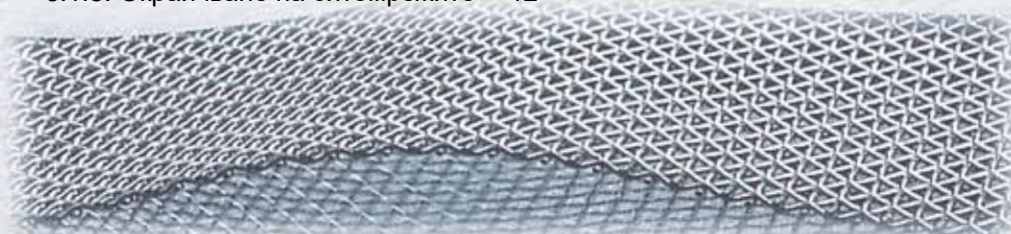


1. Дефиниция	3	6.2. Опъване върху рамки	13
2. Основни понятия	3	6.3. Технически тъкани на ролка или метраж	14
2.1. Основа и вътък	3	6.4. Платна по зададени параметри	14
2.2. Форма на отвора	3	6.5. Финални продукти	14
2.2.1. Квадратни отвори	3	6.5.1. Мелкие конечные продукты	14
2.2.2. Правоъгълни отвори	3	7. Запитване и поръчка	15
2.2.3. Нулеви отвори	3	8. Използвани международни норми	15
2.3. Параметри на тъканите /ситомрежи/	3	9. Контакти	15
2.3.1. Дължина на отворите	3		
2.3.2. Дебелина на нишката /тела/	3		
2.3.3. Отстояние	3		
2.3.4. Свободна площ	3		
2.3.5. "mesh"	3		
3. Видове тъкани /ситомрежи/	4		
3.1. Гладка плетка	4		
3.2. Бронирани "кепр" плетка	4		
3.3. Островърха или редувана бронирани плетка	4		
3.4. Петорна плетка /Atlas/	4		
3.5. Филтрационни тъкани гладки	4		
3.6. Филтрационни тъкани "кепр"	4		
3.7. Филтрационни тъкани с обърната плетка	4		
3.8. Филтрационни тъкани "отворени"	4		
3.9. Филтрационни тъкани "кепр" бронирани	4		
4. Приложение	5		
5. Използвани материали метални нишки /тел/	6		
5.1. Стандартна програма метални нишки	6		
5.2. Физически и химически свойства	8		
5.3. Филтрационни тъкани класически	9		
5.4. Филтрационни тъкани с гладка отворена плетка със свободна площ до 50%	9		
5.5. Филтрационни тъкани "кепр" метал	9		
5.6. Филтрационни тъкани бронирани метал	9		
5.7. Филтрационни тъкани "кепр" бронирани метал	9		
6. Производствена програма	10		
6.1. Окрайчване на ситомрежите	10		
6.1.1. Напречно опъната ситомрежа	10		
6.1.2. Надлъжно опъната ситомрежа	10		
6.1.3. Фалцирани ситомрежи	11		
6.1.4. Толеранс и замерване на фалцирани ситомрежи	11		
6.1.5. Окрайчване на ситомрежите	12		



1. Дефиниция

Под технически тъкани /ситомрежи/ разбираме тъкани произведени от метални нишки /телове/ правоъгълно преплетени или от пластмасови нишки със същата плетка, като крайният вид напомня класическо платно. Техническите тъкани /ситомрежи/ намират широко приложение, като филтри, пресевни повърхности, предпазни материали и т.н..

2. Основни понятия

2.1. Основа и вътък

Основа нишките разположени в тъканта по нейната дължина Вътък нишките разположени напречно

2.2. Форма на отвора

Според различните плетки на ситомрежите се използват квадратни, правоъгълни или нулеви отвори

2.2.1. Квадратни отвори

Разстоянията между нишките на основата и вътъка са еднакви /виж схема 1/.

2.2.2. Правоъгълни отвори

За правоъгълни отвори говорим, когато разстоянията между нишките на основата са по малки от разстоянията между нишките на вътъка /виж схема 2/

2.2.3. Нулеви отвори

Нишките на основата са поставени на определени разстояния, а нишките на вътъка са разположени една до друга, но е възможно разбира се те да бъдат разположени и по друг начин /виж схема 3/

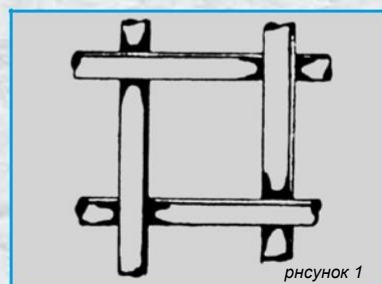


рисунок 1

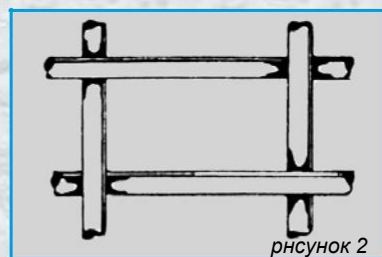


рисунок 2

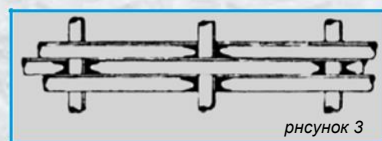


рисунок 3

2.3 Параметри на тъканите

2.3.1. Дължина на отворите

Светла дължина на отворите "w", при правоъгълните отвори "w1" и "w2" е отстоянието между нишките на основата или вътъка /виж схема 4/

2.3.2. Диаметър на нишката /тела/

Диаметър на тела "d", "d1" и "d2" се отбелязва с /виж схема 4/, в мм. Диаметъра на тела измерен в ситомрежата понякога може да е по малък от официалното обозначение.

