



Sita Progress Tylan

S

Sita wykonane metodą elektrycznego, oporowego zgrzewania prostych lub przetłoczonych drutów okrągłych i profilowych.

Charakterystyka: odporne na wibracje, o dużym prześwicie, wysokiej dokładności przesiewania i długiej trwałości.

Zastosowanie: klasyfikacja kruszyw naturalnych i łamanych, węgla, koksu, rud, żużli i innych wysokogatunkowych materiałów.

Material: specjalna stal manganowa (patent)

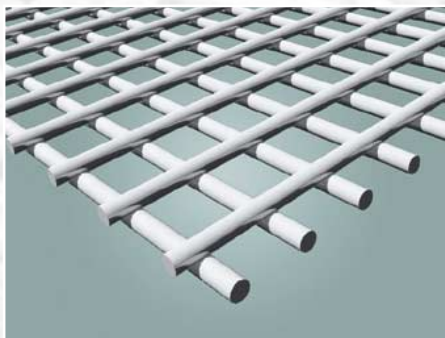
Stal chromowo-niklowa

Wielkość oczek: 10-200 mm oczka kwadratowe lub prostokątne.

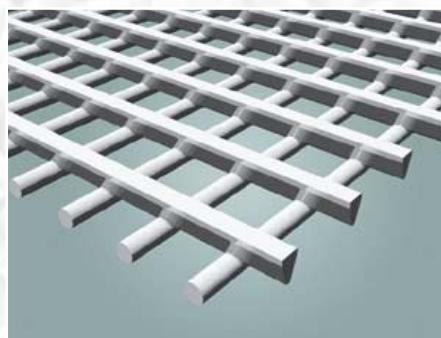
Drut: prosty, lub przetłoczony: okrągły, profilowany typu HT, profilowany typu GZ

