



KOMBIPLAST® UNI 2000.

**System-Siebböden
Plan- und Spannsiebfelder**

 **STEINHAUS**

POLYURETHAN-Siebböden



sind seit vielen Jahren ein Begriff für Zuverlässigkeit und lange Lebensdauer. Bereits im Jahre 1968 stellte die STEINHAUS GmbH den ersten industriell gefertigten Polyurethan-Siebboden der Öffentlichkeit vor.

Obwohl Siebböden aus elastischem Material wie Polyurethan teurer sind als Stahlsiebböden, fanden sie sehr rasche Verbreitung. Wegen der sehr langen Lebenszeiten haben sie heute in vielen Bereichen der Aufbereitungsanlagen für körnige Massengüter die Stahlsiebböden weitestgehend ersetzt.

In das Polyurethan (PUR) eingebettete Armierungen aus Stahl gewährleisten die Gestaltfestigkeit, elastisch schwingende Lochzonenbereiche mit konischen Sieböffnungen bewirken die hervorragenden Gebrauchseigenschaften.



Besondere Vorteile

klassiergenau

durch äußerst präzise Sieböffnungen

selbstreinigend

durch elastische Lochbereiche und konische Sieböffnungen

hochverschleißfest

durch hochwertige Polyurethane und Stahlqualitäten

geräuschkämpfend

durch schallschluckende Eigenschaften der Polyurethane

wirtschaftlich

da nur die wirklich verschlissenen Bauteile ausgetauscht werden müssen

kompatibel

Polyurethan und Stahlsiebböden in einem System austauschbar

einfache Montage und Demontage

durch handliche Siebbauteil-Größen



Die Bauformen

Neben einer Vielzahl von klassischen Bauformen wie montagefertige Spann- und Plansiebfelder mit und ohne Rahmen, Bogen-Siebfelder und Siebhohlkörper wie Siebtrommeln sind heute die KOMBIPLAST®- und UNI 2000-Systemsiebböden der Trend.



Hoher Qualitätsstandard durch ständige Qualitätskontrolle

Um den Anforderungen eines modernen, dem Stand der Technik entsprechenden Siebbodens gerecht zu werden, kommen nur hochwertige Polyurethane zum Einsatz. Außerdem gewährleisten enge Toleranzen der Sieböffnungen eine exakte Korntrennung. Ständige Qualitätskontrollen gewährleisten einen hohen Qualitätsstandard.



Das Baukastenprinzip einfach und problemlos

Sieb- und Blindbauteile mit genormten Abmessungen in unterschiedlichen Längen und mit den Breiten 100 bis 400 mm erlauben ein einwandfreies Belegen aller Siebmaschinen jeder Größe.

Verstärkte Ausführungen bei besonders hohen mechanischen Belastungen runden das Lieferprogramm ab.



Siebbauteile aus Polyurethan in unterschiedlicher Härte 35, 63 oder 85 Shore-Härten

Je nach Anwendung kommen Siebbodenwerkstoffe in den Shore-Härten 35, 63 und 85 zum Einsatz. Hierbei liegt der besondere Vorteil in der hohen Flexibilität der Lochzonen, welche ein Verstopfen bzw. Anbacken durch siebschwierige Materialien verhindert (andere Shore-Härten auf Anfrage).

Standard-Polyurethane sind bis 80°C Siebgut-Temperatur und Sonder-Polyurethane bis zu 140°C einsetzbar.



Flattersiebflächen aus Polyurethan in konischer Lochform und unterschiedlichen Shore-Härten

Flattersiebflächen zeichnen sich neben der dynamischen Walkarbeit durch die unter der Siebmatte befindlichen Gitterraster aus. Die Siebmatte schlägt auf das stahlarmierte Polyurethan-Gitterraster und bewirkt dadurch das gute Freihalten der Lochzonen von Grenz- und anhaftendem Feinkorn. Zusammengebackene Feinkornschichten, die sich an der Oberfläche der Flattermatten ablagern, werden durch die Walkarbeit der Flattermatten zerstört, so dass sich die Spaltöffnungen kontinuierlich reinigen.





Die Unterkonstruktion

Die Unterkonstruktion aus Stahl ist fest mit dem Siebkasten verbunden. In den Längsprofilen befinden sich Bohrungen für die Spreizankerbefestigung der Siebbauteile.

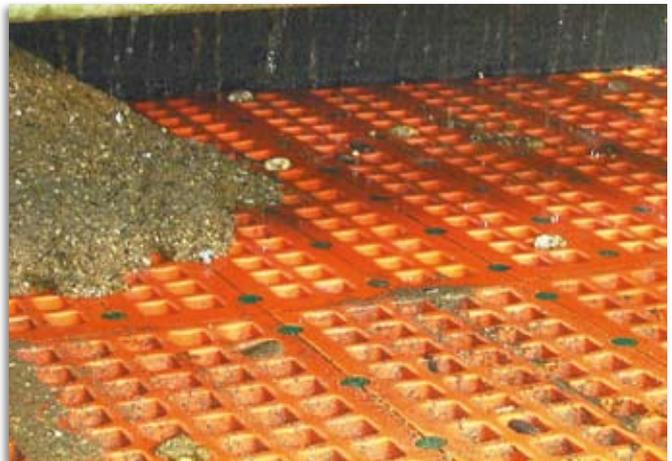
Durch die Ausgestaltung der Ränder der aufliegenden Bauteile ist die Unterkonstruktion wirksam vor Verschleiß geschützt.



Montage

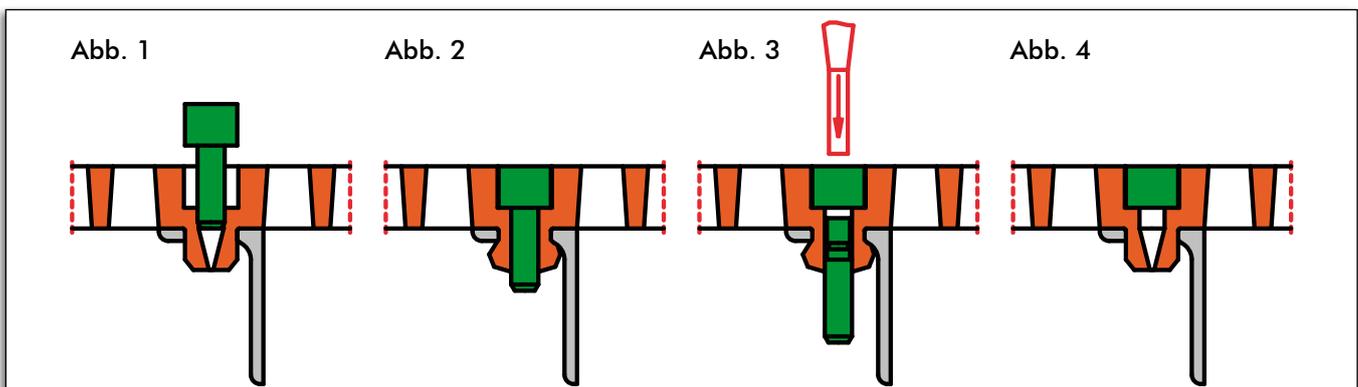
Nachdem die KOMBIPLAST®-Siebbauteile auf die Winkellängsträger gelegt wurden und die angesessenen Halbschalen in die dazu vorgesehenen Löcher verschiebesicher einrasten, werden die Befestigungsstifte in die Öffnungen der Spreizanker eingesetzt und mit einem Hammer eingeschlagen.