2.3.3. Отстояние

Отстояние "t", съответно "t1" и "t2" е разстоянието между теловите на основата или вътъка и съседните телове /виж схема 4/. Формулата $t=w+d$ служи за изчисляване на необходимия брой телове на 10мм или на по голяма повърхност

2.3.4. Светло сечение

$$F_o = \frac{w^2}{t^2} \times 100 \text{ случайно } \frac{w^2}{(w+d)^2} \times 100 \text{ в } \%$$

Изразеното в % светло сечение /свободна площ/, F_o показва процентния дял на отворите на определена част от площта на ситомрежата и се изчислява по следния начин:

2.3.5. "Mesh" брой

"Mesh" /брой/ показва броя отвори на квадратен инч (=25,4 мм)

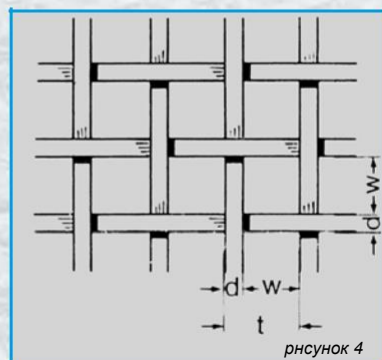
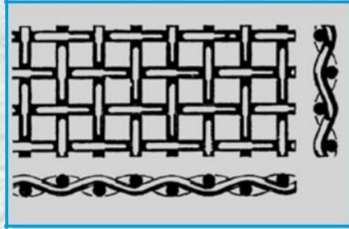


рисунок 4

Вид тъкани зависят от способа выполнения переплетения. Под переплетением понимается регулярное, повторяющееся перекрещивание проволок основы и утка в продольном и поперечном направлении ткани.

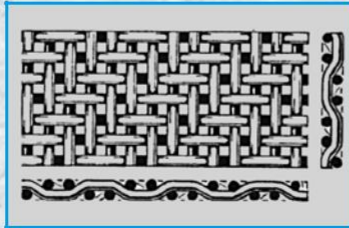
3. 1. Гладка плетка

Това е най често срещаната плетк-а. Всеки тел е огънат било на основата или на вътъка и това се повтаря.



3. 2. Плетка тип "кепр"

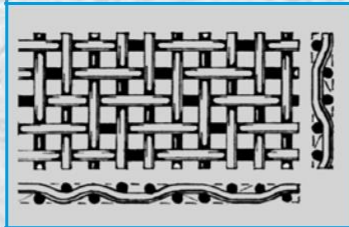
Теловете са огънати и се редуват през два /виж схемата/. Тази плетка се избира най вече, когато теловете са прекалено дебели за изискваните отвори, или там където сито- мрежата е прекалено- финна, така че теловете-



при огъване не се задържат в плетката.

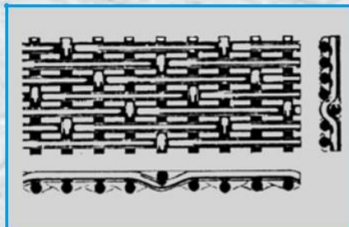
3. 3. Остър или редуващ се "кепр"

Тази плетка се използва, там където е необходимо да се избегнат възможните странични разтягания на сито-мрежата. Използва се за вътрешна изолация, или за изработката на филтри /виж схемата/



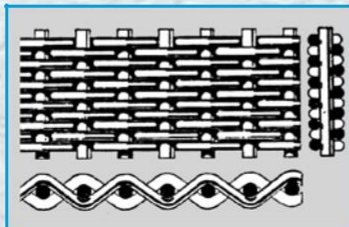
3. 4. Плетка тип "атлас"

При тази плетка през всеки пет нишки минава е дна напречно. Особеното тук, е че повърхността на сито-мрежата от едната страна е гладка



3. 5. Филтрационна ситомрежа с гладка плетка

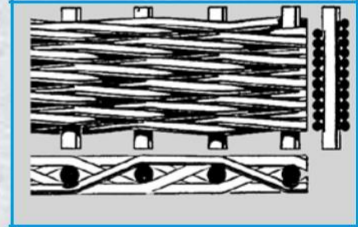
Теловете на вътъка са толкова тясно разположени едни до други, че възникват т.нар. "нулеви отвори". Теловете на основата са по дебели от теловете на вътъка. Добрата пропускливост и лесното почистване са



главните предимства на тази ситомрежа

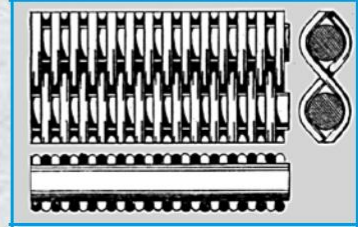
3. 6. Филтрационна ситомрежа с плетка "кепр"

Теловете на вътъка при плетката "кепр" са разположени непосредствено един до друг. Винаги един от теловете на вътъка лежи над и един под тела на основата. В сравнение с гладката плетка броят на теловете е удвоен /виж схемата/



3. 7. Филтрационна ситомрежа с обърната плетка /бронирана/

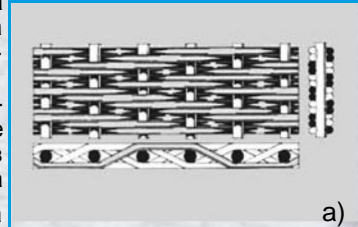
За разлика от повечето ситомрежи тук по голяма част от теловете се намират в основата. За това теловете на вътъка са по дебели, отколкото тези на основата. Тази особена конструкция се отличава с голяма



стабилност и гарантира добра пропускливост.

