

Time for Progress...

Sita tkane i wyroby

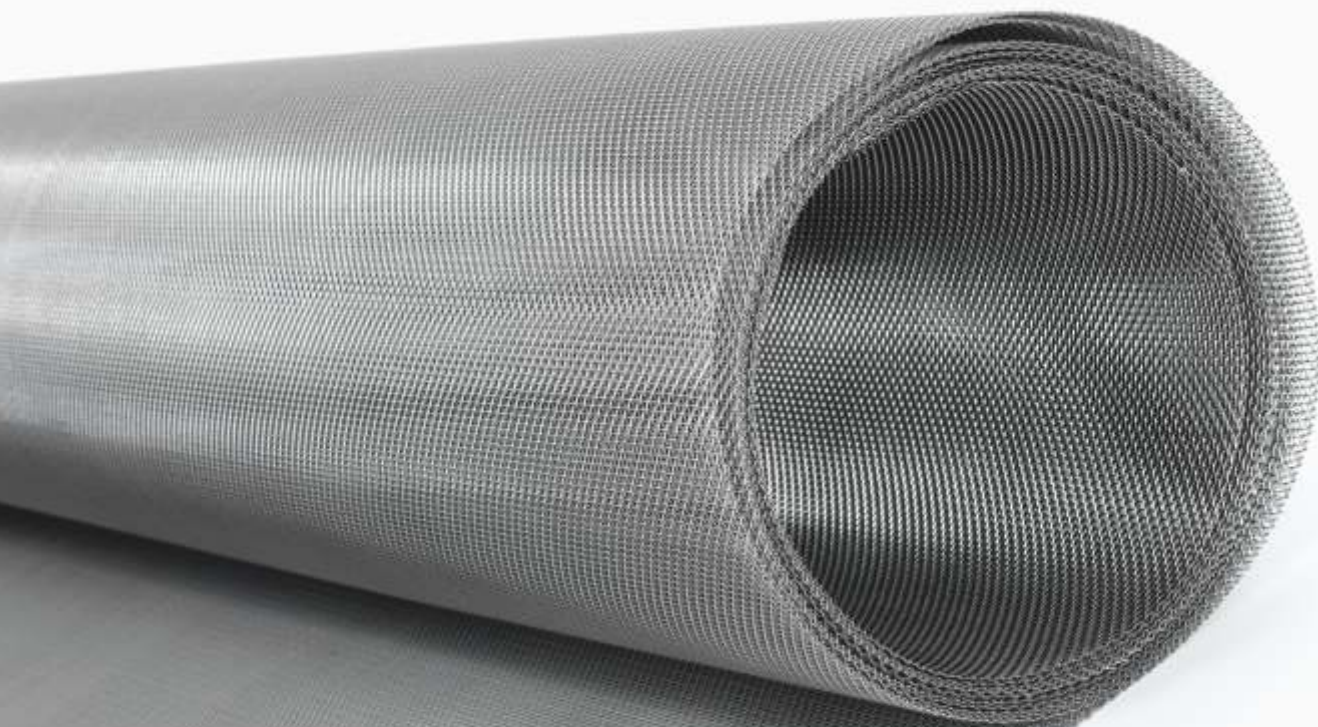
SITA SZCZELINOWE ZGRZEWANE
SITA ZGRZEWANE PROGRESS TYTAN
SITA PLECIONE
SITA SKŁADANE
SITA HARFOWE
SITA STRUNOWE
SITA PRĘTOWE
SITA GUMOWE
SITA GUMOWE NAPINANE
SITA GUMOWE MODUŁOWE - ECOGUM