Der Siebboden ist damit schwingungssicher mit dem Siebkasten verbunden.



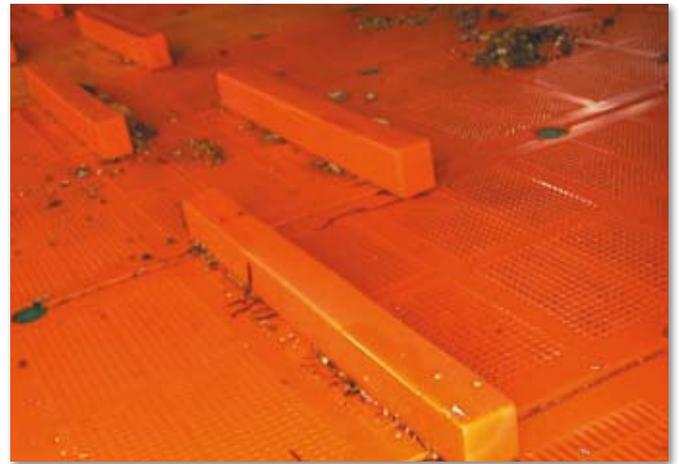
Der KOMBIPLAST®-Befestigungsstift

Untenstehende Abbildung zeigt das einfache Befestigen und Lösen von Spreizankerbefestigungen der KOMBIPLAST®-Siebbauteile. Dabei erleichtert der Durchtreibstift die Demontage erheblich.



Die Stauleiste

Stauleisten können ohne Probleme durch einfaches Aufstecken auf den KOMBIPLAST®-Siebböden unter Nutzung der am Siebboden befindlichen Spreizanker und anstelle der Befestigungsstifte ein- und ausgebaut werden. Besonderer Vorteil ist hierbei die versetzte Positionierung, um ein optimales Siebergebnis zu erzielen.



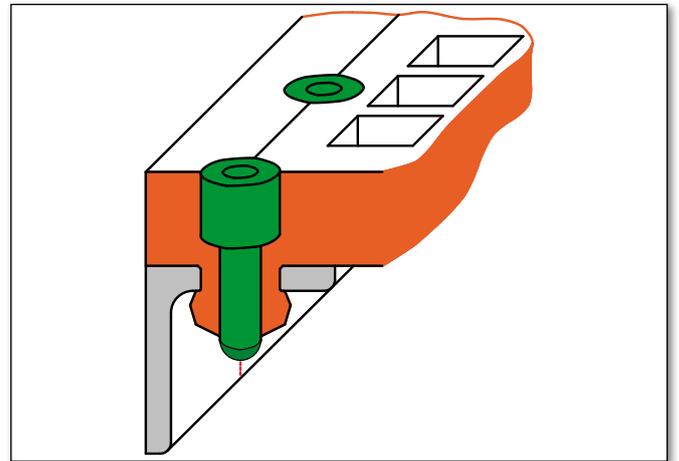
Der Abweiserstift

Im Befestigungsbereich der KOMBIPLAST®-Bauteile dienen Blindzonen zum Verschleiß-Schutz der darunter liegenden Längs- oder Querträger. In seltenen Fällen kann dies dazu führen, dass Feinstmaterial in Förderichtung über diese Blindzonen in den Überlauf gelangt. In diesem Fall empfehlen wir den Einsatz von Abweiserstiften, die ebenfalls anstelle der Befestigungsstifte einsetzbar sind.



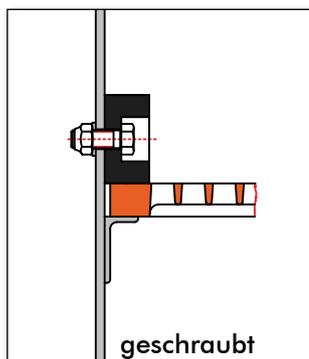
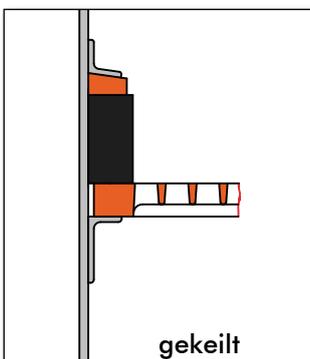
Die Randleiste

Randleisten werden immer dann eingesetzt, wenn z.B. beim Wechsel der am Rand befindlichen Siebbauteile die Seitenbefestigungsleisten nicht demontiert werden sollen. Außerdem werden sie benötigt, wenn KOMBIPLAST®-Siebbauteile quer zur Förderrichtung eingebaut werden. Sie werden in den Breiten von 20 bis 75 mm in 5 mm Abstufungen ausgeführt.



Die Seitenbefestigungsleiste

Seitenleisten für die Befestigung der Bauteile und zum Schutz der Seitenwände können in gekeilter, geschraubter oder mit einer Spreizankerbefestigung entweder in einer Kombination mit Befestigungskeilen oder nur als Stift- und Hülsenbefestigung ausgeführt werden.





UNI 2000

Die Unterkonstruktion

Adapterleisten für alle gängigen Längsträger

Mit Hilfe von Adapterleisten ist der Einbau auf allen gängigen Längsträgerprofilen problemlos möglich. Die Wahl der richtigen Längsträger wird häufig vom Siebmaschinenhersteller vorbestimmt.

Bei einem Umbau einer Siebmaschine empfehlen wir auf jeden Fall eine Beratung durch unsere Vertriebs-Ingenieure.



