



KOMBIPLAST® UNI 2000

Sita segmentowe
Sita napinane i płaskie

 **STEINHAUS**



Sita poliuretanowe

są od wielu lat utożsamiane z niezawodnością i długą żywotnością. Już w 1968 roku firma STEINHAUS GmbH wyprodukowała pierwsze sito poliuretanowe, zastosowane następnie w przemyśle.

Mimo iż sita z materiału elastycznego, jakim jest poliuretan, są droższe od stalowych, ich stosowanie bardzo szybko się rozpowszechniło. Ze względu na bardzo długie okresy używalności zastąpiły one sita stalowe na wielu obszarach przeróbki ziarnistych produktów masowych.

Zalane w poliuretanie (PUR) zbrojenia stalowe gwarantują niezmienność kształtu sita, a elastyczne, trzepocące strefy ze stożkowo rozszerzającymi się oczkami dopełniają doskonałe właściwości użytkowe.



Szczególne zalety

dokładność przesiewu

dzięki precyzyjnym oczkom

samoczyszczenie

dzięki elastyczności w obrębie oczek i stożkowemu rozszerzaniu się oczek

duża odporność na ścieranie

dzięki zastosowaniu najwyższej jakości poliuretanu i zbrojenia stalowego

redukcja hałasu

dzięki tłumieniu fal dźwiękowych przez poliuretan

ekonomiczność

dzięki konieczności wymiany tylko rzeczywiście startych sit

kompatybilność

dzięki wymienialności sit poliuretanowych i stalowych w ramach jednego systemu

łatwość montażu i demontażu

dzięki poręcznym wymiarom sit



Rodzaje sit

Obok sit o różnorodnej budowie, jak gotowe do mocowania sita napinane, płaskie z ramą i bez ramy, sita łukowe oraz sita bębnowe, współczesny trend stanowią sita segmentowe KOMBIPLAST® i UNI 2000.

Wysoki poziom jakości poprzez stałą kontrolę jakości

Aby sprostać wymaganiom stawianym nowoczesnym sitom, odpowiadającym obecnemu stanowi techniki, wykorzystywane są do ich produkcji jedynie poliuretany najwyższej jakości. Oprócz tego precyzyjnie wykonane oczka gwarantują wysoką skuteczność przesiewu. Stała kontrola zapewnia wysoki poziom jakości.



Zasada powtarzalności prosta i bezproblemowa (jak układanka z klocków)

Sita oraz elementy bez oczek o znormalizowanych wielorakich długościach i szerokościach od 100 do 400 mm umożliwiają bezproblemowe obłożenie wszystkich przesiewaczy każdej wielkości.

Wzmocnione wykonania przy szczególnych mechanicznych obciążeniach dopełniają programu dostaw.



Segmenty sitowe z poliuretanu o różnej twardości 35, 63 lub 85 Shore

W zależności od przeznaczenia stosuje się materiał na sita o twardości 35, 63 i 85 Shore. Wysoka elastyczność stref z oczkami jest szczególną ich zaletą, która zapobiega zapychaniu lub oklejaniu się oczek materiałami trudnoprzesiewalnymi (inne twardości po uzgodnieniach). Standardowe poliuretany stosuje się do temperatury 80°C, a specjalne do temperatury 140°C.



Sita trzepocące z poliuretanu o stożkowo rozszerzających się oczkach i różnych twardościach

Sita trzepocące charakteryzuje dynamiczna praca maty góra-dół oraz znajdujący się pod matą ruszt do otrzepywania. Mata sita uderza w poliuretanowy, zbrojony stalą ruszt, powodując tym samym oczyszczanie się oczek z ziaren granicznych i materiału oklejającego. Zespolone warstwy drobnych frakcji, które tworzą się na powierzchni sita, zostają zniszczone poprzez pracę maty góra-dół, czyszcząc tym samym w sposób ciągły oczka.





KOMBIPLAST®

Konstrukcja dolna

Konstrukcja dolna ze stali jest połączona na stałe ze skrzynią przesiewacza. Profile wzdłużne posiadają otwory do zamocowania segmentów sitowych przy pomocy specjalnych kołków.

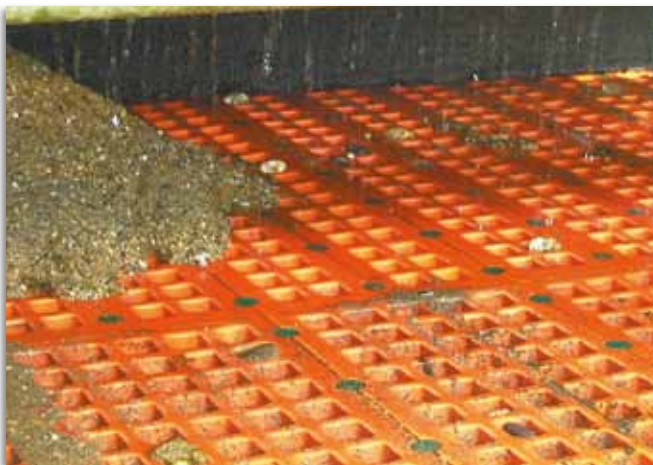
Dzięki odpowiedniej szerokości krawędzi segmentów sitowych, konstrukcja dolna chroniona jest przed ścieraniem.



