

DURATA DE VIAȚĂ A PLASEI DE CIUR

Durata de via a unei plase de ciur depinde de trei factori principali:

1 - Calitatea oțelului

Având în vedere efectul important al procentului de carbon asupra rezistenței la abraziune, le impunem furnizorilor noștri un conținut minim de 0.50% carbon.

2 - Calitatea și tipul de preformare

Forma amprentei de preformare permite garantarea rezistenței mecanice optime și păstrarea bunei deschideri a ochiului până la uzura completă a sitei.

3 - Calitatea instalației

Amplasarea corespunzătoare a plasei pe ciur are un rol preponderent asupra longevității sale. Starea bună a materialelor de tensionare, suporturile și tensionarea corectă permit să se evite ulterior ruperea sau uzura prematură.

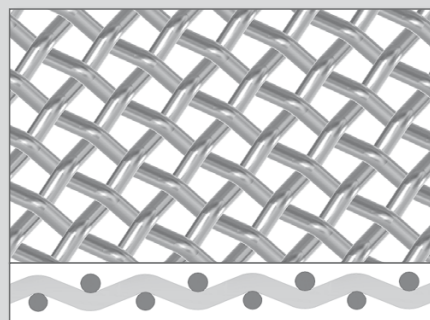
SUPRAFAȚĂ PLANĂ

Amprenta de preformare în formă toroidală, de tipul «șa de cal», dezvoltată și propusă de GIRON, combinată cu suprafața plană, permite garantarea unei durate de viață cu cel puțin 30% mai mare decât o sită tradițională. Această preformare reprezintă o ultimă reușită în materie de calitate. GIRON oferă tehnologia sa «Suprafață plană»

inclusă standard pe toate sitele sale medii (Ochi începând cu 8 mm) unde precizia de tăiere și rezistența la abraziune sunt primordiale.

DEPANARE / STOC PERMANENT

GIRON deține peste 12 000 m² de plasă de ciur în stoc pentru depanările dumneavoastră, ceea ce înseamnă că expedierea comenzii dumneavoastră se face în aceeași zi pentru comenzile transmise înainte de ora 11.



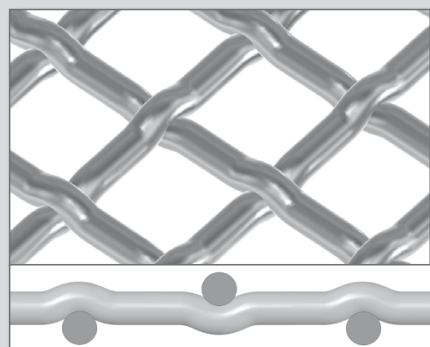
GRILGIRCO

Aceste site corespund celor mai elementare forme de preformare, caracterizate printr-o răsucire de formă sinusoidală pentru a garanta o coeziune perfectă între punctele de intersecție, precum și o calitate de tăiere.

Datorită unui unghi de închidere relativ deschis la nivelul undulărilor, acest tip de preformare este clar cu atât mai sensibil la șocuri, cu cât raportul ochi/fir va fi mai mare. Tocmai de aceea acest tip de site este, **în general, limitat la tăierile cele mai fine.**

GAMA STANDARD

$0.7 \leq \text{Ochi} \leq 40 \text{ mm}$
 $0.5 \leq \text{Fir} \leq 3 \text{ mm}$



PLANGIRCO / PLANDUR

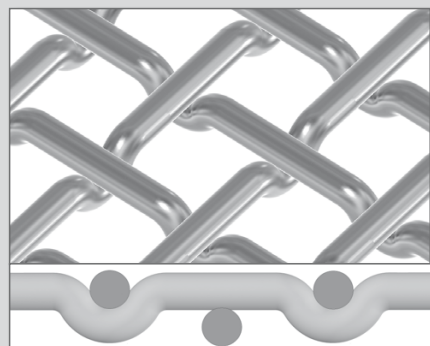
Aceste site constituie o evoluție a formei de preformare GRILGIRCO, caracterizată printr-o amprentă mai marcată în punctele de intersecție ale fiecărui fir.

Preformarea GIRON asigură o mai bună prindere a firelor în pozițiile lor de origine și astfel permite sitelor PLANGIRCO să suporte **constrângeri mecanice importante** fără efecte asupra sitei și permite obținerea unei durate de viață ce nu poate fi comparată cu cea a produselor concurente.

