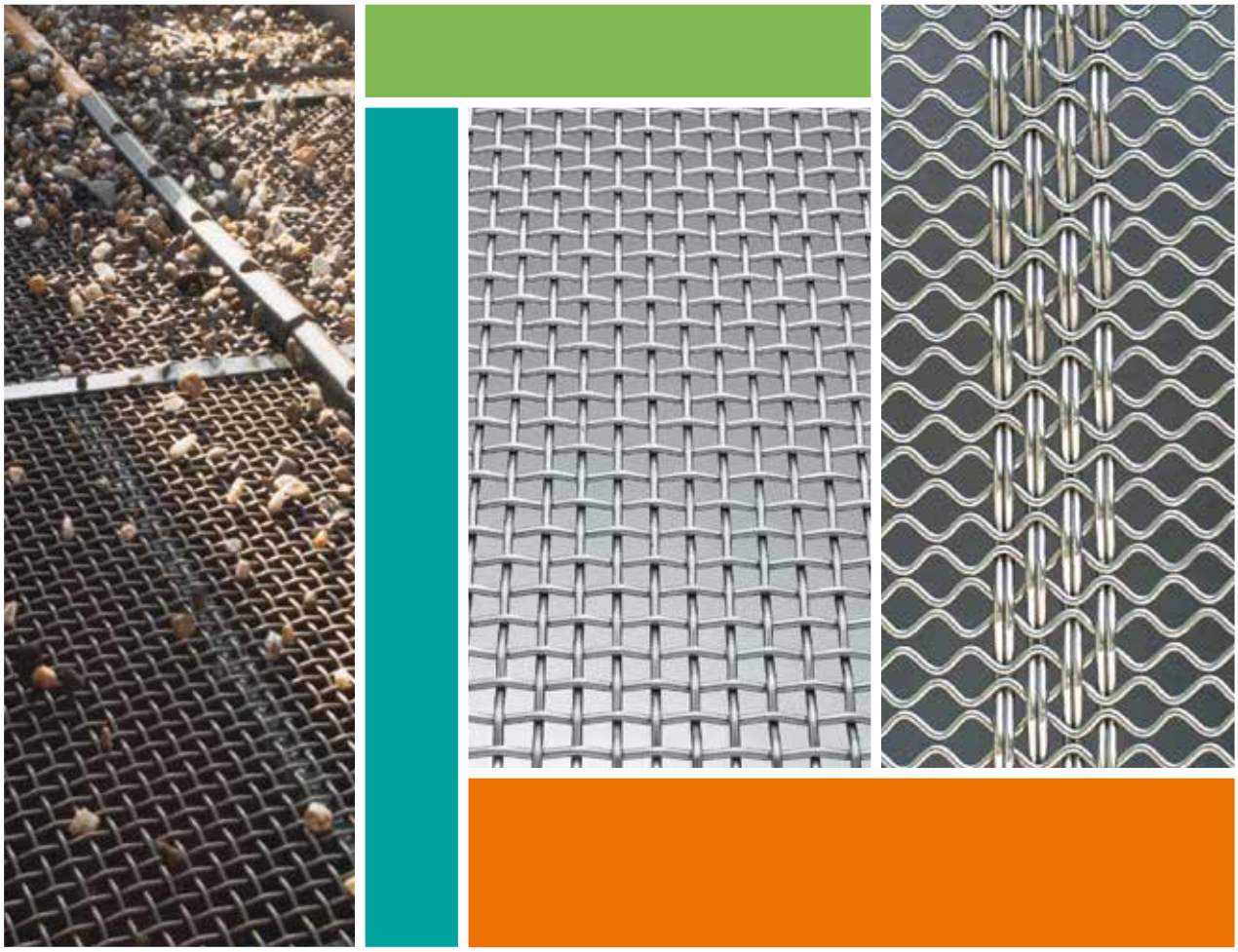
Siebböden



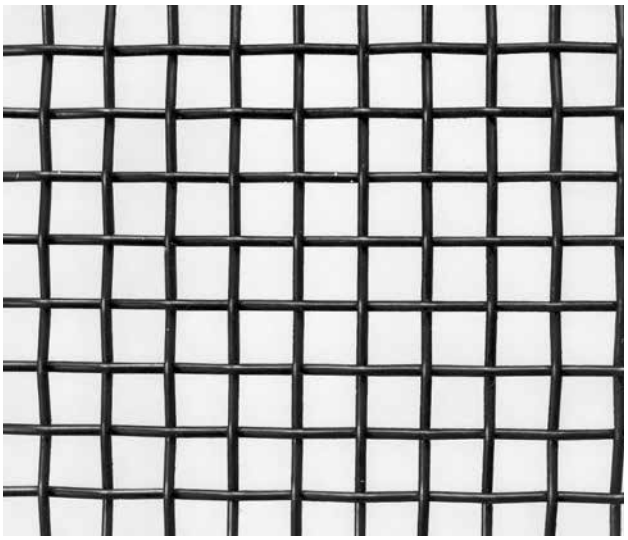
REKORD / ONDULA

TRIA® / SERPENTI

HARFEN

STEINHAUS

REKORD - Gewebesiebböden



REKORD - Siebböden mit Quadratmaschen

Standard-Siebboden mit soliden Gebrauchseigenschaften. Genaue Korntrennung, auch bei länglichem und fischigem Siebgut, durch quadratische Sieböffnungen. Guter Maschenverband auch bei fortschreitendem Verschleiß.

REKORD-Siebböden sind Gewebesiebböden mit Quadratmaschen, in Leinwandbindung nach DIN 4185-1, für die Aufteilung siebfähiger Güter in gewünschte Korngrößen auf Siebmaschinen, mit oder ohne Spannvorrichtungen, auf Siebtrommeln oder anderen Siebeinrichtungen. Lagerbreiten: 1000, 1250, 1600 und 2000 mm.

