



PLASE DE CIUR

GIIRON

Oțel - Poliuretan - Cauciuc

Experiența preciziei

Nume de referință
în cernerea industrială.

GIRON este o societate cu tradiție fondată în 1924 în Franța.

În 1993, GIRON se specializează în site de cernut din oțel cu înaltă rezistență la abraziune, utilizate în industria extractivă.

De la crearea sa, GIRON a conceput și pus în practică soluții tehnice inovatoare pentru clienții săi. Au fost depuse numeroase brevete industriale:

- Suprafața plană
- Site anticolmatante
- Sisteme modulare din poliuretan
- Site Polymixte

În 2004, este creată filiala GIRON PRODUCT la Dragasani, Valcea, România, inițial pentru fabricarea de Site Industriale Clasice;

În 2014, se inaugurează noua hală din Dragasani creată pentru fabricarea de Site Anticolmatante;

- GIRON PRODUCT este în acest moment o societate recunoscută pentru știința fabricației sale și capacitatea de a rezolva rapid și eficient orice problemă a clienților săi.



Grupul GIRON, înseamnă astăzi:

- mai mult de 90 de ani dedicați exclusiv găsirii unor soluții pentru optimizarea cernerii industriale;
- mai mult de 50.000 de bucăți fabricate anual și livrate în toată lumea;
- mai mult de 12.000.000 € cifră de afaceri anual.



Nume de referinta in cernerea industrială

GIRON se erijează ca fiind „furnizor de soluții tehnice” pentru clienții exigenți, sensibili la costurile de obținere a unei tone de material cernut.

Respectarea unei curbe granulometrice, care condiționează valoarea produselor cernute, depinde în foarte mare măsură de calitatea sitelor utilizate.

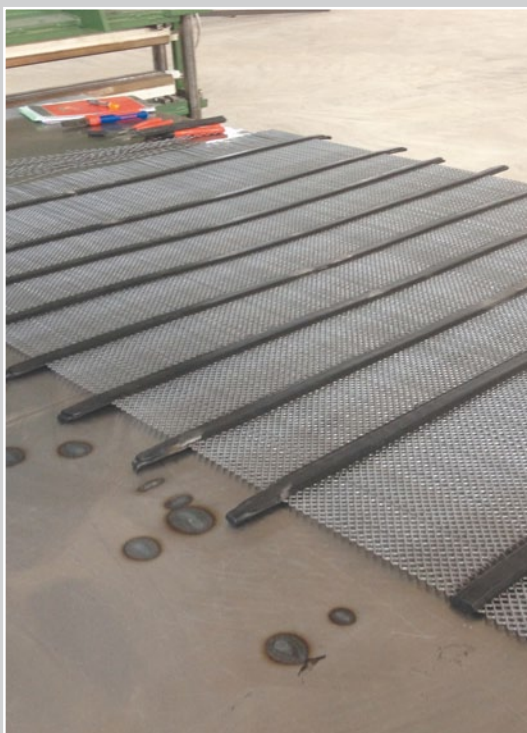
Pentru a răspunde la toate problemele legate de cernere, societatea GIRON dezvoltă în permanentă o știință a fabricației unice pentru realizarea sitelor sale de cernut.

Mijloacele de producție specifice și toate utilajele de producție sunt concepute și realizate în cadrul firmei de către specialiștii GIRON. Astfel, putem stăpâni deplin toate procesele noastre de fabricație și putem oferi clienților noștri doar produse de înaltă performanță.

Unitate de producție a Sitelor Industriale Clasice



Unitate de producție a Sitelor Industriale Anticolmatante



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.

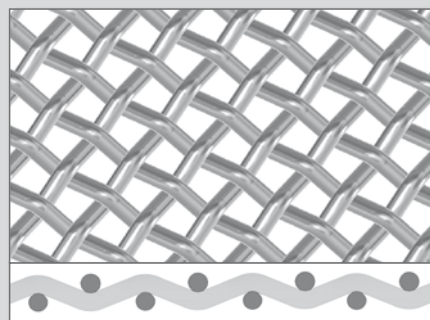
SUPRAFAȚĂ PLANĂ

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.

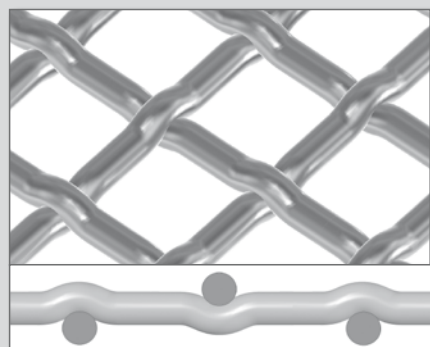


GRILGIRCO

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

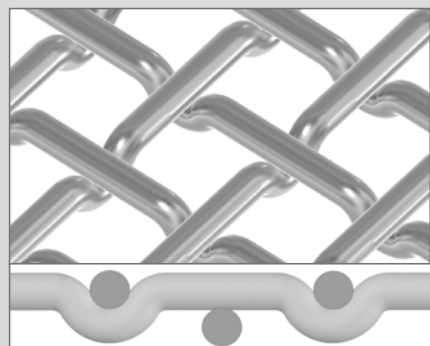
Aceste site constituie o evoluție a formei de preformare GRILGIRCO, caracterizată printr-o amprentă mai marcată în punctele de intersecție ale fiecărui fir.

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

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

Suprafața plană

De ce să fotosiji suprafața plană GIRON?

Durata de viață a unei plase din oțel, la același diametru al firului, este în funcție de cantitatea de materie primă ce urmează a fi folosită fără ca ochiurile să se deformeze, iar firul să se desfacă.

Utilizarea suprafeței plane GIRON, înseamnă garanția de a obține:

+30% durată de viață

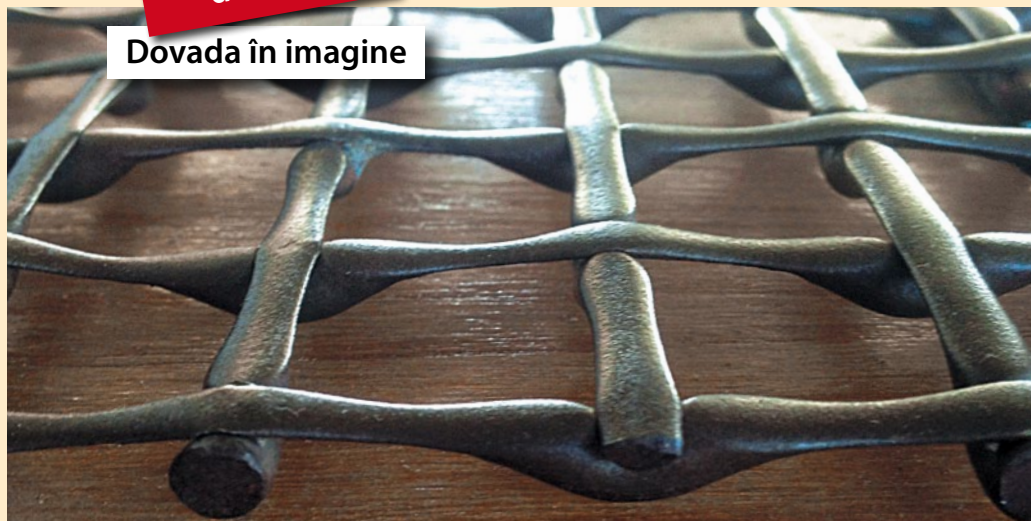


+30% durată de viață

Dovada în imagine

În cazul unei suprafețe plane, materialul nu întâlnește niciun obstacol în cale, efect de alunecare.

PLASĂ CU FIRE CRESTATE SUPRAFAȚĂ PLANĂ (E)



În cazul ochiurilor cu fir doar undulat, sau plaselor cu fir cu semi-crestături, capetele undulărilor formează obstacole pentru avansarea produselor cernute și astfel se uzează mai repede.