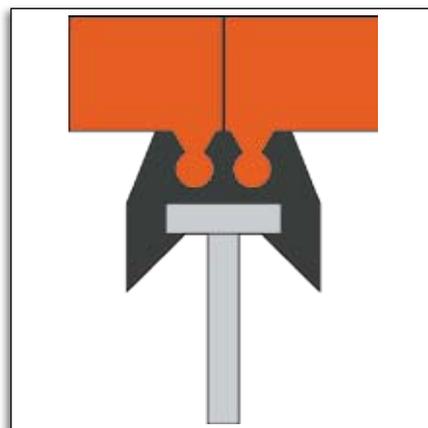
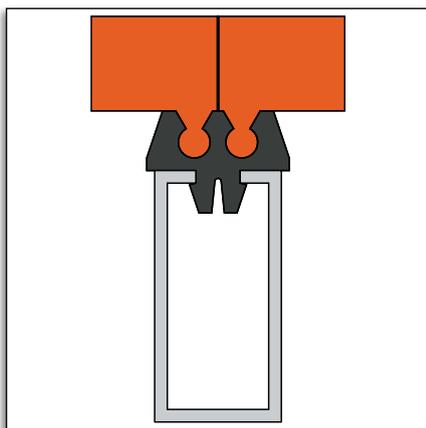
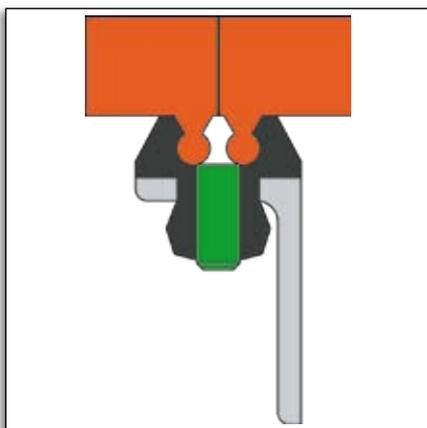
Montage

Der Ein- und Ausbau der Bauteile erfolgt ohne besondere Vorkenntnisse. Hierzu benötigen Sie lediglich einen Hammer und einen Schraubendreher.

Mit nur wenigen Schlägen wird das Bauteil in die dafür vorgesehenen Adapterleisten eingeschlagen. Der Ausbau erfolgt mittels eines Schraubendrehers. Hat sich durch Heraushebeln ein Ende des Bauteils aus dem Adapter gelöst, ist durch das dabei zwangsläufige Biegen des Bauteils ein Herausgleiten aus dem Adapter eine wesentliche Hilfe bei der Demontage.



Die gängigsten Längsträger-Profile



UNI 2000 - Zubehör

Aufgrund der verwendeten UNI 2000 - Adapterleisten besteht die Möglichkeit, eine Vielzahl von unterschiedlichen Bauteilen für die unterschiedlichsten Aufgabenstellungen zu kombinieren. Hierbei lassen sich Blindbauteile als Lamellen in einem bestimmten Raster einstellen.



Bild 1 zeigt ein einstellbares Rückfenster mit herausnehmbaren Lamellen in Kombination mit den Siebbauteilen.

Bild 2 zeigt eine gesteckte Stauleiste eingebaut zwischen den UNI 2000 Siebbauteilen.



Seitenrastleiste als Entwässerungsfenster

Die Seitenrastleisten können zusätzlich, ohne Veränderungen an der Siebmaschine vorzunehmen, mit Entwässerungsfenstern ausgeführt werden (**Bild 3**). Die Leistung wird hierbei erheblich gesteigert.

Außerdem kann auf den Einsatz von aufwendigen Seitenentwässerungsfenstern in den Maschinenwänden verzichtet werden.

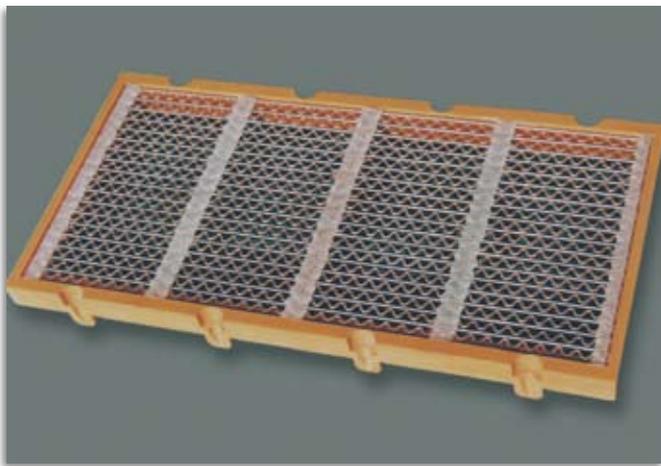


Der Seitenabschluss

Der seitliche Schließschutz der Siebmaschinenwange wird entweder in konventioneller Ausführung mit seitlichen Keilleisten (**Bild 4**) oder mit einer in den UNI 2000-Adapter eingerasteten Seitenrastleiste (**Bild 5**) ausgeführt.

Anstatt der speziellen Randbauteile kommen hierbei nur noch Standardbauteile zum Einsatz, welche lediglich durch eine aufgesteckte Randausgleichsleiste bei Bedarf zu einem Randbauteil gemacht werden. Dies vereinfacht erheblich die Bevorratung, da nur noch Standardbauteile benötigt werden.

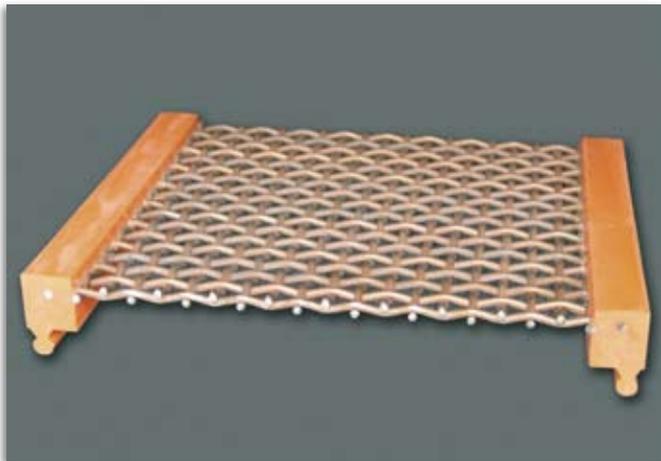




System-Siebböden in einer Stahl / PU- Kombination

KOMBIPLAST®-TRIA-Bauteile

Die Siebbauteile mit Selbstreinigungseffekt fertigen wir in Maschenweiten von 2 bis 12,5 mm.