Wymiar sit: według wymagań klienta

OCZKA KWADRATOWE

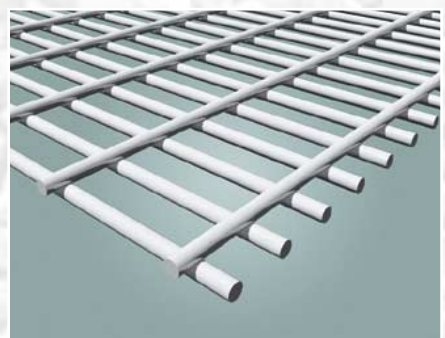


Sito zgrzewane z drutów okrągłych

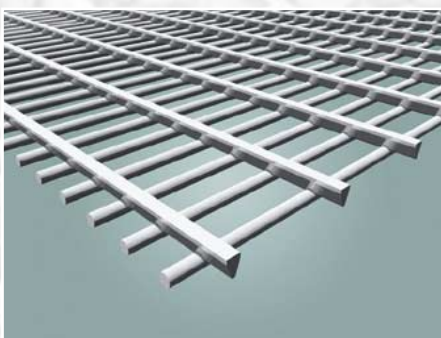


Sito zgrzewane z drutów trójkątnych HT lub GZ i drutów okrągłych

OCZKA PROSTOKĄTNE



Sito zgrzewane z drutów okrągłych

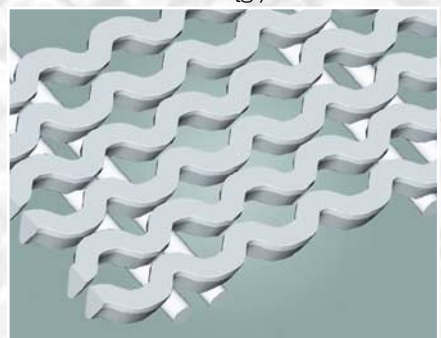


Sito zgrzewane z drutów trójkątnych HT lub GZ i drutów okrągłych

SITA FALOWANE



Sito z drutów okrągłych



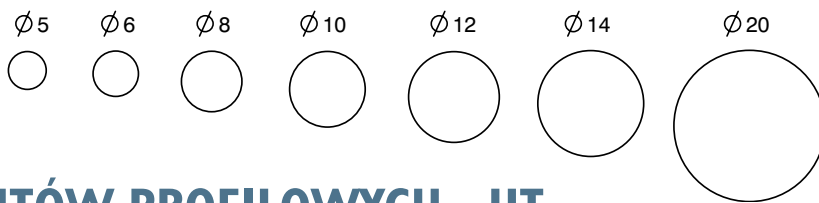
Sito z drutów profilowych

Sita Progress Tytan

SITA Z DRUTÓW OKRĄGLYCH

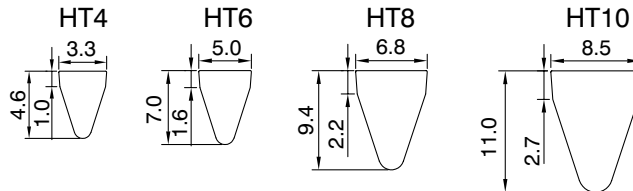
dane techniczne

	10	14	16	22	25	32	45	50	63	80	90	100	125	150	200
Ø 4	51%	60%	64%	72%	74%	79%	84%	86%	88%	91%	92%	92%	94%	95%	96%
Ø 5	44%	54%	58%	66%	69%	75%	81%	83%	86%	89%	90%	91%	92%	94%	95%
Ø 6			53%	62%	65%	71%	78%	80%	83%	87%	88%	89%	91%	92%	94%
Ø 8				54%	57%	64%	72%	74%	79%	83%	84%	86%	88%	90%	92%
Ø 10					51%	58%	67%	69%	74%	79%	81%	83%	86%	88%	91%
Ø 12						53%	62%	65%	71%	76%	78%	80%	83%	86%	89%
Ø 14							58%	61%	67%	72%	75%	77%	81%	84%	87%
Ø 20								51%	58%	64%	67%	69%	74%	78%	83%



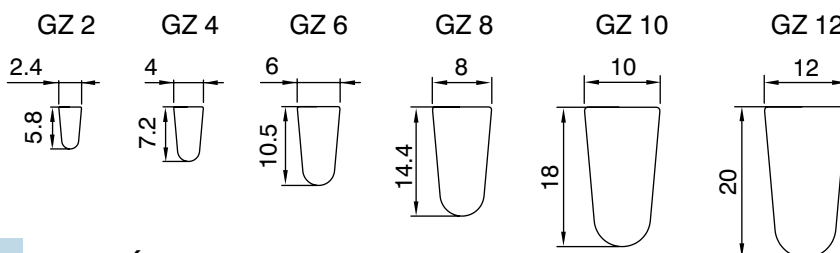
SITA Z DRUTÓW PROFILOWYCH - HT

	10	14	16	22	25	32	45	50	63	80	90	100	125	150	200
HT4	50%	60%	63%	71%	74%	78%	84%	85%	88%	90%	91%	92%	94%	95%	96%
HT6	42%	52%	55%	64%	67%	73%	79%	81%	85%	88%	89%	90%	92%	93%	95%
HT8	33%	43%	47%	56%	60%	66%	74%	76%	80%	84%	85%	87%	89%	91%	93%
HT10				50%	53%	60%	69%	71%	76%	80%	82%	84%	87%	89%	91%



SITA Z DRUTÓW PROFILOWYCH - GZ

	10	14	16	22	25	32	45	50	63	80	90	100	125	150	200
GZ 2	58%	67%	70%	76%	79%	83%	87%	88%	91%	93%	93%	94%	95%	96%	97%
GZ 4	48%	57%	61%	69%	72%	77%	83%	84%	87%	90%	91%	92%	93%	94%	96%
GZ 6	39%	49%	53%	62%	65%	71%	78%	80%	83%	87%	88%	89%	91%	92%	94%
GZ 8				54%	57%	64%	72%	74%	79%	83%	84%	86%	88%	90%	92%
GZ 10					51%	58%	67%	69%	74%	79%	81%	83%	86%	88%	91%
GZ 12						53%	62%	65%	71%	76%	78%	80%	83%	86%	89%