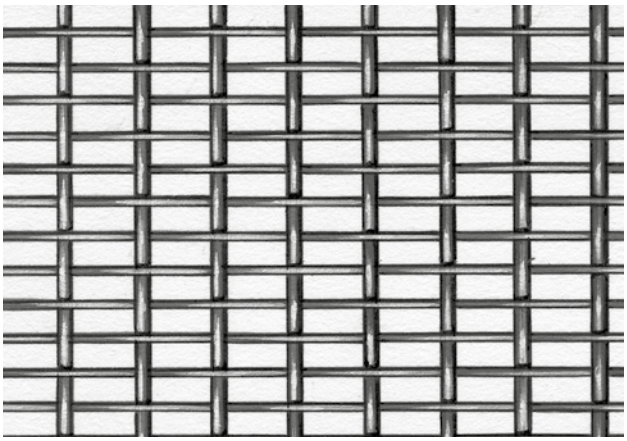
Maschenweite		normale Ausführung			mittlere Ausführung			schwere Ausführung			sehr schwere Ausführung		
(µm)	(mm)	Draht Ø (mm)	relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht (kg/m²)	Draht Ø (mm)	relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht (kg/m²)	Draht Ø (mm)	relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht (kg/m²)	Draht Ø (mm)	relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht (kg/m²)
250	0,25	0,14	41	0,64									
315	0,315	0,16	45	0,69									
400	0,4	0,18	48	0,71									
500	0,5	0,22	48	0,85									
630	0,63	0,28	48	1,1									
710	0,71	0,32	48	1,26									
800	0,8	0,32	51	1,16									
1000	1,0	0,5	44	2,12	0,63	38	3,09						
	1,25	0,63	44	2,68	0,8	37	3,92						
	1,6	0,8	45	3,37	1,0	38	4,89						
	1,8	1,0	41	4,54	1,12	38	5,46						
	2,0	1,12	38	6,1	1,25	41	5,11	1,4	35	7,38			
	2,24	0,9	51	3,38	1,12	44	4,47	1,4	38	7,94			
	2,5	1,0	51	3,63	1,25	45	5,28	1,6	37	7,93			
	2,8	1,12	51	4,06	1,6	41	7,39	1,8	37	8,95			
	3,15	1,12	54	3,73	1,6	44	6,84	1,8	41	8,31			
	3,55	1,25	55	4,13	1,6	48	6,31	2,0	41	9,15			
	4,0	1,25	58	3,77	1,6	51	5,91	2,0	45	8,47			
	4,5	1,4	58	4,22	2,0	48	7,81	2,2	45	9,15			
	5,0	1,4	61	3,89	2,0	51	7,26	2,2	48	8,54			
	5,6	1,4	64	3,56	2,0	54	6,68	2,2	51	7,98			
	6,3	1,6	64	4,12	2,0	58	6,12	2,5	51	9,02	2,8	48	10,94
	7,1	1,8	64	4,62	2,2	58	6,61	2,5	55	8,27	2,8	51	10,06
	8,0	1,8	67	4,20	2,5	58	7,56	2,8	55	9,22	3,2	51	11,61
	9,0	1,8	70	3,81	2,5	64	6,9	2,8	58	8,54	3,2	54	10,66
	10,0	2,0	70	4,23	2,5	64	6,35	3,2	57	9,85	4,0	51	14,51
	11,2	2,2	70	4,59	3,2	61	9,03	3,6	57	11,12	4,0	54	13,37
	12,5	2,2	72	4,18	3,2	63	8,28	3,6	60	10,22	4,0	57	12,32
	14,0	2,2	75	3,78	2,8	70	5,93	3,6	63	9,35	4,0	51	11,29
	15,0	2,5	73	4,7	3,2	68	7,6	4,0	62	11,00	5,0	56	16,9
	16,0	2,5	75	4,29	3,2	70	6,75	3,6	67	8,4	4,0	64	10,16
	18,0	3,2	72	6,13	4,0	67	9,24	5,0	61	13,8			
	20,0	3,2	74	5,61	4,0	70	8,47	5,0	64	12,7			
	22,4	3,2	77	5,08	4,0	72	7,7	5,0	67	11,59			
	25,0	4,0	74	7,00	5,0	70	10,53	6,3	64	16,1			
	28,0	4,0	77	6,35	5,0	72	6,92	6,3	67	14,7			
	32,0	5,0	75	8,58	6,3	70	16,1						
	36,0	5,0	77	7,74	6,3	73	11,92						
	40,0	5,0	79	7,08	6,3	74	9,98						
	45,0				6,3	77	9,83						
	50,0				6,3	79	8,95						

Die Tabelle zeigt eine große Übersicht über Maschenweiten und Drahtstärken. Hiervon abweichende Ausführungen auf Anfrage.

REKORD-REKTAN - Siebboden mit Langmaschen

Für Siebgut mit geringem Anteil an länglichem und fischigem Korn, bzw. bei zulässigem größeren Fehlkornanteil im Unterlauf. Größere offene Siebfläche, höhere Durchsatzmenge, leichteres Auswerfen von Grenzkorn.

REKORD-REKTAN-Siebböden sind Gewebesiebböden mit Langmaschen, in Leinenbindung nach DIN 4185-1, ähnlich unseren REKORD-Siebböden. Das Seitenverhältnis der Langmaschen ist 3:1. Die Querdrähte sind in der Regel dicker als die Längsdrähte. Dadurch erreicht man einen guten Maschenverband bei großer offener Siebfläche. Die Langmaschen sollten in Richtung des Siebgutstromes führen und der Siebboden möglichst in Richtung der Langmaschen gespannt werden. Lagerbreiten: 1000, 1250, 1600 und 2000 mm.

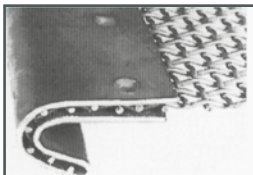


Werkstoffe:

- REKORD und REKORD-REKTAN
  Federstahl nach EN 10270-1, als Sonderanfertigung aus nichtrostendem Federstahl nach EN 10270-3 (Vornorm) und aus Kupferknetlegierungen.
- ONDULA-REKTAN
  Federstahl nach EN 10270-1, Chromnickelstahl nach EN 10088-3.
- ONDULA und ONDULA-Dünndraht
  Federstahl nach EN 10270-1.

Maschenweite (mm)			Draht Ø längs (mm)	Draht Ø quer (mm)	relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht (kg/m²)
0,25	x	0,75	0,14	0,125	58	0,45
0,315	x	0,95	0,16	0,14	63	0,5
0,4	x	1,2	0,18	0,16	63	0,5
0,5	x	1,5	0,22	0,20	63	0,6
0,63	x	1,9	0,28	0,25	63	0,8
0,8	x	2,4	0,32	0,28	57	1,5
1,0	x	3,0	0,5	0,63	56	1,9
1,25	x	3,75	0,63	0,8	56	2,4
1,6	x	4,8	0,8	1,0	57	2,9
1,8	x	5,4	0,9	1,1	57	3,3
2,0	x	6,0	0,9	1,4	57	3,6
2,24	x	6,7	0,9	1,4	60	3,3
2,5	x	7,5	1,0	1,6	60	3,4
2,8	x	8,4	1,12	1,8	60	4,2
3,15	x	9,5	1,12	1,8	60	3,8
3,55	x	10,7	1,25	2,0	63	4,2
4,0	x	12,0	1,25	2,0	66	3,9
4,5	x	13,5	1,4	2,2	66	4,3
5,0	x	15,0	1,4	2,2	68	3,9
5,6	x	16,8	1,4	2,2	70	3,6
6,3	x	18,9	1,6	2,5	70	4,1
7,1	x	21,3	1,8	2,8	70	4,6
8,0	x	24,0	1,8	2,8	75	4,2
9,0	x	27,0	1,8	2,8	75	3,8
10,0	x	30,0	2,0	3,2	75	4,2

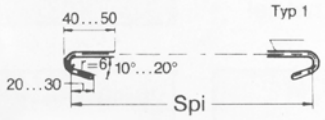
Spannkanten für Siebböden auf Siebmaschinen mit Spannvorrichtung;
Abmessungen, Kurzzeichen.

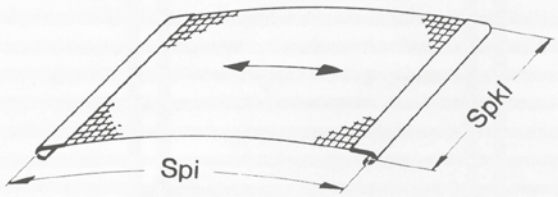


Spannrichtung gleich Gutstromrichtung

Spannrichtung quer zur Gutstromrichtung

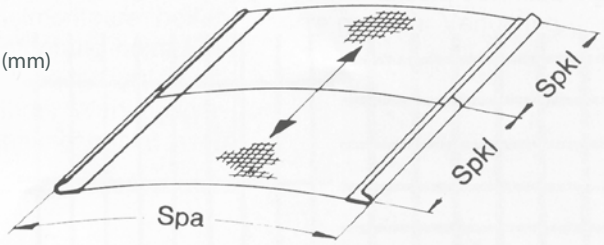
Längsspanner Typ 1
Spi = **Sp**annlänge **i**nnen gemessen (mm)
SpkI = **Sp**ann**k**anten-**L**änge (mm)





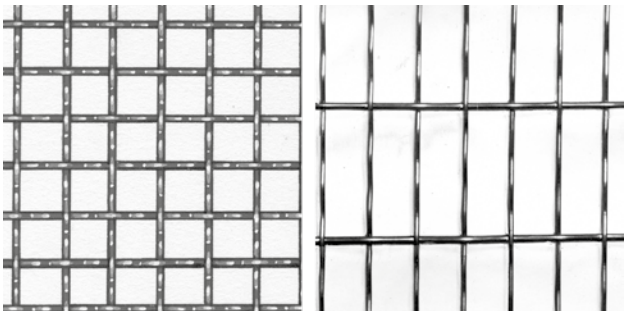
Sonderausführungen auf Anfrage.