Producent sit przemysłowych



www.progress-screens.pl



• **Doradztwo** • **Produkcja** • **Montaż** • **Serwis** •

Oferta Progress

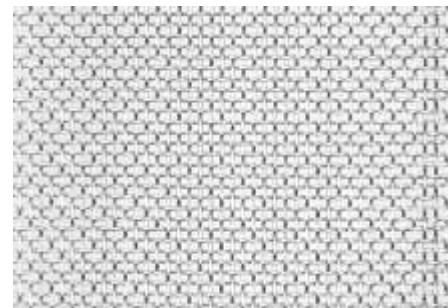
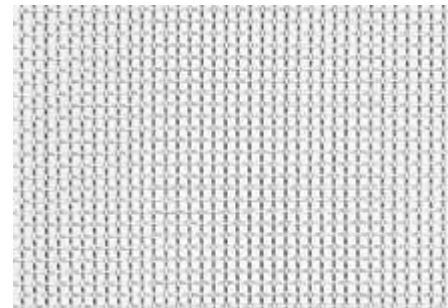
Jesteśmy polskim liderem w produkcji sit i siatek technicznych, wkładów filtracyjnych do filtrów przemysłowych oraz technologicznie zaawansowanych wyrobów na ich bazie. Osiągnięcie tej pozycji jest owocem ponad 30 lat doświadczenia w projektowaniu, produkcji i sprzedaży sit oraz zaangażowania i wiedzy wszystkich pracowników tworzących markę Progress. Tworzymy i dostarczamy kompleksowe rozwiązania do licznych procesów przemysłowych takich jak przesiewanie, klasyfikacja, odwadnianie oraz separacja i filtracja.

Naszą energię i pracę koncentrujemy na nieustannym rozwoju zarówno całej naszej organizacji i poszczególnych jej pracowników jak i wszystkich powstających w niej produktów i rozwiązań. W ten sposób wpływamy bezpośrednio na rozwój technologii, a tym samym na rozwój poszczególnych branż, poprzez wzrost efektywności procesów klasyfikacji, separacji czy filtracji przyczyniamy się do efektywniejszego wykorzystania naszych wspólnych, ograniczonych surowców naturalnych.

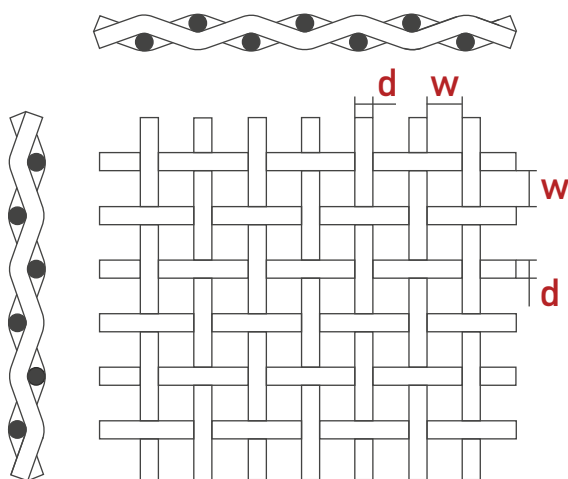
Oferujemy najwyższą i niezmienną jakość naszych produktów potwierdzoną certyfikowanym od 1996 roku Systemie Zarządzania Jakością zgodnym z normą ISO 9001:2000 zatwierdzonym przez Lloyds Quality Assurance. Cieszymy się ugruntowaną pozycją i stale rosnącym uznaniem i zaufaniem naszych klientów na rynkach krajowym i międzynarodowych.