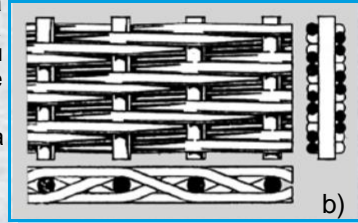
3. 8. Филтрационна ситомрежа "отворена"

Тази филтрационна ситомрежа е с типична структура, като теловете на вътъка са разположени на определено разстояние един от друг, чрез което се увеличава



пропускливостта на ситомрежата. Недостатък се явява по малката точност на отворите. Отворената филтрационна тъкан се произвежда в две разновидности:

А) с гладка плетка
Б) с плетка "кепр"



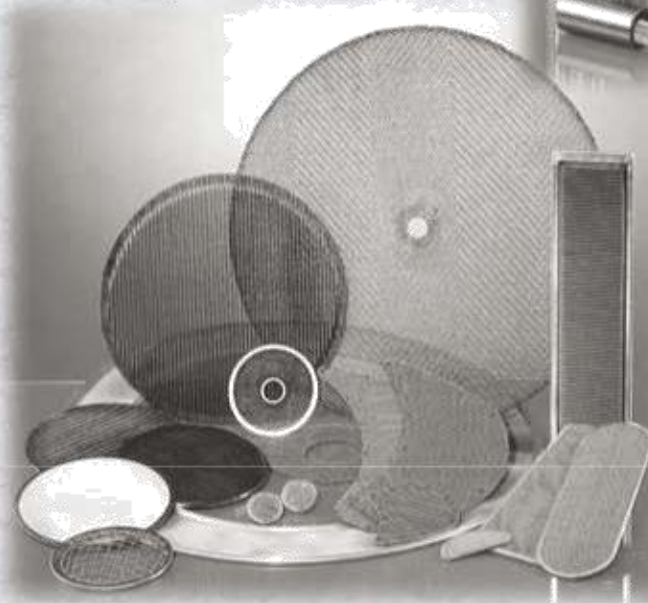
3. 9. Филтрационна ситомрежа с обърната плетка "кепр"

Става дума за ситомрежа, при която са комбинирани плетка "кепр" и обърнатата плетка, при което благодарение на поставянето на по голяма част от теловете в основата, се постига голяма стабилност и твърдост, което позволява използването на тази ситомрежа в екстремно агресивни условия.



4. Приложение

- | | |
|---|---|
| 4.1. Химическа и фармацевтична промишленост | 4.8. Електротехника |
| 4.2. Хранително вкусова промишленост и производство на безалкохолни напитки | 4.9. Производство на строителни материали |
| 4.3. Климатична и вентилационна техника | 4.10. Ситопечат |
| 4.4. Преработка на дървесина | 4.11. Пресяване |
| 4.5. Производство на уреди за дома | 4.12. Производство на абразивни материали |
| 4.6. Автомобилостроене и производство на авточасти | 4.13. Производства на гума |
| 4.7. Машиностроене и производство на съоръжения | 4.14. Производство и рециклиране на пластмаси |
| | 4.15. Други |



5. Използвани материали - метални нишки /тел/

5.1. Стандартна производствена програма метални нишки

W	нишката	площ	инч	2
Отвор мм	Диаметър d/ в	Свободна площ %	отвори на квадратен "mesh"	Тегло / кг
10	2,5	64	2	6,35
	1,8	72	2,1	3,49
	1,4	77	2,2	2,18
9	2,2	64	2,3	5,49
8	2,0	64	2,5	5,08
	1,6	69,4	2,6	3,39
	1,0	79	2,7	1,41
7,1	1,8	64	2,9	4,62
	1,4	69,4	3	2,93
6,3	1,8	60	3,1	5,08
	1,4	67	3,3	3,23
	1,25	69,4	3,4	2,63
	1,0	74,5	3,5	1,74
5,6	1,6	60	3,5	4,52
	1,25	67	3,7	2,90
	1,12	69,4	3,8	2,38
5,0	1,6	57,6	3,8	4,93
	1,25	64	4,1	3,18
	1,0	69	4,3	2,05
4,5	1,4	57,6	4,3	4,22
	0,8	72	4,8	1,53
4	1,4	54	4,7	4,61
	1,0	64	5,1	2,55
	0,71	72	5,4	1,36
3,55	1,25	54	5,3	4,13
	0,9	64	5,7	2,31
	0,8	67	5,8	1,87
3,35	0,9	62,1	6	2,43
3,15	1,25	51	5,8	4,51
	0,8	64	6,4	2,06
	0,56	72	6,8	1,07
2,8	1,12	51	6,5	4,06
2,5	1,0	51	7,3	3,65
	0,71	60	7,9	1,99
	0,5	69,4	8,5	1,06
2,24	0,9	51	8,1	3,28
	0,63	60	8,9	1,77
	0,36	74,5	9,8	0,64
2	1,0	44,4	8,5	4,25
	0,9	48	8,8	3,56
	0,63	57,6	9,7	1,93
	0,56	60	9,9	1,56
	0,32	74,5	10,9	0,56
1,8	0,8	48	9,8s	3,13
	0,32	72	12	0,61
1,6	1,0	38	9,8 (10)	4,88
	0,8	44,4	10,4	3,39
	0,5	57,6	12,1 (12)	1,51
	0,36	67	13	0,84
	0,28	72	13,5 (14)	0,53
0,22	77	14	0,34	
1,5	0,63	49,6	11,9 (12)	2,37
1,4	0,71	49,4	12	3,03
	0,45	57,6	13,7 (14)	1,39

W	нишката	площ	инч	2
Отвор в мм	на мм	Свободна площ %	отвори на квадратен "mesh"	Тегло / кг
	0,25	72	15,4 (15)	0,48
	0,22	74,5	15,7 (16)	0,38
1,32	0,5	52,6	14	1,75
1,25	0,8	38	12,4	3,97
	0,63	44,4	13,5	2,68
	0,4	57,6	15,4	1,23
	0,25	69,4	16,9 (17)	0,53
	0,22	72	17,3 (17)	0,42
	1,18	0,63	42,5	14
	0,22	71	18,1 (18)	0,44
	1,12	0,56	44,4	15,1 (15)
	0,45	51	16,2 (16)	1,64
	0,36	57,6	17,2	1,11
	0,25	67	18,5 (19)	0,58
	0,22	69,4	19	0,46
	1,06	0,22	68,6	19,8 (20)
1	0,63	38	15,6 (16)	3,10
	0,56	41	16,3 (16)	2,55
	0,5	44,4	16,9 (17)	2,12
	0,4	51	18,1 (18)	1,45
	0,32	57,6	19,2 (19)	0,98
	0,22	67	21	0,50
0,950	0,2	68,20	22	0,44
0,900	0,5	41	18,1 (18)	2,27
	0,36	51	20	1,30
	0,2	67	23	0,46
0,850	0,5	39,6	18,8	2,35
	0,4	46,2	20	1,63
	0,2	65,5	24	0,48
0,800	0,5	38,1	19,5	2,44
	0,32	51	23	1,16
	0,2	64	25	0,51
0,750	0,18	65	27	0,44
0,710	0,45	38	22	2,22
	0,36	44,4	24	1,55
	0,28	51	26	1,02
	0,18	64	29	0,46
0,670	0,16	65,2	31	0,40
0,630	0,4	38	25	1,97
	0,28	48	28	1,09
	0,25	51	29	0,91
	0,16	64	32	0,41
0,600	0,4	36	25	2,03
	0,16	62,3	33	0,42