Montaż

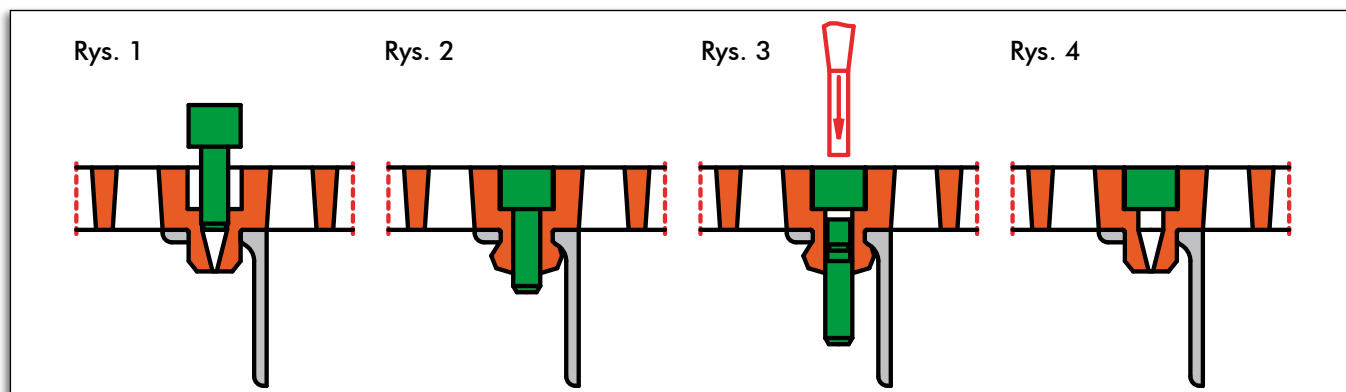
Po tym, jak segmenty sitowe KOMBIPLAST® zostały ułożone na konstrukcji dolnej, wystające uchwyty znalazły się dokładnie w otworach. Kołki mocujące wkładane są do otworów pomiędzy segmentami i wbijane następnie młotkiem.

Tym samym pokład sitowy przymocowany jest do rzeszota w sposób pewny – zupełnie odporny na wibracje.



Kołek mocujący KOMBIPLAST®

Poniższe rysunki pokazują łatwość montażu i demontażu segmentów sitowych KOMBIPLAST® przy pomocy kołków mocujących (rozporowych). 2-częściowa konstrukcja kołka ułatwia bardzo znacząco demontaż sit.



KOMBIPLAST® - wyposażenie dodatkowe

Listwa zaporowa

Listwy zaporowe posiadają zalane w sobie kołki rozporowe i dzięki temu mocowane są bez problemu poprzez wciśnięcie ich w otwory pokładu sitowego KOMBIPLAST®. Podobnie demontaż odbywa się poprzez wyciągnięcie ich z tych otworów. Zaletą jest tu układ mijany, który umożliwia osiągnięcie optymalnego przesiewu.



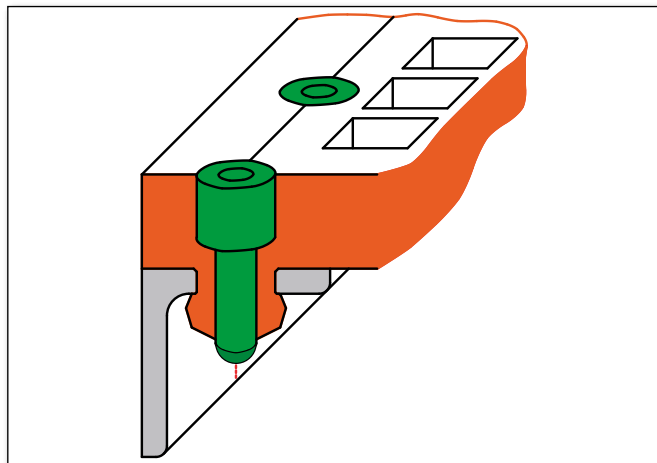
Kołek rozpraszający

Pola bez oczek w segmentach sitowych służą do ochrony przed ścieraniem, znajdujących się pod nimi listew wzdłużnych i poprzecznych. W bardzo rzadkich przypadkach może się zdarzyć, że najdrobniejszy materiał przesiewany zjedzie na powierzchni bez oczek zgodnie z kierunkiem transportu do przesypu. W takim przypadku zalecamy zastosowanie kołków rozpraszających, które mocowane są wtedy zamiast kołków mocujących.



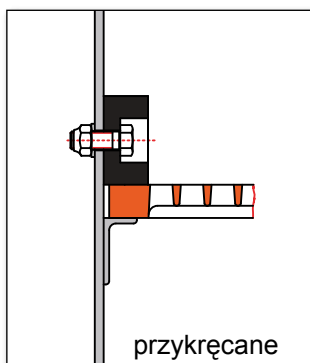
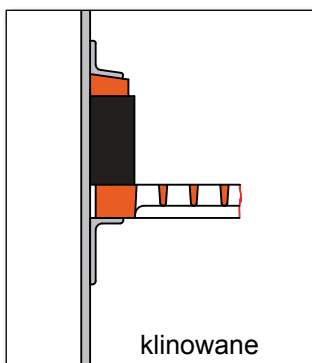
Listwa boczna

Listwy boczne są stosowane wtedy, kiedy np. podczas wymiany segmentów sitowych znajdujących się przy burtie nie powinny być demontowane mocujące listwy boczne chroniące burtę. Oprócz tego są one stosowane, kiedy segmenty sitowe Kombiplast® mocowane są poprzecznie do kierunku nadawy. Listwy boczne produkowane są o szerokości od 20 do 75 mm, co 5 mm.