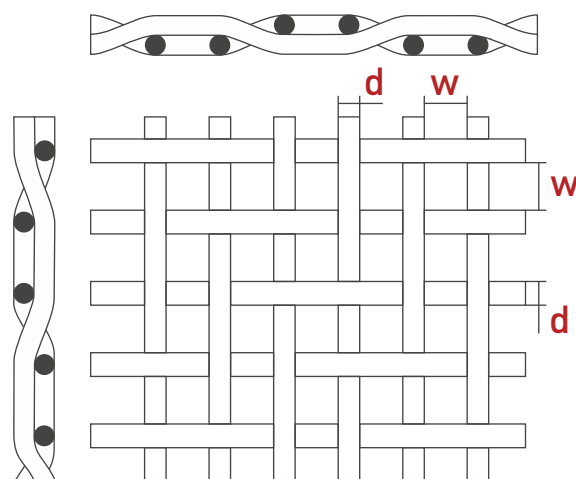
Opis	<p>Sita te należą do grupy sit o splocie prostym lub skośnym. Sploty te charakteryzują się dużym prześwitem, łatwością czyszczenia oraz dużą trwałością sita. Wykonywane są z oczkami kwadratowymi lub prostokątnymi.</p> <p>Splot prosty – nazywany także płócienny – jest najbardziej popularnym rodzajem splotu. Jego zaletą jest prostota oraz wysoka precyzja splotu. Każdy drut wątku przechodzi na przemian nad i pod drutem osnowy. Gwarantuje to uzyskanie bardzo dokładnego wymiaru oczka oraz bardzo ostrej i dokładnej segregacji materiału przesiewanego w porównaniu do innych splotów. Zapewnia bardzo szerokie zastosowanie od filtracji do sitodruku.</p> <p>Splot skośny – inaczej splot jodełkowy – drut wątku przebiega pod jednym drutem osnowy a następnie nad dwoma drutami osnowy. Taki sposób splatania tworzy na powierzchni charakterystyczny skośny wzór. Splot ten pozwala na wykonanie sita z drutu o większej średnicy niż w splocie prostym przy tej samej wielkości oczka.</p>
Zastosowanie	Sita stosuje się do przesiewania drobnoziarnistych materiałów, filtracji mediów płynnych, powietrza i gazów.
Materiał	Stal węglowa, nierdzewna, stal kwasoodporna, stal żaroodporna, metale kolorowe, kantal; standardowo AISI 304 (0H18N9, 1.4301), AISI 321(1H18N9T, 1.4541), AISI 316 (0H17N12M2T, 1.4401)
Oczko	Zakres oczek od 0,02 mm – oczka kwadratowe i prostokątne
Wymiary	<p>Szerokość do 4000 mm, standardowo rolki o szerokości: 1000, 1220, 1300, 1500, 2000 mm</p> <p>Długość D: max. 20000 mm (wg życzenia klienta.)</p> <p>Standardowo rolki o długości 25 mb.</p> <p>Produktem końcowym mogą być płyty lub rolki sit oraz sita okute przystosowane do mocowania na przesiewaczach lub innych urządzeniach</p>



Rysunek 1. Splot prosty



Rysunek 2. Splot skośny



Podstawowe wzory matematyczne stosowane do wyliczeń parametrów

Podziatka $T = W + D$ Prześwit $A = \frac{W^2}{(W+D)^2} \times 100$ Waga $M = \frac{12,7 \times D^2}{W+D}$

Liczba mesh - ilość oczek na cal [25,4 mm] $\text{mesh} = \frac{25,4}{D+W}$

Ilość oczek na 1 cm $L_{\text{cm}} = \frac{10}{D+W}$ Ilość oczek na 1 cm² $L_{\text{cm}^2} = \left(\frac{10}{D+W}\right)^2$

Stosowane oznaczenia i nazewnictwo:

- Osnowa – druty ułożone po długości sita
- Wątek – druty ułożone po szerokości sita
- W – oczko (odległość mierzona między drutami)
- D – średnica drutu
- T – podziatka – $T = D + W$ [mm]
- A – prześwit (powierzchnia otwarta), całkowita powierzchnia oczek wyrażona w %

Tabela 1. Standardowe sита tkane o splocie płóciennym (prostym)