W Отвор в мм	нишката		площ		инч на отвори "mesh"	2 Темпо/ кг
	на мм в	мм	Свободна Fo в	%		
0,560	0,36		38		28	1,79
	0,28		44,4		30	1,19
	0,16		60		35	0,45
0,530	0,16		59		37	0,47
0,500	0,32		38		31	1,59
	0,25		44,4		34	1,06
	0,16		57,5		38	0,49
0,475	0,16		56		40	0,51
0,450	0,28		38		35	1,31
	0,2		48		39	0,78
	0,14		56,6		43	0,42
0,425	0,28		36		36	1,41
	0,14		57,6		45	0,44
0,400	0,25		38		39	1,22
	0,22		41		41	0,99
	0,18		48		44	0,71
0,375	0,14		54		47	0,46
	0,14		53		49	0,48
0,355	0,22		38		44	1,07
	0,18		44,4		47	0,77
	0,14		51		51	0,50
0,335	0,14		49,7		53	0,52
0,32	0,2		38		49	0,99
	0,16		44,4		53	0,69
	0,112		54		59	0,37
0,300	0,2		36		51	1,02
	0,112		53		62	0,39
0,280	0,22		31		51	1,23
	0,18		38		55	0,90
	0,112		51		65	0,41
0,265	0,1		52,7		70	0,35
0,250	0,2		31		56	1,13
	0,16		38		62	0,79
	0,1		51		73	0,36
0,236	0,1		49,3		76	0,38
0,224	0,18		31		63	1,02
	0,16		34		66	0,85
	0,1		48		78	0,39
0,212	0,14		36		72	0,71
	0,09		49,3		84	0,34
0,200	0,16		31		71	0,90
	0,14		34		75	0,73
	0,125		38		78	0,61
0,190	0,09		48		88	0,36
	0,09		46		91	0,37
0,180	0,14		31		79	0,78
	0,125		34		83	0,65
	0,09		44,4		94	0,38
0,160	0,125		31		89	0,70
	0,112		34		93	0,59
	0,1		38		98	0,49
0,150	0,071		48		110	0,28
	0,1		36		102	0,51
0,140	0,112		31		101	0,63

W Отвор в мм	нишката		площ		инч на отвори "mesh"	2 Темпо/ кг
	на мм в	мм	Свободна Fo в	%		
	0,1		34		106	0,53
	0,09		38		110	0,45
	0,063		48		125	0,25
0,125	0,09		34		118	0,48
	0,08		38		124	0,4
	0,063		44,4		135	0,27
	0,118		0,056		46	146
0,112	0,08		34		132	0,42
0,106	0,071		38		139	0,35
	0,063		39,3		150	0,3
0,100	0,05		46,2		163	0,2
	0,063		38		156	0,31
	0,05		44,4		169	0,21
	0,095		0,045		46	181
0,09	0,063		34		166	0,33
	0,056		38		174	0,27
	0,04		48		195	0,16
0,085	0,04		46,2		205	0,16
0,080	0,056		34		181	0,29
	0,05		38		195	0,25
0,075	0,05		36		205	0,26
	0,036		45,7		230	0,15
0,071	0,05		34		210	0,26
0,063	0,045		34		235	0,24
	0,04		38		245	0,2
	0,036		41		255	0,17
0,056	0,04		34		265	0,21
	0,036		38		275	0,18
	0,032		41		290	0,15
0,053	0,04		32,5		275	0,22
	0,036		35,5		285	0,19
0,050	0,04		31		280	0,23
	0,036		34		295	0,19
	0,03		39		320	0,14
0,045	0,036		31		315	0,2
	0,032		34		330	0,17
0,042	0,036		29		325	0,21
0,040	0,032		31		355	0,18
	0,025		38		390	0,12
0,038	0,025		36,4		405	0,13
0,036	0,028		31		395	0,16
0,032	0,025		31		445	0,14
0,025	0,025		25		510	0,16
0,02	0,02		25		635	0,13

Легенда:

Отбелязаните позиции доставяме до 10 работни дни след заявка.