Querspanner Typ 2
Spa = **Sp**annlänge **a**ußen gemessen (mm)
SpkI = **Sp**ann**k**anten-**L**änge (mm)



Spannrahmen für Siebmaschinen ohne Spannvorrichtung liefern wir auf Anfrage einbaufertig für jede gewünschte Bauart und Größe.

ONDULA - Gewebesiebböden



ONDULA-Dünndraht - Siebböden mit Quadrat- und Langmaschen

Für siebschwieriges und zum Anbacken neigendes Aufgabegut. Große freie Siebfläche, besonders bei Langmaschen, hohe Durchsatzmenge und exakte Korntrennung. Dünne, senkrecht gewellte Drähte verhindern weitgehend Brückenbildung und helfen lehmige Anteile zu zerschneiden.

Maschenweite (mm)	normale Ausführung			schwere Ausführung		
	Draht Ø (mm)	relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht (kg/m²)	Draht Ø (mm)	relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht (kg/m²)
3,15	0,63	69,5	1,5			
4,0	0,8	69,3	1,8			
5,0	0,9	71,8	1,9			
6,3	1,0	74,5	1,9	1,25	69,6	2,8
7,1	1,0	76,8	1,7	1,25	72,3	2,5
8,0	1,12	77,2	1,9	1,4	72,4	2,8
9,0	1,25	77,1	2,1	1,6	72,1	3,3
10,0	1,25	79,0	1,9	1,6	74,3	3,0
11,2	1,4	78,9	2,1	1,8	74,2	3,4
12,5	1,4	80,8	1,9	1,8	76,4	3,1
14,0	1,6	80,5	2,2	2,0	76,6	3,4
16,0	1,6	82,6	2,0	2,0	79,0	3,0
18,0	1,8	82,6	2,2	2,2	79,4	3,3
20,0	1,8	84,1	2,1	2,2	81,1	3,0
22,4	2,0	84,3	2,2	2,5	80,9	3,4
25,0	2,0	85,7	2,0	2,5	82,6	3,1
28,0	2,5	84,3	2,8	3,15	80,8	4,3
31,5	2,5	85,8	2,5	3,15	82,6	3,9

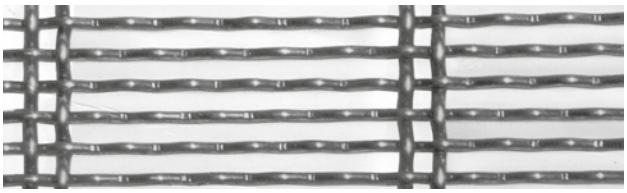
ONDULA-Dünndraht - Siebböden mit Quadratmaschen

ONDULA-Dünndraht-Siebböden sind Gewebesiebböden aus extrem dünnen Drähten. Eine große offene Siebfläche und geringe Drahtdicken, die dem Siebdurchgang wenig Widerstand entgegensetzen, erlauben hohe Durchsatzleistungen, jedoch auf Kosten der Gebrauchsdauer. Den guten Maschenverband erreichen Sie durch die senkrecht zur Siebebene gewellten Drähte.

Maschenweite (mm)			Draht Ø		relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht (kg/m²)
			längs (mm)	quer (mm)		
2,0	x	6,3	0,63	0,9	71	1,6
2,5	x	8,0	0,63	1,0	72	1,7
3,15	x	10,0	0,71	1,12	74	1,7
4,0	x	12,5	1,0	1,25	76	1,9
5,0	x	16,0	1,0	1,4	78	2,0
6,3	x	20,0	1,0	1,6	80	1,8
7,1	x	22,4	1,0	1,8	81	1,6
8,0	x	25,0	1,12	2,0	81	1,8
9,0	x	28,0	1,25	2,0	82	2,0
10,0	x	31,5	1,25	2,0	84	1,8

ONDULA-Dünndraht - Siebböden mit Langmaschen

ONDULA-Dünndraht-Siebböden mit Langmaschen haben die gleichen Eigenschaften, aber mit noch größerer offener Siebfläche und dementsprechend höherer Durchsatzleistung.



ONDULA-REKTAN - Siebböden mit Spaltmaschen

ONDULA-REKTAN-Siebböden mit Spaltmaschen sind schon fast Harfensiebböden. Das Verhältnis Länge zu Breite der Sieböffnungen ist mehrfach größer als bei REKORD-REKTAN und vermindert bei gleichzeitig größerer offener Siebfläche, die Neigung zu Grenzkorneinklemmungen. Spannkanten sollten nur parallel zu den doppelten Querdrähten angebracht werden.

Spaltweite x Spaltlänge (mm)			normale Ausführung				schwere Ausführung			
			Draht Ø		relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht (kg/m²)	Draht Ø		relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht (kg/m²)
			längs (mm)	quer (mm)			längs (mm)	quer (mm)		
1	x	14	0,71	0,9	54,9	2,7	0,9	1,1	48,8	4,1
1,25	x	16	0,8	1,0	57,4	3,0	1,0	1,25	51,5	4,3
1,6	x	18	0,9	1,1	60,3	3,1	1,1	1,4	55,0	4,5
2	x	20	1,0	1,25	62,7	3,4	1,4	1,8	54,0	5,9
2,5	x	25	1,1	1,4	65,8	3,4	1,6	2,0	56,5	6,3
3,15	x	31,5	1,4	1,8	66,7	4,4	1,8	2,2	59,5	6,5
4	x	36	1,6	2,0	67,7	4,7	2,0	2,5	62,3	6,8
5	x	40	1,8	2,2	69,7	4,9	2,2	2,8	64,9	6,9
6,3	x	45	2,0	2,5	71,9	5,2	2,5	3,15	66,9	7,8
8	x	56	2,2	2,8	74,7	5,1	2,8	3,15	70,1	7,4
10	x	63	2,5	3,15	76,2	5,6	3,15	3,6	71,9	8,2
12,5	x	71	2,8	3,15	78,2	5,5	3,6	4,0	73,5	8,6
16	x	80	3,15	3,6	80,0	6,0	3,6	4,5	77,3	7,8

Achtung!

Spannlänge bei Siebböden aus gewellten Drähten. Dehnreserven durch die Wellung der Längsdrähte ermöglichen ein gleichmäßiges Spannen bei gleichzeitiger Längung des Siebbodens. Deshalb liefern wir ONDULA-Dünndraht-Siebböden mit etwa 1 % und ONDULA-REKTAN-Siebböden mit etwa 0,5 % kürzerer Spannlänge.

HARFEN - Gewebeähnliche Siebböden

Für die Absiebung von feuchtem, siebschwierigem Gut mit vorwiegend runder oder kubischer Kornform auf Siebmaschinen und anderen Siebeinrichtungen.
Anwendungen z. B. für grubenfeuchten Sand, Kalksandstein, Mergel, Magnesit, Dolomit, Olivin, Schamotte, Phosphat, Düngemittel, Salze, Kunststoffgranulate, u.s.w.

HARFEN-Siebböden

sind unbedingt in Richtung der Längsdrähte zu spannen. Erst dadurch erreichen sie ihre guten Gebrauchseigenschaften, wie hohe Spaltgenauigkeit und wirksame Selbstreinigung. Bei schwierigem Siebgut, wie Sand mit hohem Lehm- oder Tongehalt, empfehlen wir dünndrähtige HARFEN. Sie vermindern durch Schneidwirkung eine mögliche Brückenbildung. Dickdrähtige HARFEN und HARFEN mit flexiblen Querverbindungen aus hochverschleißfestem Poly-urethan verbessern die Gebrauchszeiten und senken die Betriebskosten. Ist längliches Überkorn im Durchlauf zulässig, ist auch die Anwendung der HARFEN bei ungünstigerer Kornform möglich. HARFEN steigern durch die große freie Siebfläche die Durchsatzrate der Siebmaschine wesentlich.