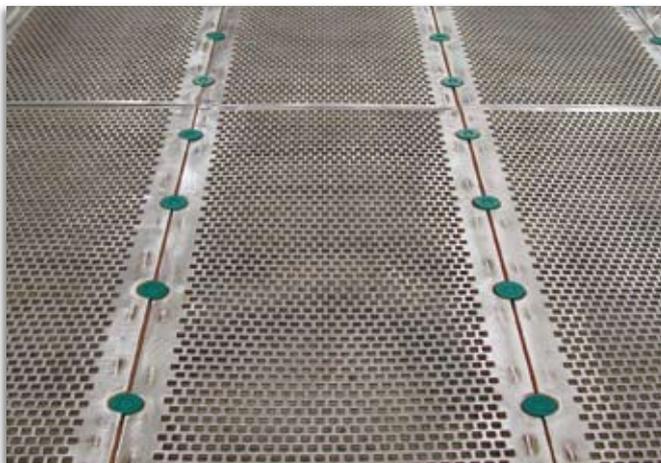


UNI 2000 - Rekord - Bauteile

Aus verschleißfesten Federstahl, Maschenweiten auf Anfrage.

Hybrid-System-Siebböden sind die ideale Kombination aus dem hochverschleißfesten und schallmindernden Polyurethan und Stahlsieb-Elementen verschiedenster Bauarten.

Sie sind kennzeichnend für die Varianten-Vielfalt unserer modernen System-Siebböden.



KOMBIPLAST®-LB-Bauteile

LB-System-Siebbauteile mit besonders verschleißfesten Lochplatten sind eine Weiterentwicklung unseres bewährten KOMBIPLAST®-Systems nach dem Baukastenprinzip.

Auf Grund ihrer außerordentlich hohen Verschleiß- und guten Gestaltfestigkeit sowie ihrer Unempfindlichkeit gegen Temperaturspitzen sind LB-Bauteile besonders für die Hüttenindustrie und ähnliche Anwendungsbereiche geeignet.

Neben allen üblichen Lochformen und Lochanordnungen haben sich besonders birnenförmige Lochungen bei den Siebklassierungen in der Hüttenindustrie bewährt.

Im Vergleich zur Vollbirnen-Lochung besitzt die Halbbirnenlochung eine größere freie Fläche und ein noch besseres Freihalten der Sieböffnungen.



System-Siebböden in einer Stahl / PU- Kombination



SOLIDA für die KOMBIPLAST® - Unterkonstruktion

SOLIDA-Siebböden sind pressgeschweißte Siebgitter bei Maschenöffnungen von 10 bis 200 mm. Für den Einsatz auf einer KOMBIPLAST®-Unterkonstruktion eignen sie sich besonders, wenn die Siebleistung weiter gesteigert werden soll und eine Vergrößerung der offenen Siebfläche zwingend notwendig wird.



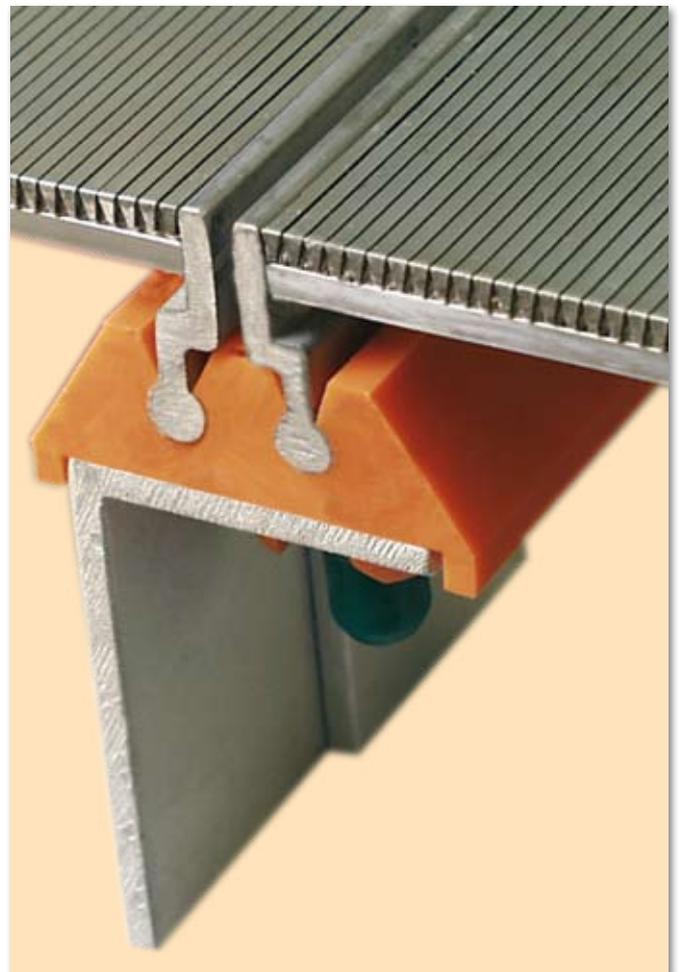
OPTIMA System

Vorhandene Siebfläche = nutzbare Siebfläche

OPTIMA-System-Siebböden sind Schweißspaltsieb-
böden mit gestaltfesten Querstäben und entsprechend
ausgebildeten Randleisten, die in 2-fach genutete
Zwischenleisten (Adapter) einrasten.

Diese Zwischenleisten schützen die Unterkonstruktion
vor Verschleiß.

OPTIMA System-Siebböden fertigen wir aus allen
Profilen, mit allen Spaltweiten und aus allen Werk-
stoffen, die in unserem Produkt-Prospekt "Geschweißte
OPTIMA Spaltsiebböden" detailliert aufgeführt sind.





Polyurethan-Siebböden als Quer-, Längs- oder Plansiebböden

Einbaufertig, wartungsarm, passend zu jeder Siebeinrichtung

STEINHAUS Lochplatten aus stahlarmiertem Polyurethan waren 1968 die ersten industriemäßig hergestellten, betriebssicheren und einbaufertigen Kunststoffsiebböden mit vollständig eingegossener Stahlarmierung. Wir fertigen Polyurethan-Siebböden für Siebeinrichtungen aller Art.

Zum Beispiel für Siebmaschinen, Entwässerungsrinnen, Siebrutschen, Siebtrommeln, Bogensiebe, Mühlenausläufe etc. Polyurethan-Spannsiebfelder für Maschinen mit Längs- oder Querspannung besitzen zwischen den Spannkanten eine hochfeste Armierung, welche die Spannkkräfte aufnehmen und die Dehnung der Siebfelder verhindert.