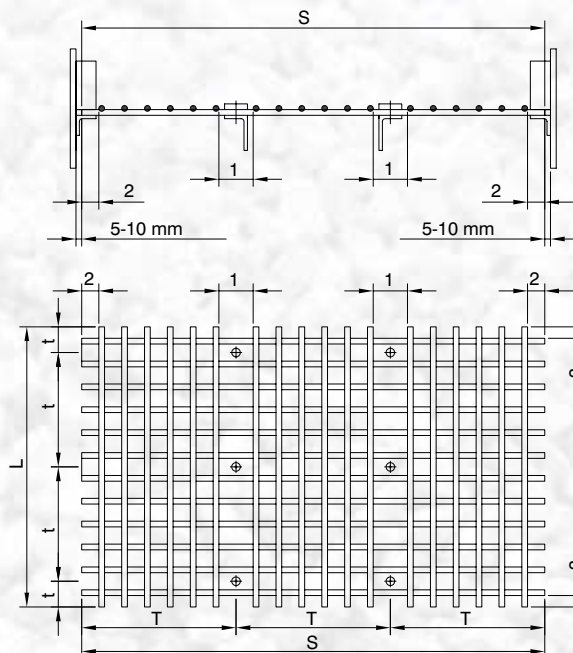
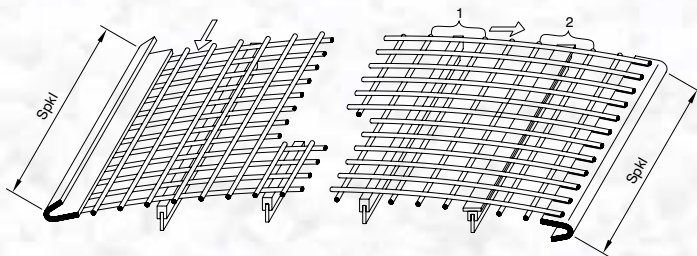


PRZEŚWIT %

MASA [kg/m²]

montaż

1. wolne pola ... mm
wzdłuż wymiaru L
2. wolne końce ... mm
wzdłuż wymiaru L
3. wolne końce wzdłuż
wymiaru S



Przy kratkach zgrzewanych w przesiewaczach z napinaczem poprzecznym jak i wzdłużnym górne druty sita biegną równoległe do kierunku nadawy. Przy napinaniu wzdłużnym dolne druty sita biegną równoległe do trawersy i mogą przez to wystąpić trudności przy montażu. Zaleca się przez to zamontować sita z wolnym polem (1) lub zgrzanym płaskownikami (2) w okolicy wsparcia sita na trawersie.

napinanie

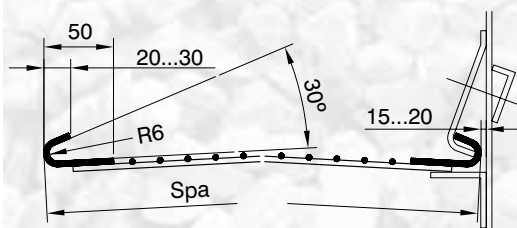
S_{pa} (ZRZ)
– szerokość
na zewnątrz
zaczerwów (mm)

S_{pkl} (DZ)
– długość
zaczerwu (mm)

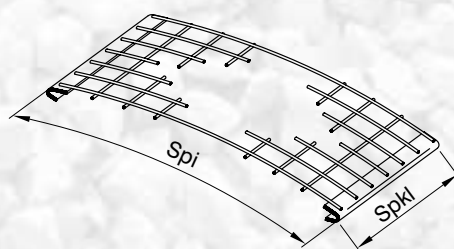
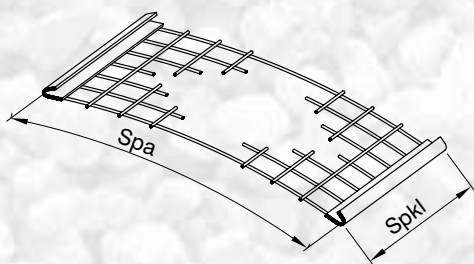
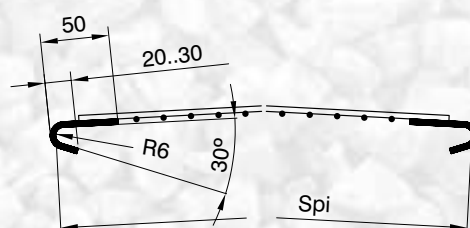
S_{pi} (WRZ)
– długość
zaczerwu (mm)

S_{pkl} (DZ)
– długość wewnątrz
zaczerwów (mm)

