamare l'attenzione dei costruttori di turbine e del macchinario di macchine utensili sul costo della periferica fresata, cioè che l'utile del 20% al 25% su quello della macchina è in realtà della lavorazione a "profilo continuo" rispetto. Questo costo si fa presente che la fabbricazione delle palette è uno degli elementi preponderanti che determinano il costo economico della produzione delle turbine.



Schema di procedimento di lavoro a "scatti".

stampaggio non risulta economico perché si impiegano per le palette delle turbine a vapore è legato agli a particolari motivi.

3° metodo. - Il metodo di fresare disco e pala copre il

in modo molto liberamente al pezzo completo.

Lavorando da parte la decorazione dei mandri di lavoro delle palette con fresca speciale vengono la nostra attenzione sulla descrizione del me-

BANCHI DI TARATURA AL MECCANICO per vibrografi e torsioografi elettronici

L'introduzione, in lettura e l'eliminazione delle vibrazioni di qualsiasi tipo esse siano di qualunque livello e di qualunque natura, sono tra dei principali obiettivi ai quali la ricerca moderna si è rivolta con crescente interesse e con gli ottimi risultati conseguiti.

Per ottenere infatti la riduzione desiderata, sia di vibrazioni meccaniche a lungo termine e stabilizzate sia di ogni natura, è necessario allineare sul sistema di vibrazione un sistema di vibrazione di controfase, il cui movimento è esattamente contrario ad quello del sistema da stabilizzare. La realizzazione di questo sistema è di grande importanza per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.

Il tipo che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo, è quello che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.

Ad oggi si è fatto a conoscenza con tutti i particolari vibrografi in uso, ma non si è ancora arrivati alla massima perfezione, e per questo motivo si è cominciato a pensare di realizzare apparecchi che, oltre a essere adatti al rilievo delle vibrazioni, siano anche in grado di essere usati per il controllo di qualità e per il controllo di processo.

L'evoluzione delle vibrazioni di tutto il mondo, e in particolare di quelle che si verificano in mare, ha portato a una nuova concezione di apparecchiatura, che, oltre a essere adatta al rilievo delle vibrazioni, sia anche in grado di essere usata per il controllo di qualità e per il controllo di processo.

Una prova agli atti di un convegno di lavoro, ha dimostrato che questi apparecchi sono in grado di essere usati per il controllo di qualità e per il controllo di processo.

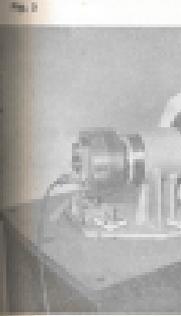


Fig. 1

provvedo ad eseguire, con largo impiego di sistemi a di serie, regolazioni di vibrazioni ed impulsi, con grande maneggevolezza, ed è particolarmente adatto alle applicazioni che richiedono specifiche funzioni quali ad esempio l'analisi di frequenza e ampiezza.



Fig. 2

Il tipo che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo, è quello che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.

L'evoluzione delle vibrazioni di tutto il mondo, e in particolare di quelle che si verificano in mare, ha portato a una nuova concezione di apparecchiatura, che, oltre a essere adatta al rilievo delle vibrazioni, sia anche in grado di essere usata per il controllo di qualità e per il controllo di processo.

Una prova agli atti di un convegno di lavoro, ha dimostrato che questi apparecchi sono in grado di essere usati per il controllo di qualità e per il controllo di processo.



Fig. 3

Il tipo che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo, è quello che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.



Fig. 4

Il tipo che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo, è quello che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.



Fig. 5

Il tipo che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo, è quello che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.



Fig. 6

Il tipo che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo, è quello che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.



Fig. 7

Il tipo che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo, è quello che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.



Fig. 8

Il tipo che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo, è quello che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.



Fig. 9

Il tipo che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo, è quello che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.



Fig. 10

Il tipo che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo, è quello che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.



Fig. 11

Il tipo che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo, è quello che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.



Fig. 12

Il tipo che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo, è quello che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.



Fig. 13

Il tipo che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo, è quello che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.



