Уральский металлотканый завод
ZIGZAG

Инструкция по установке натяжных сит с фальцем 45° торговой марки «ZIGZAG» на грохоты разных производителей.

Данная инструкция ни в коем случае не отменяет инструкцию завода изготовителя грохота, а только дополняет ее с учетом особенности производства сит.

Технический отдел: +7-922-100-6800
Email: 2277200@mail.ru

Вступление

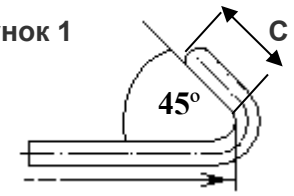
Не секрет, что при производстве грохота производитель используют свои собственные наработки. И поэтому крепление сит у каждого производителя разные. Мы стараемся производить сита, максимально подходящие для большего количества марок грохотов. У наших сит есть ряд параметров, которые технологически изменить невозможно; но можно внести определенные изменения, чтобы сито работало. Данные изменения необходимо определить на стадии заказа сит.

Параметры сит с углом 45° торговой марки «ZIGZAG»

Минимальная полочка **«С»** (см. рис. 1) загиба:

для проволоки диаметром до 6 мм — 35 мм (внутренний размер);
для проволоки 8-10 мм — минимальная полочка 40 мм (внутренний размер);
для проволоки 12 мм — минимальная полочка 45 мм!

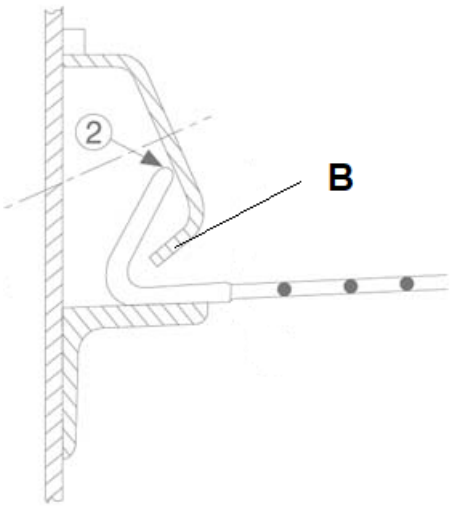
Рисунок 1



Некоторые производители грохотов (в основном производства Китай) делают прижимную планку с короткой упорной полкой «В». Такие грохота обычно рассчитаны на работу с ситами из проволоки до 7мм, или без обрамления фальца металлом, или с полиуретановыми ситами с впаянными фальцами.

В таком случае при установке сита производства «ZIGZAG» из проволоки 8 мм и более произойдет неправильное натяжение сита. Фалец упрется в прижимную планку в точке «2» (см. рис. 2).

Рисунок 2

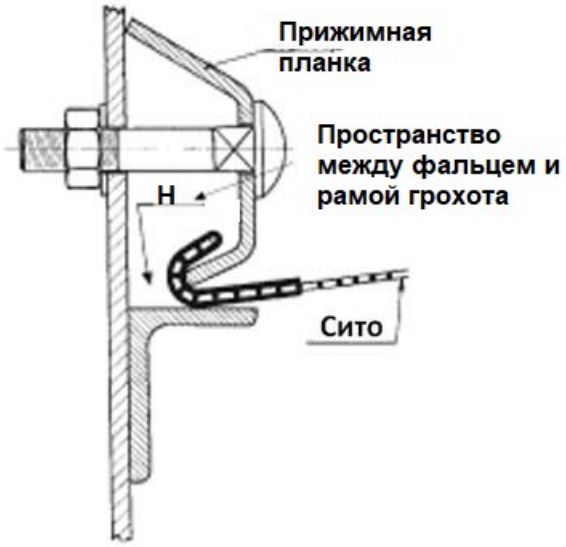


Для такого случая можно изменить угол загиба фальца. Указать для изготовления угол 60-65° и сито будет работать как положено.

Рекомендации

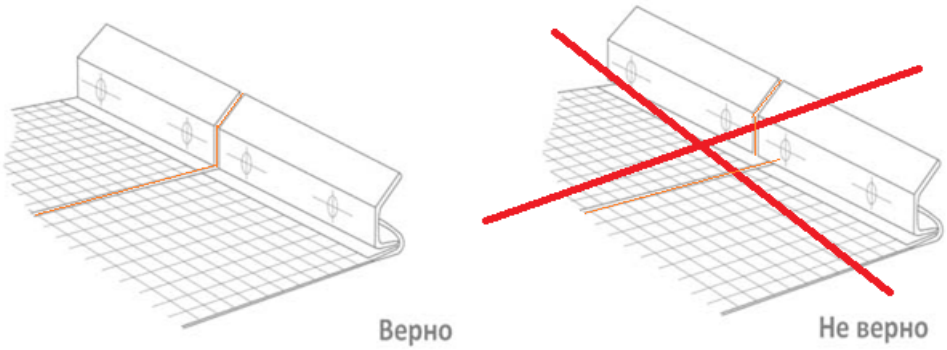
1. Прежде чем поместить сито на опоры деки, убедитесь в том, что резиновый подситник не порван и установлен правильно.
2. Установите сито на опоры деки.
3. Проверьте наличие свободного пространства между фальцем сита и рамой грохота (**H**) для дальнейшего правильного натяжения сита. (см. рис. 3).