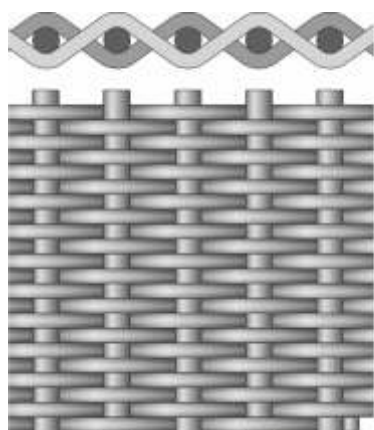
Oczko [mm]	Drut [mm]	Waga [1m ²]	Prześwit [%]	Ilość drutów na cm	Ilość oczek na cm	Ilość oczek na 25,4 mm		
						Wątka		Osnowy
0,031	0,025	0,14	30,64	178,57	31887,24	453,6	x	453,6
0,036	0,028	0,16	31,64	156,25	24414,06	396,9	x	396,9
0,043	0,035	0,2	30,39	128,21	16437,8	325,6	x	325,6
0,049	0,036	0,19	33,23	117,65	13841,52	298,8	x	298,8
0,05	0,04	0,23	30,86	111,11	12345,43	282,2	x	282,2
0,063	0,04	0,2	37,41	97,9	9426,47	246,6	x	246,6
0,075	0,05	0,25	36	80	6400	203,2	x	203,2
0,083	0,06	0,32	33,69	69,93	4890,2	177,6	x	177,6
0,08	0,05	0,24	37,87	76,92	5916,69	195,4	x	195,4
0,09	0,05	0,23	41,33	71,43	5102,24	181,4	x	181,4
0,1	0,05	0,21	44,44	66,67	4444,89	169,3	x	169,3
0,1	0,65	0,33	36,73	60,61	3673,57	153,9	x	153,9
0,1	0,8	0,45	30,86	55,56	3086,91	141,1	x	141,1
0,104	0,05	0,21	45,61	64,94	4217,20	164,9	x	164,9
0,104	0,065	0,32	37,87	59,17	3501,09	150,3	x	150,3
0,125	0,09	0,48	33,8	46,51	2163,18	118,1	x	118,1
0,13	0,1	0,55	31,95	43,48	190,51	110,4	x	110,4
0,142	0,112	0,63	31,25	39,37	1550	100	x	100
0,15	0,1	0,51	36	40	1600	101,6	x	101,6
0,16	0,1	0,49	37,87	38,46	1479,17	97,7	x	97,7
0,17	0,12	0,63	34,36	34,48	1188,87	87,6	x	87,6
0,18	0,14	0,78	31,64	31,25	976,56	79,4	x	79,4
0,2	0,08	0,29	51,02	35,71	1275,2	90,7	x	90,7
0,2	0,09	0,35	47,6	34,48	1188,87	87,6	x	87,6
0,2	0,125	0,61	37,87	30,77	946,79	78	x	78
0,2	0,14	0,73	34,6	29,41	864,95	74,7	x	74,7
0,2	0,16	0,9	30,66	27,78	771,73	70,6	x	70,6
0,25	0,16	0,79	37,17	24,39	594,87	62	x	62
0,3	0,2	1,02	36	20	400	50,8	x	50,8
0,315	0,2	0,99	37,4	19,42	377,14	49,3	x	49,3
0,35	0,2	0,92	40,5	18,18	330,51	46,2	x	46,2
0,4	0,23	1,07	40,31	15,87	251,86	40,3	x	40,3
0,45	0,2	0,78	47,93	15,38	236,54	39,1	x	39,1
0,45	0,34	1,86	32,45	12,66	160,28	32,2	x	32,2
0,5	0,2	0,73	51,02	14,29	204,20	36,3	x	36,3
0,5	0,3	1,43	39,06	12,5	156,25	31,8	x	31,8
0,56	0,28	1,19	44,4	11,9	141,61	30,2	x	30,2
0,6	0,25	0,93	49,83	17,76	138,3	29,9	x	29,9
0,63	0,4	1,97	37,41	9,71	94,28	24,7	x	24,7
0,71	0,3	1,13	49,42	9,9	98,01	25,1	x	25,1
0,71	0,45	2,22	37,46	8,62	74,30	21,9	x	21,9
0,75	0,3	1,09	51,02	9,52	90,63	24,2	x	24,2
0,75	0,5	2,54	36	8	64	20,3	x	20,3
0,8	0,3	1,04	52,89	9,09	82,63	23,1	x	23,1
0,8	0,4	1,69	44,44	8,33	69,39	21,2	x	21,2
0,8	0,47	2,21	39,69	7,87	61,94	20	x	20
0,9	0,3	0,95	56,25	8,33	69,39	21,2	x	21,2
				7,14	50,98	18,1	x	18,1
1,0	0,3	0,88	59,17	7,69	59,14	19,5	x	19,5
1,0	0,4	1,45	51,02	7,14	50,98	18,1	x	18,1
1,0	0,5	2,12	44,44	6,67	44,49	16,9	x	16,9
1,2	0,22	0,43	71,41	7,04	49,56	17,9	x	17,9
1,2	0,4	1,27	56,25	6,25	39,06	15,9	x	15,9
1,2	0,5	1,87	49,83	5,88	34,57	14,9	x	14,9
1,25	0,32	0,83	63,4	6,37	40,58	16,2	x	16,2
1,4	0,5	1,67	57,3	5,26	27,67	13,7	x	13,7
1,5	0,5	1,59	49	5	25	13	x	13
1,6	0,4	1,02	59	5	25	13	x	13
1,6	0,5	1,51	58	4,76	22,66	12,1	x	12,1
2	0,58	1,66	61	3,91	15,29	9,9	x	9,9

