

Time for Progress...

Sita harfowe i strunowe

SITA TKANE
SITA PLECIONE
SITA PRĘTOWE
SITA PERFOROWANE
SITA GUMOWE NAPINANE
SITA GUMOWE MODUŁOWE ECOGUM
SITA POLIURETANOWE NAPINANE
SITA POLIURETANOWE MODUŁOWE
SITA SZCZELINOWE ZGRZEWANE
SITA ZGRZEWANE PROGRESS TYTAN



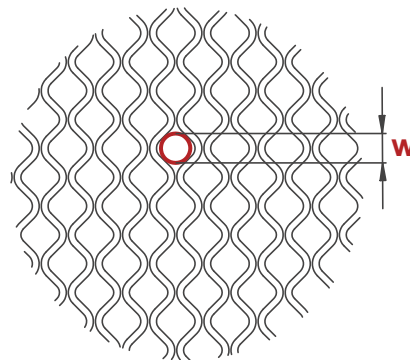
SITA HARFOWE I STRUNOWE

Sita harfowe należą do grupy sit składanych. Dzięki swojej budowie, falowanym drutom w płaszczyźnie poziomej lub pionowej oraz sposobowi ich łączenia, należą do grupy sit samoczyszczących. Drgania własne drutów zapewniają dobry przesiew materiału bez klinowania się w oczkach. Dlatego też sita te stosuje się do przesiewania materiałów trudno-przesiewalnych, wilgotnych, o zanieczyszczeniach ilastych, szczególnie przy przesiewaniu materiału drobnoziarnistego. Sita te używane są do przesiewania: kruszyw, piasku, węgla, koksu, rud, żużla itp. Sita te produkuje się z drutów okrągłych ze stali sprężynowej, stali chromowej (nierdzewnej) i stali chromowo-niklowej (kwasoodpornej).

W zależności od sposobu ułożenia falowanych drutów oraz ich łączenia rozróżnia się następujące typy sit:

SITA HARFOWE TYP K

Sita tego typu wykonane są z drutów okrągłych pofalowanych w płaszczyźnie roboczej (poziomej) sita przy czym kąt zawarty pomiędzy ramionami fali wynosi 90° . Wymiar roboczy otworu „w” wyznacza średnica koła wpisanego do tego otworu. Ułożone obok siebie druty tworzą otwory zbliżone do kwadratowego. Druty robocze spinane są poprzecznymi drutami, samym tworzywem sztucznym (gumą lub poliuretanem) lub drutami poprzecznymi w otulinie z tworzywa sztucznego.

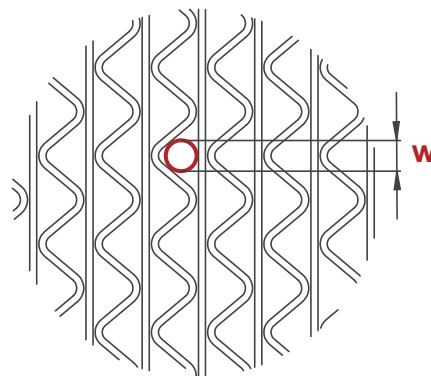


Wymiary oczek : 1,5 - 35 mm

Średnica drutów: 0,8 - 6,3 mm

SITA HARFOWE TYP T

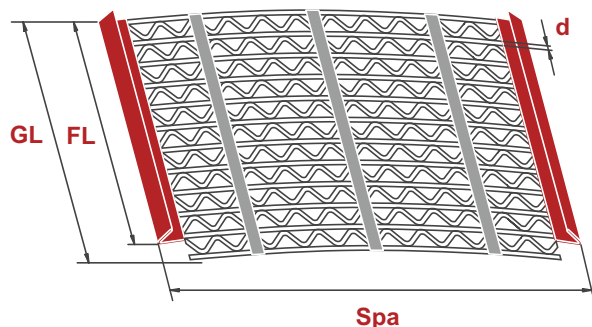
Sita tego typu wykonywane są z drutów o przekroju okrągłym ułożonych na przemian z drutów prostych i drutów falowanych w płaszczyźnie roboczej (poziomej) sita. Rozwartość ramion fali wynosi 90° lub 60° . Wymiar roboczy otworu w tych sitach określony jest średnicą koła wpisanego do otworu. Sita te stosowane są na pokładach znacznie obciążonych (druty proste umożliwiają napinanie sit z dużymi siłami, nie ograniczając przy tym możliwości drgań drutom falowanym). Druty w tej serii sit mogą być połączone ze sobą przewiązkami z drutów, tworzywem sztucznym (gumą lub poliuretanem) lub drutami poprzecznymi w otulinie z tworzywa sztucznego.



