
More than
work is
passion.

Grilles de Criblage – Principes de Base

1. OBJECTIF - Les principes de base présentés ici se rapportent sur les informations techniques nécessaires pour assurer et simplifier la communication entre le fabricant et le client, en garantissant que le produit correct est fourni.

2. STANDARDISATION - Ces principes sont guidés par la Fédération mondiale des instituts nationaux de normalisation, qui a été créée en 1946 et dont le siège est à Genève, en Suisse. Comptant actuellement 164 pays membres, dont l'UE et l'AELE, c'est la seule organisation reconnue et respectée au niveau international en raison de son haut niveau technique et des modèles établis en matière de normalisation.

3. SPECIFICATION D'UN TAMIS - La combinaison organisée de ces facteurs aboutit à la spécification d'un tamis métallique.

Tableau 1

Facteurs	Éléments		Symbole	Unité	Norme
Technique 1	1.1	Type de tissage	une lettre	–	ISO 4783-3
	1.2	Ouverture - nominale	W	mm	ISO 2194
Matériel 2	2.1	Qualité - Acier à haute teneur en carbone - Acier inoxydable	 HC SS	 mm mm	 ISO 8458-2 ISO 16143-3
	2.2	Diamètre du fil	d	mm	ISO 4782
Dimensions 3	3.1	Hauteur (taille)	H	cm	
	3.2	Longueur (taille)	L	m	
	3.3	Joint de recouvrement	L + 0,04	m	
	3.4	Types de tension	H / Ho / Hi / Hm		ISO 14315

4. BREF RÉFÉRENCE - Il est recommandé d'utiliser une spécification courte mais complète, conformément au tableau 1.

5. DÉFINITIONS - Type de tissage - il peut être considéré comme l'élément le plus important de la structure d´une toile métallique, le type de tissage s´associe à la combinaison de plusieurs facteurs dont les suivants:
a) Le type d'emboîtement des fils (il est symbolisé par une lettre, conformément à la norme ISO 4783-3).
b) La forme du fil transversal et du fil longitudinal.

6. TENSION DU GRILLAGE INDUSTRIEL - Il s'agit de la tension de la surface du tamis (entre les fils).

7. MATÉRIEL - Les fils du tamis doivent être fabriqués en : Acier à haute teneur en carbone (HC) / Acier inoxydable (SS) / Ou autres métaux tissables.

8. PANNEAUX DE GRILLAGES - Pouvant être fabriqués :
Sans crochets : H

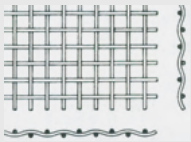
Avec crochets :
Ho – Mesures des crochets extérieurs
Hi – Mesures à l'intérieur des crochets
Hm – Crochets inversés

9. CROCHETS DE TENSION - Pouvant être : Tension transversale (tension croisée) | Tension longitudinale

10. DEMANDES DE PRIX / BREF RÉFÉRENCE :

Selon le tableau 1	Type de maille	Ouverture W (mm)	Degré	Qualité du matériel	Taille d- mm	Dimensions Hauteur X Longueur (cm x m)	Type de Crochets	Recouvre-ment	Quantité
Example	E	W 12,5	1	HC	4	Ho. 135 X 1,46	N	Avec ou sans	