5.2. Физически и химически свойства

Материал	Спецификация материала по DIN 17139	Объем	Означеніе	Еластичность N/mm ²	Температура напoленіеС	Модуль еластичности при температуре	Химическая устойчивость			
							Въздух	Морская вода	Основи	Киселіни
Сталь	1.0012	7,85	Fe	360 650	1528	450	5	5	2/4	4/5
	1.0586	7,85	C St	1100 2200	1528	450	5	5	3/4	4/5
Медь	2.0100	8,96	E Cu	180 260	1083	1000	2	3	3	2/5
Латунь	2.0321	8,53	Cu Zn 37	350 450	915	200	5	5	3	4/5
Латунь Томбак	2.0250	8,67	Cu Zn 20	320 400	1010	200	4	4	2	2/5
Оловянная бронза	2.1020	8,82	Cu Sn 6	350 450	1040	200	1	2	3	2/5
Никель	2.4060	8,9	Ni 99,6	430 550	1040	250	1	2	1/3	3/5
Никель	2.4066	8,9	Ni 99,2	400 550	1040	250	1	2/3	1 2	3/5
Монель	2.4360	8,8	Ni Cu 30 Fe	500 600	1360	350	1	1	2/3	1/5
Алюминий	3.0280	2,7	Al	180 250	658	150	3	4	4/5	3/5
Хромистая сталь	1.4016	7,7	X 8 Cr 17	450 600	1500	300	2	4	2	3/4
Нержавеющая сталь	1.4310	7,9	X 12 Cr Ni 17	800 2200	1425	300	1	3	2	2/4
	1.4301	7,9	X 5 Cr Ni 18 9	600 1100	1425	300	1	3	1/2	2/4
Хромникелевая сталь	1.4306	7,9	X 2 Cr Ni Ti 18 9	600 1100	1425	350	1	3	1/2	2/4
	1.4541	7,9	X 10 Cr Ni Ti 18 9	600 1100	1425	400	1	2	2	2/3
Нержавеющая сталь	1.4401	7,95	X 5 Cr Ni Mo 1810	650 1100	1425	300	1	2	2	2/3
	1.4404	7,95	X 2 Cr Ni Mo 18 10	600 1100	1425	400	1	2	2	2/3
Хромникель	1.4439	7,9	X 3 Cr Ni Mo N 17 135	650 1100	1425	400	1	1	1/3	2
Молибденовая сталь	1.4529	8,0	X 1 Ni Cr Mo Cu N 25 20	520 720	1425	300	1	2	2/3	2/3
Хромилелевая сталь	1.4893	7,9	X 8 Cr Ni Si N 21 11	700 1100	1425	400	1	2	2	2
	1.4571	7,9	X 10 Cr Ni Mo T 18 10	650 1100	1425	400	1	2	2	2
температурам устойчивая к высоким	1.4864	8,0	X 12 Ni Gr Si 3616	600 1100	1450	1000	1	2	1/2	2/3
	1.4841	7,9	X 15 Cr Ni Si 25 20	100 1100	1450	1150	1	3	2/3	2/4
					1450	1100	1	2/3	2/3	3
Титан	3.7025	4,5	Ti 1	290 410	1700	650	3	4	4/5	3/5
Титан	3.7035	4,5	Ti 2	390 540	1700	650	2	4	3/4	3/4
Хастеллой С 4	2.4610	8,64	Ni Mo 16 Cr 16 Ti	700 900	1380	700	1	1	1/3	1/3
Хастеллой С 22	2.4602	9,22	Ni Cr 21 Mo 14 W	650 850	1380	700	1	1	1/2	1/2
Хастеллой С 276	2.4819	8,64	Ni Mo 16 Cr 15 W	750 950	1380	700	1	1	1/3	1/3
Инколой 825	2.4858	8,1	Ni Cr 21 Mo	550 750	1370	54С	1	1	1/3	1/2
	2.4856	8,44	Ni Cr 22 Mo 9 Nb	750 900	1370	1150	1	2/3	1/2	2/5
Инколой 600	2.4816	8,5	Ni Cr 15 Fe	550 800	1290	1050	1	1	1/3	1/2

Условные обозначения:

- 1) 1... устойчивые
 - 2... сильно устойчивые
 - 3... ограниченная устойчивость
 - 4... мало устойчивые
 - 5... неустойчивые
- ... материалы часто используемые

5.3. Филтрационна ситомрежа метални нишки /телове/

Пропускливостта на филтрационните тъкани е отбелязана в абсолютни стойности /измерена е като брой мехурчета според "точков филтрационен тест на въздушни мехурчета"/.

Пропускливост в микрони	Означение на плетката Основа x вътък	Диаметър на тела Основа / вътък /мм./
40 45	80 x 400	0,125/ 0,071
55 60	50 x 250	0,14/ 0,112
70 75	40 x 200	0,18/ 0,14
90 100	30 x 150	0,23/ 0,18
115 125	24 x 110	0,36/ 0,26
150 160	20 x 150	0,25/ 0,18
215 235	14 x 88	0,5/ 0,33
265 285	12 x 64	0,6/ 0,42
320 340	8 x 85	0,36/ 0,32

5.4. Филтрационна ситомрежа гладка отворена плетка със свободна площ до 50%.

10	154 x 1740	0,18/ 0,14
25	120 x 930	0,23/ 0,18
34	80 x 700	0,36/ 0,26
48	60 x 460	0,25/ 0,18
60	50 x 400	0,5/ 0,33
78	40 x 340	0,6/ 0,42
84	28 x 268	0,36/ 0,32

5.5. Филтрационна ситомрежа плетка "кепр"

7 8	375 x 2300	0,035/ 0,025
8 9	325 x 2300	0,038/ 0,025
9 10	325 x 1900	0,038/ 0,03
11 12	250 x 1400	0,055/ 0,04
12 14	200 x 1400	0,07/ 0,04
16 18	165 x 1400	0,07/ 0,04
24 26	165 x 800	0,07/ 0,05
35 40	80 x 700	0,1/ 0,076
65 70	40 x 560	0,18/ 0,1
90 100	30 x 360	0,25/ 0,15
110 120	20 x 250	0,25/ 0,2

5.6. Филтрационна ситомрежа с обърната плетка /бронирана/

17	625 x 130	0,04/ 0,13
25	625 x 102	0,042/ 0,16
40	290 x 72	0,09/ 0,2
60	175 x 50	0,15/ 0,3
80	132 x 36	0,2/ 0,4
150	86 x 24	0,3/ 0,4

5.7. Филтрационна ситомрежа с обърната плетка тип "кепр"

17	325 x 39	0,15/ 0,3
25	260 x 40	0,15/ 0,22
40	152 x 24	0,3/ 0,32
60	132 x 17	0,3/ 0,45
80	72 x 15	0,5/ 0,504

6.1. Фалциране на пресевни плоскости

Техническите ситомрежи предназначени за пресяване на различни видове материали могат да бъдат изработени с фалцирани краища от неръждаема или обикновена стомана, а могат да бъдат и окайчени с гумени или полиуретанови профили.