Zwischen diesen Armierungen liegen die flexiblen Lochbereiche. Polyurethan-Plansiebfelder für Siebeinrichtungen mit planen Siebdecks fertigen wir mit ganz oder teilweise eingebetteter Stahlarmierung.



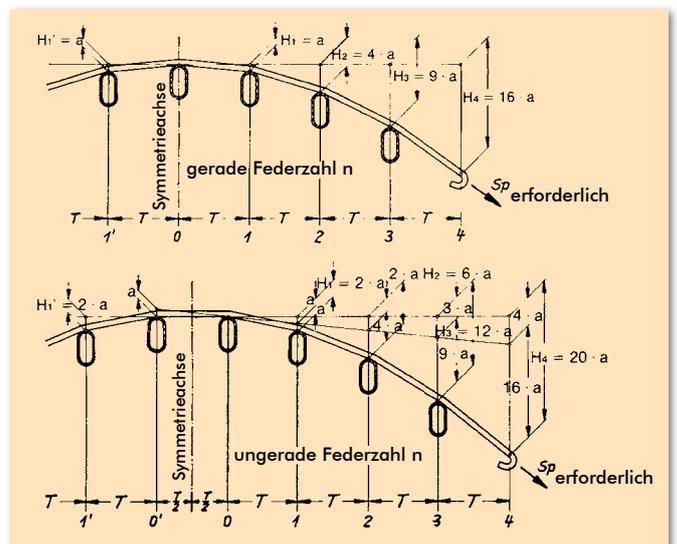
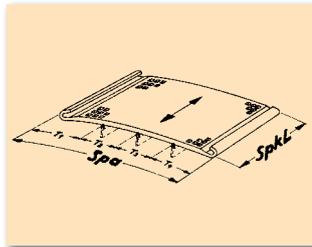
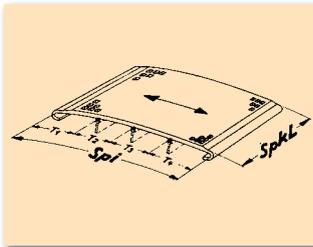
Die Spannkanten

Die richtige Spannkantenausführung ist wichtig für die schwingungssichere Befestigung und eine schnelle, problemlose Montage der Polyurethan-Siebböden. Um den Anforderungen der Anwender gerecht zu werden, fertigen wir 4 verschiedene Standard-Ausführungen, wie in der nebenstehenden Tabelle dargestellt. Zum Schutz vor Verschleiß und Korrosion sind wegen der langen Lebensdauer der Siebfelder die Spannkanten aus Stahl allseitig mit Polyurethan umgossen.

Spannkanten Typ	Abbildung	mm-Maße bei versch. Plattendicken		
		S1	h±4	a
1.1		20	46	50
		25	51	72
		30	56	99
1.2		S1	h±4	
		20	46	
		25	51	
1.3		S1	h±4	
		20	46	
		25	51	
1.4		S1	h±4	
		20	25	
		25	37	
30	50			

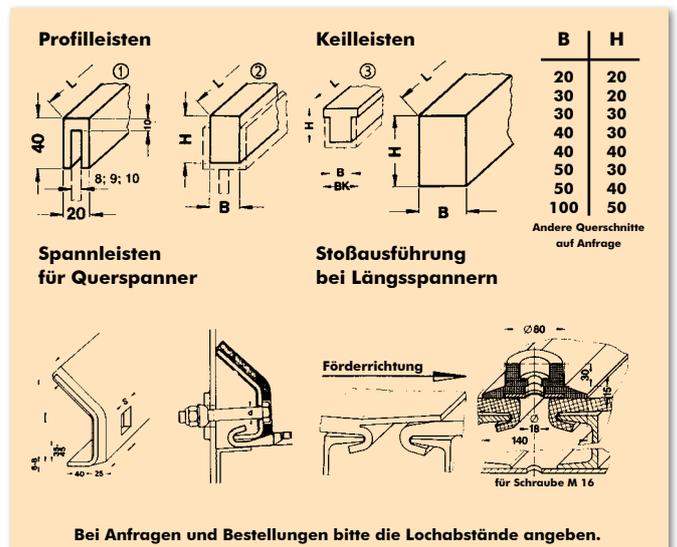
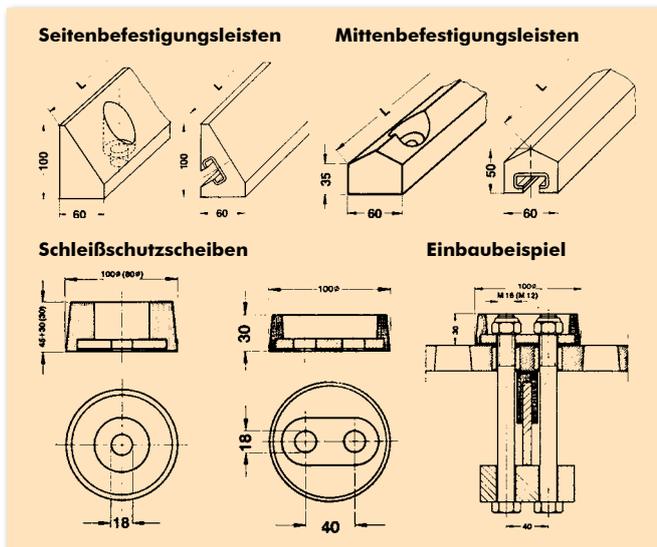
Das richtige Spannen

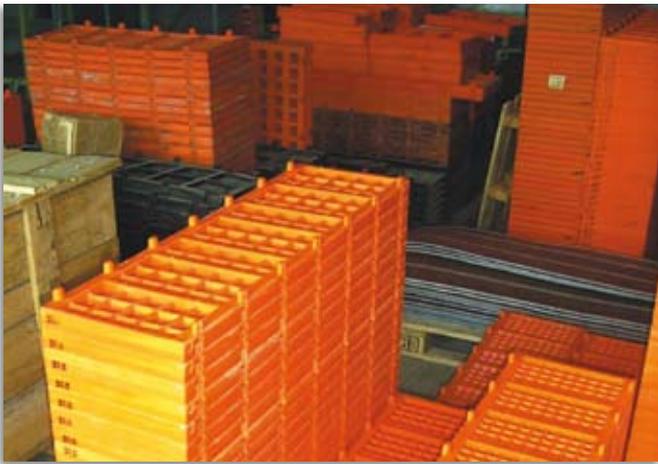
Eine schwingungssichere Auflage der Spannsiebfelder ist erforderlich, um Flatterbrüche zu vermeiden. Sie ist bei richtig gewählter Spannkraft dann gewährleistet, wenn die parabelförmige Überhöhung der Traversen in der Siebmaschine die Mindestwerte nebenstehender Grafik nicht unterschreitet und der Abstand der Traversen T nicht größer als 420 mm ist.