HARFEN-Siebböden

sind gewebeähnliche Runddraht-Siebböden mit spaltförmigen Sieböffnungen. Für das richtige Befestigen der Harfen auf der Siebmaschine ist eine Spannvorrichtung erforderlich. Für Siebmaschinen mit planem Siebdeck liefern wir Wechselspannrahmen. HARFEN fertigen wir in 3 Ausführungen:

HARFE-WS

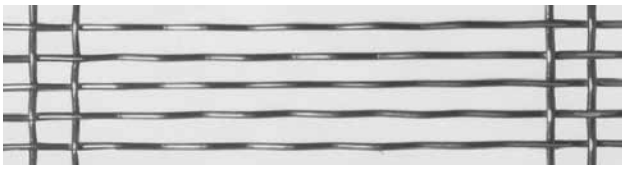
aus gewellten Längsdrähten mit Querverbindungen in beliebigen, auf die Unterkonstruktion der Siebmaschine abstimmbaren Abständen, entsprechend nebenstehender Zeichnung.

HARFE-G

aus geraden Längsdrähten, mit Querverbindungen in gleichmäßigen, festliegenden Abständen gemäß Tabelle. HARFE-G eignet sich besonders für die Klassierung hygroskopischen Siebgutes mit großer Haftneigung, z. B. Kunstdünger. Die glatten Siebdrähte - bevorzugt aus Edelstahl - lassen sich problemlos reinigen.

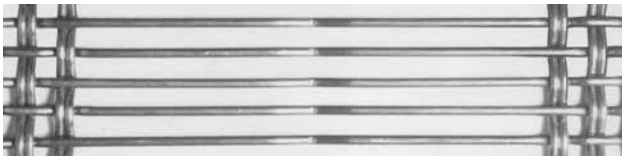
HARFE-G-PLAST

aus geraden Längsdrähten mit elastischen Querverbindungen aus Polyurethan für stark schleißende Siebgüter und wenn die flexible Querverbindung Brückenbildung verhindern soll. Der Abstand der Querverbindungen ist, wie bei der HARFE-WS, den Traversenabständen der Siebmaschine anzupassen. Ein in Abständen angeordneter, gewellter Längsdraht dient der Fixierung der Querverbindungen.



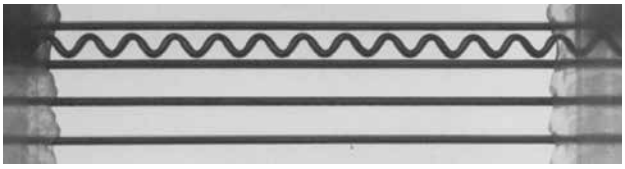
HARFE-WS

Durchlaufend senkrecht zur Siebebene gewellte Längsdrähte mit 3 x 1 Querdrähten je Querdrahtlage.



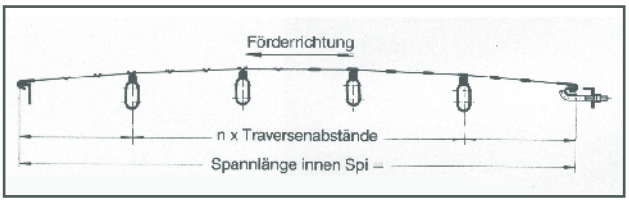
HARFE-G

Gerade Längsdrähte mit einer senkrecht zur Siebebene gekröpften Zwischenwelle als Dehnungsausgleich und 3 x 2 Querdrähten je Querdrahtlage.



HARFE-G-PLAST

Gerade Längsdrähte mit elastischen Querverbindungen aus hochverschleißfestem Polyurethan.



Die Maßangabe ist auf das Spannmaß zu beziehen.
z. B. Spi = 300 + 4 x 250 + 320 = 1620 mm.

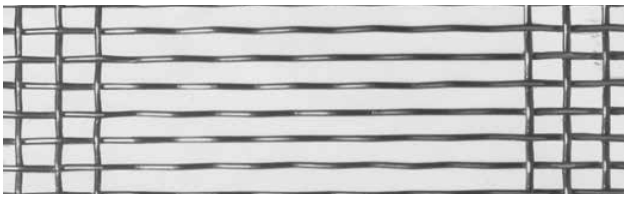
Der Selbstreinigungseffekt

Bei HARFEN-Siebböden erfolgt die Selbstreinigung durch den Klopfeffekt des Siebgutes und durch Eigenschwingung und Schneidwirkung der Siebdrähte. Wünschenswert sind etwa 10 % „Klopfkorn“ in der Aufgabe mit ca. 5-facher Trennkorngröße. Siebdrähte aus Chromnickelstahl mit ihrer ständig glatten Oberfläche und Polyurethan-Querverbindungen unterstützen den Selbstreinigungseffekt. Bei sehr siebschwierigem Gut und fehlendem „Klopfkorn“ empfiehlt sich eine Kugel-Klopfvorrichtung.

Werkstoffe:

Federstahl nach EN 10270-1, Chromnickelstahl nach EN 10088-3.
Sonderwerkstoffe auf Anfrage.

HARFEN - Gewebeähnliche Siebböden



HARFE-WS

Siebdrähte gewellt - Querdrahtlage 3 x 1 Drähte

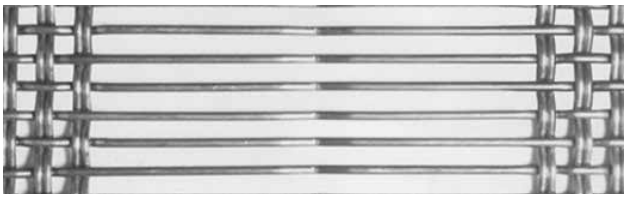
Ausführng	Spaltweite (mm)	Drahtdicke (mm)	Querdrahtlagen-Teilung (mm)	relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht (kg/m²)
normale	1,0	0,8	ca. 65	53,5	2,8
	1,25	0,9	ca. 80	56,2	2,9
	1,6	1,0	ca. 80	59,2	3,0
	2,0	1,25	ca. 100	59,2	3,6
	2,5	1,25	ca. 100	64,2	3,2
	3,15	1,25	ca. 100	68,9	2,9
	3,6	1,25	ca. 100	71,4	2,6
	4,0	1,4	ca. 100	70,9	3,1
	4,5	1,4	ca. 100	73,1	2,9
	5,0	1,4	ca. 100	74,8	2,7
	5,6	1,4	ca. 100	76,6	2,4
	6,3	1,6	ca. 100	75,9	3,0
	7,1	1,6	ca. 100	77,7	2,8
	8,0	1,8	ca. 120	78,0	3,1
	9,0	1,8	ca. 120	79,6	2,9
	10,0	2,0	ca. 150	80,0	3,2
	11,2	2,0	ca. 150	81,5	2,9
	12,5	2,2	ca. 150	81,3	3,6
	16,0	2,5	ca. 150	82,2	4,2
schwere	1,0	1,1	ca. 90	45,9	4,3
	1,25	1,25	ca. 90	47,9	4,7
	1,6	1,4	ca. 100	51,1	4,9
	2,0	1,6	ca. 125	53,4	5,3
	2,5	1,8	ca. 125	55,6	5,7
	3,15	2,0	ca. 150	58,7	5,9
	4,0	2,2	ca. 150	61,7	7,0
	5,0	2,5	ca. 150	63,3	6,6
	6,3	2,8	ca. 150	65,4	7,0
	8,0	3,15	ca. 150	67,2	7,5
	10,0	3,15	ca. 150	71,3	6,4
	12,5	4,0	ca. 150	69,7	8,7
	16,0	4,0	ca. 150	73,6	7,6

Achtung!

Spannmaße bei HARFE-WS

Die Wellungen der Längsdrähte bewirken eine gewisse Längung des Siebbodens beim Spannen.
HARFE-WS liefern wir deshalb mit einer um 0,5 % kürzeren Spannlänge.

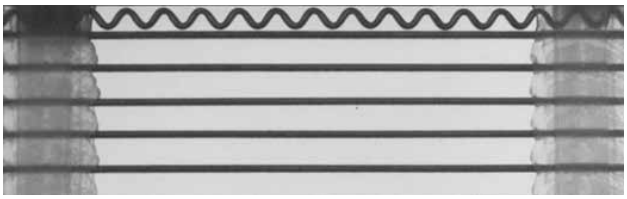
Die Tabellen zeigen unser Standard-Lieferprogramm; abweichende Ausführungen auf Anfrage.
Änderungen vorbehalten, die dem technischen Fortschritt dienen.