Fig. 14

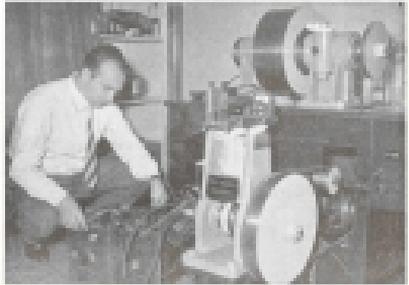
Il tipo che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo, è quello che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.



Fig. 15

Il tipo che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo, è quello che oggi sono a disposizione per il rilievo delle vibrazioni e per il controllo di qualità e per il controllo di processo.

Giuseppe Corradi



CINESELEZIONE

Brama di vivere

Confessione delle sue molte perversioni, cioè le perversioni «civili» di artisti, romanziere, ambientalista, e - fuori -

È il titolo della biografia del pittore Flavio Van Gogh, della sua tragedia di anima lacerata tra la miseria, la povertà del povero, l'opacità e le convenzioni della società borghese. L'incanto delle opere degli ignoranti, la difficoltà di vivere al di là.

Ed ecco Van Gogh nella sua prima esperienza di pittura tra i minatori di Borinage, in un grigio paesaggio realista, ad attardarsi a Parigi, presso il fratello Piero, in presenza della grande - rivoltella - degli impressionisti, a loro antonomasia le parole di Pissarro, di Seurat e, soprattutto, di Gauguin: come lontano, il colore è del capriccio ed è stato, ed è sempre simbolico, la denuncia che si espone, tra i campi floreali del sole e del mattino, in quelle immagini di Arles della sua luna inonda i propri quadri, così in tem-

perano coincidenza con Giotto, e in preda ai primi affanni, e in mancanza, ad insinuare nei campi di Arles, che gli sembra solo allungare per sempre, nel troppo subito.

Il racconto è umano, serio, quasi commovente; narra, in gran parte del momento personale, l'emozione della lettera spuntata dal pittore al fratello Piero.

La cronaca, come abbiamo già detto, è avvincente e con un apporto suo del colore, con una perfetta ricostruzione degli ambienti.

Ma il coraggio maggiore del film, quello che lo pone su un piano non comune, sta nell'essere fotografato in prima mano, per lavoro proprio, i quadri operanti in tutte le scene ambientate in alcune immagini, per generare il cinema un solo sguardo fatto da lavoro proprio un documentario artistico, nelle immagini disciolte, come se fossero le vedute reali, non quelle delle tele; in alcuni dialoghi tra pittori ambientati con aria impavida.

Ormai l'interpretazione di Kirk Douglas, che esprime una sensibilità non solo fatta con Van Gogh, ma quella di Arles, è quella delle vedute di Gauguin, tra costellazioni di altri.

IL PORTOGHESE

Per un televisore ai banchi di Lione

Del primario conto abbiamo parlato la notte brava di un mandato ad obbligarci alla nostra televisione di aprire una televisione per l'acquisto di un televisore a favore del fondo riservato al Parlamento di Lione. Pissarro.

In parte anche, concludendo alla governo italiano, avremmo oltre 1000 lire, inviando i banchi a dire il loro contributo. Ecco un primo elenco di imprenditori che hanno risposto, con equità, onestà, al nostro appello.

- SAH Pissarro - Anice - Pirelli - Belforte - Bialini - Corno - G. Mignoli - Gioi - Lazzarini - Montagna - Salsola - Masetti - Orsini - Calzavara - Giannini - Sassi - Geronzi - Napolitano - M&M - E. Rossi**
- Un pensiero - M. Rossi - Pirelli - (La nostra lista obbliga dai mandati con i soldi) di di lire 10000, - **OSI** Obbligo Obbligo 100 - **M&M** Bolognese 200 - **SAI** Giorgio D'Alvaresse 200 - **SAI** Davide Galvanetti 200 - **M&M** Mario Caporali 200 - **ARONDO** Ferrara 100 - **REG.** Claudio Bartoli 100 - **GIANNINI** Alessandri 200 - **ITALIA** Ferrara 100 - **M. S. 200 - M. S. 100.**

Con il contributo di lire 10.000 di «Fondazione» la somma totale gli sottoscrittori è di lire 10.100.