Toiles Métalliques

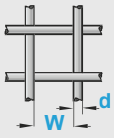


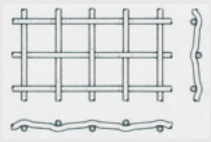
A TYPE ISO 4783

MAILLE W mm	FIL DIAM. d mm	SURFACE UTILIE %	ACIER HAUTE CARBONE ISO 8458	ACIER INOX ISO 16143	POIDS Kg/m²
1	0.63	38	✓		3.1
1.25	0.71	41	✓		3.3
	0.8	37		✓	4
1.6	0.8	44	✓	✓	3.4
	1	38		✓	4.9
2	1	44	✓	✓	4.1
2.5	1.25	44	✓	✓	5.3
	1.6	37	✓		7.9
3.15	1.6	44	✓	✓	6.8
3.55	2	41	✓		9.2
4	1.8	48		✓	7.1
	2	44	✓		8.5
4.5	2.24	45	✓		9.5
5	2	51		✓	7.3
	2.5	44	✓		10.6
	3.15	38	✓		15.5
5.6	2.5	48	✓		9.8
6.3	2	58	✓		6.1
	2.24	54		✓	7.5
	2.8	48	✓		10.9
	3.15	44	✓		13.3
7.1	2	61	✓		5.6
	2.8	51	✓		10.1
	3.15	48	✓		12.3
8	2.5	58		✓	7.6
	3.15	51	✓		11.3
	4	44	✓		16.9
9	3.15	55	✓		10.4
10	3.15	58		✓	9.6
	4	51	✓		14.5
11.2	4	54	✓		13.4
12.5	2.5	69	✓		5.3
	4	57	✓		12.3
14	2.5	72	✓		4.8
	4	60	✓		11.3
16	2.5	75	✓		4.3
	4	64	✓		10.2
25	4	74	✓		7.0

- Surface ondulée
- Conseillée pour une sélection de produits moyens et de grosse épaisseur
- Excelente précision granulométrique
- Production et durée satisfaisante

Mesure



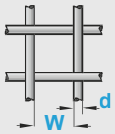


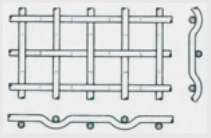
D TYPE ISO 4783

MAILLE W mm	FIL DIAM. d mm	SURFACE UTILIE %	ACIER HAUTE CARBONE ISO 8458	POIDS Kg/m²
18	5	61	✓	14.2
20	5	64	✓	13.1
22.4	5	67	✓	11.9
25	6.3	64	✓	16.6
28	6.3	67	✓	15.1
31.5	6.3	69	✓	13.7
31.5	8	67	✓	19.2
37.5	8	68	✓	18.4
40	8	69	✓	17.4
45	8	72	✓	15.8
50	8	74	✓	14.4
56	8	77	✓	13.1
63	8	79	✓	11.8
71	8	81	✓	10.6
80	10	79	✓	14.5
90	10	81	✓	13.1
100	10	83	✓	11.9

- Surface ondulée
- Conseillée pour les produits moyens et épais
- Bonne précision granulométrique
- Production et durée satisfaisante

Mesure



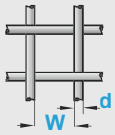


E TYPE ISO 4783

MAILLE W mm	FIL DIAM. d mm	SURFACE UTILIE %	ACIER HAUTE CARBONE ISO 8458	POIDS Kg/m²
12.5	5	51	✓	18.4
14	5	54	✓	16.7
16	5	58	✓	15.1
18	6.3	55	✓	20.7
20	6.3	58	✓	19.2
22.4	6.3	61	✓	17.6
25	8	57	✓	24.6
26.5	8	59	✓	23.2
28	8	60	✓	22.6
31.5	8	64	✓	20.6
35.5	8	67	✓	18.7
40	8	69	✓	16.9
	10	64	✓	25.4
45	8	72	✓	15.3
	10	67	✓	23.1
50	10	69	✓	21.2
56	10	72	✓	19.2
63	10	74	✓	17.4
	12.5	70	✓	26.3
71	10	77	✓	15.7
	12.5	72	✓	23.8
80	10	79	✓	14.1
	12.5	75	✓	21.5
90	12.5	77	✓	19.4
100	12.5	79	✓	17.6

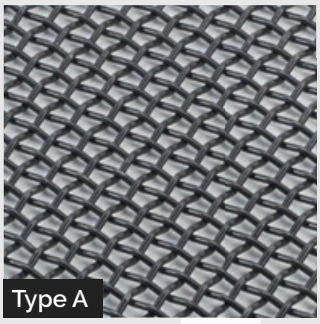
- Surface plane
- Conseillée pour les produits moyens et de grosse épaisseur
- Bonne précision granulométrique
- Durée de vie supérieur