Sita tkane bezoczkowe typ SPW (TRESA)

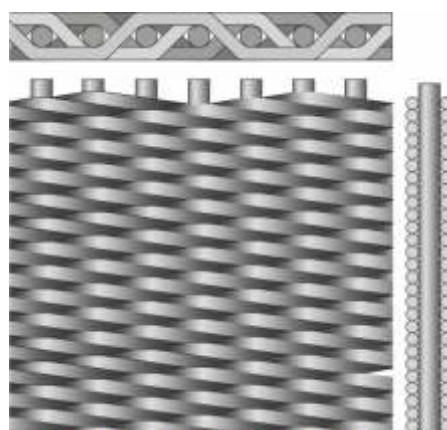
Opis	Sita te należą do grupy sit o splocie bezoczkowym lub holenderskim. Przy tego typu splocie druty wątki (lub osnowy, w zależności od rodzaju sita) ściśle przylegają do siebie. Powierzchnię filtrującą tworzą wolne przestrzenie powstałe przy oplataniu drutów osnowy przez druty wątki (lub odwrotnie). Odpowiednią retencję otrzymuje się poprzez zmianę odległości oraz średnic drutów osnowy i wątki.
Zastosowanie	Sita stosuje się do filtracji (np. tworzyw sztucznych, wody, powietrza) odwadniania, osuszania i oczyszczania mediów płynnych oraz gazowych.
Materiał	Stal węglowa, nierdzewna, stal kwasoodporna, metale kolorowe standardowo AISI 304 (0H18N9, 1.4301), AISI 321(1H18N9T, 1.4541), AISI 316 (0H17N12M2T, 1.4401).
Oczko	Zakres retencji od 0,002 mm
Wymiary	Szerokość do 4000 mm, standardowo: 2000 mm Długość D: standard 20000 mm (wg. życzenie klienta) Produktem końcowym mogą być płyty lub rolki sit



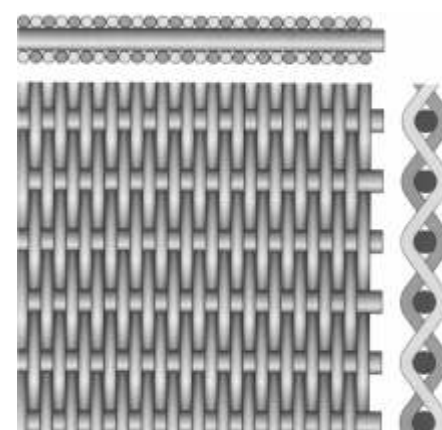
Wykonujemy także sita bezoczkowe o innych splotach



TYP HF



TYP DTW



TYP RDW

Tabela 6. Sita tkane bezoczkowe

Nominalna liczba drutów na 25,4 mm osnowy	Nominalna liczba drutów na 25,4 mm wątki	Średnica drutów osnowy [mm]	Średnica drutów wątki [mm]	Retencja absolutna [μm]	Retencja nominalna [μm]	Waga [kg]	Prześwit [%]
50	280	0,14	0,10	50-55	50	0,95	61
50	250	0,14	0,11	52-57	55	1,03	61
30	150	0,22	0,18	90-105	90	1,51	60
24	110	0,32	0,24	110-125	105	2,22	49
24	110	0,36	0,25	115-128	110	2,50	49
14	110	0,36	0,25	220-238	200	2,22	62
14	88	0,50	0,32	255-275	250	3,13	48
12	95	0,50	0,30	220-240	220	2,89	63
12	64	0,60	0,42	260-280	250	3,90	57