Рисунок 3



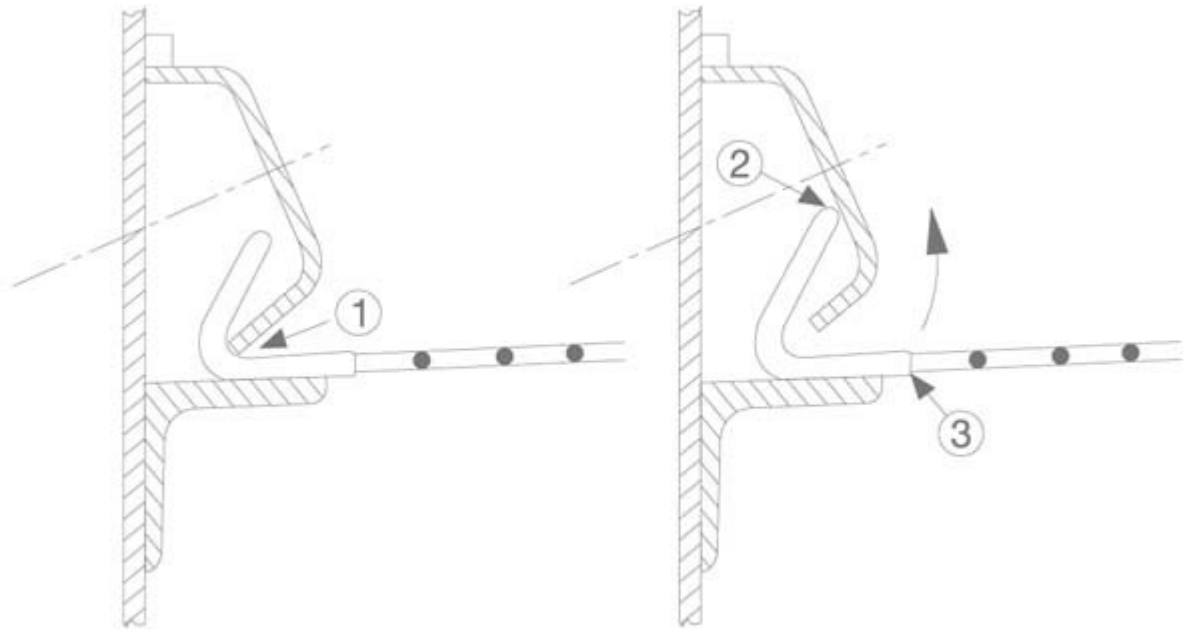
4. Для правильной установки сита необходимо, чтобы прижимная планка не перекрывала 2 сита сразу, в противном случае не будет обеспечено должное натяжение сит (см. рис. 4).

Рисунок 4



5. Правильное прижатие прижимной планкой сита показано на рисунке 5 в точке 1. При неправильном прижатии сита прижимная планка давит на фалец в точке 2, при этом происходит поломка сита в точке 3.

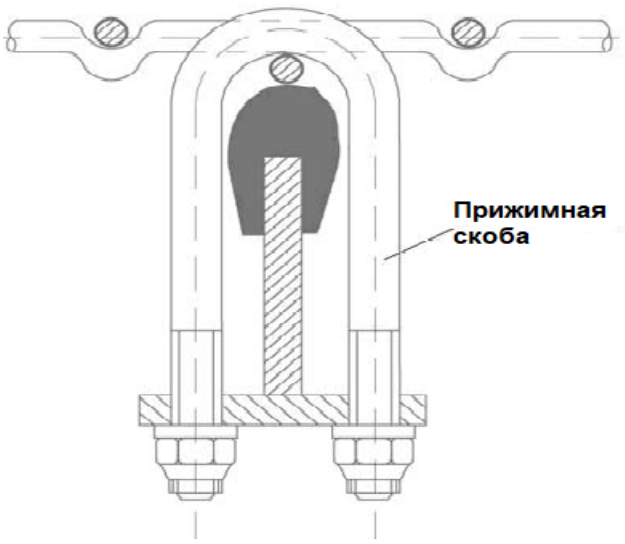
Рисунок 5



6. Производите затяжку всех крепежных болтов с одинаковым усилием, это позволит распределить нагрузку на сита равномерно, что в свою очередь увеличит срок службы сит.

7. Сито с диаметром прута более 6,0 мм обладают высокой степенью жесткости, что осложняет процесс натяжения и равномерного прижатия сита к промежуточным опорам. В таком случае рекомендуем использовать прижимные дуги, которые позволяют ситу плотно прилегать к промежуточной опоре. (см. рис. 6).

Рисунок 6



- Время от времени производите протяжку сит, это позволит увеличить срок службы сит.

С наилучшими пожеланиями, коллектив Уральского металлотканого завода «Зигзаг».