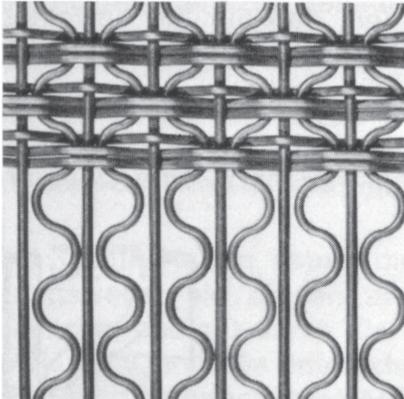


Datenblatt

Harfen Siebböden | VARIA-Harfen



Vorteile:

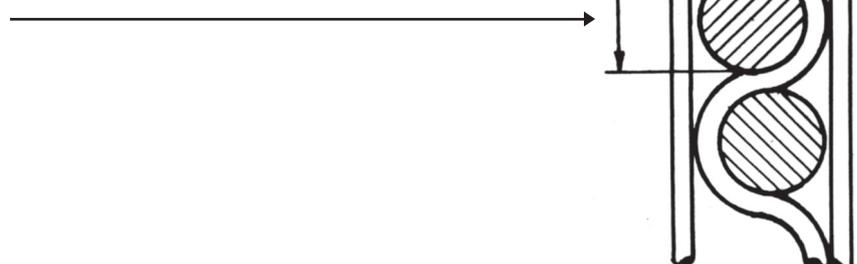
- Siebgüter mit besonders hohem Feuchtigkeitsgehalt stellen schon immer ein schwieriges Klassierungsproblem dar. Bei herkömmlichen Siebböden setzen sich die Maschenöffnungen sehr schnell zu.
- VARIA-Harfen bringen die Lösung, wenn quadratische oder rechteckige Sieböffnungen zur genauen Korntrennung erforderlich sind und normale Siebböden in extremen Fällen dabei nicht ausreichen.
- VARIA-Harfen verhindern durch die Kombination von glatten Drähten und horizontal gewellten Drähten weitgehend eine Verstopfung oder das Verkrusten der Sieböffnungen.
- Bei VARIA-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 Sieb-Öffnungen der VARIA-Harfen frei!
- VARIA-Harfen eignen sich für alle Siebmaschinen, und zwar:
 - a) mit Querdrahtlagen und Spannfalze für Längsspanner- und Querspanner-Maschinen.
 - b) mit PUR- und Gummi-Streifen als „Siebplatten“ für Siebmaschinen mit planen Siebdecks.

Produktbeschreibung:

VARIA-Harfen bestehen aus wechselweise nebeneinander liegenden glatten und in der Siebebene horizontal gewellten Drähten mit runden Biegungen, die durch in bestimmten Abständen eingewebte Querdrahtlagen derart gehalten werden, dass nur die gewellten Längsdrähte eine federnde Bewegungsfreiheit aufweisen können.

Die Abstände zwischen den Querverbindungen bestimmen sich aus den verwendeten Drahtstärken, sollten jedoch so ausgelegt sein, dass sich auf den Querstützen des Siebmaschinenrahmens je eine Querverbindung befindet.

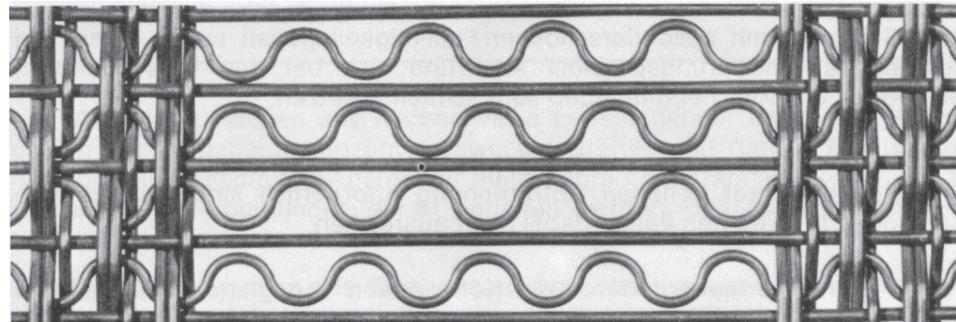
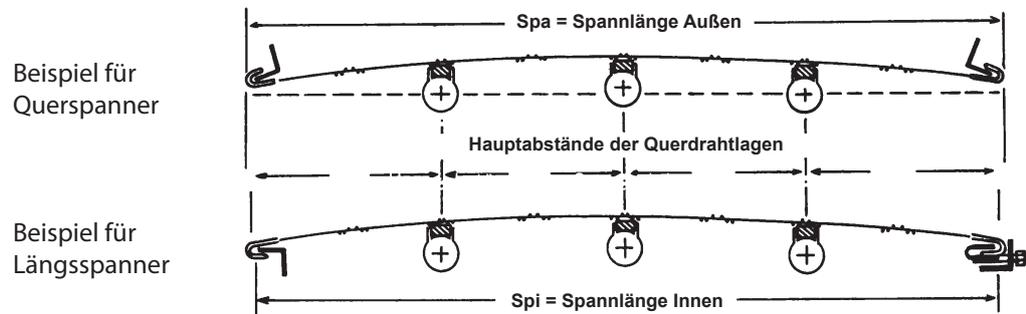
Der jeweils in eine Trennöffnung einschreibbare Kreis bezeichnet die Maschenweite (Sieb-Öffnung).



Normvorschriften:

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

Hauptabstände der Querdrahtlagen:



Querdrahtlagen-Teilung

w mm	d ø in mm gewellt/glatt	Querdraht- lagenteilung 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

Werkstoff:

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

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

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