

EFFIZIENTE ANTWORT AUF IHRE ANFORDERUNGEN

- 1 - Bewahrung einer praktisch intakten Siebfläche, trotz des Vorliegens feiner, lehmiger oder feuchter Partikel, die dazu neigen, einen herkömmlichen Siebboden zuzusetzen.
- 2 - Einschränken bzw. verhindern, dass sich die zerkleinerten Produkte in den Maschen verkanten.
- 3 - Verbesserung des Ertrags eines Vibrationsiebodens mit einer zu klein ausgelegten Siebfläche.
- 4 - Steigerung der Lebensdauer eines Siebbodens, insbesondere bei Siebvorgängen unter Wasser in Bezug auf Produkte, die feine Abrasionspartikel enthalten.

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 der Auslegung

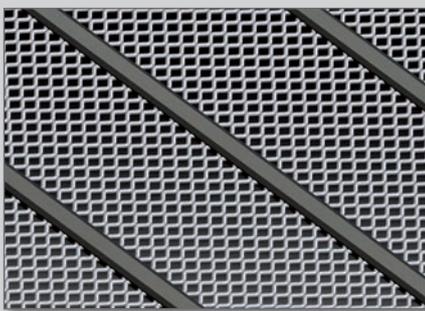
Die Drahtgeflechte von GIRON werden stets nach den Abmessungen Ihres Siebwerks ausgelegt. Auf Basis ihrer Angaben können wir Ihnen eine effiziente und individuell auf ihre Materialien und zu siebenden Produkte ausgelegte Lösung anbieten. Unsere Erfahrung als Entwickler dieser Lösungen (Patente 1951 & 1952) garantiert Ihnen eine einzigartige Fachkompetenz im Bereich des Antihafschutzes.

3 - Qualität der Montage

Die ordnungsgemäße Montage eines Siebbodens auf dem Siebwerk spielt eine herausragende Rolle hinsichtlich seiner Langlebigkeit. Durch einen guten Zustand des Spannmaterials, der Trägerkonstruktion und einen korrekten Spannungszustand kann ein Bruch oder ein vorzeitiger Verschleiß vermieden werden.

WARTUNGSSERVICE BEI STÖRUNGEN

Dank unserer Produktionskapazitäten können wir Ihnen einen Wartungsservice bei Betriebsstörungen ihrer Siebböden mit Antihafffunktion innerhalb von fünf Tagen zusichern.



ONDAP GOMME *Ondap Acier für heiße Produkte*

Das Spannsieb ONDAP GOMME ist die Referenzlösung für die meisten Siebanwendungen, bei denen es mit herkömmlichen Siebböden zu Verstopfungen und zum Zusetzen kommt. Bei dieser technischen Lösung handelt es sich um eine Erfindung des Hauses GIRON, die im Jahr 1951 patentiert wurde.

Auf Basis eines Quadratmaschengeflechts, das für eine sehr präzise Trenngauigkeit sorgt, ist sie darauf ausgelegt, bei Problemen durch Materialverstopfungen bzw. zugesetzte Siebe anstelle herkömmlicher Drahtgeflechte für Abhilfe zu sorgen. Eine der Diagonalen wird in Förderrichtung des Materials ausgerichtet, was dem Siebboden eine **große Effizienz verleiht**.

Dieses Drahtgeflecht besteht aus sehr stabilem Stahldraht, bei dem die Einzeldrähte unabhängig voneinander verflochten sind und von gummiummantelten abriebfesten Bändern gehalten werden.

Je nach den Siebbedingungen können wir Ihnen auch andere Lösungen anbieten, wie z.B. Drahtgeflecht aus Edelstahldraht, Dichtungen und Schmutzabdeckmatten, etc.

STANDARDPRODUKTE

0,8 < Maschenweite < 100 mm
 0,6 < Draht < 7 mm

Verstopfen = Verschlammen der Maschen aufgrund der Feuchtigkeit der Feinpartikel des Produkts bei einem «Trocken»-Siebvorgang

Zusetzen = Verschließen der Maschen durch Partikel, die sich darin verklemmen, bei Siebvorgängen mit oder ohne Wassereinsatz.



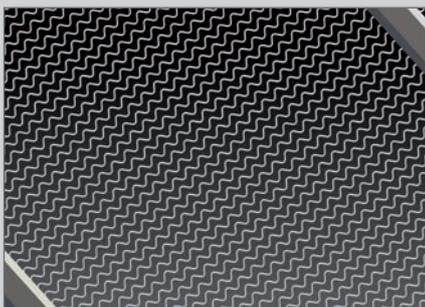
MIXTE GOMME *Mischversion mit Stahldraht für heiße Produkte*

Für bestimmte Anwendungen sollte der Siebboden ONDAP GOMME besser durch unseren Siebboden MIXTE GOMME ausgetauscht werden. Hierbei handelt es sich um eine technische Erfindung von GIRON, die 1952 patentiert wurde.