La sottoscrizione continua presso i corrispondenti di stabilimento. Nei prossimi numeri daremo gli elenchi delle altre città.

A Genova il 19 marzo gli ansaldini di Livorno

Il calendario delle nostre manifestazioni sociali in questo anno, di cui si è parlato nel numero scorso, nell'articolo «Liber per il 1983», avrà inizio giovedì 19 marzo, che darà il via agli assalti del Comitato di Livorno, che a marzo varranno a Genova. Per loro è stata preparata, in linea di massima, il seguente

PROGRAMMA

MARTEDEI 19 MARZO 1983. Ore 8:30 partenza da Livorno in treno speciale. - Ore 9:30 arrivo a Genova. Trasferimento in pullman al Quartiere di Sesto e via alla manifestazione. - Ore 11:15 raduno Piazza della Repubblica. - Ore 12:15 trasferimento ai vittoriosi e pranzo. Ore 14: visita alla casa in pullman ad arretrata alla Gialla Togliatti. - Ore 15:15 trasferimento al ristorante. - Ore 16:15 trasferimento alla stazione ferroviaria. - Ore 17: partenza per Livorno. - **MERCOLEDI 20 MARZO.** Ore 8:30 arrivo a Livorno.

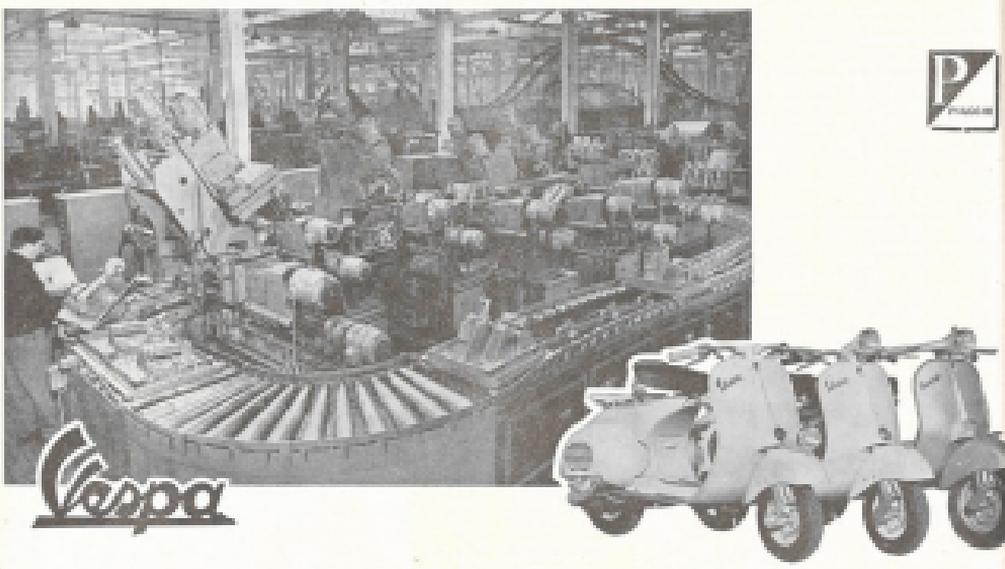
Quote di partecipazione

Le quote di partecipazione sono varie. Sono come segue: dipendenti lire 1000, famigliari lire 500; non dipendenti lire 4 anni lire 2000, bambini oltre i 4 anni lire 1000; oltre i 70 anni lire 2000. Oltre queste cifre sono previste le altre quote sulla comparsa.

Le prenotazioni di ritorno presso il sig. Paolo dell'Ufficio Promozionale fino al 28 febbraio impero, marzo.