Das Zubehör

Ausgezeichnete Gebrauchseigenschaften, insbesondere die extrem langen Verwendungszeiten unserer Polyurethan-Siebböden, tragen dem Wunsch nach wartungsarmen Aufbereitungsanlagen Rechnung. Eine optimale Nutzung ist jedoch erst dann gegeben, wenn auch das Befestigungszubehör durch Polyurethan gegen Verschleiß geschützt ist. Die unten aufgeführten Abbildungen zeigen einen Ausschnitt aus unserem umfangreichen Zubehör-Programm.





Montage, Wartung, Lagerung und Reparatur betriebskostensenkend

Einfacher und schneller Ein- und Ausbau, geringst mögliche Wartung, raumsparende Lagerung und die bewährte Reparaturmöglichkeit machen den STEINHAUS-Systemsiebboden ausgesprochen "service-freundlich".

Lange Produktions-Ausfallzeiten und teure Überstunden bei Reparaturen und Siebbodenwechsel gehören der Vergangenheit an.

Das Wartungspersonal hat Kopf und Hände frei für andere Aufgaben.

Die richtige Lochweite

Für die Ermittlung der richtigen Lochweite w bei KOMBIPLAST®-Siebböden empfehlen wir die nebenstehende Grafik. Sie zeigt das Verhältnis der Lochweite des Betriebssiebbodens zur Lochweite des Prüfsiebbodens, beide mit quadratischen Sieböffnungen.

Bei Verwendung von Prüfsiebböden mit Rundlochungen sind die Durchmesser der Sieböffnungen des Prüfsiebes mit dem Faktor 0,8 zu multiplizieren und mit diesem Produkt in die Grafik einzugehen.

Ein Beispiel:

Die Prüfsieb-Lochweite 8 mm quadrat entspricht einer Betriebs-Lochweite von 9 bis 10 mm quadrat.

Die Prüfsieb-Lochweite 10 mm rund, multipliziert mit dem Faktor 0,8 ergibt 8 mm und entspricht somit ebenfalls einer Betriebs-Lochweite von 9 bis 10 mm quadrat.

Um gleiche Trennkorngrößen bei unterschiedlichen Lochformen zu erzielen, sind die nachfolgenden Äquivalenzfaktoren zu beachten:
 Quadratlochung zu Rechtecklochung etwa 1,0 zu 0,8
 Quadratlochung zu Spaltlochung etwa 1,0 zu 0,71

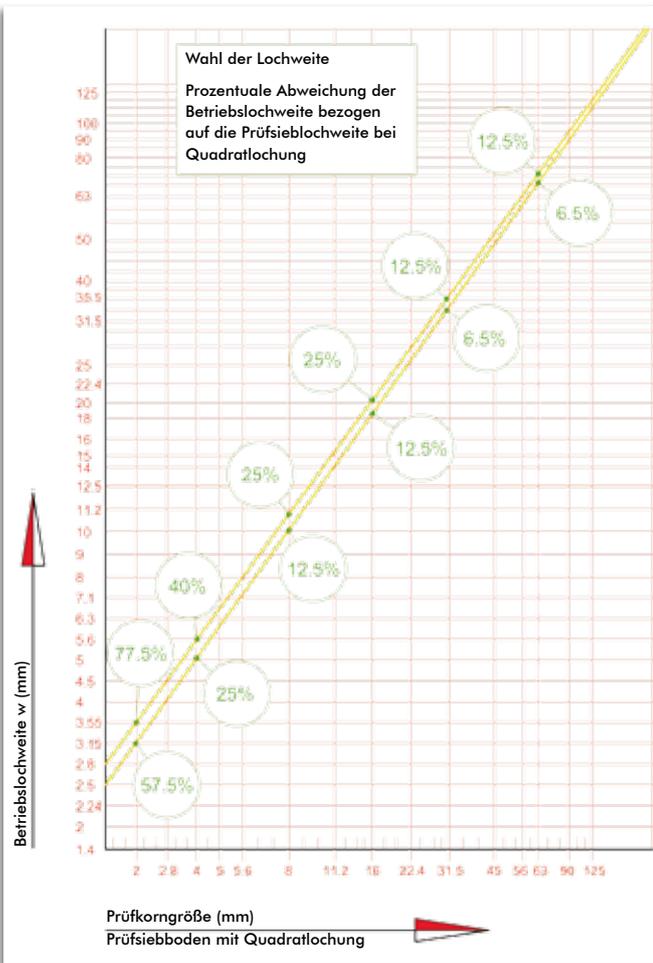
Ein Beispiel:

Sieböffnung 10 mm quadrat entspricht etwa 8 mm rechteck, Sieböffnung 10 mm quadrat entspricht etwa 7,1 mm spalt.

Dies gilt jedoch nur für Rechteck- und Spaltlochungen, die parallel zur Transportrichtung des Siebgutes verlaufen und bei Siebmaschinen mit normaler Siebgutgeschwindigkeit. Querspalte bzw. Siebböden auf Hochgeschwindigkeits-Siebmaschinen verhalten sich anders.

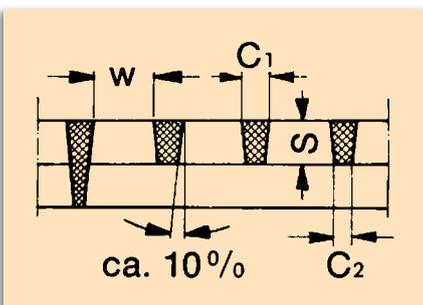
Wenn bestimmte Trennschnitte mit einer Lochweite nicht erreichbar sind, können auf einem Deck KOMBIPLAST® - oder UNI 2000 - Systemsiebböden mit unterschiedlichen Lochweiten in Kombinationen verwendet werden. So sind die ständig wachsenden Anforderungen an die Trennschärfe erfüllbar.

Bei quadratischen Bauteilen mit Spaltöffnungen ist durch einfaches Drehen der Bauteile um 90° die Spaltrichtung zu verändern.