PLASĂ CU FIRE CRESTATE CU SEMI-CRESTĂTURI ALTERNATE (D)



PLASĂ CU FIRE DOAR ONDULATE (A)



**PÂNĂ LA URMĂ,
CE ÎNSEAMNĂ +30%
DURATĂ DE VIAȚĂ
PENTRU CLIEȚII
NOȘTRI?**

Să luăm drept exemplu cazul unui client ce deține:

- un ciur de 12 m² pe 2 etaje ce produce 120 T/h de agregate tratate
- compus de 4 grătare pe etaj, adică 8 plase la un preț de achiziție de 500 Lei bucata
- cu o producție anuală a sitei de 240 000 T/an de agregate tratate
- consumul grătarelor de 4 seturi/an/etaj, adică un necesar de 32 plase /an
- valoarea de piață medie a agregatelor tratate (calcar concasat nespălat) ≈ 20 Lei/T

Cititi pe verso castigurile realizate

1 - CÂȘTIGURILE OBȚINUTE PRIN ACHIZIȚII

Câștigul pentru achiziții se constată prin reducerea cantităților de plase necesare pentru a trata același tonaj de agregate. În exemplul de mai jos, **acest câștig reprezintă -25% din costul plaselor de cernere** folosind o plasă cu Suprafață Plană GIRON.

PLASĂ CU FIRE DOAR ONDULATE (A)

Durata de viață a plaselor = 240 000 T / 4 seturi de plase = 60 000 T de agregate produse înainte de oprirea instalației pentru a interveni asupra plaselor

Cost de achiziție anual: 32 x 500 Lei = 16 000 Lei

PLASĂ CU FIRE CRESTATE SUPRAFAȚĂ PLANĂ GIRON (E)

Durata de viață a plaselor SP GIRON = 60 000 T x +30% = 78 000 T de agregate produse înainte de intervenție, adică 240 000 T / 78 000 T = 3 seturi de plase

Cost de achiziție anual: 24 x 500 Lei = 12 000 Lei

Adică **-25% câștig la achiziție**

2 - CÂȘTIGURILE OBȚINUTE PRIN PRODUCTIVITATEA SITEI

Cel mai important lucru pentru clienții noștri rămâne îmbunătățirea productivității sitei, adică reducerea costului de tratare a agregatului pe tonă produsă. În exemplu nostru, **ce gain est de -25% sur le coût €/T acest câștig este de -25% din costul Lei/T și 1 intervenție evitată asupra ciurului = o producție suplimentară de 960 tone.**

PLASĂ CU FIRE DOAR ONDULATE (A)

Cost de achiziție anual: 32 x 500 Lei = 16 000 Lei

➔ 16 000 Lei pentru 240 000 T produse = 0,067 Lei/T

➔ 4 montări/demontări pe an, adică 2 persoane timp de 4 ore/etaj adică 64 ore/an de intervenție pentru schimbarea plaselor.

PLASĂ CU FIRE CRESTATE SUPRAFAȚĂ PLANĂ GIRON (E)

Cost de achiziție anual: 24 x 500 Lei = 12 000 Lei

➔ 12 000 Lei pentru 240 000 T produse = 0,05 Lei/T

Adică **-25% câștig la producția** imputată pe partea de plase de cernere

➔ 3 montări/demontări pe an, cu 2 persoane timp de 4h/etaj adică 48 ore/an de intervenție pentru schimbarea plaselor. Adică -8 ore de intervenție cu 2 persoane pe plasă

Adică **-25% timp manoperă**

Și mai ales 8h dedicate producției, adică 8x120 T/h = 960 T suplimentare valorificate

Adică **+0.4% productivitate**

3 - CÂȘTIGURILE OBȚINUTE PRIN CREȘTEREA CIFREI DE AFACERI

Ținând cont de durata de viață a plasei, la același cost de achiziției pentru o sită completă. În exemplu nostru, **acest câștig ar reprezenta o cifră de afaceri suplimentară cu 800 mii Lei mai mult.**

PLASĂ CU FIRE DOAR ONDULATE (A)

Costul pentru a echipare de ciur completă: 8 x 500 Lei = 4 000 Lei

Înainte de uzura completă a plaselor, ciurul va produce 60 000 tone de agregate tratate

➔ Cifră de afaceri potențială pentru client: 60 000 T x 20 Lei/T = 1 200 000 Lei

PLASĂ CU FIRE CRESTATE SUPRAFAȚĂ PLANĂ GIRON (E)

Înainte de uzura completă a plaselor, ciurul va produce cu 30% mai mult, adică 78 000 tone de agregate tratate

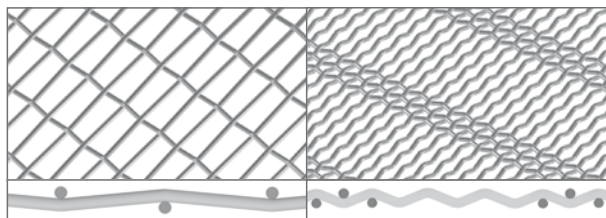
➔ Cifră de afaceri potențială pentru client: 78 000 T x 20 Lei/T = 1 560 000 Lei Adică o creștere cu

+30% cifră de afaceri suplimentară generată „gratuit”.

SUPRAFAȚĂ PLANĂ GIRON, GARANȚIA DE A FACE ECONOMII.

- 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



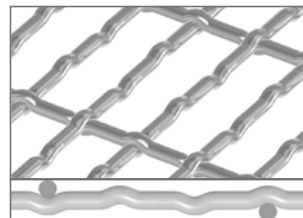
GAMA STANDARD

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.

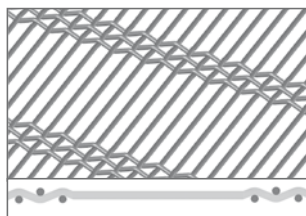
LONGRILGIRCO / LONGRILGIRCO TIP HARFĂ



GAMA STANDARD

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

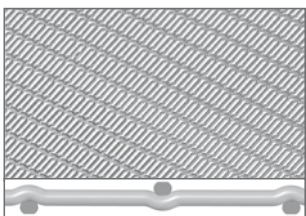
PLANHARPE



GAMA STANDARD

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

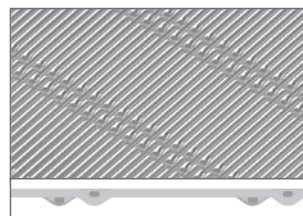
LONMIPLAN



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

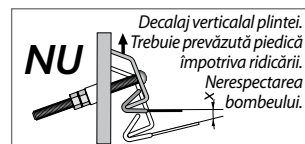
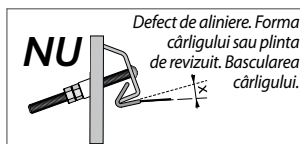
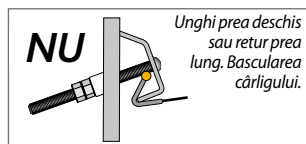
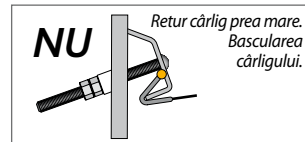
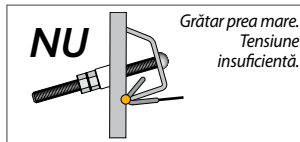
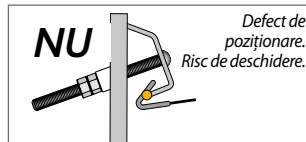
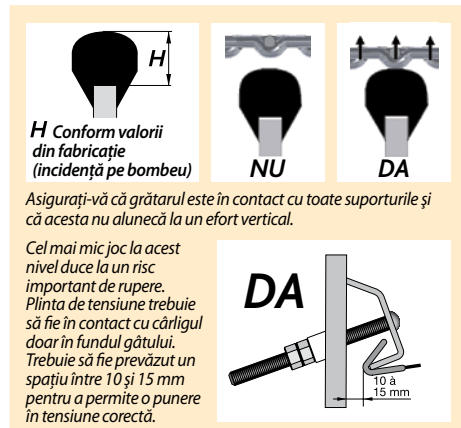
Ochi: (mm)
între 0.6 x 25
și 6 x 25
Fir: (mm) între
0.5 și 2.5

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

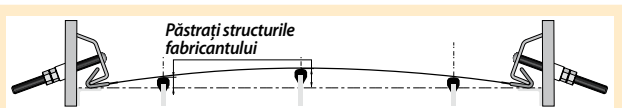
Este important să se pornească sita în gol câteva minute pentru ca vibrațiile să regleze tensiunea plasei. Se poate

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

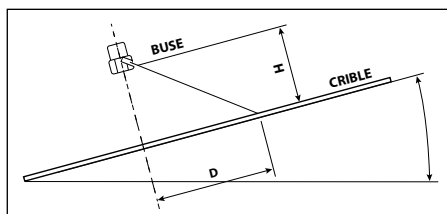
întreținerea eficientă a plasei și a obține o durată de viață optimă.



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.

