

LANGLEBIGKEIT DES SIEBBODENS

Die Lebensdauer eines Siebbodens hängt von drei Hauptfaktoren ab:

1 - Qualität des Stahls

Da der Kohlenstoffgehalt des Stahls einen großen Einfluss auf die Abriebbeständigkeit hat, verlangen wir von unseren Lieferanten einen Mindestgehalt von 0,5 % Kohlenstoff.

2 - Qualität und Art der Vorformung.

Anhand der Form des Maschenmusters können eine optimale mechanische Haltbarkeit und die Durchlässigkeit der Maschenöffnung bis zum kompletten Verschleiß des Siebbodens gewährleistet werden

3 - Qualität der Montage

Die ordnungsgemäße Montage eines Siebbodens

auf dem Siebwerk spielt eine herausragende Rolle im Hinblick auf seine Haltbarkeit. Durch einen guten Zustand des Spannmaterials, der Trägerkonstruktion und einen korrekten Spannungszustand kann ein Bruch oder ein vorzeitiger Verschleiß vermieden werden.

EINSEITIG GLATT

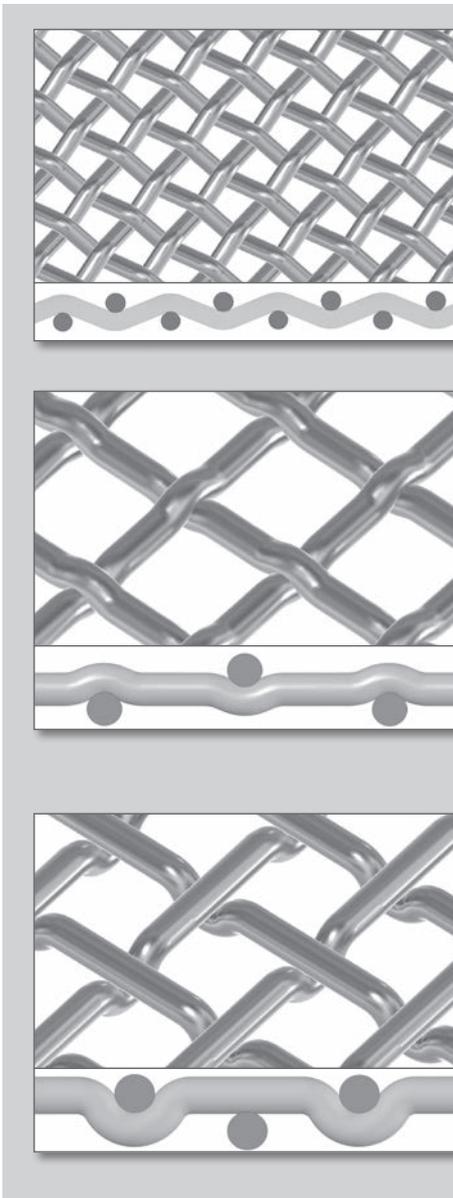
Die wellenförmig vorgeformten Federstahldrähte in «Sattelbindung», die exklusiv von GIRON entwickelt und angeboten werden, ermöglichen in Verbindung mit der ebenen Oberfläche eine **Lebensdauer** zu garantieren, die diejenige eines herkömmlichen Drahtgewebes **um mindestens 30 % übersteigt**. Diese Vorformung stellt unter dem Aspekt der Qualität einen ultimativen Fortschritt dar.

GIRON bietet seine Technologie der «glatten Oberfläche» standardmäßig bei allen Drahtgeweben

mit mittlerer Maschengröße (Maschenweite ab 8 mm) an, bei denen die Trenngenauigkeit und die Abrasionsbeständigkeit ausschlaggebend sind.

BEHEBUNG VON BETRIEBSSTÖRUNGEN / DAUERHAFTER LAGERBESTAND

GIRON hält mehr als 12.000 m² an Siebböden im Bestand vor, um im Bedarfsfall schnellstmöglich reagieren zu können - das heißt, der **Versand Ihrer Bestellung erfolgt noch am selben Tag**, sofern der Auftrag vor 11.00 Uhr eingegangen ist.



GRILGIRCO

Diese Drahtgewebe bestehen aus einem in sinusförmigen Wellen vorgeformten Basismaterial, das an den Kreuzungspunkten eine perfekte Drahtlage gewährleistet, die eine entsprechend gute Trennqualität garantiert.

Aufgrund eines relativ offenen Schließwinkels im Bereich der Wellenbögen ist diese Art der Vorformung natürlich umso stoßempfindlicher, je höher das Maschen-/ Draht-Verhältnis ist. Daher wird diese Art von Siebböden im **Allgemeinen nur für feinste Trennqualitäten** eingesetzt.