Mocujące listwy boczne

Mocujące listwy boczne, służące zarówno do mocowania segmentów sitowych, jak również do ochrony burt przed ścieraniem, mogą być wykonane w wersji klinowanej, przykręcanej lub na kołki rozporowe w kombinacji z klinami lub bez.





UNI 2000

Konstrukcja dolna

Listwy adaptacyjne do wszystkich popularnych profili wzdłużnych

Przy pomocy listew adaptacyjnych można bez problemu założyć segmenty sitowe na wszystkich popularnych profilach wzdłużnych. Wyboru określonych profili wzdłużnych dokonują najczęściej producenci przesiewaczy.

Przy przejściu na nasz system mocowań zalecamy zasięgnięcie porady u naszych przedstawicieli.



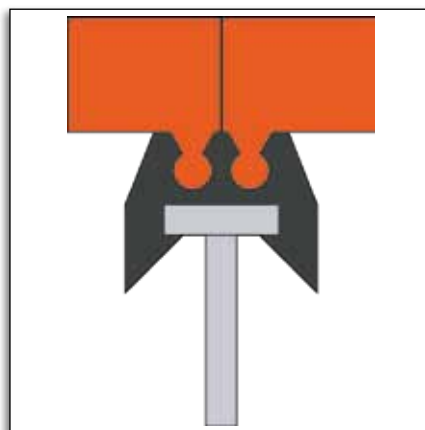
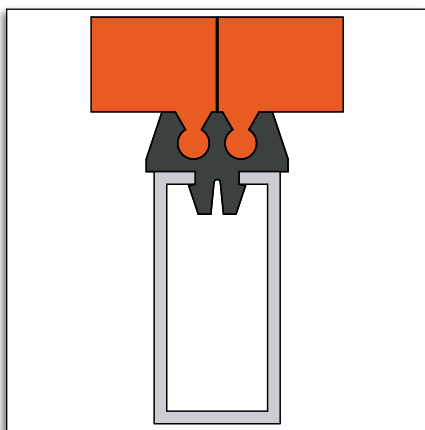
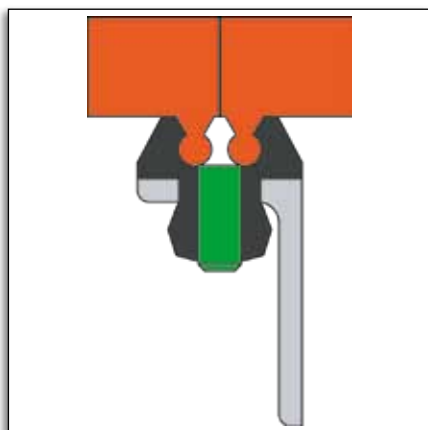
Montaż

Montaż i demontaż nie wymaga specjalnych umiejętności. Potrzebne narzędzia to młotek i śrubokręt.

Wystarczy kilka uderzeń, aby wbić segment sitowy w przewidziane miejsce w listwie adaptacyjnej. Demontaż odbywa się przy pomocy śrubokręta. Po podniesieniu jednego końca segmentu i dalszym podnoszeniu, wygina się on, pomagając tym samym w wysłiznięciu się go z listwy adaptacyjnej.



Najbardziej popularne profile wzdłużne



UNI 2000 - wyposażenie dodatkowe

Dzięki zastosowaniu listew adaptacyjnych UNI 2000 istnieje możliwość założenia różnych segmentów dla najprzeróżniejszych zastosowań. Można np. zastosować elementy bez oczek.



Zdjęcie 1 przedstawia regulowaną ścianę tylną pokładu sitowego wraz z wyjmowanymi elementami bez oczek w kombinacji z segmentami sitowymi.

Zdjęcie 2 przedstawia zainstalowaną listwę zaporową, wciśniętą pomiędzy segmenty sitowe UNI 2000.



Listwa boczna jako sito odwadniające

Listwy boczne mogą zostać zastosowane, bez przebudowy przesiewacza, jako sita odwadniające (**zdjęcie 3**). Zwiększa to w sposób znaczący wydajność przesiewacza.

Dzięki temu można zrezygnować z pracochłonnych okienek odwadniających w burtach przesiewaczy.

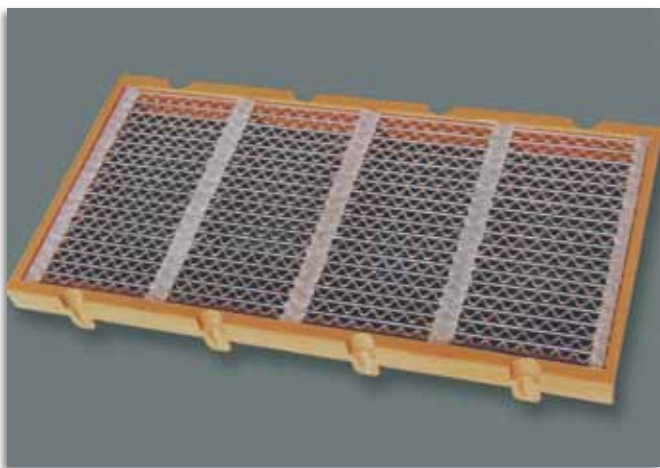


Zakończenie boków pokładu sitowego

Boczna osłona burt przesiewaczy może zostać wykonana tradycyjnie, tzn. jako klinowana listwa boczna (**zdjęcie 4**), lub też jako wbijana w listwę adaptacyjną listwa boczna UNI 2000 (**zdjęcie 5**).