RĂSPUNS EFICIENT LA PROBLEMELE DUMNEAVOASTRĂ

1 - Păstrarea unei suprafețe de cernere practic intactă în ciuda prezenței elementelor fine, argiloase sau umede, ce au tendința de a colmata o plasă de ciur tradițională.

2 - Limitarea sau înlăturarea gujonajului în cazul produselor concasate.

3 - Îmbunătățirea randamentului unui ciur vibrator cu o suprafață utilă prea redusă.

4 - Mărirea duratei de viață a unei site, în special în cazul cernerii sub apă a produselor ce conțin particule fine abrazive

DURATA DE VIAȚĂ A SITEI

Durata de viață a unei site 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 - Poziționarea benzilor

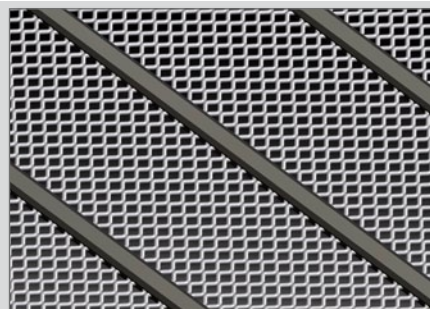
Sitele GIRON sunt întotdeauna definite în funcție de ciururile dumneavoastră, fiecare detaliu ne permite să vă propunem o soluție eficientă și adaptată materialelor și produselor dumneavoastră de cernut. Experiența noastră în calitate de inventatori (brevetele 1951 și 1952) ai acestei soluții vă garantează o expertiză unică în domeniul anticolmatării.

3 - Calitatea finisajelor

Amplasarea corectă a unei site pe ciur are un rol preponderent în durata sa de viață. Starea corespunzătoare a materialelor de tensionare, a suporturilor și tensionarea corectă ne permit ulterior să evităm ruperea sau o uzură prematură.

DEPANARE

Capacitățile noastre de producție ne permit să vă asigurăm o depanare în maximum 5 zile pentru sitele dumneavoastră anticolmatante.



ONDAP GOMME *Versiunea Ondap Oțel de asemenea disponibilă*

Sita ONDAP GOMME este soluția de referință în majoritatea situațiilor de cernere cu colmataj sau gujonaj cu site convenționale. Este o soluție tehnică inventată de GIRON și brevetată în 1951.

Bazată pe ochiuri de plasă pătrate ce permit o precizie de tăiere foarte exactă, este concepută pentru a înlocui sitele Clasice în caz de probleme de colmataj sau de gujonaj. Una din diagonale este orientată în sensul avansării produselor ceea ce îi conferă o **mare eficiență**.

Această sită este formată din **fire de oțel cu mare rezistență independente** unele de celelalte și menținute prin **benzi armate din cauciuc anti-abraziune**.

În funcție de condițiile de cernere, putem să vă propunem alte soluții precum fire din oțel inoxidabil, garnituri de etanșitate și bavete de acoperire etc.

GAMA STANDARD

$0.8 \leq \text{Ochi} \leq 100 \text{ mm}$
 $0.6 \leq \text{Fir} \leq 7 \text{ mm}$

Colmataj = Obstrucția ochiurilor datorită umidității particulelor fine ale produsului în cazul unei cernerii denumite «pe uscat».

Gujonaj = Obstrucția ochiurilor cu un element ce rămâne blocat în cazurile de cernere cu sau fără spălare.



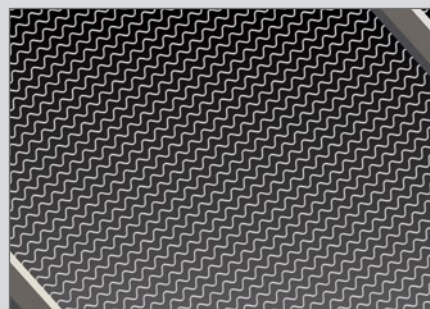
MIXT GOMME *Versiunea Mixtă Oțel pentru produse calde*

La anumite aplicații, ar fi avantajos ca sita ONDAP GOMME să fie înlocuită cu sita noastră MIXTE-GOMME. Este o soluție tehnică inventată de GIRON și brevetată în 1952.

Alternanța unui fir ondulat cu un fir drept permite obținerea unei variații de amplitudine a vibrațiilor firelor. Prin acest design, sita MIXTE-GOMME dă bune rezultate pentru **rezistența la șocuri**, în cazul **alimentării produselor cu granulometrie ridicată** sau în cazul încărcărilor importante pe etajul ciurului.

GAMA STANDARD

$1.6 \leq \text{Ochi} \leq 55 \text{ mm}$
 $1 \leq \text{Fir} \leq 8 \text{ mm}$



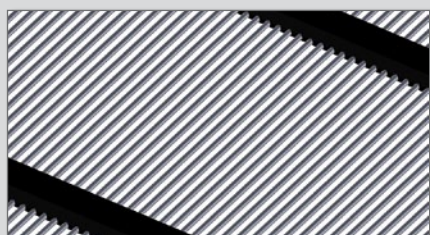
ZIG-ZAG GOMME

Sita noastră ZIG-ZAG GOMME este soluția care permite obținerea celor **mai bune performanțe anti-colmataj**, datorită absenței oricărui contact între firele de cernere. Având în vedere proiectarea acesteia, cele mai bune rezultate sunt obținute la tensiune longitudinală unde scurgerea produselor este paralelă cu firele de oțel.

Este important să remarcăm că este un produs foarte tehnic. Dar oferă o gamă largă de soluții pentru a rezolva probleme legate de cernere. Echipa noastră vor putea să vă dea sfaturi privind definirea sitei în funcție de aplicațiile dumneavoastră.

GAMA STANDARD

$0.7 \leq \text{Ochi} \leq 60 \text{ mm}$
 $0.6 \leq \text{Fir} \leq 7 \text{ mm}$

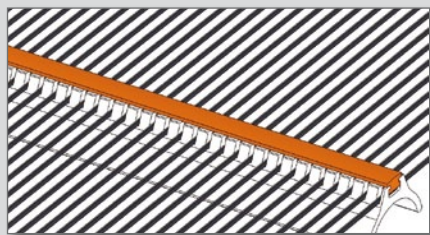


LONPLAN GOMME

Sita LONPLAN GOMME este în principal folosită pentru **scurgerea produselor** precum nisipuri. Este eficientă și în cazul cernerii produselor sub apă. Structura firelor sale drepte cu mare rezistență perfect paralele oferind o suprafață complet plană ce îi conferă o rezistență mecanică și împotriva abraziunii incomparabile.

GAMA STANDARD

$0.5 \leq \text{Ochi} \leq 60 \text{ mm}$
 $1.6 \leq \text{Fir} \leq 8 \text{ mm}$



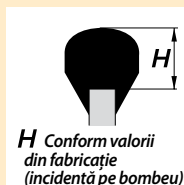
COARDĂ DE PIAN

Sita tip coardă de pian este cel mai adesea montată pe ciururi mobile în tensiune longitudinală. Este foarte anticolmatantă și permeabilă. Totuși, tăierea sa poate să nu fie atât de precisă în anumite aplicații. Suporturile sale deplasabile îi permit să se adapteze cu ușurință la suporturile ciurului.

GAMA STANDARD

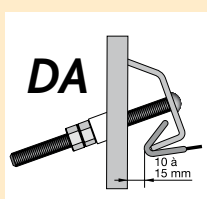
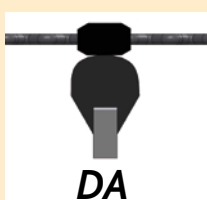
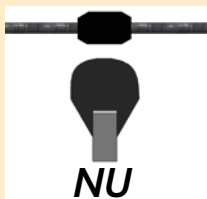
$1 \leq \text{Ochi} \leq 30 \text{ mm}$
 $0.8 \leq \text{Fir} \leq 3 \text{ mm}$

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



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

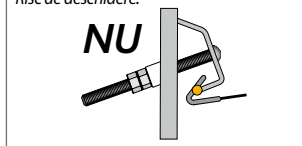
Cel mai mic joc la acest nivel duce la un risc important de rupere. Plinta de tensiune trebuie să fie în contact cu cârligul doar în fundul gâtului. Trebuie să fie prevăzută un spațiu între 10 și 15 mm pentru a permite o punere în tensiune corectă.