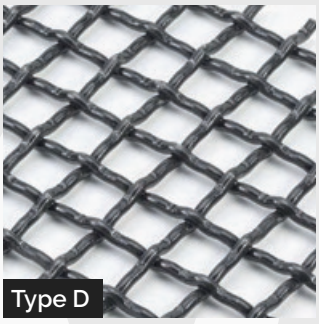
Mesure

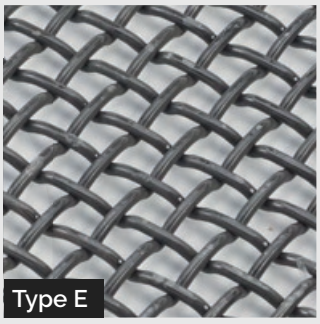


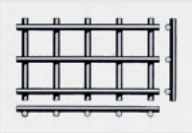
EXAMPLE DE TYPE DE TISSAGE

Il est possible de combiner d'aure types de tissage sous commande







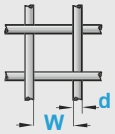


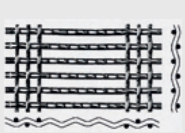
F TYPE ISO 4783

MAILLE W mm	FIL DIAM. d mm	SURFACE UTILIE %	ACIER HAUTE CARBONE ISO 8458	POIDS Kg/m²
106	12	81	✓	15.2
112	12	82	✓	14.5
125	12	83	✓	13.1
140	16	81	✓	20.4
160	16	83	✓	18.1
180	16	84	✓	16.3
200	16	86	✓	14.8
250	12	91	✓	6.8
360	12	94	✓	4.8
400	12	94	✓	4.4

- Conseillée pour la sélection de produits moyens et épais
- Bonne précision granulométrique
- Augmentation substantielle de la durée de vie

Mesure





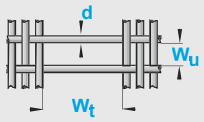
H TYPE DIN 4185/3

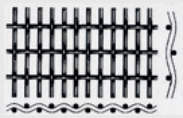
MAILLE Wt x Wu mm	FIL DIAM. d mm	SURFACE UTILIE %	ACIER HAUTE CARBONE ISO 8458	POIDS Kg/m²
48 x 1.6	1	58	✓	2.9
50 x 2	1.25	58	✓	3.8
60 x 2.5	1.6	57	✓	4.9
60 x 3.15	1.6	62	✓	4.4
77 x 4	2	62	✓	5.4
80 x 5	2.5	62	✓	6.9
97 x 6.3	2.8	64	✓	7.2
106 x 7.1	2.8	67	✓	6.7
118 x 8	3.15	67	✓	7.5
112 x 10	4	66	✓	10

- Surface ondulée
- Indiquée pour les produits colmatants
- Bonne précision granulométrique

Nous pouvons également produire en acier inoxydable

Mesure





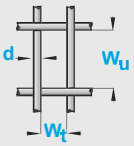
R TYPE DIN 4583/3

MAILLE Wt x Wu mm	FIL DIAM. d mm	SURFACE UTILIE %	ACIER HAUTE CARBONE ISO 8458	POIDS Kg/m²
1.6 x 4.5	1	50	✓	3.6
2 x 6	1	57	✓	3.0
2.5 x 7.5	1.25	57	✓	3.8
3.15 x 10	1.6	57	✓	4.8
4 x 12	2	57	✓	6.0
5 x 15	2.5	57	✓	7.6
6.8 x 19	2.8	62	✓	7.7
7.1 x 22.4	2.8	64	✓	7.2
8 x 24	3.15	63	✓	8.2
10 x 30	4	63	✓	10.6
12.5 x 40	4	69	✓	8.7
14 x 40	4	71	✓	8.2
16 x 50	4	74	✓	7.2
18 x 55	5	72	✓	9.8
20 x 60	6.3	69	✓	13.8
20 x 100	8	66	✓	18.8
22.4 x 71	6.3	72	✓	12.4
22.4 x 120	8	69	✓	17.0
25 x 50	6.3	71	✓	12.9
25 x 120	8	71	✓	16.0
28 x 120	8	73	✓	14.9
31.5 x 120	8	75	✓	13.9