Zamiast specjalnych segmentów bocznych używa się standardowych segmentów, które stają się segmentem bocznym po wyrównaniu jego wysokości poprzez boczną listwę wyrównującą. To upraszcza w znacznym stopniu rezerwę magazynową, która składa się jedynie z segmentów standardowych.

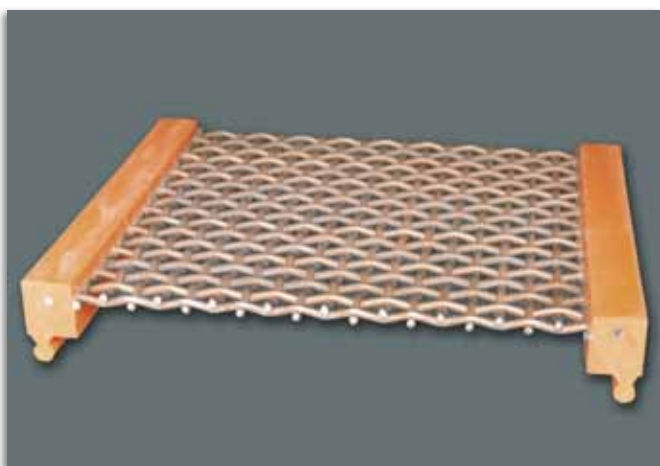




Sita segmentowe w kombinacji stal - poliuretan

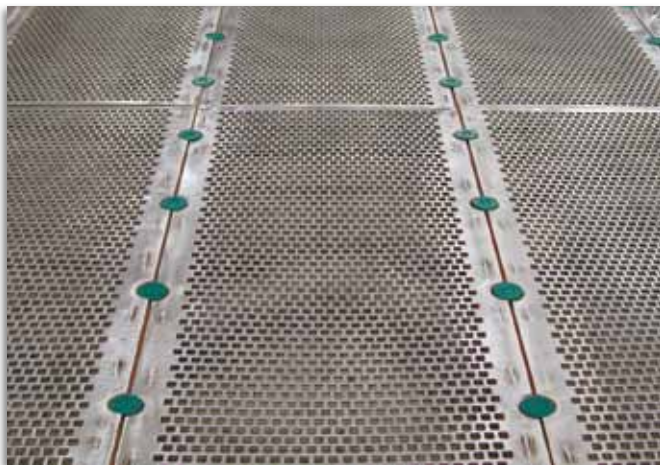
Segmenty sitowe KOMBIPLAST®-TRIA

Segmenty sitowe o właściwościach samoczyszczących produkujemy z oczkami od 2 do 12,5 mm.



Segmenty sitowe UNI 2000 - Rekord

Tkane z odpornego na ścieranie drutu sprężynowego, wielkości oczek po zapytaniu ofertowym.



Sita hybrydowe są idealną kombinacją, składającą się z wysoce odpornego na ścieranie i redukującego hałas poliuretanu oraz sit stalowych w najprzeróżniejszych wykonaniach.

Są one symbolem wielorakości możliwych wariantów naszego nowoczesnego sita segmentowego.



Segmenty sitowe KOMBIPLAST®-LB

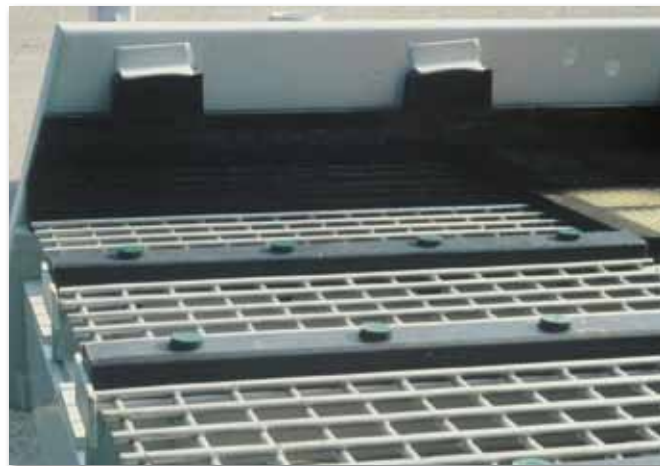
Segmenty sitowe KOMBIPLAST®-LB zbudowane ze szczególnie odpornych na ścieranie blach perforowanych, są dalszym stopniem rozwoju naszego sprawdzonego systemu sit segmentowych KOMBIPLAST®.

Ze względu na ich ponadprzeciętną odporność na ścieranie, trwałość formy oraz niewrażliwość na wysoką temperaturę nadają się one szczególnie dla hutnictwa i branż pokrewnych.

Oprócz wszystkich tradycyjnych kształtów i rozmieszczenia oczek sprawdziły się szczególnie w hutnictwie oczka w kształcie gruszki.