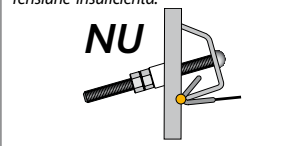
Este important să se pornească sita în gol câteva minute pentru ca vibrațiile să regleze tensiunea plasei. Se poate suplimenta tensiunea pentru a finaliza montarea plasei. Se recomandă verificarea

periodică a tensiunii pentru a garanta întreținerea eficientă a plasei și a obține o durată de viață optimă.

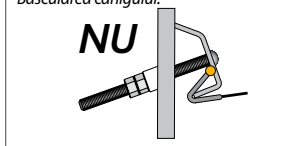
Defect de poziționare.
Risc de deschidere.



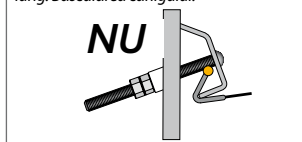
Grătar prea mare.
Tensiune insuficientă.



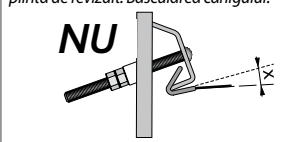
Retur cârlig prea mare.
Bascularea cârligului.



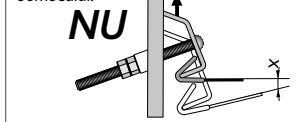
Unghi prea deschis sau retur prea lung. Bascularea cârligului.



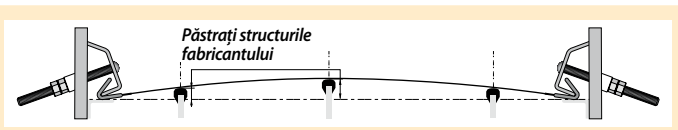
Defect de aliniere. Forma cârligului sau plinta de revizuit. Bascularea cârligului.



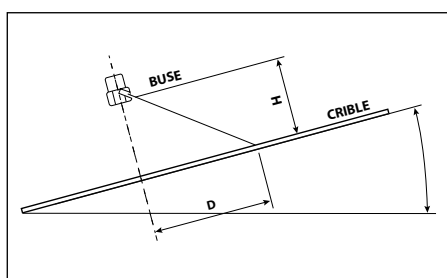
Decalaj vertical al plintei. Trebuie prevăzută piedică împotriva ridicării. Nerespectarea bombeului.



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 SITE TENSIONATE



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

- 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 cerneră, crește durata sa de viață și randamentul său.



SITE SUDATE

Aceste site din oțeluri speciale sunt destinate pentru a primi **granulometri mari** (ciur-grătar). Rezistente împotriva abraziunii, acestea pot de asemenea să suporte sarcini importante și permit atingerea de **debite mai mari decât cele obținute cu mai multe site perforate sau site sintetice**.

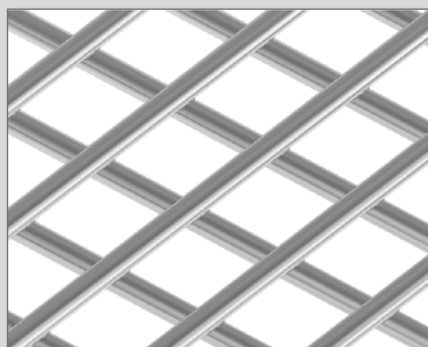
Aceste site sunt formate din bare cilindrice cu diametrul de 16 sau 20 mm sudate pe profiluri cu secțiunea dreptunghiulară de 25 x 12. Cele rotunde sunt întotdeauna instalate pe fața superioară și în sensul de înaintare a materialelor.

Oțelurile folosite sunt de tip «mangano-silicioase», ceea ce a făcut ca societatea GIRON să dezvolte un proces de sudare specific pentru a garanta rezistența mecanică a asamblării.

Spre deosebire de fabricările sudate tradiționale, sitele Scaldure sunt întotdeauna realizate în funcție de planul șasiului receptor pentru a optimiza suprafața de trecere și a asigura protecția traverselor și a suporturilor.

GAMA STANDARD

$40 \leq \text{Ochi} \leq 150 \text{ mm}$
Rotund: 16 mm / 20 mm
Plat: 25 x 12 mm



SITE SUDATE

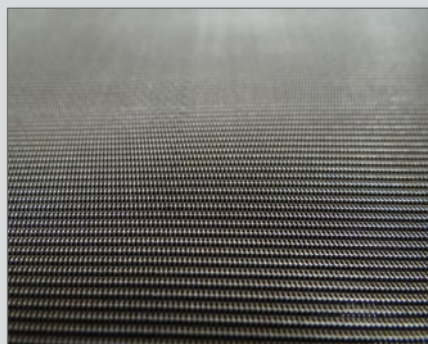
Aceste site sunt formate dintr-o plasă de ochiuri rotunde sudate. Suprafața superioară este întotdeauna instalată paralel față de sensul de înaintare a materialelor.

Sunt, în general, destinate **cernerii materialelor puțin abrazive**, datorită procentului de carbon redus și a ecuisării reduse a oțelurilor folosite.

La cerere se pot realiza de asemenea ochiuri dreptunghiulare de toate dimensiunile.

GAMA STANDARD

$5 \leq \text{Ochi} \leq 150 \text{ mm}$
 $3 \leq \text{Fir} \leq 25 \text{ mm}$



SITE METALICE

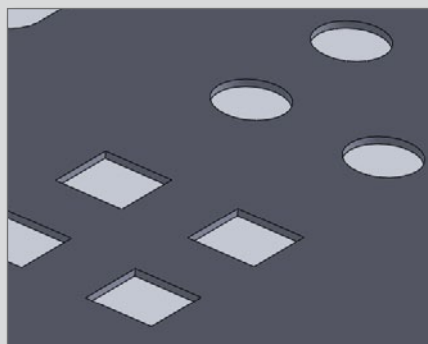
Aceste site sunt în principal destinate cernerilor foarte fine până la ultrafine a materiilor relativ puțin abrazive, precum cele întâlnite în industriile chimice sau agroalimentare.

Oțelul inoxidabil 304L este cel mai utilizat, totuși este posibil să se realizeze la cerere fabricații în alte nuanțe.

Aceste site pot fi livrate goale în suluri sau panouri, tivite cu margini din poliuretan și ochiuri de fixare sau chiar echipate cu cârlige de tensiune pentru montarea pe aparate vibratoare.

GAMA STANDARD

$0.02 \leq \text{Ochi} \leq 8 \text{ mm}$
 $0.02 \leq \text{Fir} \leq 1.25 \text{ mm}$



SITE PERFORATE

Aceste site pot fi echipate cu cârlige de tensiune sau găuri de fixare pentru prinderea cu șuruburi pe cadre. Pot fi livrate plane sau pre-curbate dar și arcuite în mai multe sectoare pentru a realiza manșoane cilindrice pentru echiparea tamburelor.

Nuanțele R 250, CR 321 și CR 4000 sunt oțeluri antiabrazive.

Grosimile disponibile sunt de la 2 la 15 mm, în funcție de nuanțele și preformările (rotunde, pătrate sau rombice).

GAMA STANDARD

$0.5 \leq \text{Ochi} \leq 100 \text{ mm}$
 $2 \leq \text{Grosime} \leq 60 \text{ mm}$

GENERALITĂȚI:

Grătarele cu fisuri ondulate (cu profiluri curbate) au fost dezvoltate de peste 50 ani pentru scurgerea, stoarcerea și filtrarea materialelor precum nisipuri, granulate, calcar sau chiar cărbune. Sunt în principal folosite în cariere, mine și cariere de nisip.

Aceste grătare pot fi de asemenea folosite în diferite industrii precum filtrarea fluidelor (Ape reziduale – Reciclarea uleiurilor industriale – cœnologie) sau industria alimentară (Dulciuri).

TEHNICITATE:

Tehnica dezvoltată de GIRON constă, plecând de la un fir rotund, în obținerea prin presare a unui profil trapezoidal. Aceste profiluri sunt apoi asamblate unele împotriva celorlalte cu triunghiuri de asamblare cu diametrul de 7 mm și un pas de 70 mm.

Această tehnică permite garantarea unei precizii de deschidere a golurilor inegale, în principal pentru fisurile foarte fine.

Grătarele pot fi livrate plate sau arcuite, goale sau cu orice fel de adaos precum plate, corniere sau alte accesorii. În anumite aplicații, bucele pot fi sudate.