6.1.1. Напречно опънати ситови повърхности:

Легенда:

- 1. болтове за обтягане
- 2. скосена подложка
- 3. фалцирана пресевна повърхност
- 4. странични обтягащи скоби
- 5. носещи подпори на ситото /ребра/
- 6. гумени /полиуретанови/ профили
- 7. страници на пресевната инсталация
- 8. диапазон на обтягане

Легенда:

- Spa /мм/ ширина на обтегната пресевна повърхност /измерена между външните краища на фалцовете/
- FI /мм/ дължина на фалца
- GI /мм/ цялостна дължина на ситовата V
- повърхност
- A рамка на пресевната инсталация
- B фалцирана пресевна повърхност
- A1, A2 /мм/ отстояние между носещите подпори на ситото
- V превишение

6.1.2. Надлъжно опънати ситови повърхности

Легенда:

- Spia дължина на обтегната пресевна повърхност /измерена от вътрешната страна на фалца до външната страна/
- F /мм/ дължина на фалца
- X /мм/ отстояние на болтовете от края на ситовата повърхност
- B /мм/ отстояние между болтовете /шпиките/
- L /мм/ дължина на болтовете
- d /мм/ диаметър на болтовете /M12 M20/
- A1, A2, /мм/ отстояние между носещите подпори на ситото

Сито с продължним креплением

Легенда:

- Spi /мм/ дължина на обтегнатата пресевна повърхност / измерена между вътрешните страни на фалцовете/ FI /мм/ дължина на фалца по широчината на ситото

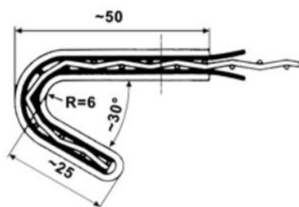
- Надлъжно опъната, фалцирана ситова повърхност Spi
- Надлъжно опъната, фалцирана ситова повърхност с Spi преходна планка
- Надлъжно опъната, фалцирана ситова повърхност с "S" Spi образен фалц
- Надлъжно опъната, фалцирана ситова повърхност с Spia обтягащи шпикли

6. 1.3. Фалциране на пресевните повърхности

фалцове с гумени подложки; нитовани /до диаметър на тела 0.8 мм./

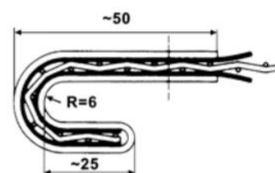
Фалц А

R – радиус на фалца
(стандарт R – 6 мм)



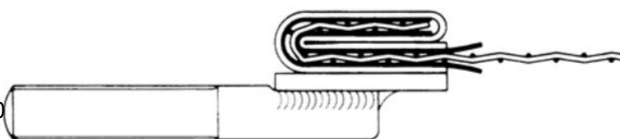
Фалц В

R – радиус на фалца
(стандарт R – 6 мм)

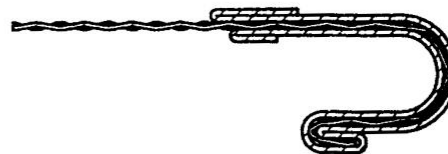
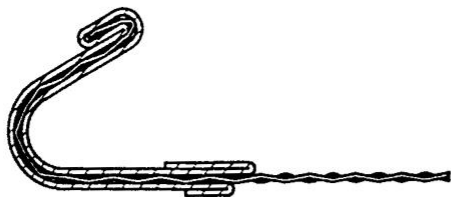


Фалц С

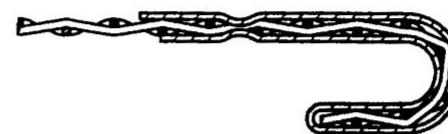
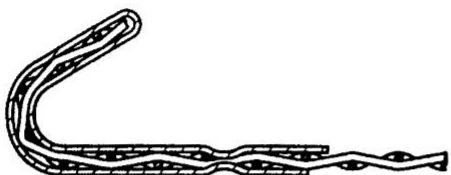
R – радиус на фалца
резьба от M12 до M 20



при диаметър на тела до 0.63 мм / двойно подсилен фалц/



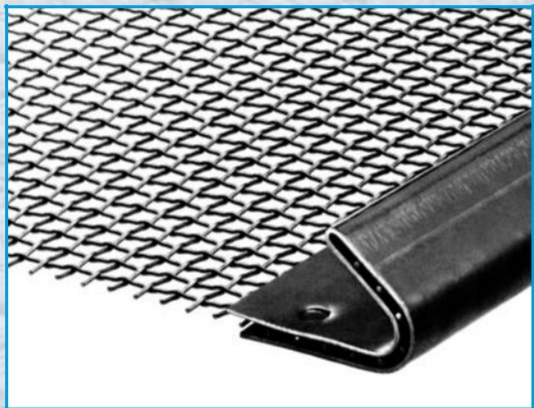
при диаметър на тела от 71мм / стандартен тип фалц/



6. 1.4. Толеранс и измерване на фалцирани пресевни повърхности

Символ /означение/	Толеранс в мм.	Измерване
Spa	+ 0 (8 + d)	Между външните страни на фалцовете
SpI	+ (8 + d) 0	Между вътрешните страни на фалцовете
Spia	+ (8 + d)	Между вътрешната страна на огънатия фалц и края на плоския фалц
FI	+ 0 5	Цялостна дължина на фалца
Δp	+ 4 4	Толеранс на опъване между паралелни фалцовени граници