W porównaniu do pełnych gruszek sita o oczkach w kształcie połowy gruszki posiadają jeszcze lepszy prześwit i jeszcze lepsze właściwości samoczyszczące.

Sita segmentowe w kombinacji stal - poliuretan



Sita SOLIDA na konstrukcji dolnej KOMBIPLAST®

Sita SOLIDA są kratami zgrzewanymi o oczkach od 10 do 200 mm. Do zastosowania na konstrukcji dolnej KOMBIPLAST® nadają się one szczególnie wtedy, kiedy wzrasta wydajność przesiewacza i konieczne jest zwiększenie prześwitu.



System OPTIMA

**Istniejąca powierzchnia przesiewu =
wykorzystana powierzchnia przesiewu**

Sita segmentowe OPTIMA są zgrzewanymi sitami szczelinowymi o stabilnych poprzeczkach i specjalnie zakończonych brzegach, które są podczas montażu wciskane w listwy adaptacyjne.

Te listwy adaptacyjne chronią jednocześnie konstrukcję dolną przed ścieraniem. Sita segmentowe OPTIMA produkujemy ze wszystkich profili, ze wszystkimi podanymi szczelinami i ze wszystkich materiałów, które wyszczególnione są w naszym prospekcie „Zgrzewane sita szczelinowe OPTIMA” (WB 112).



Sita poliuretanowe jako sita napinane poprzecznie i wzdłużnie lub płaskie

Gotowe do zabudowy, bezobsługowe, pasujące do każdego urządzenia przesiewającego

Sita firmy STEINHAUS, wykonane w 1968 r. jako sita poliuretanowe ze stalowym zbrojeniem, były pierwszymi sitami tego typu wyprodukowanymi na świecie metodą przemysłową. Produkujemy sita poliuretanowe do urządzeń przesiewających każdego typu.

Są to np. przesiewacze, rynny odwadniające, zsuwnie przesiewające, bębny sitowe, sita łukowe, wyloty młynów itp. Sita poliuretanowe do napinania wzdłużnego lub poprzecznego posiadają pomiędzy zakuciami mocne zbrojenie, które przejmuje siły napinające i zapobiega rozciąganiu się sita.

Pomiędzy tymi zbrojeniami znajdują się elastyczne strefy z oczkami. Sita poliuretanowe płaskie produkujemy z częściowo lub całkiem zalanym w środku zbrojeniem stalowym.



Zakucia

Właściwe wykonanie zakucia jest ważne dla stabilnego, szybkiego i bezproblemowego zamocowania sita poliuretanowego. Aby wyjść naprzeciw oczekiwaniom użytkowników, produkujemy 4 standardowe typy zakuć, które ukazuje tabela z boku.

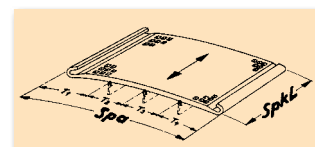
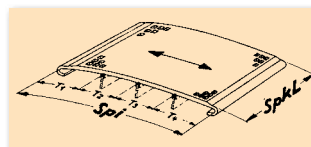
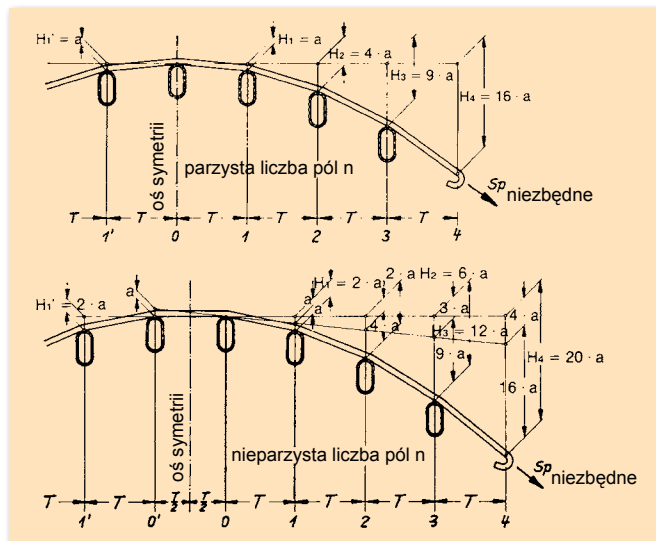
Ponieważ siła poliuretanowe charakteryzują się długim okresem eksploatacji, również zakucia wykonujemy w wersji w pełni zalanej poliuretanem, aby chronić je przed ścieraniem i korozją.

Właściwe napięcie

Takie założenie sita, aby nie wchodziło ono w dodatkowe vibracje, jest niezbędne, żeby zapobiec jego pęknięciom. Jest ono zagwarantowane, jeśli właściwa jest siła napięcia oraz występuje paraboliczne przewyższenie wsporników sita, a ich odstępy (T) nie przekraczają 420 mm. Minimalne niezbędne przewyższenie przedstawia rysunek z boku.