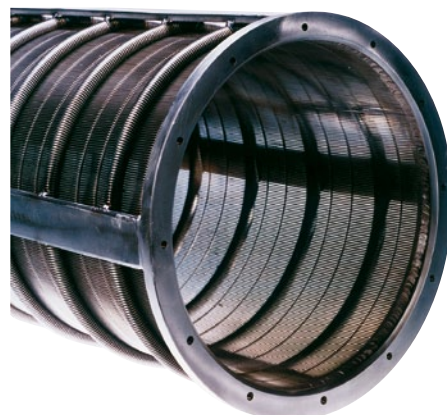
Profil îngust	22 E 1,5 3,4	28 E 1,8 4,4	35 E 2,4 5,2			50 E 3,5 7,5
Profil normal	22 1,7 3,2	28 2,2 4,2	35 2,6 5,1	42 3,1 6,5	45 3,5 6,5	
Profil lung	22 L 2 3	28 L 2,4 4	35 L 2,8 5	42 L 3,4 6	45 L 3,7 6,3	50 L 4 7
Profil normal cu rezervă de uzură	22 R 1,7 3,2	28 R 2,2 4,2	35 R 2,6 5,1	42 R 3,1 6,5	45 R 3,5 6,5	50 R 3,7 7,5
Profil lung cu rezervă de uzură	22 RL 2 3	28 RL 2,4 4	35 RL 2,8 5	42 RL 3,4 6		

SERVICIU / DISPONIBILITATE / DEPANARE:

Serviciul nostru clienți de la Fabrică are o funcție pur comercială. Asigură de asemenea o misiune importantă privind sfaturile tehnice pentru a vă permite îmbunătățirea producției dumneavoastră. Societatea GIRON se străduiește să fie atentă la observațiile dumneavoastră și suficient de disponibilă pentru a vă împărtăși experiențele sale, după caz.

CURBE DE SUPRAFAȚĂ UTILĂ ȘI GREUTATE* ÎN M²

*dată informativă pentru un grătar gol fără adaos



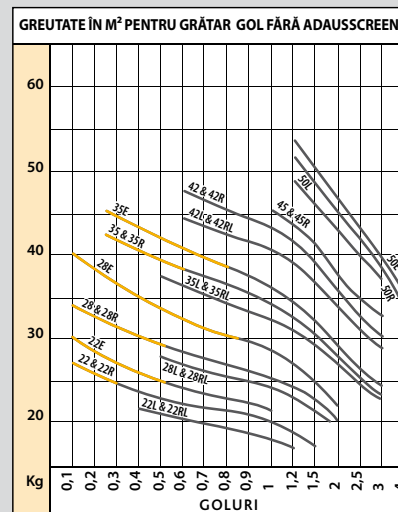
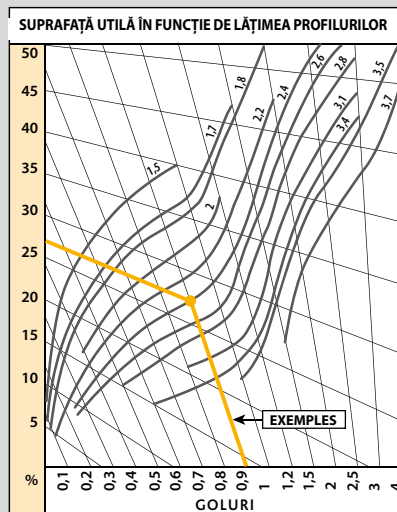
GAMA DISPONIBILĂ

Gama noastră începe de la 0.1 mm și este realizabilă din 0.1 mm în 0.1 mm, în funcție de curbele de mai jos.

Curbele cu linie mare reprezintă goluri executate cu punct de contact.

Material folosit:

- Oțel inoxidabil conform AFNOR Z 8 C17 - AISI 430
- Oțel inoxidabil conform AFNOR Z 7 C18.09 - AISI 304
- Oțel inoxidabil conform AFNOR Z 3 CND 17.11.02 - AISI 316 L



CALITATEA POLIURETANULUI

Poliuretanul anti-abraziune utilizat pentru fabricarea produselor noastre este unul din cele mai bune de pe piață. Această materie sintetică oferă o rezistență mare la abraziune de ordinul de 10-15 ori mai mare decât cea a oțelului. Aceste proprietăți permit să se reducă în mod considerabil frecvența schimbării grătarelor, dar și să se atenueze nivelul sonor al cernerii la instalații.

CALITATEA PROCESELOR NOASTRE DE FABRICARE

Procesele noastre de fabricare ne permit să livrăm produse de înaltă performanță. Totul este stabilit pentru a garanta un nivel optim de finisare contribuind la prelungirea duratei de viață a produselor noastre.

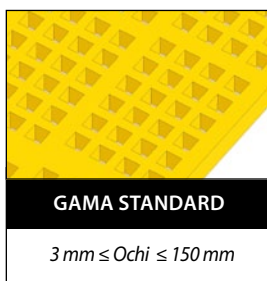
DEPANARE

Cunoașterea internă a procedurilor noastre de elaborare și capacitățile noastre de producție ne permit să vă asigurăm depanare în mai puțin de 5 zile pentru soluțiile noastre din poliuretan

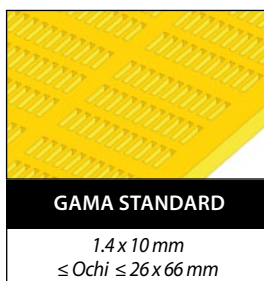
DIFERITELE FORME DE OCHIURI DE PLASĂ DISPONIBILE

Toate ochiurile pot fi livrate online sau în set de cinci

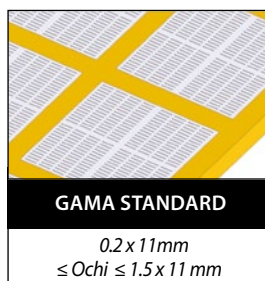
Ochi pătrat



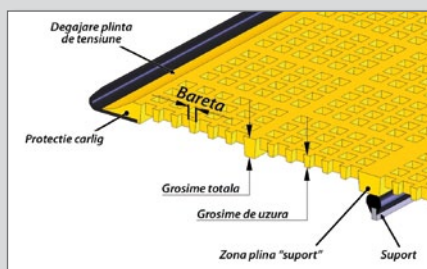
Ochi dreptunghiular



Ochi fisuri



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

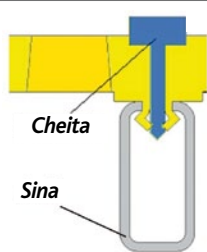


SITĂ TENSIONATĂ SAU BULONATĂ

Dacă doriți să creșteți durata de viață a sitei din oțel, fără să modificați ciurul dumneavoastră, sita din poliuretan anti-abraziune este o soluție. Totuși, această schimbare va afecta randamentul sitei dumneavoastră cu aproximativ 30%, întrucât permeabilitatea unei site din poliuretan nu este echivalentă cu aceea a unei site din oțel

cu aceeași dimensiune. Această soluție rămâne adesea cea mai economică la uzură.

Dacă doriți să păstrați eficiența sitei, GIRON are soluția: sita POLYMIXTE; concept unic și brevetat ce combină permeabilitatea și durata lungă de viață.

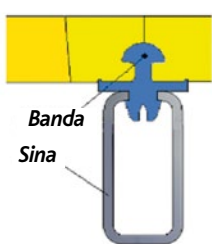


SISTEM MODULAR CU CHEIȚĂ - « MGI » Brevetat de GIRON în 1992

- Montare simplă, rapidă și fără efort pe șină
- Menținerea în poziție solidă prin fixarea cheiței
- Adaptată spațiilor înguste și cu înălțime redusă
- Deflector integrat cu capul cheiței
- Orice standard disponibil pentru orice tip de montare

Sistemul cu cheiță cuprinde:

- 1 - o șină standard (40 x 40 sau 40 x 80)
- 2 - un modul MGI central standard cu lățimea de 300 mm
- 3 - un modul MGI lateral adaptat configurației ciurului dumneavoastră
- 4 - o cheiță din poliuretan anti-abraziune
- 5 - un element de fixare și protecție a marginii adaptat ciurului dumneavoastră



SISTEM MODULAR CU BANDĂ - « MIG »

- Montare în forță pe bandă, pre-poziționată pe șină
- Menținerea în poziție solidă pe bandă
- Orice standard disponibil pentru orice tip de montare

Sistemul modular pe bandă cuprinde:

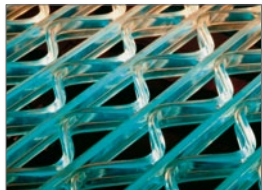
- 1 - o șină standard (40 x 40 sau 40 x 80)
- 2 - un modul MIG central standard cu lățimea de 300 mm
- 3 - un modul MIG lateral adaptat configurației ciurului dumneavoastră
- 4 - o bandă din poliuretan anti-abraziune
- 5 - un element de fixare și protecție a marginii adaptat ciurului dumneavoastră.