HARFE-G

Siebdrähte glatt - Querdrahtlage 3 x 2 Drähte

Ausführng	Spaltweite (mm)	Drahtdicke (mm)	Querdrahtlagen-Teilung (mm)	relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht (kg/m²)
normale	1,0	1,25	ca. 60	40,7	4,8
	1,25	1,4	ca. 60	43,2	6,0
	1,6	1,4	ca. 60	48,9	5,0
	2,0	1,6	ca. 70	50,8	5,5
	2,5	1,8	ca. 70	53,2	6,0
	3,15	2,0	ca. 100	56,2	6,5
	4,0	2,2	ca. 100	59,4	6,5
	5,0	2,5	ca. 100	61,3	7,0
schwere	1,0	1,4	ca. 60	38,2	5,5
	1,25	1,8	ca. 60	37,6	9,0
	1,6	1,8	ca. 60	43,1	8,0
	2,0	2,0	ca. 70	45,7	8,0
	2,5	2,2	ca. 70	48,6	8,5
	3,15	2,5	ca. 100	51,3	10,5
	4,0	2,8	ca. 100	54,1	11,5
	5,0	3,2	ca. 100	56,1	11,0



HARFE-G PLAST

Siebdrähte glatt - Querdrahtlage 3 x 2 Drähte

Ausführng	Spaltweite (mm)	Drahtdicke (mm)	Quer-Verbindungs-Teilung (mm)	relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht (kg/m²)
normale	2,5	1,25	ca. 200	63,0	3,2
	3,15	1,25	ca. 200	67,7	2,8
	3,5	1,4	ca. 200	67,5	3,1
	3,8	1,6	ca. 200	66,5	3,5
	4,0	1,4	ca. 200	70,0	2,8
	4,1	2,0	ca. 200	63,5	4,6
	4,7	2,0	ca. 200	66,3	4,3
	4,8	1,6	ca. 200	70,9	3,1
	4,9	2,0	ca. 200	67,1	4,2
	5,0	1,4	ca. 200	73,8	2,5
	5,8	1,8	ca. 200	72,1	3,2
	6,0	1,6	ca. 200	74,6	2,7
	6,0	2,2	ca. 200	69,1	4,2
	6,3	1,25	ca. 200	78,9	1,9
	7,3	2,0	ca. 200	74,2	3,3
	7,6	1,25	ca. 200	81,2	1,7
	8,4	1,6	ca. 200	79,4	2,2
	9,2	1,6	ca. 200	80,5	2,1
	9,7	2,0	ca. 200	79,0	2,7
	11,1	1,6	ca. 200	82,6	2,0
	11,8	2,0	ca. 200	80,8	2,5
	13,4	1,8	ca. 200	83,3	2,0
	14,2	2,2	ca. 200	81,8	2,5
	16,6	2,0	ca. 200	84,3	2,0
	17,5	2,5	ca. 200	82,7	2,6
	20,0	2,2	ca. 200	85,1	2,1

TRIA® - TRIAPLAST® - SERPENTI
Gewebeähnliche Siebböden

TRIA- und SERPENTI-Siebböden besitzen bauartbedingt einen ausgezeichneten Selbstreinigungseffekt durch Relativbewegungen der Siebdrähte zueinander. Diese werden hauptsächlich durch das grobkörnige Material im Siebgut, das Klopfkorn, erzeugt. Deshalb sollten ca. 10 % des Siebgutes mindestens 5 x größer als die Sieböffnungen sein. Bei Verwendung nichtrostender Stähle mit glatter Oberfläche wird der Selbstreinigungseffekt noch verbessert.

Im Gegensatz zu Harfensieben mit spaltförmigen Sieböffnungen erzielt man bei TRIA und SERPENTI wegen der horizontal gewellten Siebdrähte auch bei länglichem Korn gute Siebergebnisse.
SERPENTI- Siebböden haben annähernd quadratische und TRIA-Siebböden annähernd dreieckförmige Sieböffnungen.

TRIAPLAST mit elastischen Querverbindungen aus Polyurethan verbessert nochmals den Selbstreinigungseffekt. Die gute Verschleißfestigkeit des Polyurethans verlängert die Gesamtgebrauchsdauer des Siebbodens. Polyurethan-Querverbindungen sind bis maximal 80°C Siebguttemperatur einsetzbar.

TRIA- und SERPENTI-Siebböden mit Querverbindungen aus Stahldrähten oder Polyurethan sind nur als Spannsiebfelder auf Siebmaschinen mit Spannvorrichtung zu verwenden.

Technische Daten

- **Abmessungen**
  Alle Lochweiten nach DIN 323, Reihe R 10 und R 20.
  Alle Runddrahtdicken nach DIN ISO 4782.
  Maschenweiten und Drahtdicken der Siebdrähte sind auf dem kurzen Schenkel der Spannfalze eingeschlagen.

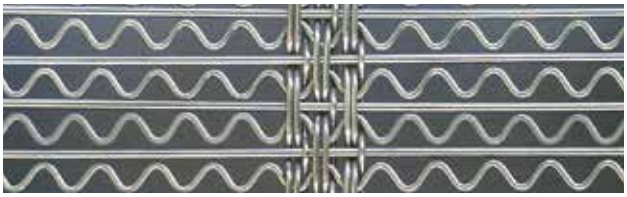
- **Sieböffnungsform der TRIA-Siebböden**
  Der Biegewinkel der gewellten Siebdrähte bestimmt die Sieböffnungsform. Er beträgt entweder 60° oder 90°. Siebfelder mit 60° Biegewinkel erreichen nahezu die Klassiergenauigkeit der Quadratmaschen.

Werkstoffe

- **Siebdrähte**
  Runddraht: Federstahl nach EN 10270-1,
  Chromnickelstahl nach EN 10088-3

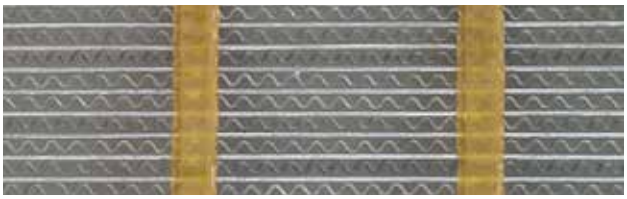
- **Querverbindungen**
  Runddraht: Federstahl nach EN 10270-1,
  Chromnickelstahl nach EN 10088-3
  Kunststoff: Polyurethan

- **Spannkanten**
  Normalstahl, -verzinkt,
  Chromnickelstahl nach EN 10088-3



TRIA®-Harfen

Siebböden aus abwechselnd geraden und horizontal gewellten Runddrähten mit eingewebten Querverbindungen aus Runddraht mit 3 x 3 = 9 Querdrähten je Lage.



TRIAPLAST®-Harfen

Siebböden aus abwechselnd geraden und horizontal gewellten Runddrähten mit elastischen Querverbindungen aus hochverschleißfestem Polyurethan.

SERPENTI-Harfen

Siebböden aus horizontal gewellten Runddrähten mit eingewebten Querverbindungen aus Runddraht mit 4 x 2 = 8 Querdrähten je Lage.

Querverbindungen für TRIA-Harfen

Wie oben angegeben, besteht jede Querdrahtlage aus 3 x 3 = 9 Runddrähten.
Ausnahmen bestehen bei Lochweiten 2,0 und 2,5 mm.
Hier ist wegen der engen Wellung der Siebdrähte zu wenig Platz für je 3 Drähte und die Querdrahtlage besteht aus 3 x 2 = 6 Drähten.

Dehnungsreserve bei SERPENTI-Harfen

Die Wellungen der Siebdrähte bewirken eine Längung des Siebbodens beim Spannen. SERPENTI-Harfen liefern wir deshalb mit einer um 0,5 % verkürzten Spannlänge.