(FORM A)

STANDARDPRODUKTE

0,7 < Maschenweite < 40 mm
 0,5 < Draht < 3 mm

PLANGIRCO / PLANDUR

Diese Siebböden stellen eine Weiterentwicklung der Vorformung von GRILGIRCO dar und kennzeichnen sich durch eine stärker ausgeprägte Auflage an den Kreuzungspunkten der einzelnen Schwingdrähte.

Die Vorformung Typ GIRON gewährleistet eine bessere Verankerung der Drähte in ihrer ursprünglichen Position, so dass Siebböden vom Typ PLANGIRCO **höhere mechanische Lasten** aushalten können, ohne dass die Maschen beschädigt werden, was im Vergleich zu Konkurrenzprodukten eine unerreichte Langlebigkeit ermöglicht.

Diese Art von Siebböden eignet sich insbesondere für grobe Trenngrade, insbesondere in der Ausführung PLANDUR (Draht > 10 mm), die durch Einsatz einer Sonderschweißqualität noch höheren Stoßbelastungen standhält, ohne dass das Risiko eines Drahtbruchs besteht.

(FORM D)

STANDARDPRODUKTE

8 < Maschenweite < 200 mm
 3 < Draht < 20 mm

PLANGIRCO / PLANDUR «EINSEITIG GLATT»

Diese Siebböden sind das perfekte Ergebnis in der Suche nach maximaler Lebensdauer bei herkömmlichen Stahldrahtgeweben. GIRON garantiert eine unerreichte Langlebigkeit, die **jeder anderen Art der Vorformung um mindestens 30 % überlegen** ist.

Durch Kombination einer Prägung mit geschlossenem Winkel und der durch Gesenkschmieden an jedem Kreuzungspunkt vorgeformten Drähte gewährleistet der Vorformungsprozess von GIRON einen maximalen Kontakt des Materials, das mit den Siebprodukten in Kontakt kommt, und verhindert damit jegliches Risiko einer relativen Verschiebung der Stahldrähte bis zum vollständigen Verschleiß. Der Siebboden PLANGIRCO mit glatter Oberfläche wird daher überwiegend bei allen Anwendungen für mittlere Maschengrößen eingesetzt, bei denen **die Trennpräzision und die Abriebfestigkeit von entscheidender Bedeutung** sind.

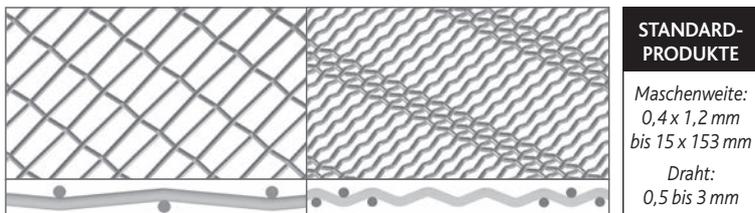
(FORM E)

STANDARDPRODUKTE

8 < Maschenweite < 200 mm
 3 < Draht < 20 mm

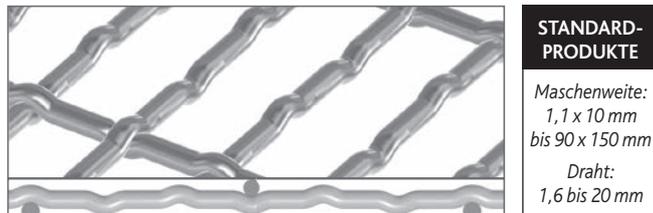
- Zur Verbesserung des Durchsatzes eines Siebbodens durch Steigerung der Nutzfläche
- Senkung des Risikos von Verstopfungen, wie sie bei quadratischen Maschenform auftreten können
- Aussieben von Flachstücken aus einem Produkt (Spaltsieb)

LONGRILGIRCO / LONGRILGIRCO HARPE



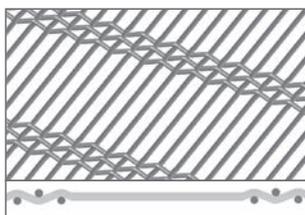
STANDARD-PRODUKTE
 Maschenweite:
 0,4 x 1,2 mm
 bis 15 x 153 mm
 Draht:
 0,5 bis 3 mm

LONPLANGIRCO / LONPLANGIRCO HARPE



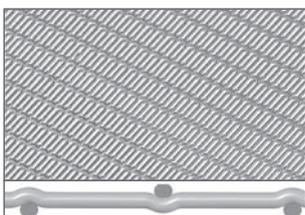
STANDARD-PRODUKTE
 Maschenweite:
 1,1 x 10 mm
 bis 90 x 150 mm
 Draht:
 1,6 bis 20 mm