DIFERITE TIPURI DE MODULE

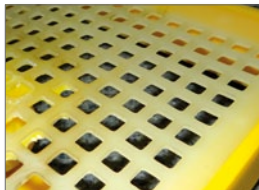
**MODUL
100% POLIURETAN**



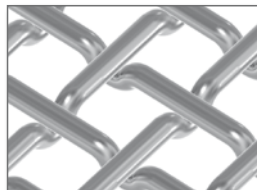
**MODUL POLIMIXT
PERMEABILITATE**



**MODUL POLIFLEX
ANTICOLMATANT**



**MODUL
OȚEL CLASIC**

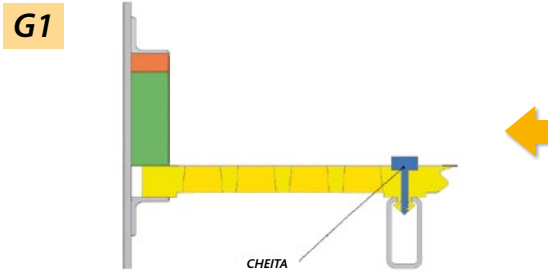


**MODUL OȚEL
ANTICOLMATANT**

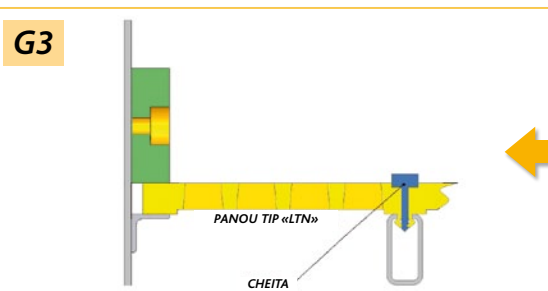


DIFERITE SISTEME DE MONTARE MODULARE

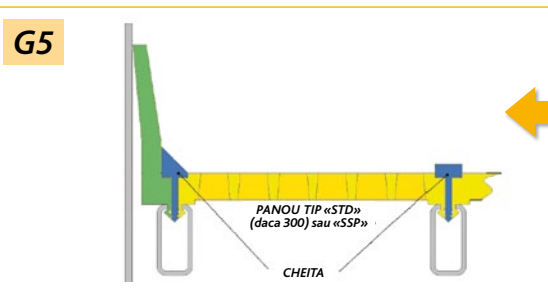
Bază MGI



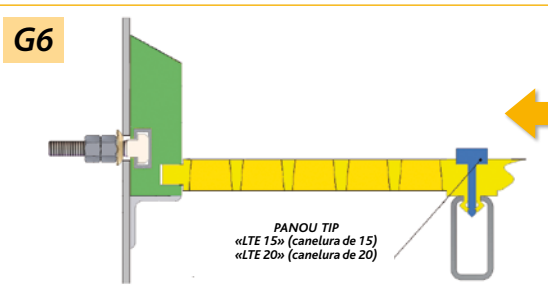
PLINTA SI
COLT DE STRANGERE



PLINTA
BULONATA

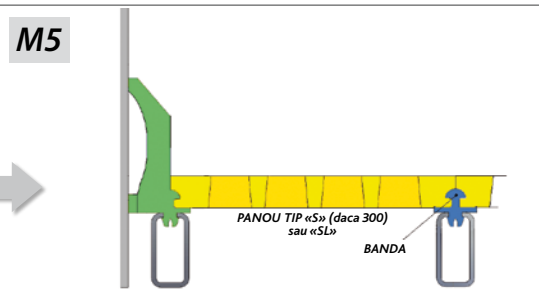
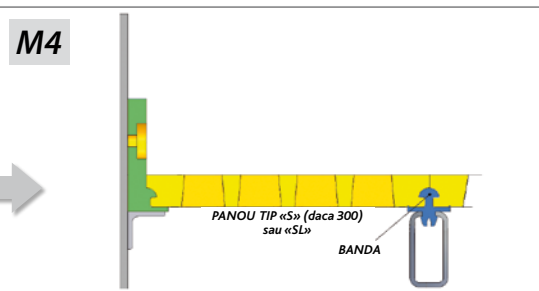
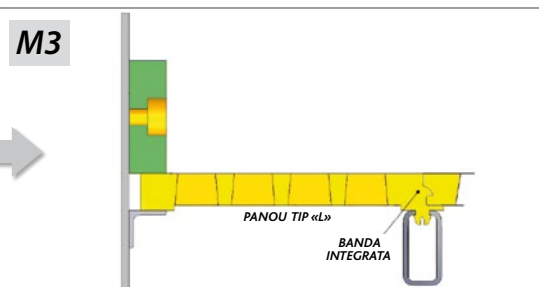
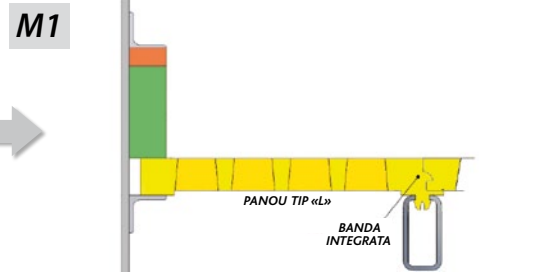


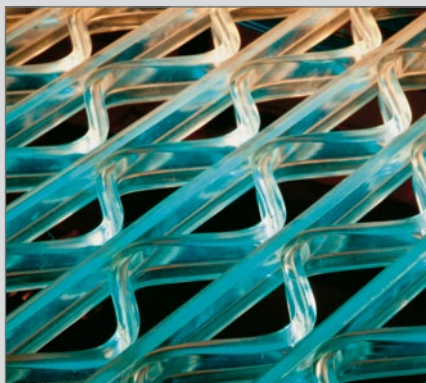
PLINTA
CU GLAF
PLINTA BULONATA CU
BANDA INTEGRATA



PLINTA BULONATA
R15/R20
PLINTA CLIPSATA CU
BANDA BULONATA

Bază MIG





POLYMIXTE Fuziunea tehnologiilor

Acest concept unic, inventat și brevetat de GIRON în 1997 este o soluție inovatoare și exclusivă pentru a răspunde anumitor aspecte legate de cernere:

- Creșterea duratei de viață a sitelor din oțel păstrând permeabilitatea
- Îmbunătățirea randamentului sitelor din poliuretan
- Optimizarea evacuării apei de spălare la un ciur echipat din poliuretan

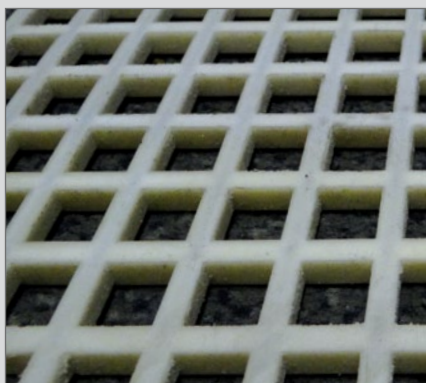
Avantaje garantate

- **x 2 permeabilitatea** instalațiilor dumneavoastră din poliuretan
- **x 8 durată de viață** a instalațiilor dumneavoastră din oțel clasic

Aceste site pot fi echipate cu cârlige de tensiune (laterale sau longitudinale), montate pe șasiu sau fabricate sub formă de modul. Sunt foarte performante pentru înlocuirea echipamentelor dumneavoastră tradiționale, fără o reală funcție anticolmatăj.

GAMA STANDARD

$4\text{ mm} \leq \text{Ochi} \leq 28\text{ mm}$
 4 profiluri diferite alese
 prin grija noastră
 în funcție de aplicațiile
 dumneavoastră.



POLYTECH

Sita POLYTECH poate fi considerată o soluție din poliuretan cu bune proprietăți anticolmatante. Este foarte suplă, ușor de transportat și se caracterizează în principal prin:

- o mare **permeabilitate** (echivalentă sitelor din oțel)
- o **durată de viață** ridicată, de 3-5 ori mai mare decât cea a sitelor din oțel
- o **ușurință a montării**: sită ușoară și rulabilă

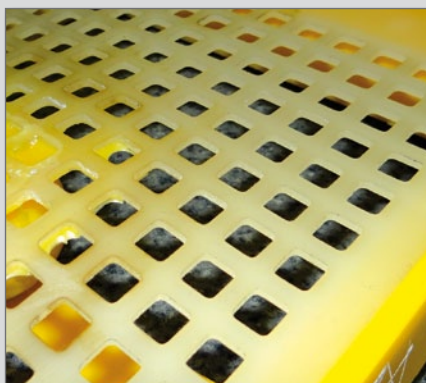
Este de asemenea disponibilă o versiune anticolmatantă optimizată, cu ochiuri mai mici de 10 mm.