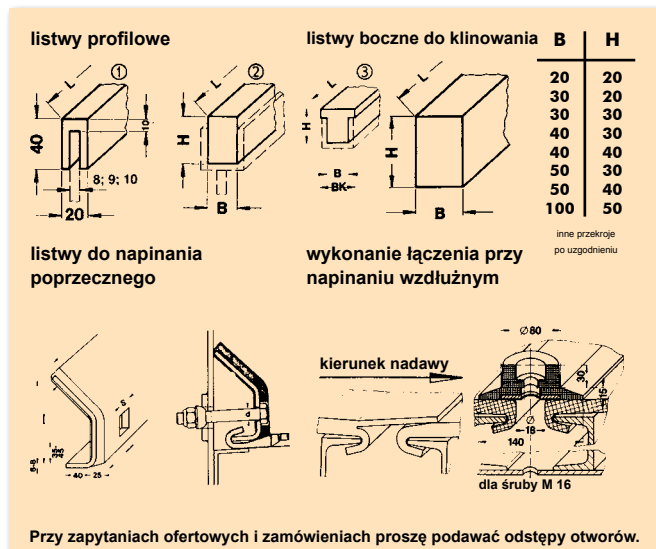
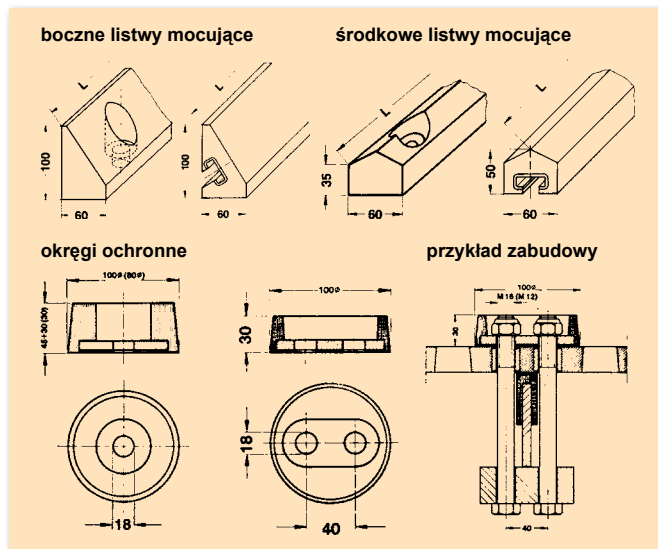
Punkt nr.	parzysta liczba pól: $H = a \cdot n^2$		nieparzysta liczba pól: $H = a \cdot (n \cdot n^2)$	
	$T \leq 300$ mm, to $a = 4$	$T > 300$ mm, to $a = 5$	$T \leq 300$ mm, to $a = 4$	$T > 300$ mm, to $a = 5$
H_1	$4 \cdot 1^2 = 4$	$5 \cdot 1^2 = 5$	$4 \cdot 1 + 4 \cdot 1^2 = 8$	$5 \cdot 1 + 5 \cdot 1^2 = 10$
H_2	$4 \cdot 2^2 = 16$	$5 \cdot 2^2 = 20$	$4 \cdot 2 + 4 \cdot 2^2 = 24$	$5 \cdot 2 + 5 \cdot 2^2 = 30$
H_3	$4 \cdot 3^2 = 36$	$5 \cdot 3^2 = 45$	$4 \cdot 3 + 4 \cdot 3^2 = 48$	$5 \cdot 3 + 5 \cdot 3^2 = 60$
H_4	$4 \cdot 4^2 = 64$	$5 \cdot 4^2 = 80$	$4 \cdot 4 + 4 \cdot 4^2 = 80$	$5 \cdot 4 + 5 \cdot 4^2 = 100$

Typ zakucia	Rysunek	Wymiary w mm dla różnych grubości siła		
1.1		S1	h ± 4	a
		20	46	50
		25	51	72
		30	56	99
1.2		S1	h ± 4	
		20	46	
		25	51	
		30	56	
1.3		S1	h ± 4	
		20	46	
		25	51	
		30	56	
1.4		S1	h ± 4	
		20	25	
		25	37	
		30	50	



Wypożyczenie dodatkowe

Doskonałe właściwości użytkowe sit poliuretanowych, charakteryzujące się w szczególności ekstremalnie długim okresem eksploatacji, spełniają życzenia użytkowników, posiadania możliwie bezobsługowych zakładów przerobczych. Optymalne wykorzystanie jest jednak dopiero wtedy zagwarantowane, kiedy również dodatkowe elementy mocujące będą chronione poliuretanem przed ścieraniem. Poniższe rysunki przedstawiają wycinek naszego bogatego programu dostawy wyposażenia dodatkowego.





Montaż, konserwacja, magazynowanie i naprawa obniżają koszty eksploatacji

Prosty i szybki montaż oraz demontaż, ograniczona do minimum konserwacja, magazynowanie na małej przestrzeni oraz sprawdzony system naprawy czynią sita segmentowe firmy STEINHAUS przyjaznymi w obsłudze.

Długie przerwy w produkcji i drogie nadgodziny z powodu naprawy i wymiany sit należą już do przeszłości. Obsługa ma wolną głowę i ręce dla innych zadań.

Właściwe oczko

Dla doboru właściwego oczka (**w**) dla sit segmentowych KOMPIPLAST® zalecamy skorzystanie ze znajdującego się z boku wykresu, który przedstawia stosunek oczka sita przemysłowego do oczka sita kontrolnego, oba oczka kwadratowe.

Jeśli sita kontrolne miały oczka okrągłe, to należy ich średnicę pomnożyć przez 0,8 i z takim wynikiem skorzystać z wykresu.