6. 1.5. Окрайчване на ситомрежите



стандартен фалц



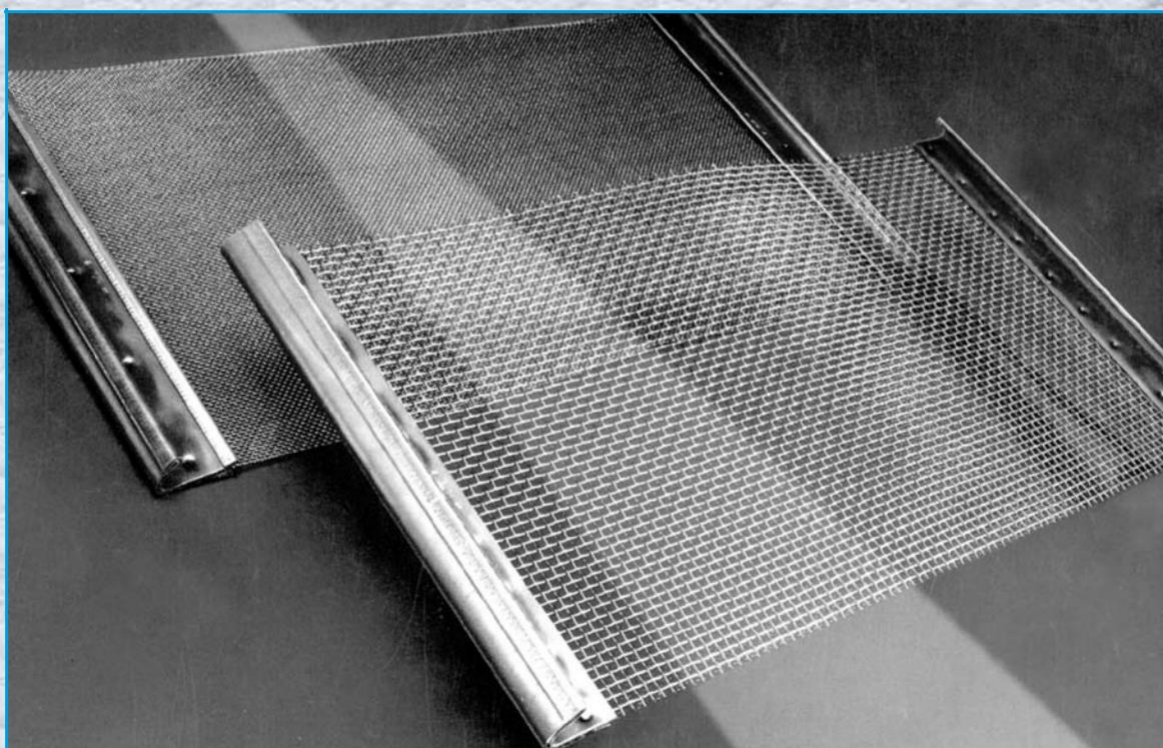
двоен фалц за надлъжно обтягане.
Възможност за използване на силиконов
или гумен предпазен профил



прегънат край /180 градуса/ с
кръгови отвори



край подсилен
с полиуретановофолио



6.2. Обтягане на пресевни повърхности /ситомрежи/ върху рамки

Става дума за обтягане на ситомрежи върху рамките на различни пресевни инсталации, включително и възможност за изработка на нови рамки с кръгла, квадратна или правоъгълна форма.

Принцип на обтягане

Технологията на обтягане се състои в опъване на ситомрежата равномерно във всяка от четирите посоки с помощта на специално съоръжение. При опъването постоянно се следи силата на опън, благодарение на което се гарантира равномерно обтягане във всички посоки.

Спецификация на работната среда

При обтягането и закрепването на ситомрежата върху рамката е необходимо предварително да бъде изяснено в каква среда ще се използва пресевната повърхност. Въз основа на специфициране /определяне/ на работната среда се избира и подходяща технология за обтягане и закрепване на ситомрежата.

Основни способы на закрепване

а) хранително вкусова промишленост в) използване в други отрасли

лепене

спояване

запояване /твърдо/

нитоване

запояване /меко/

лепене със смола

Бележка: В хранително вкусовата промишленост се използват изключително само сертифицирани материали.

Използвани форми и размери на рамките:

Обикновено рамките се изработват от четириъгълни профили с размери:

20 x 20 x 1.25

25 x 25 x 1.25

30 x 30 x 1.50 1.75

Материал 1.4301 DIN



а) Кръгови рамкирани пресевни повърхности

обикновено произвеждани в мм

600

950

1200

1600

1800

2000

2100

2300

2600



в) Правоъгълни и квадратни рамкирани пресевни повърхности

Максимален размер 2800 x 2800 мм

Бележка: Оситовяване на пресевни повърхности за машини тип ALGAIER предлагаме в цялата гама включително и изработка на рамки /мин. 600, макс. 2600/. При запитване за друг материал или размери имаме възможност да удовлетворим изискванията на конкретния случай.

Предлаганият сервиз за оситовяване на рамк и включва следните операции:

а) опъване на ситомрежа върху използвана рамка
отстраняване на изхабената ситомрежа
почистване на рамката
обработка с пясъкоструйка
опъване на нова ситомрежа
закрепване на новата ситомрежа

б) опъване на ситомрежа и изработка на рамка.
изработка на рамка по зададени размери
почистване на рамката
обработка с пясъкоструйка

6.3. Рулон

Стандартная ширина рулона 1 м. Максимальная ширина рулона 3 м.
Стандартная длина материала в рулоне 25 м при толщине проволоки 0,9 мм, 10 м при толщине проволоки превышающей 1 мм.