- Surface ondulée
- Niveau de production elevé
- Précision granulométrique moyenne

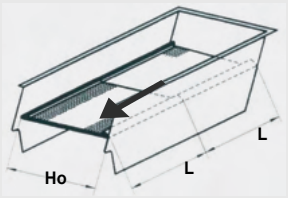
Nous pouvons également produire en acier inoxydable

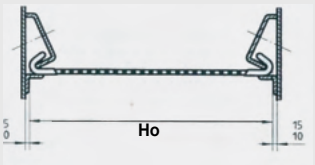
Mesure

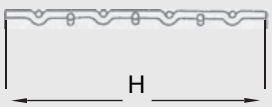


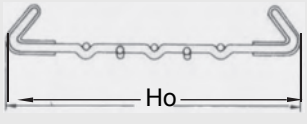
Système de Tension

TRANSVERSALE

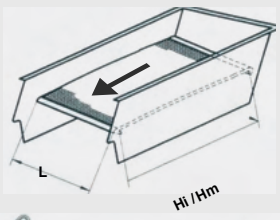


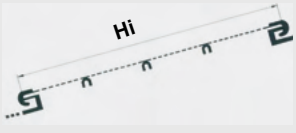


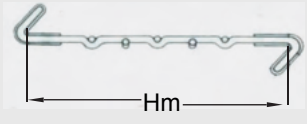




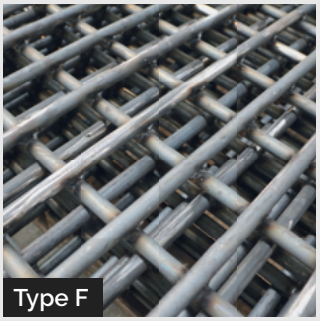
LONGITUDINALE

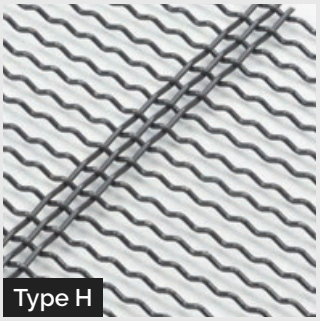


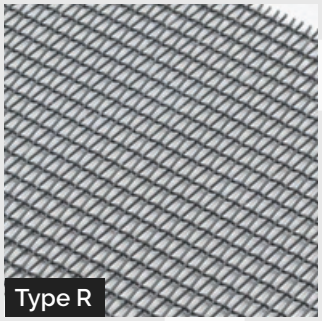








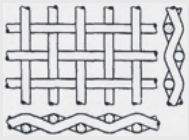




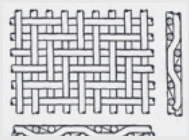
Les toiles peuvent être fabriquées :
Sans crochets : H
Avec crochets :
Ho - Mesure des crochets extérieurs
Hi - Mesures des crochets intérieurs
Hm - Crochets inversés