POPZECZNE TYP I



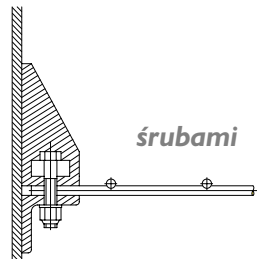
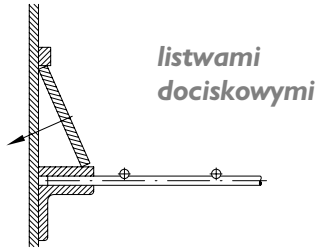
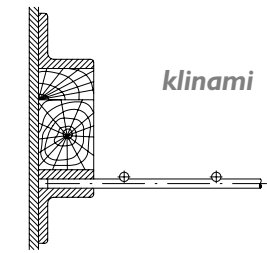
WZDŁUŻNE TYP 2



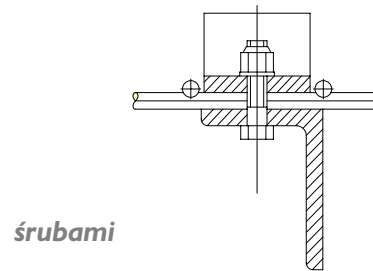
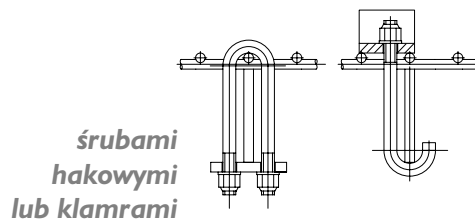
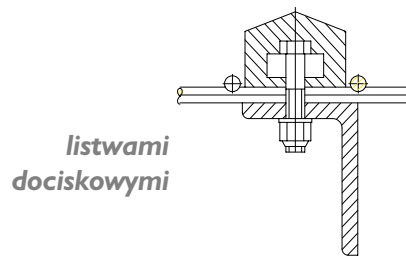
Montaż, mocowanie

mocowanie sit płaskich

BOCZNE

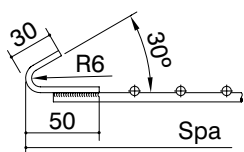


ŚRODKOWE

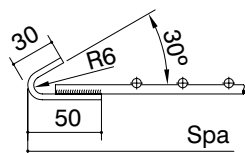


zakończenie sit napinanych

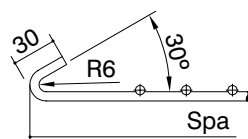
POPRZECZNE



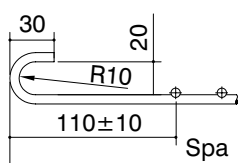
Zaczerp z blachy V naspawany (górny)



Zaczerp z blachy V podspawany (dolny)

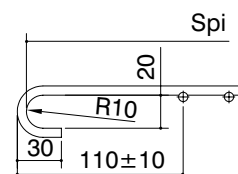
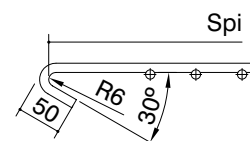
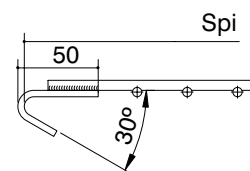
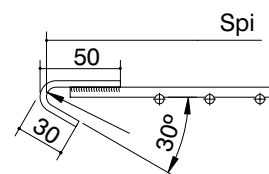


Sito zagięte zaczerp V dla drutów 8-20mm



Sito zagięte zaczerp U dla drutów 8-20 mm

WZDŁUŻNE



zabudowa sita na przesiewaczach

Sposób zabudowy sita w przesiewaczu a szczególnie podparcie, mocowanie i napięcie decydują o trwałości sita wpływając również na przebieg procesu przesiewania.

Sita zgrzewane wymagają bardzo dokładnego podparcia mocowania na przesiewaczu.

Pokład sitowy jest tylko wtedy prawidłowo zamontowany, gdy podczas pracy przesiewacza żaden element sita nie odrywa się od podpór i nie wpada w drgania własne. W przeciwnym wypadku występuje szybkie zniszczenie sita w wyniku pęknięć drutów w miejscach podparć.