Przykład:

Oczko kontrolne 8 mm odpowiada oczku przemysłowemu od 9 do 10 mm, oba kwadratowe.

Kontrolne oczko okrągłe 10 mm pomnożone przez współczynnik 0,8 mm daje 8 mm i tym samym odpowiada również przemysłowemu oczku kwadratowemu od 9 do 10 mm.

Aby otrzymać takie same ziarna podziałowe przy różnych kształtach oczek, proszę przestrzegać następujących współczynników:

oczko kwadratowe do oczka prostokątnego 1,0 do 0,8
oczko kwadratowe do oczka szczelinowego 1,0 do 0,71

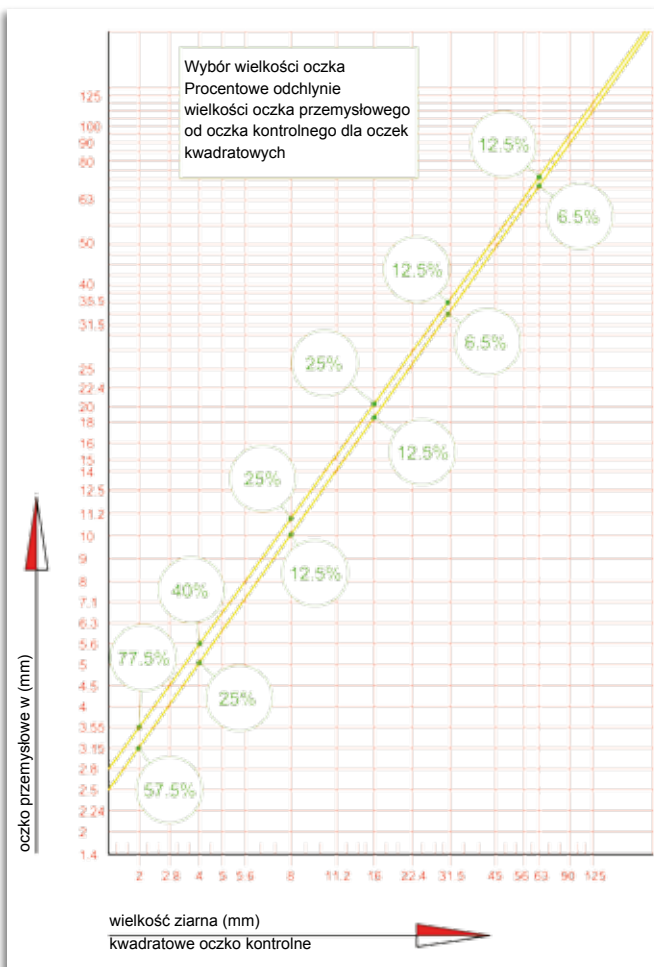
Przykład:

Oczko kwadratowe 10 mm odpowiada oczku prostokątnemu 8 mm i oczku szczelinowemu 7,1 mm.

Formuła ta dotyczy jednak tylko oczek prostokątnych i szczelinowych równoległych do kierunku transportu materiału na przesiewaczach o normalnej prędkości transportowej. Szczeliny poprzeczne, względnie sita na przesiewaczach o dużych prędkościach transportowych zachowują się inaczej.

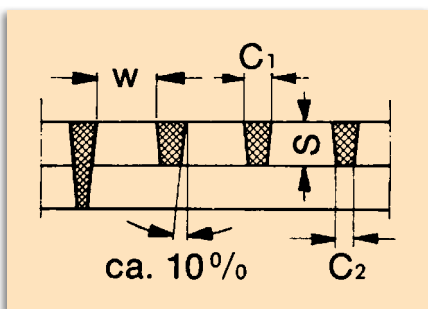
Jeśli nie udaje się otrzymać danego ziarna podziałowego przy pomocy jednej wielkości oczka, można na jednym pokładzie sitowym KOMPIPLAST® lub UNI 2000 zastosować segmenty sitowe jako kombinację różnych oczek. Tym samym można w każdej chwili sprostać ciągle rosnącym wymaganiom odnośnie ostrości przesiewu.

Przy kwadratowych segmentach sitowych o oczkach szczelinowych wystarczy je obrócić o 90°, aby zmienić kierunek szczelin.



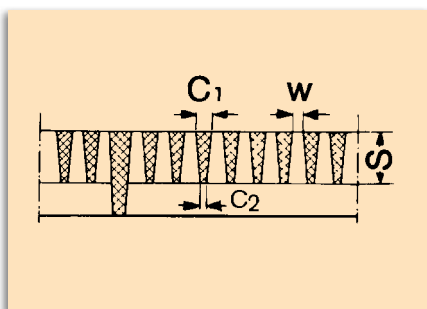
Wykonanie Q

oczka kwadratowe rozszerzające się równomiernie w kierunku przelotu materiału



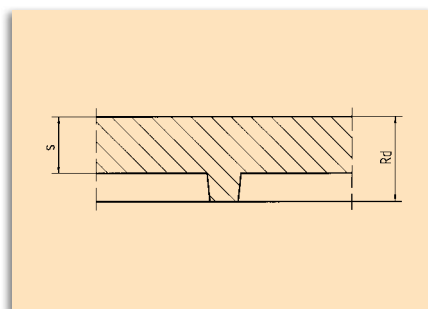
Wykonanie SP

oczka szczelinowe rozszerzające się równomiernie w kierunku przelotu materiału



Wykonanie BB

bez oczek, o grubościach 30, 40 i 50 mm





wersja		oczko w mm	szerokość przegrody C ₁ mm	całkowita grubość sita		grubość sita w obrębie oczek s mm	prześwit	
FO	LO			sita segmentowe Rd mm	sita tradycyjne Rd mm		sita tradycyjne a ₀ %	sita segmentowe 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