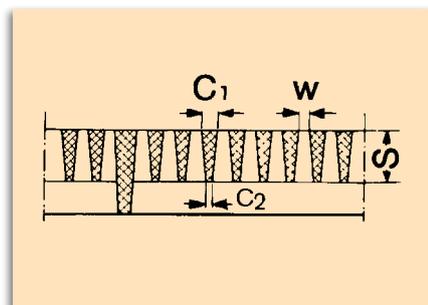
Q-Ausführung

Quadratische Sieböffnungen mit gleichmäßig durchgehender Flankenneigung



SP-Ausführung

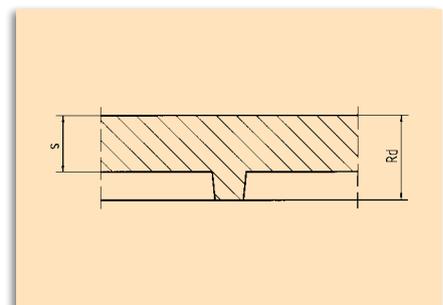
Spaltförmige Sieböffnungen mit gleichmäßig durchgehender Flankenneigung



BB-Ausführung

(Ohne Sieböffnungen)

In den Randdicken 30, 40 und 50 mm





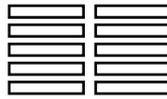
Ausführung		Lochweite w mm	Stegbreite C ₁ mm	Randdicke		Plattendicke im Lochbereich s mm	eff. freie Siebfläche	
FO	LO			Systemsiebe Rd mm	konv. Siebe Rd mm		konv. Siebe a ₀ %	Systemsiebe A ₀ (300 x 1000) %
■		0,8	1,15	30	20	2,3	16,61	9,24
■		1,0	1,3	30	20	2,5	18,25	10,38
■		1,25	1,25	30	20	3	24,45	13,81
■		1,4	1,35	30	20	3	25,46	14,38
■		1,6	1,5	30	20	3,5	25,83	15,02
■		2,0	1,9	30	20	4	25,79	14,35
■		2,24	2,0	30	20	4	27,33	15,50
■		2,5	2,0	30	20	4	30,19	16,43
■	■	2,8	2,4	30	21	4	28,28	19,70
■	■	3,15	2,3	30	20	4	32,68	18,12
■	■	3,55	2,6	30	20	4,5	32,63	18,66
■	■	4,0	2,8	30	20	5	33,93	18,75
■	■	4,5	3,5	30	20	6	30,98	18,14
■	■	5,0	3,0	30	20	6	38,31	22,43
■	■	5,6	3,8	30	20	7	34,87	20,70
■	■	6,3	3,2	30	20	7	43,03	26,09
■	■	7,1	4,4	30	20	8	37,47	23,12
■	■	8,0	3,5	30	20	9	47,46	29,29
■	■	9,0	5,0	30	20	14	40,47	23,69
■	■	10,0	4,4	30	20	15	47,29	29,29
■	■	11,2	8,0	30	20	11	33,31	20,63
■	■	12,5	7,0	30	20	12	40,19	25,67
■	■	14,0	5,5	30	20	13	50,64	32,35
■	■	15,0	8,5	30	20	14	39,77	25,62
■	■	16,0	12,0	30	20	15	31,97	18,71
■	■	18,0	10,0	30	20	20	40,53	23,72
■	■	20,0	9,0	30	20	20	46,64	29,29
■	■	22,4	9,6	30	20	20	48,10	36,74
■	■	25,0	14,0	30	20	20	40,19	25,67
■	■	28,0	12,0	40	20	20	48,05	32,29
■	■	30,0	10,0	30	20	19	55,16	37,07
	■	31,5	18,0	40	30	30	39,71	30,80
	■	33,5	18,5	40	30	30	40,70	34,85
	■	35,5	16,5	40	30	30	45,71	39,15
	■	37,5	21,0	40	20-40	20-40	40,30	29,42
	■	40,0	22,0	40	20-40	20-40	40,82	33,47
	■	45,0	25,0	40	20-40	20-40	40,53	37,07
	■	47,5	27,0	40	20-50	20-50	39,87	38,35
	■	50,0	28,0	50	20-50	20-50	40,30	31,87
	■	56,0	32,0	50	20-50	20-50	39,71	33,83
	■	60,0	34,0	50	20-60	20-60	39,96	35,30
	■	63,0	35,0	50	20-60	20-60	40,53	38,92
	■	71,0	40,0	50	20-60	20-60	40,12	29,66
	■	80,0	45,0	50	20-60	20-60	40,17	33,47
	■	90,0	50,0	50	20-60	20-60	40,53	37,07
	■	100,0	48,0	50	20-60	20-60	44,77	44,40
	■	112,0	60,0	50	20-60	20-60	41,58	24,60
	■	125,0	65,0	50	20-60	20-60	42,45	30,65

Die freie Siebfläche

Bei Systemsiebboeden geben wir in den Tabellen die effektive wirksame freie Fläche A₀ in % für die am häufigsten verwendeten Bauteile 300 x 1000 mm an. Bei anderen Bauteilgrößen weichen die A₀-Werte geringfügig von den angegebenen Werten ab.

A₀ - ist die effektive wirksame Siebfläche in % der Gesamtfläche eines Siebdecks unter Abzug sämtlicher geschlossener und damit siebunwirksamer Zonen.

a₀ - ist die relativ freie Siebfläche, bezogen auf eine Sieböffnung mit angrenzenden halben Stegbreiten, ohne Berücksichtigung der übrigen geschlossenen Zonen des Siebdeck.

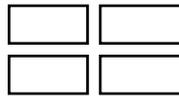


Ausführung		Spaltweite w mm	Spaltlänge l mm	Stegbreite C ₁ mm	Randdicke		Plattendicke im Lochbereich s mm	eff. freie Siebfläche	
SP	LO				Systemsiebe Rd mm	konv. Siebe Rd mm		konv. Siebe αO %	Systemsiebe AO (300 x 1000) %
■		0,1	5,65	1,1	30	20	2,5	6,70	2,76
■		0,16	5,65	1,2	30	20	2,5	9,44	3,93
■		0,2	11,5	2,15	30	20	6	6,84	3,91
■		0,25	11,5	2,45	30	20	8	7,42	4,27
■		0,315	11,5	2,85	30	20	8	7,98	4,35
■		0,4	11,5	2,95	30	20	8	9,56	5,19
■		0,5	11,5	3,0	30	20	9	11,42	6,08
■		0,63	11,5	3,1	30	20	9	13,47	7,64
■		0,8	11,5	3,0	30	20	9	16,74	9,67
■	■	1,0	11,5/16	3,0	40	20	9	20,03	14,21
■	■	1,25	11,50	3,1	30	20	10	22,65	12,98
■	■	1,3	16,0	3,1	40	20	9	23,58	16,55
■	■	1,4	11,5	3,0	30	20	10	25,92	14,49
■	■	1,6	11,5/16	3,9	40	20	3,9	24,23	16,53
■	■	1,8	17,25/16	3,0	40	20	9	29,72	21,08
■	■	2,0	11,5/16	2,91	40	20	8	32,20	22,42
■	■	2,24	17,5	3,4	30	20	10	34,66	24,55
■	■	2,5	25,5	4,5	30	20	10	33,99	26,21
■		3,15	25,5	3,9	30	20	12	38,25	22,24
■		3,55	25,5	3,55	30	20	13	42,65	24,98
■		4,0	25,5	4,1	30	20	13	41,96	24,53
■	■	4,5	36,0	4,1	30	20	12	45,83	33,11
■	■	5,0	25,5	4,5	30	20	14	44,33	26,06
■	■	5,6	25,5	3,7	30	20	12	47,97	35,38
■	■	6,3	37,0	4,61	30	20	14	51,46	37,06
■	■	7,1	37,0	5,1	30	20	14	50,78	37,78
■	■	8,0	50,0	6,4	30	20	16	44,71	27,47
■	■	10,0	50,0	8,6	30	20	18	42,88	25,52
■		11,2	50,0	7,8	30	20	18	46,76	28,43
■	■	12,5	50,0	8,3	30	20	18	50,06	35,49