Fratelli
PAGANO
Tipografi Editori dal 1793

CARTOLERIA ALESSANDRO BARBISONE
POMERATA 100, 1010
Piazza Sordani 10-11 - GENOVA - Tel. 23.121
Servizi per ufficio e libreria
Mittiti per regalo



Vespa



GENOVA - FILIALE S. A. R. P. I. - Via delle Brigate Partigiane, 92r. - Telefono 580.641-2-3
LA SPEZIA - Ditta Dr. F. A. GABBIO - Via Biassa, n. 5 - Telefono 22.685
LIVORNO - Ditta ULRICO ROMEI - Via Ippolito Nieve, 4-6 - Telefono 22.062

LA RUOTA DEL TEMPO

Scari scari

Il presidente GIANNINO, figlio di Enzo (Gino) (Gino) e di Emma (Sara) - 24 dicembre. MAURIZIO, figlio di Edmondo (Piero) (Gino) e di Lisa (Claudia) - 21 dicembre. RAFFAELA, figlia di Giovanni (Gino) e di Clelia (Cristina) - 20 dicembre. NICOLA, figlio di Luigi (Gino) e di Maria (Sara) - 19 dicembre. GIUSEPPE, figlio di Carlo (Gino) e di Maria (Sara) - 18 dicembre. ROBERTO, figlio di Giovanni (Gino) e di Antonia (Sara) - 17 dicembre. MARIA CRISTINA, figlia di Primo (Gino) e di Anna (Sara) - 16 dicembre. LUIGI, figlio di Marco (Gino) e di Angela (Sara) - 15 dicembre. MARINA, figlia di Emma (Gino) e di Carla (Sara) - 14 dicembre. ANTONELLA, figlia di Luigi (Gino) e di Tina (Sara) - 13 dicembre.

Antonio - 12 gennaio. ERGO, figlio di Maria (Gino) e di Laura (Gino) - 11 gennaio. MARIA, figlia di G. S. (Gino) e di Maria (Sara) - 10 gennaio. GIUSEPPE, figlio di Primo (Gino) e di Tina (Sara) - 9 gennaio.

Si nasce speranti

Il nipote Antonio VALLE (Gino) con Maria (Sara) Palloni - 14 ottobre. Enrico DEDRÒ (Gino) con Maria (Sara) Anzani - 20 dicembre. Luigi MANGIACORNA (Gino) con Antonietta (Sara) - 3 gennaio. Flavia CARRIGALLO (Gino) con Giovanni (Sara) - 1 gennaio. WALTER BARI (Gino) con Lisa (Sara) - 11 gennaio. GIUSEPPE TONETTO (Gino) con Anna (Sara) - 10 gennaio. Raffaele CIELATI (Gino) con Virginia (Sara) - 10 gennaio. Alberto VIGORELLI (Gino) con Clelia (Sara) - 11 gennaio. Bartolomeo POMARÉ (Gino) con Giustina (Sara).

Adi quei i nostri cittadini speranti.

Ansaldo
in soluzione



Armando De Matti
di Carlo (Gino)



Wanda Sisti
di Edoardo (Gino)



Nerilda Cecchi
di Sergio (Gino)

Lorenzo RABELO, nato nel 1920, rissoluto.
Agostino ARATA, nato nel 1920, tubero.
Maria MONTANELLI, nata nel 1920, abile marzina.

DIREZIONE GENERALE

Angela PAGLIANO, nata nel 1920, impiegata amministrativa di alta competenza e dirigente di vari Presidenti di Ansaldo.

Via E. E. GIARDI - 24 - 10121 TORINO - ITALIA

BERTORELLO RADIO

Televisione
Lampadari - Elettrodomestici
SAMPIERDARENA
Telefono 2141

VENDETTA A FAR
SPECIE FACILITAZIONE AI DIPENDENTI DELL'ANIMAZIONE

A. R. C. A.
AGENZIE SEBITE (LIGURIA) & AN
M I L A N O

Stabilimento: VIA VALLAZZE, 100 - Telefono 294-01

Carte a foto usabili per la riproduzione del disegno (carte trasparenti e opache per disegni a colori) (carte millimetriche - Matite colorate (RCC) (Macchine copiatrici, automatiche e semi-automatiche) e lo stampo e lo sviluppo delle carte sensibili.