Gerade und wellenförmige Drähte wechseln sich im Geflecht ab, wodurch die Amplitude der Drahtvibrationen variiert. Dank dieser Auslegung liefert der Siebboden MIXTE-GOMME gute Ergebnisse hinsichtlich der Stabilität gegen Stoßbelastungen, wenn Produkte mit **größerer Korngröße zugeführt werden**, bzw. wenn auf Ebene des Siebwerks höhere Lasten auftreten.

STANDARDPRODUKTE

1,6 < Maschenweite < 55 mm
 1 < Draht < 8 mm



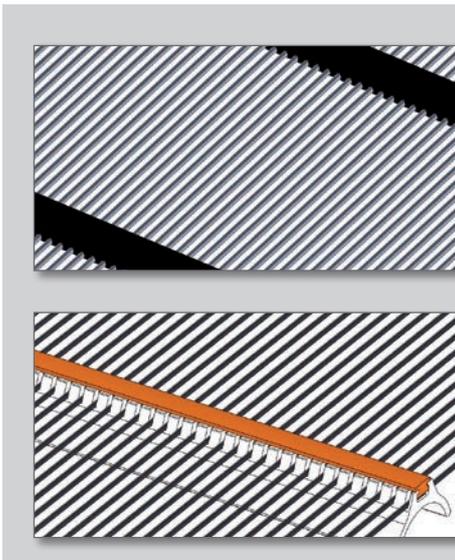
ZIG-ZAG GOMME

Unser Siebboden ZIG-ZAG GOMME ist eine Lösung, mit der im Hinblick auf den **Antihafschutz die beste Siebleistung** erzielt werden kann, da zwischen den Siebdrähten überhaupt kein Kontakt besteht. Im Hinblick auf die Anordnung werden die besten Ergebnisse unter Längsverspannung erzielt, wobei die Zuführung der Produkte parallel zu den Stahldrähten erfolgt.

Hierbei ist zu berücksichtigen, dass es sich um ein hochtechnisches Produkt handelt, das aber dennoch eine breite Auswahl an Lösungen eröffnet, um auch anspruchsvolle Siebvorgänge zu bewältigen. Unsere Entwicklungsteams beraten Sie gerne hinsichtlich der Auslegung des Siebbodens für Ihre individuellen Anwendungssituationen.

STANDARDPRODUKTE

0,7 < Maschenweite < 60 mm
 0,6 < Draht < 7 mm



LONPLAN GOMME

Der Siebboden LONPLAN GOMME wird hauptsächlich für das Abtropfen von Produkten oder als Sandabscheiderost verwendet. Er ist auch effizient, wenn Produkte unter Wassereinsatz gesiebt werden müssen. Seine Struktur mit stabilen geraden Stahldrähten, die perfekt parallel zueinander ausgerichtet sind und eine insgesamt vollständig ebene Fläche bieten, verleiht ihm eine **gute mechanische Tragkraft und eine unvergleichliche Abrasionsbeständigkeit**.

STANDARDPRODUKTE

0,5 < Maschenweite < 60 mm
 1,6 < Draht < 8 mm

CORDE À PIANO

Das Modell CORDE À PIANO wird häufig auf mobilen Siebwerken unter Längsspannung montiert. Es weist einen hohen und dauerhaften **Selbstreinigung** auf. Für manche Anwendungen kann jedoch die Trennpräzision nicht ausreichend sein. Dank der verschiebbaren Kämme lässt sich der Siebeinsatz leicht an den Trägerrahmen des Siebwerks anpassen.

STANDARDPRODUKTE

1 < Maschenweite < 30 mm
 0,8 < Draht < 3 mm

EINIGE EMPFEHLUNGEN ZUR VERBESSERUNG DER LANGLEBIGKEIT EINES SPANNSIEBBODENS

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

NEIN

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 bewirkt ein bedeutendes Risiko für einen Gewebebruch.

JA

Die Spannleiste darf mit dem Spannfalz 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.

10 bis 15 mm

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

Positionsfehler.
 Risiko, dass sich die Halterung öffnet.

NEIN

Siebboden zu groß.
 Spannung ungenügend.

NEIN

Spannfalzkante zu lang.
 Spannfalz gekippt.

NEIN

Winkel zu offen oder Spannfalzkante zu lang. Spannfalz gekippt

NEIN

Falsche Ausrichtung. Form des Spannfalzes oder der Leiste prüfen. Spannfalz gekippt.

NEIN

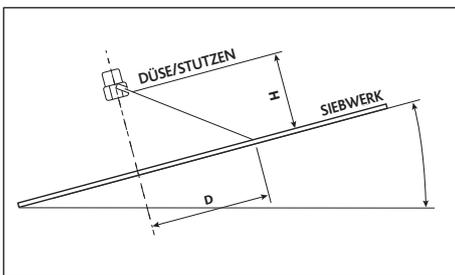
Vertikaler Versatz der Spannleiste. Sperriegel vorsehen. Höhe der Unterstützung nicht eingehalten.

NEIN

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

Die Vorgaben des Originalherstellers einhalten.

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.