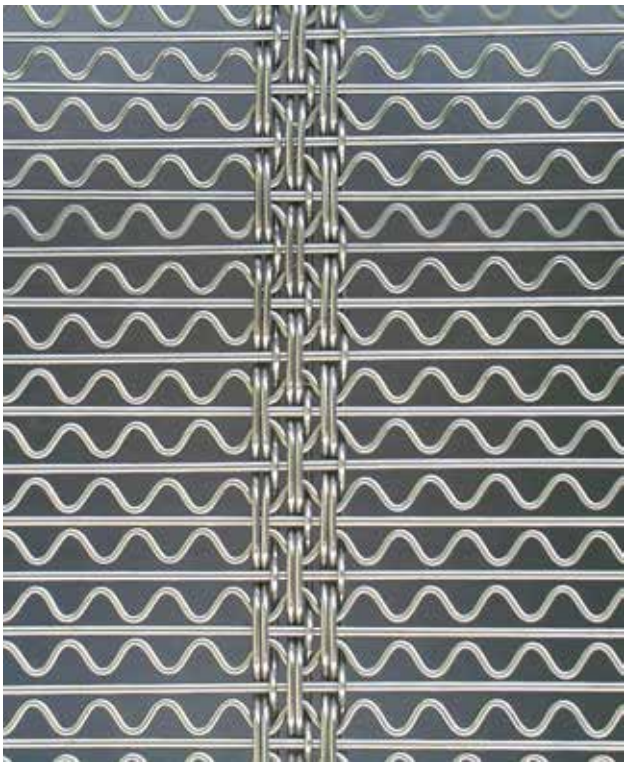
Anwendungsbereiche:

Wegen der guten Selbstreinigungs-Wirkung werden diese gewebeähnlichen Siebböden mit Erfolg eingesetzt:

- In der Steine- und Erdenindustrie,
- in der Erzvorbereitung,
- im Bergbau

für Erze, Pellets, Sinter, Rohkohle, gew. Kohle, Koks, Schotter, Splitt, Sand und Kies, Kalkstein, Zementklinker, u. s. w.

TRIA® HARFEN - Gewebeähnliche Siebböden

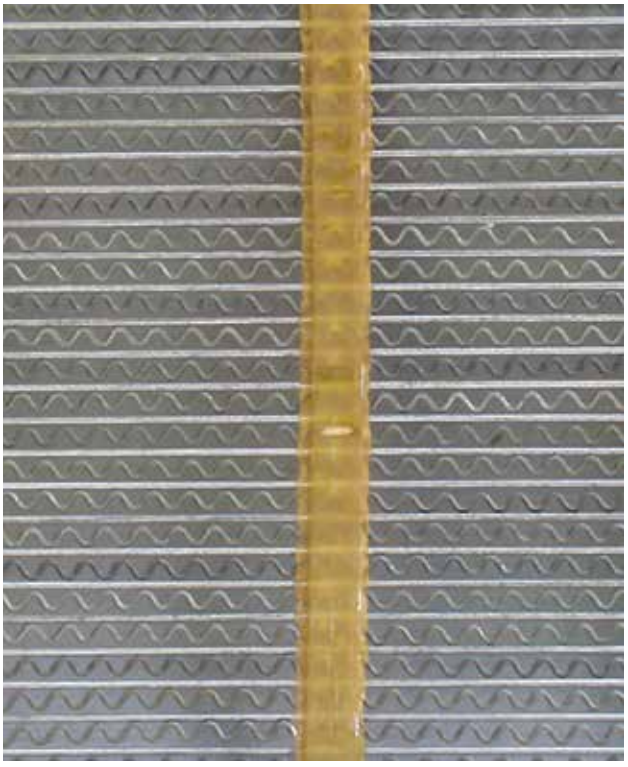


[1] Sonderlochweiten auf Anfrage.

[2] Teilung „t“ ist das Maß von Mitte bis Mitte Querverbindung.

Lochweite [1] (mm)	Runddraht glatt Ø (mm)	Runddraht gewellt Ø (mm)	Teilung [2] t max. (mm)	relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht ca. (kg/m²)
Ausführung I					
2,0	1,6	1,25	120	40	5,8
2,5	1,6	1,25	120	46	5,4
3,15	1,8	1,4	130	49	5,6
4,0	2,0	1,6	140	52	6,0
5,0	2,2	1,8	150	55	6,7
6,3	2,5	2,0	150	56	7,9
7,1	2,5	2,0	160	60	7,1
8,0	2,5	2,2	170	62	7,5
9,0	2,5	2,2	170	64	7,2
10,0	2,8	2,5	185	65	8,1
11,2	3,2	2,8	195	65	9,0
12,5	3,6	3,2	220	66	11,0
14,0	3,6	3,2	220	66	9,3
16,0	4,0	3,6	250	67	10,3
18,0	4,0	3,6	250	69	9,9
Ausführung II					
2,0	2,0	1,6	150	34	7,9
2,5	2,0	1,6	150	38	7,4
3,15	2,2	1,8	160	42	7,7
4,0	2,5	2,0	170	46	8,5
5,0	2,5	2,2	180	50	8,3
6,3	2,8	2,2	180	55	8,4
7,1	2,8	2,5	190	56	8,5
8,0	3,2	2,8	200	54	10,2
9,0	3,2	2,8	200	59	9,5
10,0	3,6	3,2	215	58	11,4
11,2	3,6	3,2	225	61	10,2
12,5	4,0	3,6	250	61	12,7
14,0	4,0	3,6	250	63	11,5
Ausführung III					
5,0	3,2	2,8	180	49	13,5
5,6	3,2	2,8	180	50	13,0
6,3	3,2	2,8	180	52	12,4
8,0	3,6	3,2	200	54	13,5

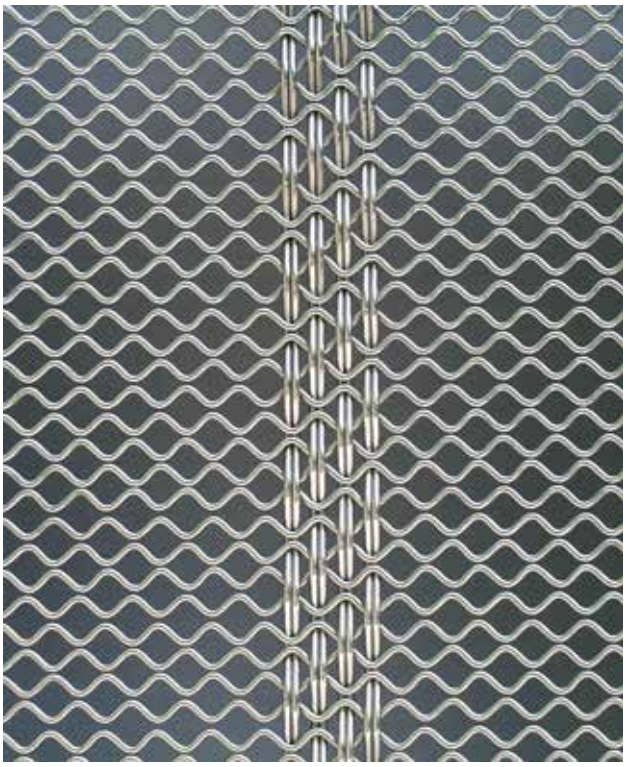
TRIAPLAST® HARFEN - Gewebeähnliche Siebböden