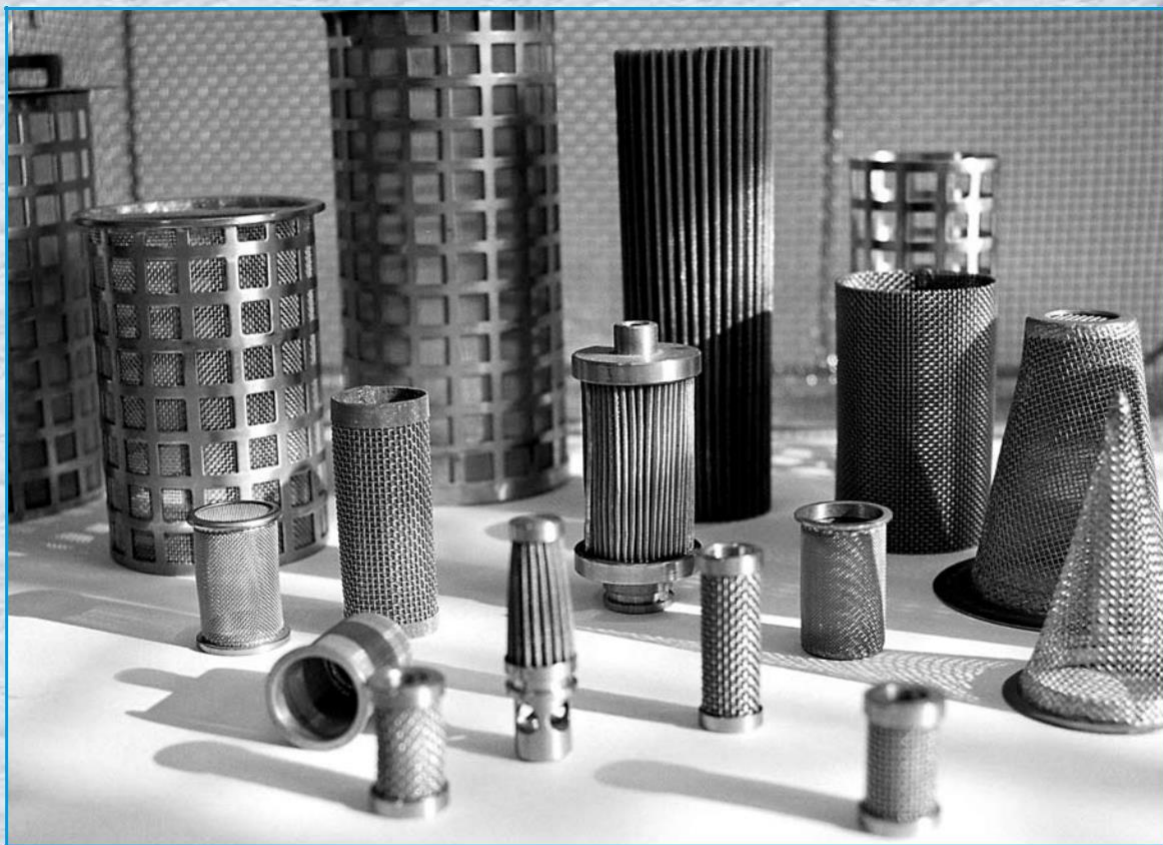
6.4. Нарезанные куски

По желанию заказчика поставляем ткани нарезанные по площади, т.е. пластины или листы, и также в виде намотанных на катушках лент, что облегчает нашим заказчикам последующие операции.

6.5. Конечные продукты

6.5.1. Мелкие конечные продукты

На основании многолетнего производства (ноу хау) и современного оборудования предприятия поставляем качественные ткани в самых различных формах, как например, круглые, квадратные, прямоугольные, трапециевидные, многоугольные, цилиндрические, конусообразные. Изделия производятся при следующих механических процессах: прессование, сжатие, точечная сварка, линейная сварка, окантовка, ультразвуковая сварка.



При запросе на эти продукты необходима чертёжная документация, на основании которой будут предложено конкретное предложение.

7. Запитване и поръчка

При запросе и заказе во избежания повторяющихся вопросов и продления указывайте следующие данные:

1. Вид ткани
2. Ширина отверстий или количество меш
3. Тощина проволоки
4. Качество материала, по возможности с данными о номере материала
5. Количество, для рулонов и рогож : ширину, длину, площадь м²
6. Необходимость последующих переговоров
7. Требуемый срок поставки

Для конечных продуктов: количество экземпляров, чертеж или образец.

Възможности за изработка на ситомрежи, както по отношение на плетката , така и по отношение на използваните материали.

Стандартни са най вече ситомрежите изработени от обикновена стомана, поцинкована стомана, неръждаема стомана, полиестер и полиамид.

При всички стандартни и нестандартни ситомрежи търговските случаи се разглеждат под формата запитване оферта.

При по специални поръчки е необходимо да се има предвид минималното количество според технологията на производство и достъпността на встъпителния материал.

8. Използвани международни норми

DIN 4185, Лист 1 Пресевни повърхности Характеристика и основни особености на пресевните повърхности и технически тъкани Лист 3 Пресевни повърхности Характеристики и основни особености на пресевните повърхности въобще с изключение на техническите тъкани и пресевните повърхности от перфориран метал

DIN 4189, Лист 1 Пресевни повърхности от ситомрежи с телове от обикновена стомана, неръждаема стомана, размери DIN 4189/1 ще бъде заместена от норма DIN ISO 4783/2

DIN 4192, Лист 1 Пресевни повърхности от ситомрежи с телове от пружинна стомана, размери DIN 4192 ще бъде заместена от норма DIN ISO 4783/3

DIN 4782, Стоманени телове за промишлено използвани пресевни повърхности с предишна норма DIN 4186/1 1953 93, DIN 4186/2 1957 93

DIN ISO 4783 Промислени плетени ситови повърхности, упътване за правилен избор на комбинация между размер на отвора и диаметър на тела

DIN ISO 9044 Промислени ситови повърхности от ситомрежи, технически изисквания с предишна норма DIN 4189/3 1957 1993 DIN ISO 9045 Промислени ситови повърхности и пресяване /таблицы/

9. Контакти

EuroSITEX s. r. o.

К Podlesí 630
261 01 Příbram VI

тел. : +420 318 629 240
факс : +420 318 631 557

е-майл : eurositex@eurositex.cz
www.eurositex.cz

Euro SITEX BG OOD

Belgrad 14
4001 Plovdiv

тел. : +359 32 672758
факс : +359 32 652320

е-майл : eurositex_bg@yahoo.com
www.sita.hit.bg