

Datenblatt

Harfen Siebböden | W-HARFEN

Vorteile:

- W-HARFEN eignen sich für alle Siebmaschinen mit Spannvorrichtung.
- Sie eignen sich für alle Siebmaschinen, Sieb- und Waschtrommeln.
- Sie klassieren auch siebschwierige Aufgabegüter, denn zu den Schwingungen der Siebmaschine kommen zusätzlich die Eigenschwingungen der Längsdrähte mit geringer Amplitude zwischen den Querdrahtlagen. Diese Drahtschwingungen verhindern weitgehend das Ankleben von Siebgut und ein Zusetzen des Siebbodens, d.h. sie schaffen eine gute Selbstreinigung. Ob und wann dünn- oder dickdrahtige W-HARFEN zu bevorzugen sind, hängt vom Aufgabegut ab. Dünndrahtige W-HARFEN bei siebschwierigem und dickdrahtige bei trockenem oder feuchtem (aber nicht klebendem) Aufgabegut.

Produktbeschreibung:

W-HARFEN sind Siebböden aus durchlaufend senkrecht zur Siebebene gewellten runden Längsdrähten, mit in bestimmten Abständen eingewebten Querdrahtlagen. Die lichte Weite zwischen jeweils zwei Längsdrähten ist die Spaltweite.

Die Abstände zwischen den Querdrahtlagen betragen in der Regel 60 – 150 mm, sind aber auch kleiner oder größer bzw. unterschiedlich im einzelnen Siebboden auslegbar.

Normvorschriften:

Die Spaltweiten sind nach der Normreihe entsprechend DIN ISO 4783-3 abgestuft und die Drahtdicken DIN 4186 angepasst.

Die Bestimmung „W“-HARFE entspricht einem Kurzzeichen „W“ nach DIN 4185 Blatt 3.

Werkstoff:

Überwiegend aus verschleiß- und schwingungsfestem Federstahldraht in Sondergüte nach DIN 17223 Blatt 1.

Wenn erforderlich, aus Edelstahldraht (Cr/Ni) der Werkstoff:-Nr. 1.4301, mit Festigkeiten annähernd DIN 17223/1.

Datenblatt

Harfen Siebböden | W-HARFEN

w = Spaltenweite mm	Querdraht- lagenteilung mm	d Kettendraht mm	d Querdraht mm	Fo %	G kg/m ²
2,0	100	S 1,00	1,00	64	2,30
	100	S 1,40	1,40	56	4,02
2,5	100	S 1,40	1,40	61	3,56
3,15	100	S 1,60	1,60	63	3,90
3,5	100	S 1,60	1,60	65	3,66
4,0	100	S 1,60	1,60	68	3,38
5,0	150	S 1,80	1,80	70	3,43
	100	2,50	2,50	62	6,40
6,0	100	S 1,40	1,40	77	2,05
	110	2,50	2,50	66	5,72
	150	1,80	1,80	74	3,04
6,3	100	S 2,00	2,50	70	4,22
	110	2,50	2,50	67	5,56
7,0	100	S 2,00	2,00	73	3,56
	110	2,50	2,50	68	5,23
8,0	100	S 2,00	2,00	75	3,28
	150	2,50	2,50	72	4,56
	150	3,00	3,00	68	6,31
10,0	150	S 2,00	2,00	80	2,61
	150	2,50	2,50	76	3,95
	150	3,00	3,00	72	5,51
12,0	100	S 3,00	3,00	73	5,47
	150	3,00	3,00	75	4,93
	250	3,50	3,50	74	5,93
15,0	150	S 3,00	3,00	78	4,29
	100	4,00	4,00	70	8,27
	150	4,00	4,00	73	7,32
16,0	100	S 4,00	4,00	71	8,01

w = Maschenweite
 Fo% = offene Siebfläche in Prozent
 d = Drahtdicke
 G = Gewicht in kg je m²



← Querdrahtlagen-Teilung →

Prellerstraße 5 • 44141 Dortmund • Germany

Telefon +49 (0) 231-927398-0
 Telefax +49 (0) 231-927398-20

E-Mail verkauf@curt-ebert-siebtechnik.de
 Internet www.curt-ebert-siebtechnik.de

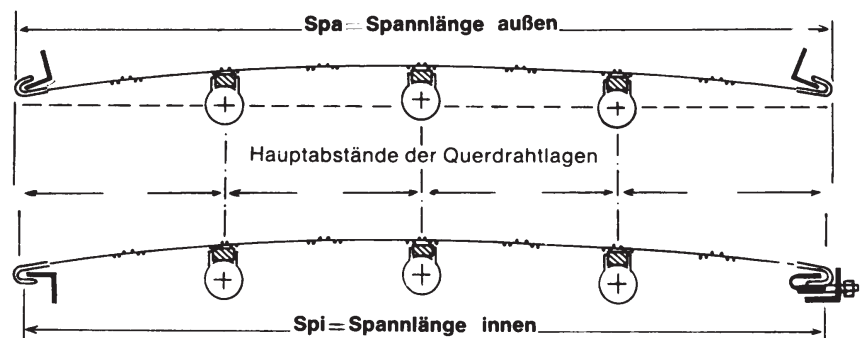
Hinweis

Harfen-Siebböden | W-Harfen

1. W-HARFEN müssen in Richtung der Längsdrähte kräftig gespannt werden, denn die gewellten Längsdrähte besitzen Dehnungsreserven, die ein gleichmäßiges Spannen dieser Drähte zulassen.
2. Um den Spannweg der Spannvorrichtung an den Siebmaschinen nicht voll auszunutzen, d. h. eine Nachspannung zu ermöglichen, werden W-HARFEN um ca. 1 % kürzer in der Spannlänge gefertigt, als von uns als Nennmaß angegeben.
3. Bei W-HARFEN sollten die Querdrahtlagen so unterteilt sein, dass sich auf den Stützträgern des Siebmaschinenrahmens jeweils eine Querdrahtlage (sog. Hauptabstände siehe oben) befindet. Dadurch wird die Gebrauchsdauer, der Reinigungseffekt und die offene Siebfläche vergrößert.
4. Vor Anwendung von W-HARFEN ist zu beachten, dass diese Siebböden mit ihren Spaltweiten und dem vergrößerten Durchgangsquerschnitt im Bereich der versetzten Wellenanordnung zweier benachbarter Welldrähte in der Korntrennung nicht so genau sind, wie es z. B. Quadratsieböffnungen ermöglichen, weil größeres, langsplittriges und plattiges Korn mit in den Durchlauf gelangt.
5. Um eine annähernde Korngröße zu erhalten, sind zur Bestimmung der Spaltweite etwa 20 % vom Quadratmaschen-Prüfwert abzurechnen.

Beispiel: 20 % von Quadratöffnung 4,0 mm = 0,8 mm, 4,0 mm minus 0,8 mm = 3,2 mm Spaltweite). Die so ermittelte Spaltweite dient als Richtwert. Erst ein Versuch kann die so ermittelte Spaltweite endgültig bestätigen.

Beispiel für Querspanner (oben), für Längsspanner (unten)



Hinweis Gitter-Siebböden | PS-Gitter

Befestigungsbeispiele für plane Siebdecks