Acest tip de sită este special **adaptat celor mai groase tăieri**, în special în versiunea sa PLANDUR (Fir $\geq 10 \text{ mm}$), care, prin folosirea unui oțel special, va suporta șocuri și mai mari fără risc de rupere.

GAMA STANDARD

$8 \leq \text{Ochi} \leq 200 \text{ mm}$
 $3 \leq \text{Fir} \leq 20 \text{ mm}$



PLANGIRCO / PLANDUR «SUPRAFAȚĂ PLANĂ»

Aceste site reprezintă o ultimă perfecționare în căutarea duratei de viață maxime pentru sitele din oțel tradiționale. GIRON garantează o **durată de viață neegalată și cu cel puțin 30% mai mare decât orice alt tip de preformare.**

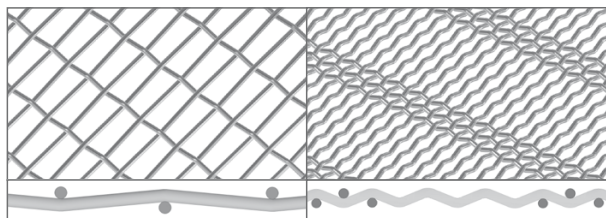
Prin combinarea unei modelări cu unghi închis cu matrițarea firelor la fiecare punct de intersecție, această preformare asigură o scădere maximă a materiei în contact cu produsele cernute și înlăturarea oricărui risc de mișcare relativă până la uzura completă. Sita PLANGIRCO suprafață plană își găsește în mod normal aplicabilitate în toate **plasele medii unde precizia de tăiere și rezistența la abraziune sunt determinante.**

GAMA STANDARD

$8 \leq \text{Ochi} \leq 40 \text{ mm}$
 $4 \leq \text{Fir} \leq 20 \text{ mm}$

- ÎMBUNĂTĂȚIREA DEBITULUI UNUI CIUR MĂRIND SUPRAFAȚĂ SA UTILĂ
- REDUCEREA RISCULUI DE COLMATAJ A UNUI OCHI DE PLASA PĂTRAT
- ELIMINAREA PĂRȚILOR PLATE DINTR-UN PRODUS (DEPLATARE)

LONGRILGIRCO / LONGRILGIRCO TIP HARFĂ



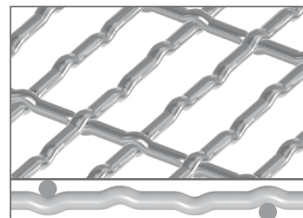
GAMA STANDARD

Ochi: (mm) între 0.4 x 1.2 și 15 x 153
Fir: (mm) între 0.5 și 3



Plasele standard indicate constituie o prezentare parțială a capacităților noastre de producție. Se poate crea orice alt fel de plasă.

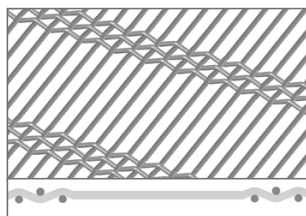
LONGRILGIRCO / LONGRILGIRCO TIP HARFĂ



GAMA STANDARD

Ochi: (mm) între 1.1 x 10 și 90 x 150
Fir: (mm) între 1.6 și 20

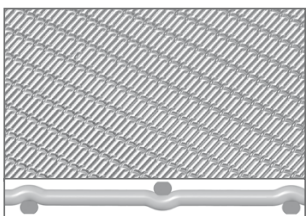
PLANHARPE



GAMA STANDARD

Ochi: (mm) între 1 x 50 și 12 x 50
Fir: (mm) între 1 și 2.5

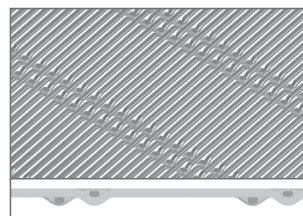
LONMIPLAN



GAMA STANDARD

Ochi: (mm) între 0.26 x 7 și 6.4 x 13
Fir: (mm) între 0.5 și 2.5

PLANFISS



GAMA STANDARD

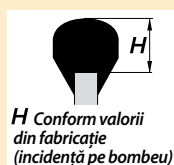
Ochi: (mm) între 0.6 x 25 și 6 x 25
Fir: (mm) între 0.5 și 2.5

CÂTEVA SFATURI PENTRU A ÎMBUNĂTĂȚI DURATA DE VIAȚĂ A UNEI PLASE TENSIONATE

Este important să se pornească sita în gol câteva minute pentru ca vibrațiile să regleze tensiunea plasei. Se poate

suplimenta tensiunea pentru a finaliza montarea plasei. Se recomandă verificarea periodică a tensiunii pentru a garanta

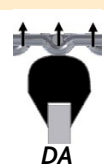
întreținerea eficientă a plasei și a obține o durată de viață optimă.