Lochweite [1] (mm)	Runddraht glatt Ø (mm)	Runddraht gewellt Ø (mm)	Teilung [2] t max. (mm)	relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht ca. (kg/m²)
Ausführung I					
2,0	1,6	1,25	120	40	5,8
2,5	1,6	1,25	120	46	5,4
3,15	1,8	1,4	130	49	5,6
4,0	2,0	1,6	140	52	6,0
5,0	2,2	1,8	150	55	6,7
6,3	2,5	2,0	150	56	7,9
7,1	2,5	2,0	160	60	7,1
8,0	2,5	2,2	170	62	7,5
Ausführung II					
2,0	2,0	1,6	150	34	7,9
2,5	2,0	1,6	150	38	7,4
3,15	2,2	1,8	160	42	7,7
4,0	2,5	2,0	170	46	8,5
5,0	2,5	2,2	180	50	8,3
6,3	2,8	2,2	180	55	8,4
7,1	2,8	2,5	190	56	8,5
8,0	3,2	2,8	200	54	10,2
9,0	3,2	2,8	200	59	9,5
10,0	3,6	3,2	215	58	11,4
11,2	3,6	3,2	225	61	10,2
12,5	4,0	3,6	250	61	12,7
Ausführung III					
5,0	3,2	2,8	180	49	13,5
5,6	3,2	2,8	180	50	13,0
6,3	3,2	2,8	180	52	12,4
8,0	3,6	3,2	200	54	13,5

SERPENTI - HARFEN - Gewebeähnliche Siebböden

Lochweite [1] (mm)	Runddraht Ø (mm)	Teilung [2] t max. (mm)	relativ freie Siebfläche a_o %	Gewicht ca. (kg/m²)
Ausführung I				
2,0	0,9	80	44	4,0
2,5	1,0	100	48	4,4
3,15	1,25	150	48	4,4
4,0	1,4	170	51	4,5
5,0	1,6	200	54	4,6
6,3	1,8	200	57	5,0
7,1	2,0	200	57	5,3
8,0	2,0	230	61	5,0
9,0	2,2	230	61	5,3
10,0	2,2	230	64	5,0
11,2	2,5	270	64	5,8
12,5	2,5	270	66	5,3
14,0	2,8	270	66	6,0
16,0	2,8	270	68	5,6
18,0	3,2	300	68	5,8
20,0	3,2	300	68	6,6
22,4	3,6	300	70	6,3
25,0	3,6	330	73	6,0
Ausführung II				
2,5	1,25	120	41	5,7
3,15	1,4	170	41	6,3
4,0	1,8	170	44	7,3
5,0	2,0	200	44	7,5
6,3	2,2	200	48	7,6
7,1	2,5	230	52	8,0
8,0	2,5	230	54	7,5
9,0	2,8	230	54	8,8
10,0	2,8	230	58	8,3
11,2	2,8	230	61	8,0
12,5	3,2	270	61	8,0
14,0	3,2	270	63	8,0
16,0	3,6	270	64	8,3
18,0	3,6	300	66	8,0
20,0	4,0	300	66	9,0
22,4	4,0	330	68	8,5
25,0	4,5	330	68	9,3

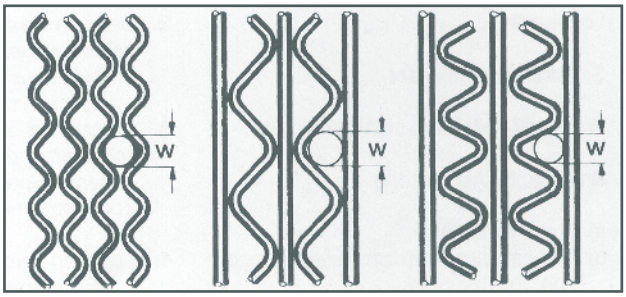


[1] Sonderlochweiten auf Anfrage.

[2] Teilung „t“ ist das Maß von Mitte bis Mitte Querverbindung.

SERPENTIPLAST

Ähnlich wie TRIAPLAST können wir auf Wunsch auch unsere SERPENTI-Siebböden - statt mit Querverbindungen aus Stahl - mit Polyurethan-Querverbindungen ausrüsten.



Definition der Lochweite „w“

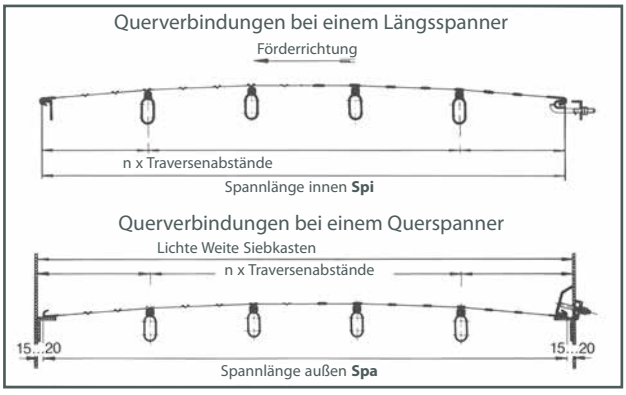
Die Lochweite entspricht dem Maß des Kreises, der alle Seiten der Sieböffnung berührt.

Siebbodenbefestigungen

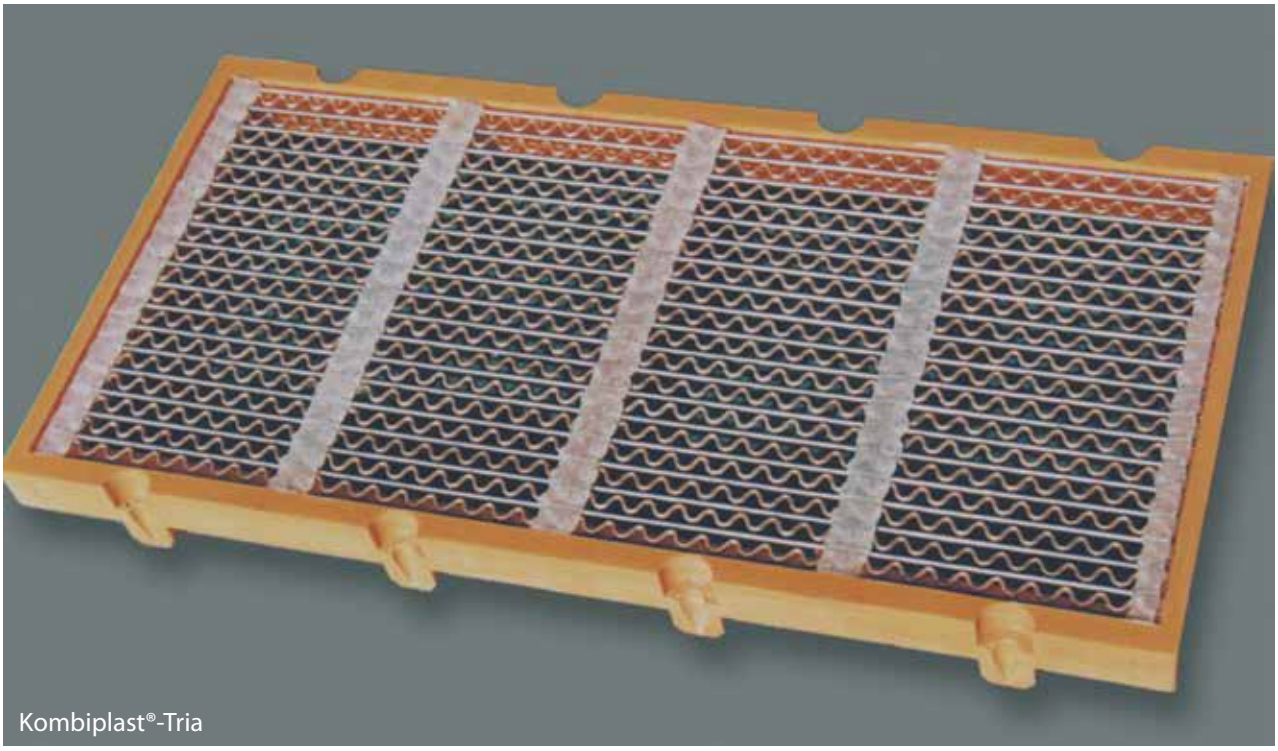
Querverbindungsteilungen bei Spannsiebfeldern

Bei TRIA- und SERPENTI-Spannsiebfeldern sind die Teilungen der Querverbindungen des Siebbodens auf die Traversenabstände der Siebmaschine abzustimmen. Damit ist eine optimale Eigenschwingung der Siebdrähte zwischen den Querverbindungen und somit ein guter Selbstreinigungseffekt gewährleistet. Außerdem vermeidet man vorzeitigen Verschleiß der Siebdrähte an den Auflagestellen.