Wyroby na bazie sit tkanych

Wkłady filtracyjne

stosowane do filtracji mediów stałych i płynnych



Krażki z sita tkanego

stosowane do filtracji tworzyw sztucznych, lakierów i farb



Wkłady filtracyjne

stosowane w przemyśle spożywczym do filtracji np. soków



Sita do przesiewaczy kołowych

stosowane do przesiewania drobnych frakcji np. piasków, gliny, itów oraz np. ziół itp.



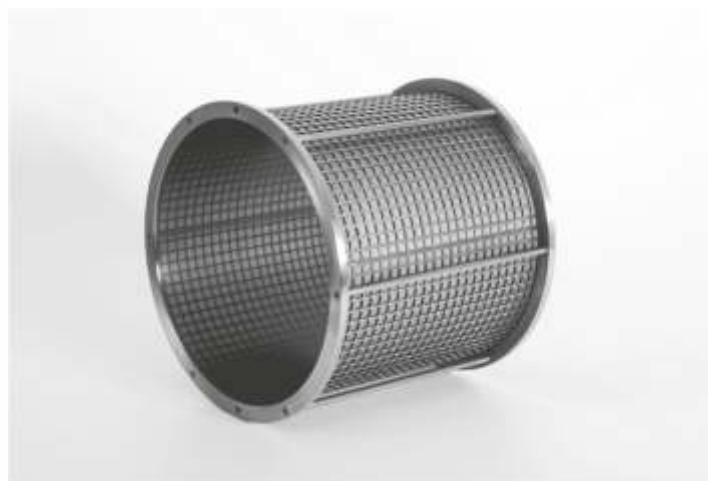
Sito tkane w ramce stalowej

stosowane do przesiewania lub suszenia drobnych frakcji np. piaski oraz jako elementy zabezpieczające np. wentylatory



Wkłady filtracyjne ciśnieniowe

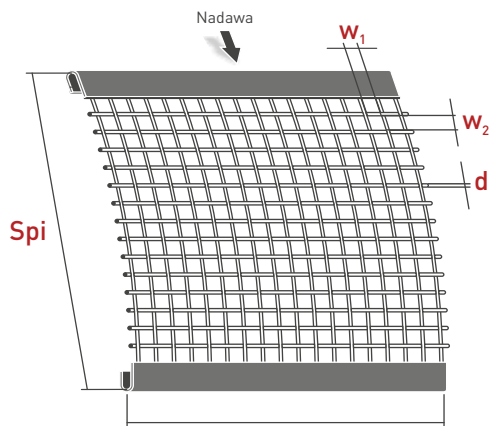
stosowane jako elementy robocze w filtrach i urządzeniach ciśnieniowych



Sposoby mocowania sit na przesiewaczu

Sita napinane podłużnie

Zaczepty sit napinanych podłużnie

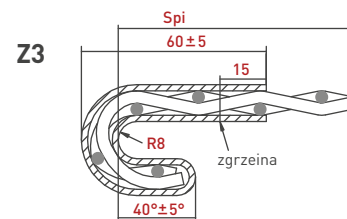
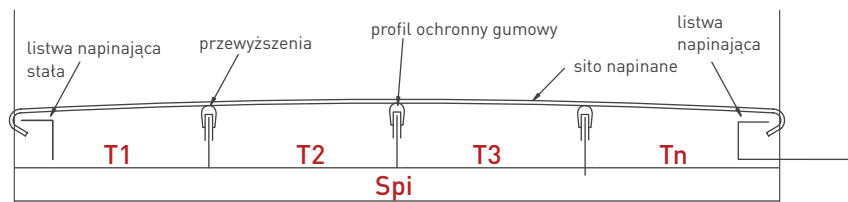


- Spi** - długość sita wewnątrz okuć
- FL** - szerokość sita (okucia)
- w** - wielkość oczka
- d** - średnica drutu