H Conform valorii din fabricație (incidență pe bombeu)



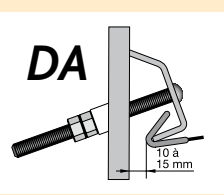
NU



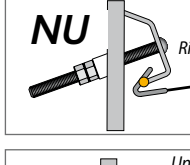
DA

Asigurați-vă că grătarul este în contact cu toate suporturile și că acesta nu alunecă la un efort vertical.

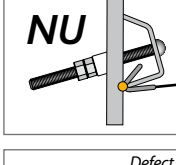
Cel mai mic joc la acest nivel duce la un risc important de rupere. Plinta de tensiune trebuie să fie în contact cu cârligul doar în fundul gâtului. Trebuie să fie prevăzut un spațiu între 10 și 15 mm pentru a permite o punere în tensiune corectă.



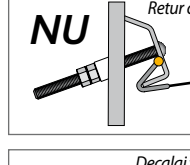
DA



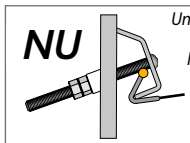
Defect de poziționare. Risc de deschidere.



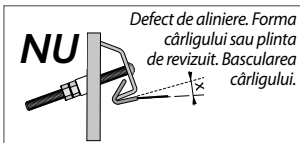
Grătar prea mare. Tensiune insuficientă.



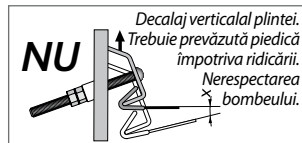
Retur cârlig prea mare. Bascularea cârligului.



Ungchi prea deschis sau retur prea lung. Bascularea cârligului.

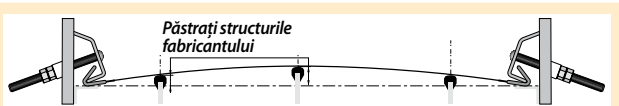


Defect de aliniere. Forma cârligului sau plinta de revizuit. Bascularea cârligului.

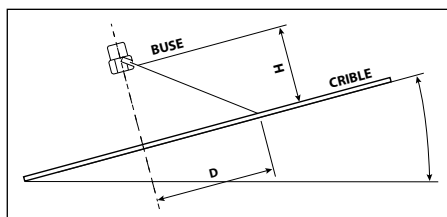


Decalaj vertical al plintei. Trebuie prevăzută o piedică împotriva ridicării. Nerespectarea bombeului.

Verificați dacă profilurile de cauciuc sunt în stare bună și dacă valorile globale (înălțimea profilului + înălțimea suportului) sunt bine conformate față de valorile preconizate de fabricant.



ÎN CAZ DE RUPTURĂ SAU UZURĂ PREMATURĂ A UNEI PLASE TENSIONATE



Dacă sita se rupe prematur, firul folosit este poate prea fragil în anumite condiții de cernere. Pentru a verifica repede această posibilitate, este important să analizăm aspectul ruperii:

- Ruperea « în linie » în dreptul suporturilor sau cârligelor este cauzată de o greșală de tensiune sau de o uzură anormală a profilurilor de cauciuc.
- Ruperea « localizată » într-un anumit loc este cauzată adesea de o greșală de alimentare fie prea violentă, fie excentrică.

c) În cazul cernerii sub apă, presiunea apei nu ar trebui să depășească 2 - 3 kg/cm² pentru a evita o uzură prematură a unei zone prin rodaj. O răspândire mai mare va fi mai eficientă decât un jet concentrat pe produsele de spălat.

În orice caz, o alimentare regulată și omogenă cu produse pe întreaga lungime a sitei permite să nu se supraîncarce suprafața de cernere, crește durata de viață și randamentul.