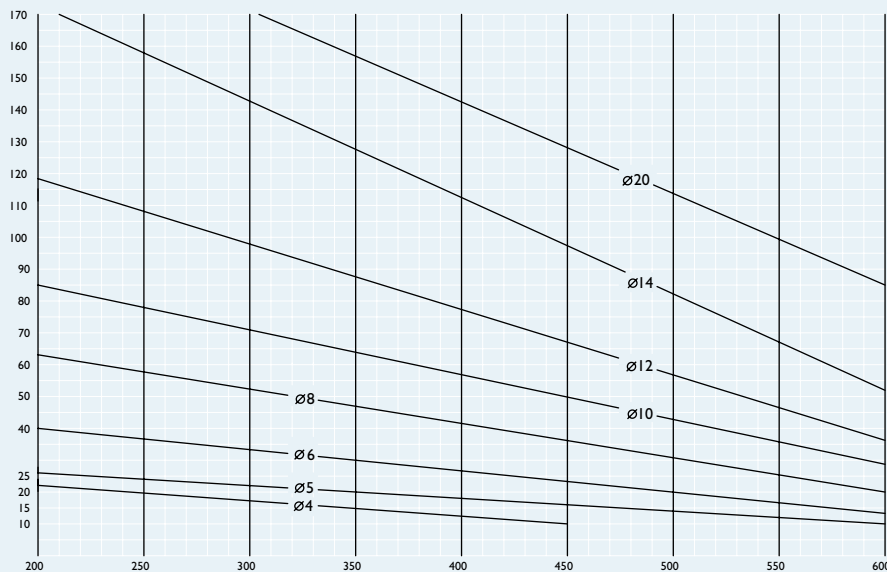
MOCOWANIE SIT

Zasadniczo rozróżnia się dwa typy mocowań sit:
napinane i dociskane (nienapinane).

SITA NAPINANE

Sita o małej sztywności mogące trzepotać podczas drgań, wymagają właściwego napięcia i podparcia. W tym celu wyposaża się je w odpowiednie zaczepy na dwóch przeciwległych brzegach. Sita uzbrojone w zaczepy można napinać poprzecznie do osi lub wzdłuż osi przesiewacza.

Przy napinaniu poprzecznym, wzdłuż ścian, zakończenie sita umieszcza się na półce wspornikowej i odpowiednio napina za pomocą listew i śrub naciągowych. Napinanie wzdłużne sit stosuje się w zasadzie w przesiewaczach o długości do 3 m. Przy większych długościach przesiewacza, powierzchnie przesiewania dzieli się na dwie części.



Napinane sito powinno mieć kształt łagodnego łuku, który uzyskuje się poprzez zróżnicowanie wysokości podpór. Podpory muszą być wyposażone w elastyczne najczęściej gumowe profile ochronne. Rozstaw podpór zależy od wielkości drutu i rozmiaru oczka sita (patrz tabela). Sito uważa się za dobrze napięte, jeżeli mocno dolega do wszystkich podpór i podczas pracy nie odrywa się od nich oraz nie wpada w drgania własne.

SITA DOCISKANE (nienapinane)

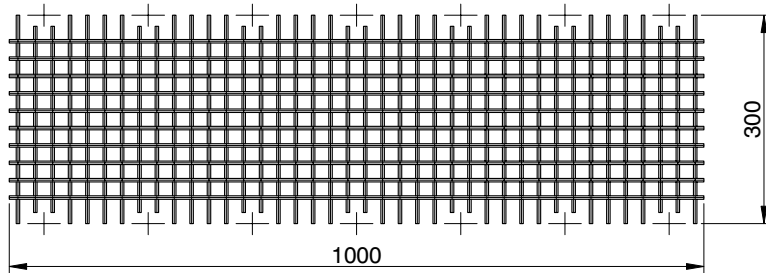
Sita te mocuje się w przesiewaczu za pomocą śrub, klinów, listew, itd. Należy przy tym stosować dodatkowe mocowania, co 500 do 600mm. Boczne mocowania sita wykonuje się za pomocą listew i klinów lub listew dociskowych i śrub. Mocowania dodatkowe za pomocą listew, klinów, śrub oraz haków i klamer.

Jeśli na przesiewaczu brak jest odpowiednich podpór zaleca się stosowanie wymiennych ram sitowych.

sita modułowe

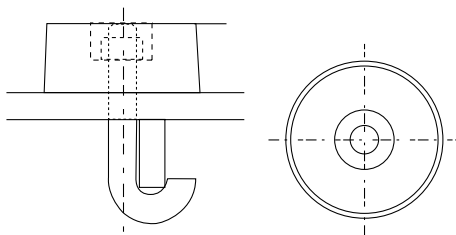
Najnowszym rozwiązaniem stosowanym w procesach przesiewania są sита zgrzewane modułowe. Sita te występują w układach kombinowanych, w których na jednym przesiewaczu są zamontowane posobnie sита metalowe i niemetalowe. Moduły z sítami zgrzewanymi o wymiarach 300 x 1000 mm dostosowane są do istniejących modułów sit niemetalowych np. poliuretanowych.