TRIA und SERPENTI-Siebfelder sind nur in Richtung der gewellten bzw. geraden Siebdrähte spannbar.

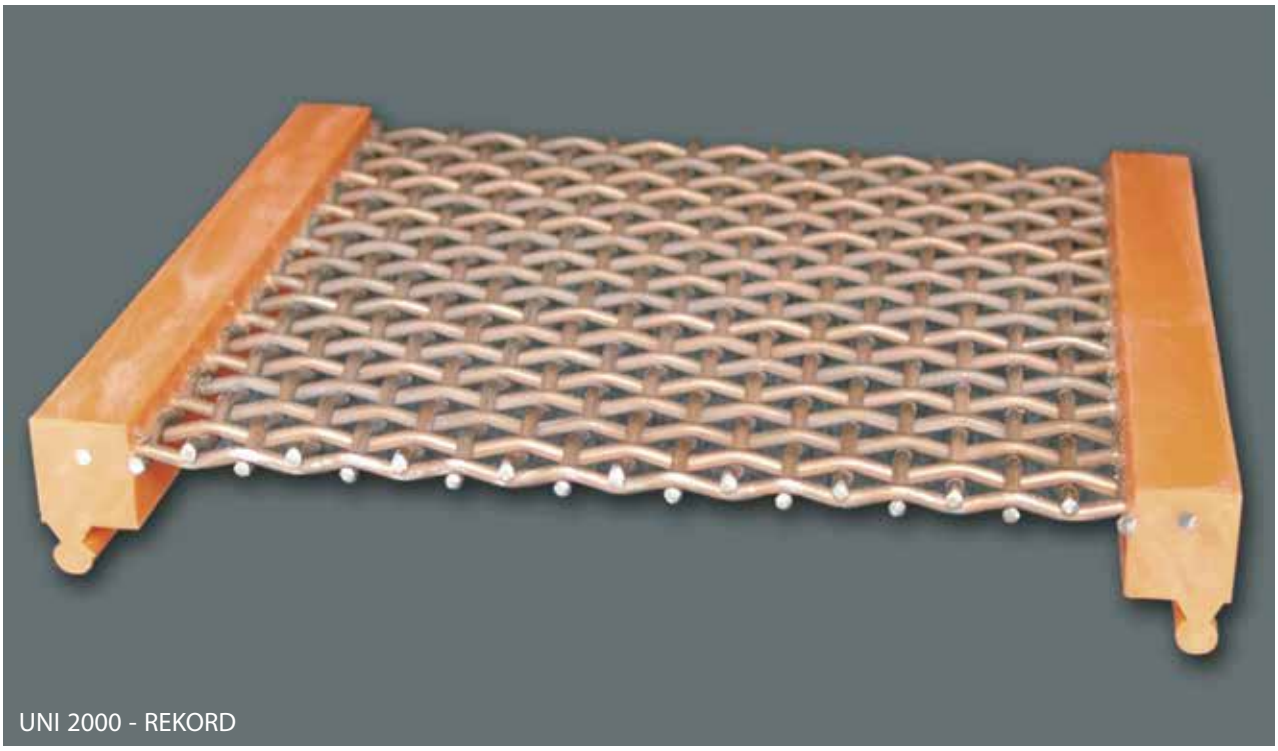


Gewebe- und gewebeähnliche System-Siebböden in einer Stahl/PU-Kombination



Kombiplast®-Tria

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.



UNI 2000 - REKORD

Erforderliche Angaben für Anfragen und Bestellungen

- Siebbodenbezeichnung
- Maschenweite und Maschenlänge bzw. Spaltweite bei Harfen
- Drahtdurchmesser
- Bei Spannsiebfeldern die Abmessungen mit den Kurzzeichen entsprechend Seite 3
- Bei geraden Siebböden Länge und Breite
- Bei Lang - und Spaltmaschen Richtung der langen Maschenseite
- Länge der Lang- oder Spaltmasche
- Bei Harfe WS, Harfe G-PLAST, Tria, Tria-PLAST und Serpenti zusätzlich Traversenabstände entsprechend Seite 5 bzw. 9
- Werkstoff, möglichst mit Werkstoff-Nr.
- Stückzahl je Ausführung

Einbauvorschriften

Bitte unbedingt Ihrem Wartungspersonal bekannt geben!

- Reinigen Sie vor dem Einbau eines neuen Siebbodens sorgfältig alle Auflagestellen
- Belegen Sie die richtig überhöht angeordneten Auf-lagestellen mit abriebfesten Polyurethan- oder Gummi-Profilen
- Achten Sie auf festen Sitz der Spannschienen in den Spannkanten des Siebbodens. Spannklauen unbedingt durch Spannschienen ersetzen
- Spannen Sie den Siebboden so, dass er auf allen Traversen satt aufliegt und sich nicht durch Schwingungen der Siebmaschine abheben kann
- Vermeiden Sie jedoch ein Überspannen
- Befestigen Sie die Abdichtleisten bei Längsspannern an den Seitenwänden der Siebmaschine erst, wenn der Siebboden fest gespannt ist
- Kontrollieren Sie neu eingebaute Siebböden nach etwa 3 und 10 Stunden auf richtigen Sitz.
  Spannen Sie, falls erforderlich, nach.
  Lösen Sie bei Längsspannern vorher die seitlichen Abdichtungsleisten

Wartungsrichtlinien

Bitte unbedingt Ihrem Wartungspersonal bekannt geben!

- Vermeiden Sie Flatterbrüche durch nicht sachgemäßes Spannen oder unzureichende Überhöhung. Kontrollieren Sie regelmäßig und spannen Sie rechtzeitig nach
- Prüfen Sie regelmäßig den Siebboden auf Verschleißerscheinungen
- Beseitigen Sie kleine Schäden sofort durch Aufbinden von Reststücken oder ähnlichem
- An Federstahldrähten dürfen Sie keinesfalls schweißen
- Verlängern Sie die Gebrauchsdauer bei Zonenverschleiß durch Wenden oder Tauschen der Siebfelder
- Ersetzen Sie einen verbrauchten Siebboden rechtzeitig. Warten Sie nicht, bis es zu kostspieligen Betriebsunterbrechungen kommt
- Reinigen Sie bei feuchtem und siebschwierigem Aufgabegut regelmäßig die Siebböden von anhaftendem Gut, das verbessert Ihr Gesamt-Siebergebnis. Vermeiden Sie dabei aber Beschädigungen am Siebboden
- Erzielen Sie nur ein unzureichendes Siebergebnis oder ungenügende Standzeiten, so stehen Ihnen unsere Vertriebs-Ingenieure gern zur Verfügung

Bereits in der Planungsphase steht Ihnen Ihr zuständiger Vertriebs-Ingenieur bei der Lösung Ihrer siebtechnischen Probleme zur Verfügung.
Auf Wunsch unterstützen wir mit geeignetem Montage-Personal Ihren Einbau und betreuen Sie bei der Einarbeitung Ihres Wartungspersonals.

Lieferprogramm

Siebböden
Siebböden aus Stahl und Polyurethan
Systemsiebböden
Drahtgewebe
Lochplatten

OPTIMA
Spaltsiebböden
Plansiebe
Bogensiebe
Spaltsiebkörbe
Präzisionsfilterrohre
Industriefilter

Drahtfördergurte
Drahtfördergurte, gewebt und geflochten
gewalzte Backgurte und CLEANBELT

LuCoTec Luftfedersysteme
Luftfederung für Siebmaschinen und
sonstige Schwingungsmaschinen

MULTOTEC - Process Equipment
Schlammpumpen
Zyklone
Wendelscheider

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.

Nutzen Sie die **Vor-Ort-Beratung** unserer kompetenten **Vertriebsingenieure im Außendienst.**

STEINHAUS

STEINHAUS GmbH
Platanenallee 46
45478 Mülheim an der Ruhr
Germany

Phone +49 208 / 58 01 - 01
sales@steinhaus-gmbh.de
www.steinhaus-gmbh.de

wb102d/02.2020