Este important să se țină cont de granulometria pe care o va primi POLYTECH, ce nu va putea accepta mai mult de aproximativ de două ori dimensiunea ochiului său.

Exemplu: pentru un ochi cerut de 6 mm, granulometria maximă acceptabilă este de 12 mm.

GAMA STANDARD

$2\text{ mm} \leq \text{Ochi} \leq 15\text{ mm}$
 Dimensiuni maxime:
 2 500 mm x 1 500 mm



POLYFLEX

Cunoscut și sub numele de «piele de tobă», această sită există de foarte mult timp. Este formată dintr-o **membrană din poliuretan** pretensionată și cu o grosime redusă.

Formula din poliuretan folosită aici este diferită de sitele și modulele din poliuretan tradițional. Această soluție este, în principal, folosită la **panouri modulare** pentru **cernerea produselor aderente** și unde căutarea permeabilității este privilegiată față de rezistența la abraziune.

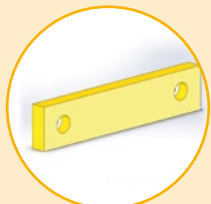
POLYFLEX poate fi furnizată eventual sub formă de sită subțire. În această situație, GIRON preconizează POLYTECH ce va răspunde favorabil așteptărilor dumneavoastră cu un raport calitate-preț mult mai bun.

Este important să se țină cont de granulometria pe care o va primi POLYTECH, ce nu va putea accepta sarcini foarte grele.

GAMA STANDARD

$1.6\text{ mm} \leq \text{Ochi} \leq 60\text{ mm}$
 $1.5\text{ mm} \leq \text{Grosime} \leq 5\text{ mm}$

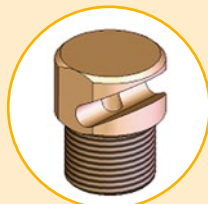
Fabricile GIRON propun în completarea sitelor de cernere, majoritatea accesoriilor din domeniul ciururilor:



Plintă de protecție a marginilor din cauciuc sau poliuretan



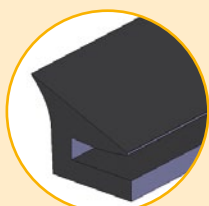
Protecții pentru rampe din poliuretan



Duză de irigare și capăt de îmbinare



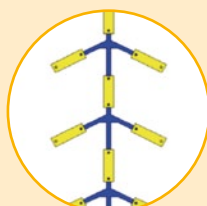
Bavete și folii anti-praf din cauciuc anti-abraziune



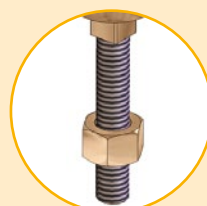
Garnitură cu buze de cauciuc pentru sitele în tensiune longitudinală



Deflectoare pentru ghidajul materialelor pe sitele ciururilor



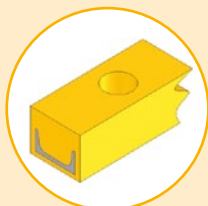
Accesorii de decolmataj (Minge, ghirlandă, brad)



Șuruburi pentru sistemele de tensiune



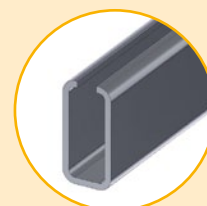
Plinte cu tensiune laterală sau centrală din oțel, îmbrăcate în cauciuc sau poliuretan



Fixare centrală: din oțel, cauciuc sau poliuretan



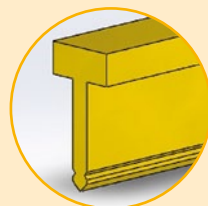
Profil pentru suportul ciurului din cauciuc anti-abraziune



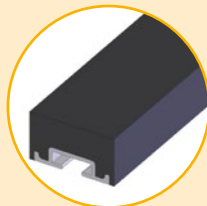
Șină de fixare



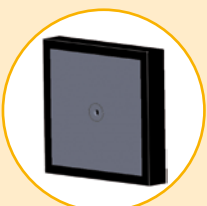
Profil A.M.O. pentru montarea modulului din oțel sau polimixt pe baza MGI



Cheiță pe baza MGI



Bară de impact din cauciuc anti-abraziune



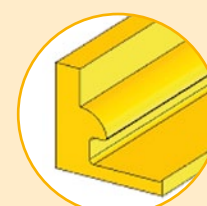
Tăblițe de blindaj din cauciuc sau poliuretan pe sita din oțel cu cap de protecție a piuliței



Colț de strângere



Plintă integrată pentru sistemele MGI sau MIG



Bandă de calaj pe baza MIG



Bandă pe baza MIG

CALITATEA OTELURILOR CĂLITE SI RĂCITE - HARDOX®

Notorietate recunoscută pe plan mondial

Performanță omogenă și garantată pe întreaga durată de viață a materialului în condițiile cele mai dure de utilizare și uzură.

Caracteristici tehnice excepționale ce combină Duritatea, Tenacitatea (șocuri, deformări...), Prelucrabilitate (sudare, îndoire, tăiere...).

CALITATEA SERVICIULUI

GIRON garantează o **trasabilitate totală** a materiei prime utilizate (certificatul pentru materia primă poate fi pus la dispoziție la cerere)

Un stoc permanent de foi pentru prelucrare ne permite să răspundem cererilor de depanare și să vă garantăm un **termen de livrare minim**.

GIRON este **partenerul dumneavoastră de proximitate** prin intermediul unei **echipe experimentate și disponibile** pentru a vă răspunde problemelor privind uzura, atât în ceea ce privește sitele, cât și piesele tehnice ale instalațiilor dumneavoastră.

GAMĂ COMPLETĂ PENTRU A REZOLVA TOATE PROBLEMELE PRIVIND UZURA

FORMATUL STANDARD AL TABLELOR (MM) : 2 000 x 1 000 - 2 500 x 1 250 - 3 000 x 1 500 (alte formate la cerere)

HARDOX 400

405 HB (420 HV / 42 HRC)
1245 MPa

- Uzură redusă
- Rezistență foarte bună la șocuri și deformări
- Punere în operă facilă

APLICAȚII : Blindaje de concasare, funduri de cupe și bene de anrocament, blindaje de cupe, jgheaburi, pâlnii, lame

GAMA DIMENSIONALĂ

Grosime: 3 à 130 mm
lățime max ≤ 3,35 m
lungime max ≤ 14,5 m

HARDOX 450

450 HB (478 HV / 47 HRC)
1410 MPa

- Durată și limita elastică superioară de aproximativ +15% / Hardox 400
- Uzură redusă
- Rezistență foarte bună la șocuri și deformări
- Punere în operă facilă

APLICAȚII : Blindaje de concasare, funduri de cupe și bene de anrocament, blindaje de cupe, jgheaburi, pâlnii, lame

GAMA DIMENSIONALĂ

Grosime: 3,2 à 80 mm
lățime max ≤ 3,35 m
lungime max ≤ 14,5 m

HARDOX 500

500 HB (532 HV / 51 HRC)
1580 MPa

- Uzură foarte redusă
- Rezistență foarte bună la frecări
- Punere în operă facilă

APLICAȚII : Blindaje de concasare și de cupe, contra-lame, jgheaburi, pâlnii

GAMA DIMENSIONALĂ

Grosime: 4 à 80 mm
lățime max ≤ 3,35 m
lungime max ≤ 14,5 m

HARDOX 600

600 HB (638 HV / 57 HRC)
1940 MPa

- Rezistență foarte mare la frecare și alunecare

APLICAȚII : Funduri de malaxoare, jgheaburi, blindaje, cuțite, tocătoare

GAMA DIMENSIONALĂ

Grosime: 8 à 50 mm
Format la cerere

HARDOX EXTREME

700 HB

- Rezistență foarte mare la frecare și alunecare

APLICAȚII : Funduri de malaxoare, jgheaburi, blindaje

GAMA DIMENSIONALĂ

Grosime: 8 à 25 mm
Format la cerere

HARDOX HITUF

350 HB

- Oțel rezistent la abraziune prin șoc și frecare
- Limită de elasticitate ridicată
- Sudabilitate foarte bună

APLICAȚII : Lamă cu grosime mare, dinți de excavator, structură de clește

GAMA DIMENSIONALĂ

Grosime: 40 à 160 mm
lățime max ≤ 3,35 m
lungime max ≤ 14,5 m

Prin studiile realizate pe teren, este posibil să se mărească durata de viață a pieselor dumneavoastră în mod semnificativ.