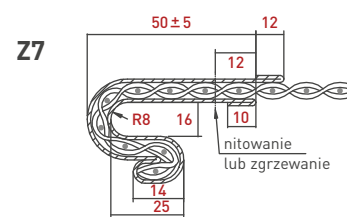
Sito podłużnie napinane z okuciem



Sito podłużnie napinane z okuciem



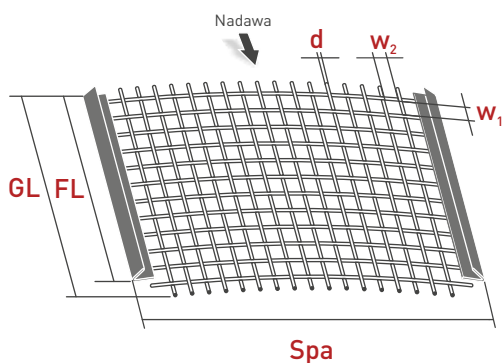
Typ okucia Z3 stosowany dla sit o średnicy drutu powyżej 0,8mm



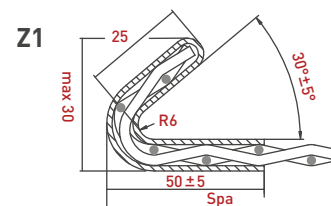
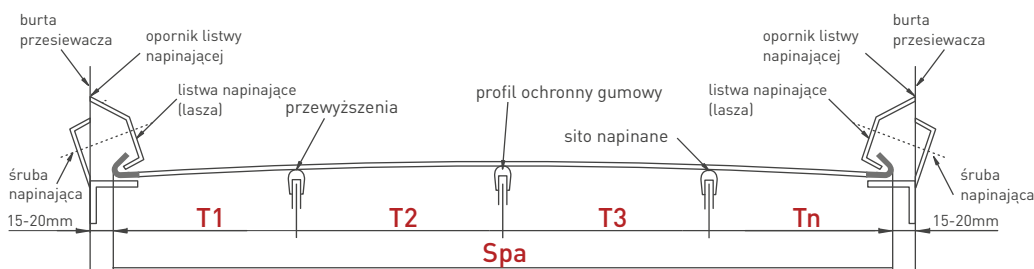
Typ okucia Z7 stosowany dla sit o średnicy drutu poniżej 0,8mm

Sita napinane poprzecznie

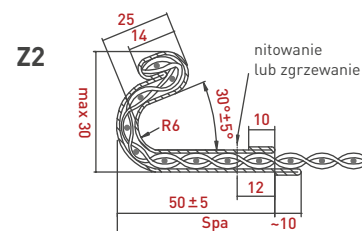
Zaczepty sit napinanych poprzecznie



- Spa** - długość sita na zewnątrz okuć
- FL** - szerokość sita (okucia)
- GL** - szerokość sita z zakładką
- w** - wielkość oczka
- d** - średnica drutu



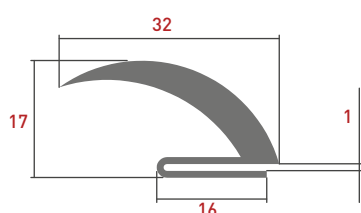
Typ okucia Z1 stosowany dla sit o średnicy drutu powyżej 0,8mm



Typ okucia Z2 stosowany dla sit o średnicy drutu poniżej 0,8mm

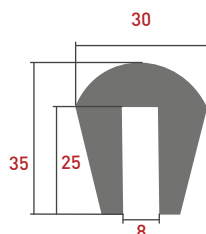
Gumowe profile ochronne i uszczelniające

PG1



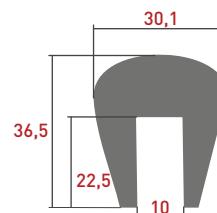
Profil uszczelniający

PG8



Profil ochronny na płaskownik 8 mm

Pg10



Profil ochronny na płaskownik 10 mm

W naszej ofercie znajdziesz również



Sita szczelinowe

- Zakres szczeliny od 0,05 mm (50 mikrometrów)
- Wymiar max.: 3500 x 4000 mm
- Materiał: stal nierdzewna, stal węglowa,
- Druty: standardowe typu Sb, specjalne typu Sbb