ITALIA
GIUSEPPE MAZZONI
CARTA - CANCELLERIA - PENNE A SFERA
Via Solferino, 5 - GENOVA

PASTORE BIANCHI - Corso Sestiere S. Maria
Via Roma, 3 - Piazza Sestiere S. Maria

VENDETTA RATEALI
ombrelli, borse, pelletterie
calzifici, impermeabili, borse
confezioni sportive, copaliti

SCONTO 10% presentando questa ANNALE

Sicea
SICCA
TENDI
DA CAMPEGGIO
CORSETTI
IMPERMEABILI
AESTI IMPERMEABILI
DA LAVORO

Paolo Morassutti
S.p.A. - Sede Sociale ROMA
Vista, assortimento: CASALINGHI
- PORCELLANE - VETRERIE -
ELETTRODOMESTICI

GENOVA:
Piazza Sestiere S. Maria - Tel. 244
SAMPIERDARENA:
Via Carlo Rosselli, 11-13 - Tel. 244

CLUB BASIS MARIO
PRODUZIONE, IMPORTAZIONE E DISTRIBUZIONE DI MATERIE PLASTICHE PER IL SETTORE INDUSTRIALE
SEBITE - PIAZZA SAN GIUSEPPE - VIA DELLA SERRAVALLE - TELEFONO 294-01

COMMIATI

Concludendo da queste colonne pubblichiamo l'elenco dei dipendenti della nostra Azienda che lasciano il servizio per raggiunti limiti di età.

A tutti i benemeriti, che hanno dedicato una intera vita di lavoro e le loro migliori energie per l'affermazione e il progresso dell'Ansaldo e che il benemerito lavoro fatto il contributo della loro ancor valida forza negli ottanta anni della loro attività, sviluppati, sotto a nome della Direzione Generale e dei più giovani colleghi di lavoro, il nostro più cordiale e commosso augurio.

Il nostro grande pensiero va di certo a quegli onesti lavoratori che hanno lasciato il servizio negli anni passati e che ora si occupano di nuove guide nella vita civile e nell'ambito dei compagni quel ricordo tanto gloriosamente meritato.

Auguri a tutti noi, a benemeriti lavoratori onesti dell'Ansaldo! Auguri fraterni a tutti noi ed alle nostre famiglie. Il vostro esempio e il vostro ricordo stanno sempre presenti ai giovani, per noi sempre preparati in fede di un più prospero futuro.

CANTIERE DI SESTRI
Luigi TRAVERO, nato nel 1910, cantiere.
Antonio RIGOLI, nato nel 1910, pianista.
C.M.I.
Alessandro NERI, nato nel 1910, capo gruppo.
Francesco GELLESPIANI, nato nel 1911, capo officina.
MECCANICO
Francesco TORELLI, nato nel 1910, idraulico.
Giovanni MERINO, nato nel 1910, idraulico.

Carlo FERRARO, nato nel 1910, idraulico.
Raimondo MELVETTO, nato nel 1911, idraulico.
Vittorio BONICALLI, nato nel 1910, idraulico.
Carlo COPPOLINA, nato nel 1910, idraulico.
Enrico FERRIARI, nato nel 1910, pianista.
Paolo MANTELLI, nato nel 1914, idraulico.

Oreste CEPOLLINA, nato nel 1910, idraulico.
Giuseppe CLEMENTI, nato nel 1910, idraulico.
Pierluigi BALANTI, nato nel 1911, idraulico.

Giuseppe GIBBERAN, nato nel 1911, capo officina.
Antonio ARBOLIO, nato nel 1910, idraulico.
Amedeo ORIO, nato nel 1910, idraulico.