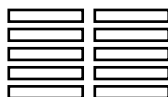
Prześwit

Przy sitach segmentowych podajemy w tabelach rzeczywisty prześwit A_0 w % dla najczęściej stosowanego segmentu 300 x 1000 mm. Dla segmentów o innych wymiarach rzeczywisty prześwit A_0 odbiega nieznacznie od podanych wartości.

A_0 jest rzeczywistym prześwitem podanym w % w stosunku do całej powierzchni pokładu sitowego, po uwzględnieniu powierzchni bez oczek.

a_0 jest prześwitem względnym, podanym w % w stosunku do jednego oczka wraz z połowami szerokości przyległych przegród, bez uwzględniania pozostałych powierzchni bez oczek.

Dane techniczne

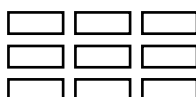


oczka szczelinowe

wersja		szerokość oczka w mm	długość oczka l mm	szerokość przegrody C ₁ mm	całkowita grubość sita		grubość sita w obrębie oczek s mm	prześwit	
SP	LO				sita segmentowe Rd mm	sita tradycyjne Rd mm		sita tradycyjne αO %	sita segmentowe 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

Dane i ilustracje zamieszczone w tej informacji o produkcie są niezobowiązujące i przedstawiają tylko przybliżony opis. Nie są to zagwarantowane właściwości. Odbiegające wykonania po zapytaniu ofertowym. Zmiany służące technicznemu postępowi - zastrzeżone.

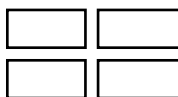
Dane techniczne



oczka prostokątne FO

oczko w mm	szerokość przegrody C ₁ mm	całkowita grubość sita		grubość sita w obrębie oczek s mm	prześwit	
		sita segmentowe Rd mm	sita tradycyjne Rd mm		sita tradycyjne αO %	sita segmentowe 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

Dane techniczne



oczka prostokątne LO

oczko w mm	szerokość przegrody C_1 mm	całkowita grubość sita		grubość sita w obrębie oczek s mm	prześwit	
		sita segmentowe Rd mm	sita tradycyjne Rd mm		sita tradycyjne aO %	sita segmentowe AO (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

Dane techniczne

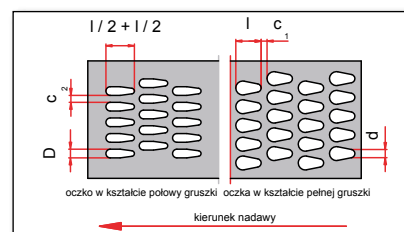
oczka „pół gruszki” FL

szerokość oczka D mm	szerokość oczka d mm	długość oczka l mm	całkowita grubość sita		grubość sita w obrębie oczek s mm	prześwit	
			sita segmentowe Rd mm	sita tradycyjne Rd mm		sita tradycyjne aO %	sita segmentowe AO (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

Preferowany kształt oczka

Obok wszystkich typowych kształtów i rozmieszczeń oczek sprawdzili się najlepiej w przemyśle hutniczym oczka o kształcie gruszki. W porównaniu do oczek o kształcie pełnej gruszki posiadają oczka o kształcie połowy gruszki zasadnicze zalety.

- > większy prześwit przy tej samej długości oczka
- > mniejsze prawdopodobieństwo zapychania się poprzez gwałtowniejsze rozszerzenie w części stożkowej oczka
- > lepszych przesiew ziaren granicznych w części równoległej oczka



Dane techniczne

oczka w kształcie gruszki (stalowe)

szerokość oczka D mm	szerokość oczka d mm	długość oczka L mm	szerokość przegrody c_1 mm	szerokość przegrody c_2 mm	grubość blachy 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



Sita

sita stalowe i poliuretanowe, sita segmentowe,
sita druciane, blachy perforowane - też mikro



Sita szczelinowe

sita szczelinowe z odpornych na ścieranie i korozję
stali stopowych, ze zbrojeniem i bez, w wykonaniu
zgrzewanym i pętlicowym.



Druciane taśmy transporterowe

druciane taśmy transporterowe tkane i plecione,
regulatory biegu taśmy



Filtry

tekstylne filtry workowe, sita tkane z drutu i tworzywa
sztucznego, filtry szczelinowe

Przedstawicielstwo w Polsce:

Bogusław Bitner
ul. Asnyka 2a
59-500 Złotoryja
tel. 76 8782244
602 584743
fax 76 8782011
e-mail: sitech.bitner@pro.onet.pl

STEINHAUS GmbH
Platanenallee 46
45478 Mülheim an der Ruhr
Germany

Phone.... + 49 (0) 02 08 / 58 01- 01
Fax + 49 (0) 02 08 / 58 01-500
e-mail..... sales@steinhaus-gmbh.de
website www.steinhaus-gmbh.de