Cylindry szczelinowe

- Zakres szczeliny: od 0,035 mm (35 mikrometrów)
- Długość max: 6000 mm
- Materiał: stal nierdzewna
- Napływ wewnętrzny i zewnętrzny



Sita grzewane TYTAN

- Zakres oczka: 7,0 - 200 mm
- Ø drutu: 4,0 - 22,0 mm (prosty, tłoczony, profilowany HT i GZ)
- Szerokość max: 1500 mm; długość wg. zamówienia
- Materiał: stal manganowa (patent), stal nierdzewna i inne



Sita plecione

- Zakres oczka: 1,0 - 100 mm
- Ø drutu: 0,8 - 6,3 mm
- Materiał: stal sprężynowa, stal nierdzewna, stal węglowa, stal kwasoodporna, aluminium i inne
- Wykończenie: ocynk, Pro-Zinal (ZnAl), lakierowanie
- Szerokość max: 4000 mm



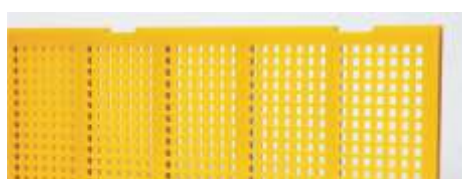
Sita płaskie TL

- Zakres oczka: 4,0 - 150 mm
- Ø drutu: 1,6 - 12,0 mm
- Materiał: stal sprężynowa, stal nierdzewna, stal węglowa, stal żaroodporna
- Wykończenie: ocynk, lakierowanie



Sita strunowe

- Zakres oczka: 1,2 - 55,0 mm
- Ø drutu: 0,8 - 8,0 mm
- Przewiązki poliuretanowe, gumowe
- Szerokość max: 2000 mm
- Arkusze z zaczepami do naciągu wzdłużnego



Sita poliuretanowe modułowe

- System: Pro-LINE, Pro-CLEAT, Pro-CLIN, Pro-STEP, Pro-DECK
- Zakres oczka: 0,25 - 160 mm
- Grubość: 30 - 60 mm
- Standard: 300 x 1000 mm
- Twardość: 45 - 95°Sh A



Sita poliuretanowe napinane

- Typ: Pro-FALC, Pro-MAT
- Zakres oczka: 1,1 - 160 mm
- Grubość: 20 - 60 mm
- Wymiary max: 1900 x 3000 mm
- Twardość: 45 - 95°Sh A



Sita i maty gumowe

- Zakres oczka: 4,0 - 200 mm (kwadratowe, prostokątne, okrągłe)
- Grubość sita: 5,0 - 50 mm
- Materiał: guma trudnościeralna zbrojona kordem
- Wymiary: modułowe - 300 x 500 mm, napinane - wg. wymagań klienta

Certyfikaty

W skład naszej kadry wchodzi doświadczony zespół inżynierów, którego kwalifikacje potwierdzają europejskie certyfikaty, między innymi: certyfikat w zakresie spawalnictwa. Posiadamy również certyfikat zgodności z wymogami GOST-R. Stosujemy systemy kontroli zgodnie z procedurami i instrukcjami posiadanego certyfikatu Systemu Zgodności Jakości ISO 9001.

System Zarządzania Jakością obejmuje:

Projektowanie i produkcję sit zgrzewanych, perforowanych, plecionych, harfowych, tkanych, poliuretanów oraz wyrobów i urządzeń z ich zastosowaniem dla przemysłów przetwórczych. Projektowanie i produkcja maszyn i urządzeń z zastosowaniem sit oraz zbiorników w tym ciśnieniowych kształtek.

Progress Eco S.A. / Dobrów 7, 28-142 Tuczępy

Biuro Handlowe Kielce / ul.Trzuskawicka 16

T: +48 41 346 50 06 F: +48 41 346 50 08 E: kielce@progress-screens.pl

Biuro Handlowe Katowice / ul.Zbożowa 38

T: +48 32 202 25 44 F: +48 32 202 25 44 E: katowice@progress-screens.pl

www.progress-screens.pl