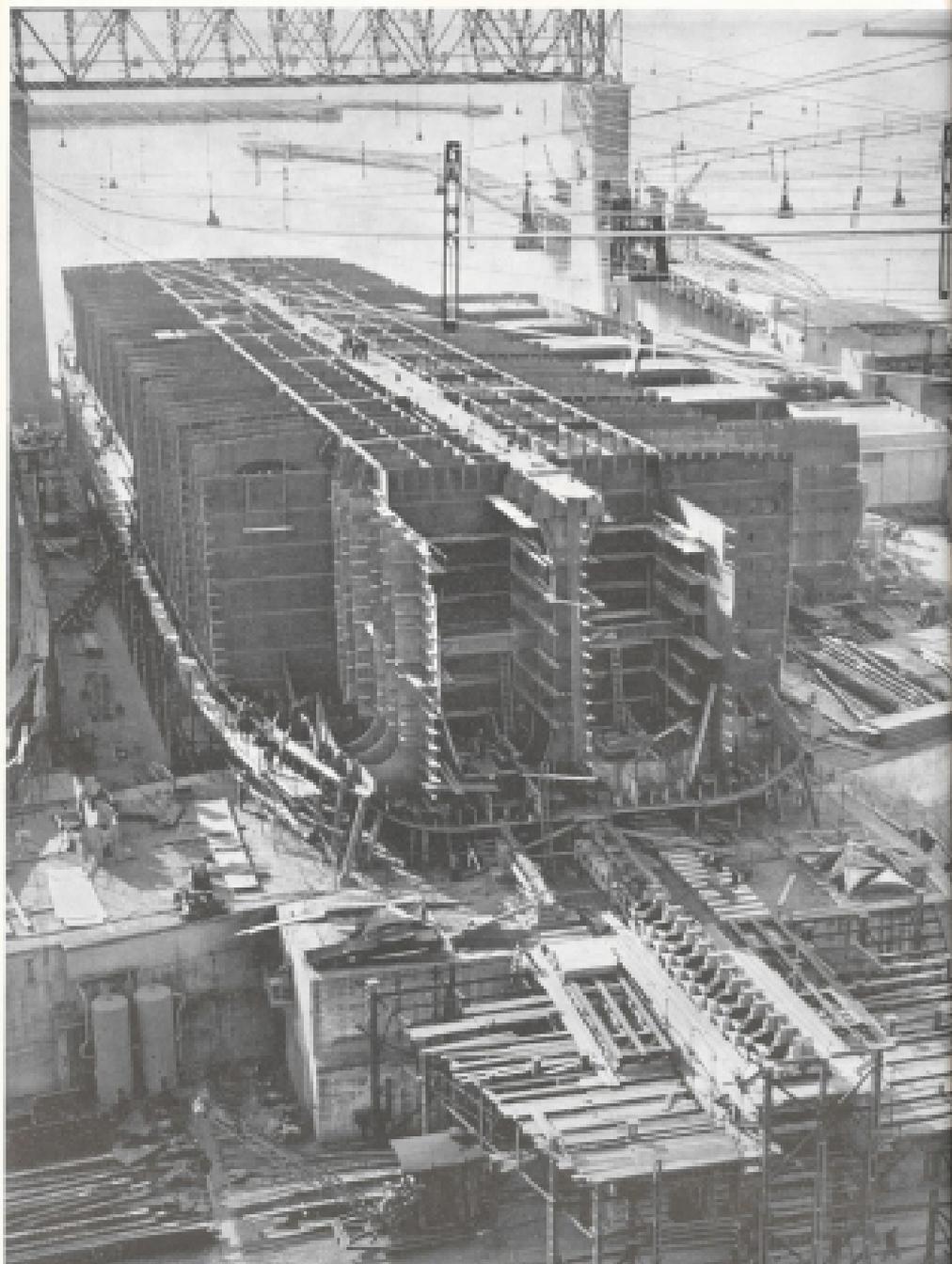
Domenico BORTOLOMO, nato nel 1910, tornitore.
Luigi BORTOLOMO, nato nel 1910, tornitore.
Saverio BASSI, nato nel 1910, idraulico.
Mario GARDI, nato nel 1910, tornitore.

Raffaele GIARRE, nato nel 1910, calcolatore.
Secondo SPALZARANO, nato nel 1910, addetto officina.
Rosauro LAVAGETTO, nato nel 1910, tornitore.

Vittorio CROGGIOTTI, nato nel 1910, tornitore.
Giuseppe BAROLA, nato nel 1910, tornitore meccanico.
Angelo BIFFANONZA, nato nel 1910, granaio.
Bartolomeo FIOGLIO, nato nel 1910, distributore.



L'ANSALDINO



Il gigantesco scudo della torbacciera di 3400 T.M., in costruzione a Scetì per la « Compagnia Trapani Palermo » di Palermo