Die Angaben und Abbildungen in dieser Produktinformation sind unverbindlich und stellen nur eine annähernde Beschreibung dar. Es handelt sich nicht um zugesicherte Eigenschaften. Abweichende Ausführungen auf Anfrage. Änderungen vorbehalten, die dem technischen Fortschritt dienen.



Lochweite w mm	Stegbreite C ₁ mm	Randdicke		Plattendicke im Lochbereich s mm	eff. freie Siebfläche	
		Systemsiebe Rd mm	konv. Siebe Rd mm		konv. Siebe αO %	Systemsiebe AO (300 x 1000) %
0,4 x 2,3	0,70 / 1,10	20	20	2,2	24,54	11,28
0,6 x 2,3	0,72 / 1,10	20	20	2,2	30,56	14,04
0,7 x 3,3	0,75 / 1,20	20	20	2,5	35,27	15,91
1,0 x 3,3	0,90 / 1,25	20	20	2,5	37,77	17,55
8,0 x 11,0	2,50 / 3,30	20	20	8,0	57,78	35,63



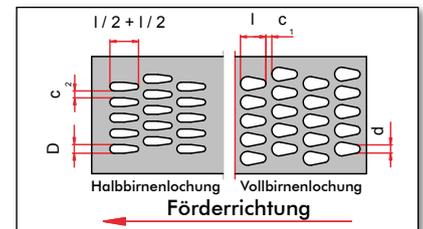
Lochweite w mm	Stegbreite C ₁ mm	Randdicke		Plattendicke im Lochbereich s mm	eff. freie Siebfläche	
		Systemsiebe Rd mm	konv. Siebe Rd mm		konv. Siebe αO %	Systemsiebe A _O (300 x 1000) %
10,0 x 20,0	5,8 / 8,0	30	30	16	45,28	27,49
12,5 x 50,0	7,5 / 10,0	30	30	19	49,29	35,49
14,0 x 63,0	6,4 / 7,0	30	20	14	63,99	45,82
18,0 x 40,0	14,0 / 15,0	40	40	20 / 12	39,69	30,74
20,0 x 40,0	12,0 / 12,0	40	30	20	47,87	38,24
22,0 x 40,0	9,7 / 10,0	40	40	24 / 12	54,17	41,21
27,0 x 60,0	15,0 / 15,0	40	33	25	55,78	38,80

Lochbreite D mm	Lochbreite d mm	Lochlänge l mm	Randdicke		Plattendicke im Lochbereich s mm	eff. freie Siebfläche	
			Systemsiebe Rd mm	konv. Siebe Rd mm		konv. Siebe αO %	Systemsiebe A _O (300 x 1000) %
4,0	2,5	16,0	30	20	10	36,45	25,27
4,5	2,5	25,0	30	20	10	37,61	25,86
5,0	3,5	25,0	30	20	10	39,97	27,62
6,0	3,5	40,0	30	20	12	38,42	24,61
6,0	4,0	25,0	30	20	12	37,66	25,02
8,0	5,0	40,0	30	30	18	38,72	26,24
18,0	12,0	68,0	40	40	20	41,82	31,22

Bevorzugte Lochform

Neben allen üblichen Lochformen und Lochanordnungen haben sich besonders birnenförmige Lochungen bei den Siebklassierungen in der Hüttenindustrie bewährt. Im Vergleich zur Vollbirnen-Lochung besitzt die Halbbirnen-Lochung wesentliche Vorteile.

- > Größere freie Siebfläche bei gleicher Gesamtlänge
- > Geringere Verstopfungsgefahr durch stärkere Erweiterungen im konischen Teil der Lochung
- > Bessere Grenzkornausseibung im Parallelteil der Lochung



Lochbreite D mm	Lochbreite d mm	Lochlänge L mm	Stegbreite c1 mm	Stegbreite c2 mm	Blechdicke s mm
4,0	2,5	24,0	4,0	4,5	4,0
4,5	2,5	40,0	6,0	7,0	5,0
5,0	3,0	24,0	5,0	5,5	5,0
5,0	3,5	25,0	5,0	6,5	6,0
5,5	3,5	24,0	5,0	6,0	6,0
6,0	3,0	26,0	6,0	7,0	6,0
6,0	3,5	40,0	4,0	5,0	6,0
8,5	5,0	40,0	10,0	10,0	8,0
9,0	5,0	46,0	10,0	9,0	8,0
11,0	7,0	68,0	12,0	11,0	10,0
13,0	8,0	68,0	12,0	13,0	8,0
15,0	8,0	68,0	12,0	12,0	12,0
18,0	12,0	68,0	12,0	12,0	12,0
30,0	25,0	82,0	14,0	22,0	12,0
50,0	30,0	91,0	25,0	15,0	10,0



Siebböden

Siebböden aus Stahl und Polyurethan,
Systemsiebböden, Drahtgewebe, Lochplatten



Spaltsiebböden

Spaltsiebböden aus verschleißfesten, legierten,
korrosionsbeständigen Stählen mit und ohne Armie-
rung in geschweißter und geschlungener Ausführung



Drahtfördergurte

Drahtfördergurte, gewebt und geflochten,
Gurtlaufregler



Filter

Filtertücher, -schläuche, -taschen
aus textilen Faserstoffen, Formfilter und Filtergewebe
aus Metallen und Kunststoffen, Präzisions-Filterrohre