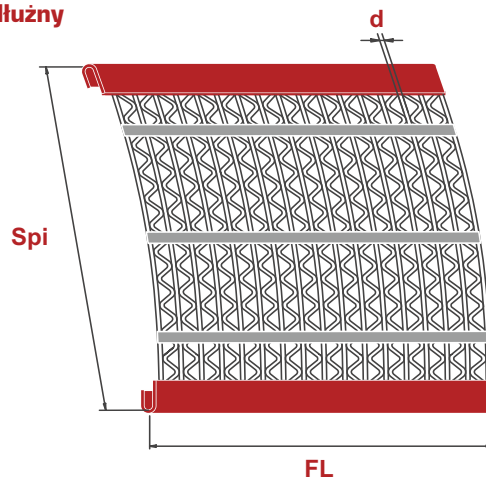
Wymiary oczek: 1,2 - 14 mm

Średnica drutów: 1 - 4 mm

Naciąg poprzeczny

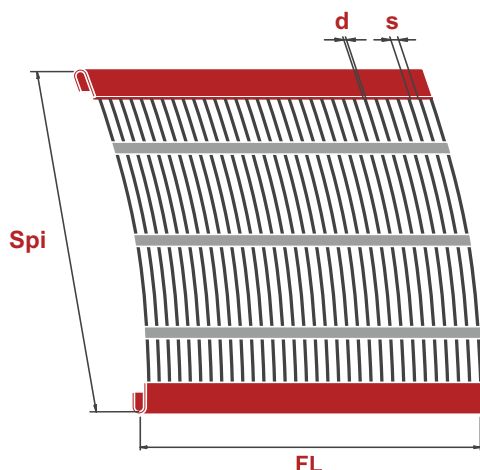


Naciąg podłużny



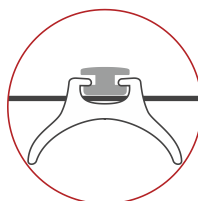
SITA STRUNOWE

Sita te wykonane są z drutów prostych o przekroju okrągłym połączonych ze sobą tworzywem sztucznym lub ruchomymi podporami wykonanymi z tworzywa sztucznego lub metalu. Prostokątny kształt oczek oraz duża powierzchnia otwarta sita zapobiega jego zatykaniu. Dlatego też ten typ sit stosuje się do sortowania materiałów trudno-przesiewalnych, wilgotnych, zanieczyszczonych. Sita te produkują się z drutów okrągłych ze stali sprężynowej, stali chromowej (nierdzewnej) i stali chromowo-niklowej (kwasoodpornej).

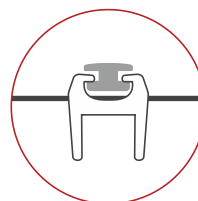


Wielkość oczka : 1,2 - 55 mm
Grubość drutów: 0,8 - 8 mm

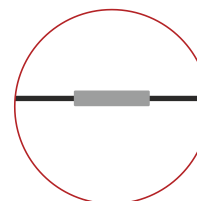
Typ R



Typ S



Typ PU



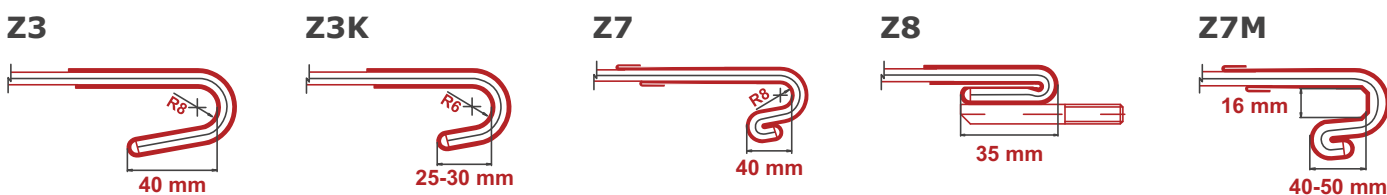
Dla sit, których drgania w czasie pracy przesiewacza mają zasadniczy wpływ na proces samo-czyszczenia się sita, podstawowym warunkiem uzyskania własnych drgań jest ich prawidłowe napięcie w ramach napinających lub skrzyniach sitowych, które umożliwi uzyskanie zjawiska występowania własnych drgań drutów roboczych. Ważnym elementem pracy sit jest prawidłowe rozstawienie ich poprzecznych przepletów, które powinny być takie same jak rozstawienie trawers przesiewacza wyposażonych w gumowy profil ochronny.

RODZAJE I TYPY ZACZEPÓW

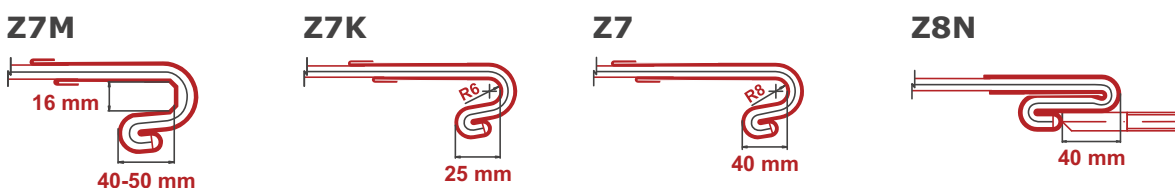
Sita harfowe napinane poprzecznie



Sita harfowe napinane podłużnie



Sita strunowe napinane podłużnie



Typ zaczeptu - naciąg poprzeczny



Typ zaczeptu - naciąg podłużny



