

Datenblatt

Harfen Siebböden | OPTISCREEN HSP-Harfen



Vorteile:

- Weil Siebgüter mit besonders hohem Feuchtigkeitsgehalt schon immer ein schwieriges Klassierungsproblem darstellten und sich bei den herkömmlichen Siebböden die Maschenöffnungen sehr schnell zusetzten, bringen OPTISCREEN HSP-Harfen die Lösung: Wenn quadratische oder rechteckige Sieböffnungen zur genauen Korntrennung erforderlich sind und normale Siebböden in extremen Fällen dabei nicht ausreichen.
- OPTISCREEN HSP-Harfen verhindern durch die Kombination von glatten Drähten und horizontal gewellten Drähten weitgehend eine Verstopfung oder das Verkrusten der Sieböffnungen.
- Bei OPTISCREEN HSP-Harfen haben die dickeren glatten Drähte eine geringe Schwingungsweite, sie dienen als Träger des Siebgutes. Die gewellten Drähte besitzen, bedingt durch die Wellungen, eine größere Dehnung mit federnder Wirkung. Durch die unterschiedlichen Schwingungsweiten der Drähte bleiben die Sieböffnungen der OPTISCREEN HSP-Harfen frei!
- OPTISCREEN HSP-Harfen eignen sich für alle Siebmaschinen, und zwar:
 - a) mit Querdrahtlagen und Spannfalze für Längsspanner- und Querspanner-Maschinen.
 - b) durch die PUR-Querverbindungen als „Siebplatten“ für Siebmaschinen mit planen Siebdecks.

Produktbeschreibung:

OPTISCREEN HSP-Harfen bestehen aus wechselweise nebeneinander liegenden glatten und in der Siebebene horizontal gewellten Drähten, die durch eingeschmolzene PUR-Querverbindungen gehalten werden, dass nur die gewellten Längsdrähte eine federnde Bewegungsfreiheit aufweisen können.

Bei den PUR-Querverbindungen sollten die Abstände so ausgelegt sein, dass sich auf den Querstützen des Siebmaschinenrahmens je eine Querverbindung befindet.

Zur besseren Reinigung bei feuchtem klebrigem Siebgut, aus Edelstahl draht (Cr/Ni) der Werkstoff: Nr. 1.4301, mit Festigkeiten annähernd DIN 17223/1.

Normvorschriften:

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

Datenblatt

Harfen Siebböden | OPTISCREEN HSP-Harfen

w mm	d ø in mm gewellt/glatt	Abstand der PUR- Querverbindungen mm	Fo %	G kg/m ²
2,0	1,25 / 1,6	125	35	6,2
	1,6 / 2,0	140	30	8,4
2,5	1,25 / 1,6	125	39	5,8
	1,6 / 2,0	140	34	7,9
3,15	1,4 / 1,8	125	42	6,3
	1,8 / 2,2	160	37	8,4
4,0	1,8 / 2,2	160	46	7,2
	2,2 / 2,5	180	42	9,2
6,3	2,0 / 2,5	160	49	7,8
	2,5 / 2,8	180	44	10,1
7,1	2,2 / 2,5	180	50	8,0
	2,8 / 3,2	200	44	11,4
8,0	2,2 / 2,5	180	53	7,6
	2,8 / 3,2	200	47	10,9
9,0	2,2 / 2,5	180	56	7,2
	2,8 / 3,2	200	60	10,4
10,0	2,5 / 2,8	200	55	8,2
	3,2 / 3,6	225	49	12,0
11,2	2,8 / 3,2	200	55	9,5
	3,2 / 3,6	225	52	11,4
12,5	3,2 / 3,6	225	54	10,9
	3,6 / 4,0	250	52	12,9
14,0	3,2 / 3,6	225	57	10,3
	3,6 / 4,0	250	54	12,3
16,0	3,6 / 4,0	250	57	11,5
	4,0 / 5,0	280	54	14,5
18,0	3,6 / 4,0	250	60	10,9
	4,0 / 5,0	280	56	13,7

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

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