Zaletą stosowania tych sit jest zdecydowanie większa wydajność przesiewacza oraz lepsze odwodnienie pokładów w procesach przeróbki metodą na mokro.

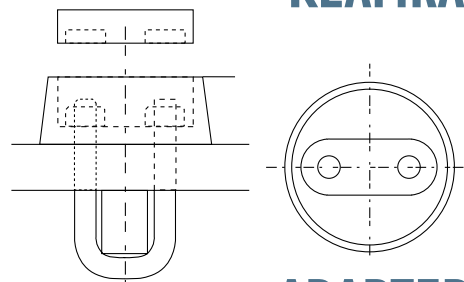


dodatkowe wyposażenie

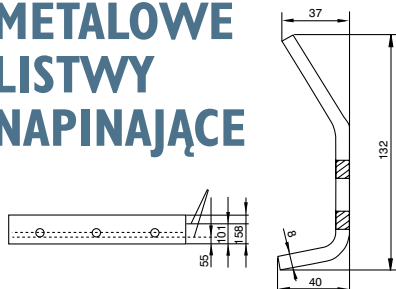
ŚRUBA HAKOWA



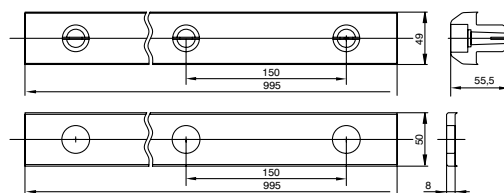
KLAMRA



METALOWE LISTWY NAPINAJĄCE



ADAPTERY POLIURETANOWE



zalecenia ruchowe

- Przed zamontowaniem nowego segmentu sít należy wyczyścić wszystkie miejsca stykowe.
- Sito musi przylegać do wszystkich elementów podporowych i być napięte lub dociśnięte poprzez kliny, śruby lub zaciski.
- Nowo zamontowane sít należy skontrolować po trzygodzinnej pracy. Powtórny kontrolę przeprowadzić po ośmiu godzinach i ewentualnie napiąć dodatkowo.
- W czasie eksploatacji należy codziennie kontrolować stan napięcia i mocowania sit.
- Ważne, aby nadawa zwłaszcza o dużym uziarnieniu nie spadała z dużej wysokości na sito.
- Sito kwalifikuje się do wymiany po starciu około 1/3 grubości drutu.
- Przy wymianie sit zaleca się równoczesną wymianę gumowych profili ochronnych.

JAKOŚĆ

Jakość wyrobów PROGRESS ECO oparta jest na wieloletnim doświadczeniu i wiedzy naszych pracowników oraz na certyfikowanym od roku 1996 systemie zarządzania jakością, zgodnym z normą ISO 9001. Certyfikat poświadcza, że nasz proces produkcji spełnia międzynarodowe wymagania w zakresie jakości.



W proces tworzenia jakości zaangażowaliśmy wszystkich pracowników od chwili pozyskania zamówienia poprzez projektowanie, zakupy materiałów, produkcję i kontrolę aż do dostarczenia wyrobu gotowego do klienta.

Materiał wykorzystywany przez nas jest dostarczany tylko przez sprawdzonych dostawców, w oparciu o certyfikaty a system identyfikacji pozwala na jego śledzenie w całym procesie wytwarzania i dostarczania.

ZAPYTANIE

Na zapytaniu ofertowym lub zamówieniu prosimy o podanie następujących informacji:

1. Rodzaj sita
2. Wymiar oczka
3. Średnica drutu, rodzaj profilu
4. Długość i szerokość sita
5. Dla sit napinanych parametry wg oznaczeń na rysunkach
6. Przy oczkach prostokątnych kierunek dłuższego boku oczka
7. Materiał
8. Ilość dla każdego wykonania



PRODUCENT

PROGRESS ECO SPÓŁKA AKCYJNA

28-142 Tuczępy, Dobrów 7, tel. (+48 15) 864 62 70, fax (+48 15) 864 62 78
www.progressco.pl, e-mail: trade@progressco.pl