PLANHARPE



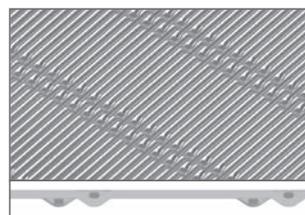
STANDARD-PRODUKTE
 Maschenweite:
 1 x 50 mm
 bis 12 x 50 mm
 Draht:
 1 bis 2,5 mm

LONMIPLAN



STANDARD-PRODUKTE
 Maschenweite:
 0,26 x 7 mm
 bis 6,4 x 13 mm
 Draht:
 0,5 bis 2,5 mm

PLANFISS



STANDARD-PRODUKTE
 Maschenweite:
 0,6 x 25 mm
 bis 6 x 25 mm
 Draht:
 0,5 bis 2,5 mm

EINIGE EMPFEHLUNGEN ZUR VERBESSERUNG DER LEBENSDAUER EINES SPANNSIEBBODENS

Es ist wichtig, das Siebwerk einige Minuten lang leer laufen zu lassen, damit die Vibrationen die Vorspannung des Siebbodens regulieren. Anschließend kann die Span-

nung nochmals überprüft werden, um die Montage des Siebbodens abzuschließen. Es wird dringend empfohlen, die Spannung in regelmäßigen Abständen zu überprüfen,

um eine zweckmäßige und ordnungsgemäße Befestigung des Drahtgeflechts zu gewährleisten und um eine optimale Lebensdauer zu erzielen.

H entspricht dem Wert des Originalherstellers (auf dem Gummibelag der Unterstützung angeben).

Prüfen, ob das Drahtgeflecht gut auf allen Unterstützungen aufliegt und sich unter vertikaler Last nicht davon abhebt. Ein noch so kleines Spiel in diesem Bereich birgt ein bedeutendes Risiko für einen Gewebebruch.

Die Spannleiste darf mit dem Spannfall des Drahtgewebes nur am tiefsten Punkt der Kehle Kontakt haben. Es muss ein Abstand von 10 bis 15 mm eingehalten werden, um eine korrekte Spannung des Siebbodens zu gewährleisten.

NEIN Positionsfehler. Risiko, dass sich die Halterung öffnet.

NEIN Winkel zu offen oder Spannfallkante zu lang. Spannfall gekippt

Sicherstellen, dass die Gummiprofile in gutem Zustand sind und dass die Gesamtwerte (Profilhöhe + Höhe der Unterstützung) auch mit den vom Hersteller empfohlenen Werten übereinstimmen.

NEIN Siebboden zu groß. Spannung ungenügend.

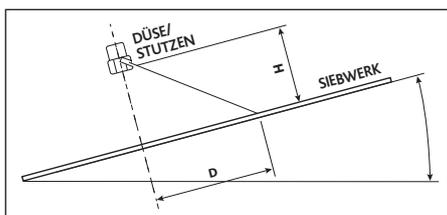
NEIN Falsche Ausrichtung. Form des Spannfalzes oder der Leiste prüfen. Spannfall gekippt.

Die Vorgaben des Originalherstellers einhalten.

NEIN Spannfallkante zu lang. Spannfall gekippt.

NEIN Vertikaler Versatz der Spannleiste. Sperrriegel vorsehen. Höhe der Unterstützung nicht eingehalten.

IM FALL EINES BRUCHS BZW. BEI VORZEITIGEM VERSCHLEISS EINES SPANNSIEBBODENS



Wenn das Drahtgeflecht vorzeitig bricht, wurde der verwendete Draht eventuell für manche Siebanwendungen zu dünn gewählt. Um diese Möglichkeit rasch abzuklären, muss die Bruchkante sorgfältig geprüft werden:

- Eine «Bruchlinie» entlang der Unterstützungen oder der Spannleisten ist auf einen Fehler bei der Vorspannung bzw. auf eine anormale Abnutzung der Gummiprofile zurückzuführen.
- Ein «lokaler» Bruch an einer genau umrissenen Stelle geht häufig auf eine ungeeignete Materialzuführung zurück, d.h. zu heftige bzw. außerwinklige Zuführung des Schüttguts.

c) Wird der Siebvorgang unter Wassereinsatz durchgeführt, darf der Wasserdruck 2 bis 3 kg/cm² nicht übersteigen, um einen vorzeitigen Verschleiß eines Bereichs durch Einbrennen zu vermeiden. Eine breite Verteilung ist effizienter, als ein konzentrierter Wasserstrahl auf die zu spülenden Produkte.

In jedem Fall ermöglicht eine regelmäßige und homogene Zuführung der Produkte über die ganze Breite des Drahtgeflechts, eine Überlastung der Siebfläche zu verhindern, deren Lebensdauer zu verlängern und den Ertrag zu steigern.