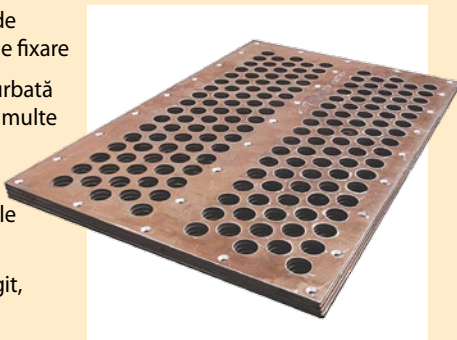
Utilizarea unui oțel anti-abraziune **HARDOX 450** poate spori longevitatea estimată a pieselor dumneavoastră cu un procent cuprins între

+25% și +50% față de alte oțeluri 400HB de pe piață în funcție de materialele prelucrate.

CE VĂ PROPUNE GIRON :

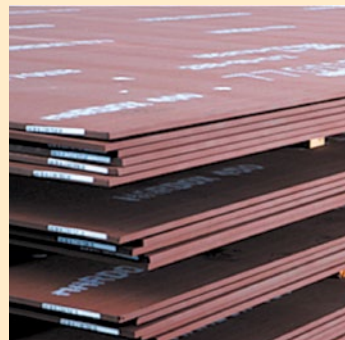
TABLĂ PERFORATĂ

- Echipată cu cârlige de tensiune sau găuri de fixare
- Livrată plană, pre-curbată sau bombată în mai multe sectoare
- Mai multe grosimi și variante disponibile
- Orice tip de ochiuri: pătrat, rotund, alungit, hexagonal...



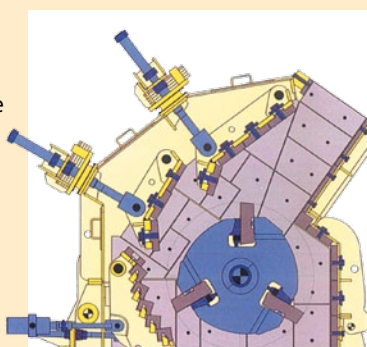
TABLĂ PLINĂ

- În format standard sau la comandă
- Mai multe grosimi și variante disponibile (Hardox, Weldox, Încărcate)
- Stoc și trasabilitate permanentă



PIESE FASONATE

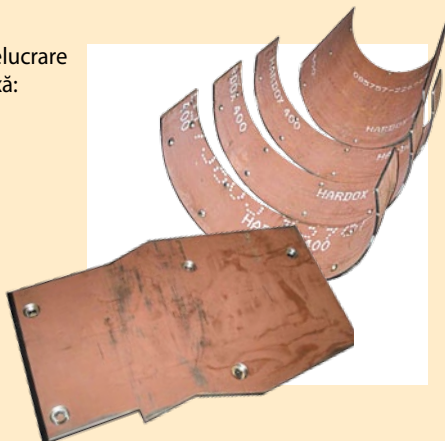
- Aplicații variate la instalații fixe în carieră:
 - Concasoare
 - Site vibrante sau mobile
 - Pâlnii
 - Alimentatoare
 - Scalpere
 - Măcinătoare



- Realizarea de prelucrare extinsă:
 - Frezare
 - Turnare
 - Perforare
 - Forare (neted, CC, alungit, știft, ergo, filet...)



- Orice piesă cu prelucrare simplă și complexă:
 - Blindaj
 - Inel
 - Stea
 - Insert
 - Capac
 - Con
 - Sertar de sită



- Realizarea de finisaje conform planurilor:
 - Tăiere
 - Pliere
 - Sudare
 - Mici subansambluri mecosudate



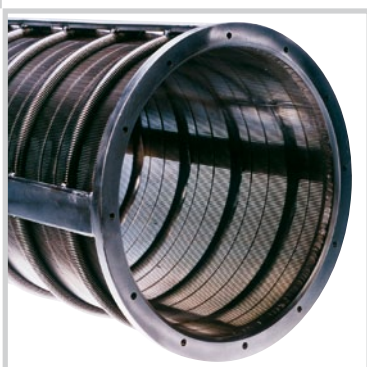
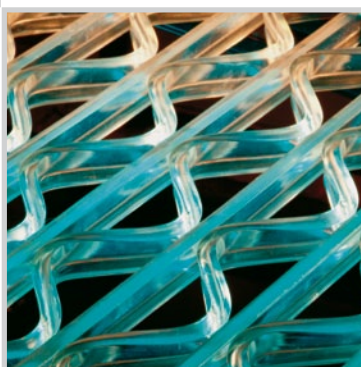
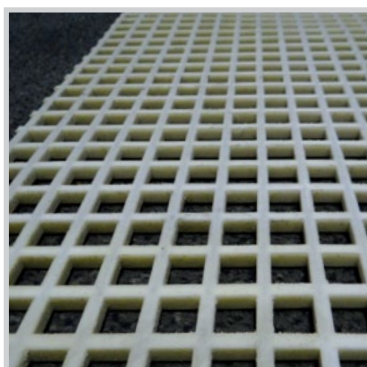
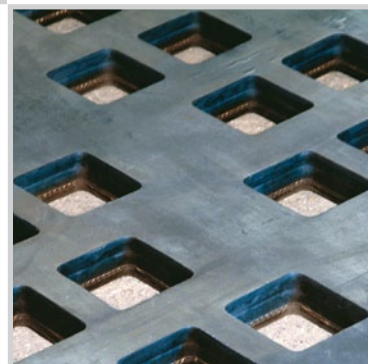
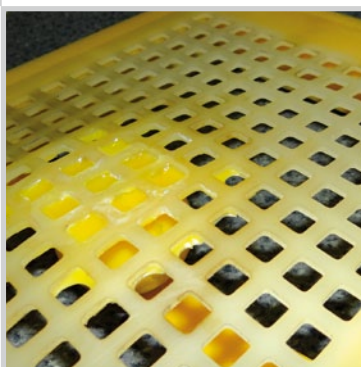
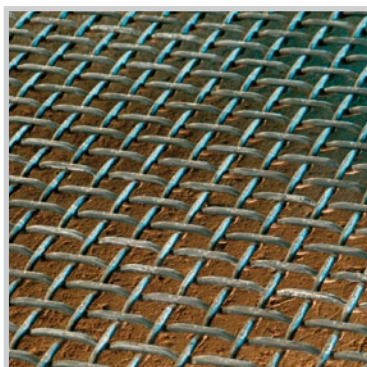
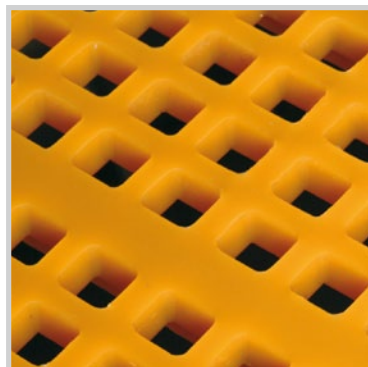
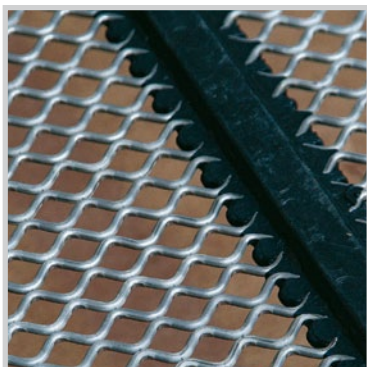
PLASE DE CIUR

GIRON

Oțel - Poliuretan - Cauciuc



GIRON product O gama completa



PLASE DE CIUR
GIRON
Oțel - Poliuretan - Cauciuc



PLASE DE CIUR

GIRON

Ofel - Poliuretan - Cauciuc



S.C. Giron Product SRL

Sediu - 245700 Dragasani - Valcea

Str. Tudor Vladimirescu Nr. 776A

Telefon: 0250.830.003

Fax: 0250.830.002

Vanzari: 0751.281.160

giron.product@yahoo.fr

www.giron.ro