S
A

MAILLE W mm	FIL DIAM. d mm	SURFACE UTILIE %	POIDS Kg/m²	ACIER INOX ISO 16143	ACIER GALVANIZÉ ISO 16120-3
32	0.028	28	0.17	✓	
40	0.032	31	0.18	✓	
50	0.036	34	0.19	✓	
63	0.045	34	0.24	✓	
80	0.05	38	0.24	✓	
100	0.063	38	0.31	✓	
125	0.08	37	0.40	✓	
160	0.1	38	0.49	✓	
200	0.125	38	0.61	✓	
250	0.215	41	0.64	✓	
315	0.16	44	0.69	✓	
400	0.2	48	0.71	✓	
500	0.25	48	0.88	✓	
630	0.25	51	0.90		✓
	0.315	51	0.90	✓	
800	0.28	55	0.92		✓
	0.315	55	0.92	✓	
1	0.315	58	0.96		✓
	0.4	51	1.45	✓	
1.12	0.4	54	1.31	✓	
1.25	0.355	61	1.00		✓
	0.4	57	1.23	✓	
1.4	0.25	72	0.48	✓	✓
	0.5	54	1.68	✓	
1.6	0.4	64	1.02		✓
	0.5	58	1.51	✓	
	0.8	44	3.40	✓	
1.8	0.5	61	1.38	✓	
2	0.45	67	1.06		✓
	0.63	58	1.92	✓	
	1	44	4.20	✓	
2.24	0.63	61	1.76	✓	
2.5	0.5	69	1.06		✓
	0.71	61	1.99	✓	
	1.25	44	5.30	✓	
2.8	0.71	64	1.82	✓	
3.15	0.56	72	1.07		✓
	0.8	64	2.05	✓	
	1.6	44	6.80	✓	
3.55	0.8	67	2.31	✓	
4	0.63	75	1.00		✓
	1	64	2.54	✓	
	1.8	48	7.10	✓	
4.5	1	67	2.31	✓	
5	0.71	77	1.12		✓
	1.12	67	2.62	✓	
	2	51	7.30	✓	
5.6	1.12	69	2.37	✓	
6.3	0.8	79	1.14		✓
	1.25	70	2.65	✓	
	2.24	54	7.50	✓	
7.1	1.25	72	2.38	✓	
8	1	79	1.41		✓
	1.25	75	2.15	✓	
	2.5	58	7.60	✓	
10	1.25	75	1.77		✓
	1.6	74	2.82	✓	
	3.15	58	9.60	✓	

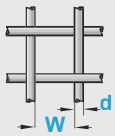


A TYPE ISO 4783



S TYPE ISO 4783

Mesure



Ouverture (W)
ISO 2194--1991
-
Dimensions
Égales ou supérieures à 1 mm - mesurées en mm
Moins de 1 mm - mesurées en microns (mic)

Diamètre du fil (d)
ISO 4782
Basé sur ISO 3

OBS :
-La valeur de W, pour les ouvertures/pouces, est indicative.
Utiliser les formules suivantes pour calculer la valeur des ouvertures (W) :

INCH ANGLAIS = 25.4 mm

$$W = \frac{25.4}{MESH} - d$$

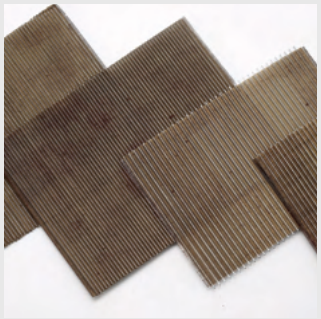
INCH FRANÇAIS = 27.78 mm

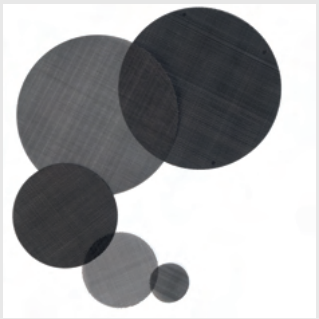
$$W = \frac{27.78}{NR} - d$$

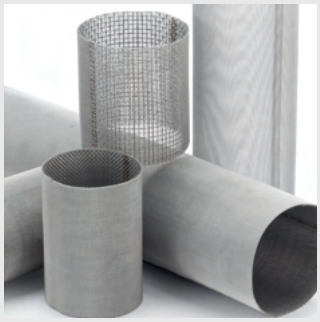
QUELQUES IMAGES DE TOILES MÉTALLIQUES TISSÉES ET DE FILTRES

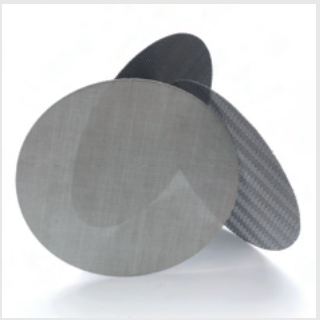










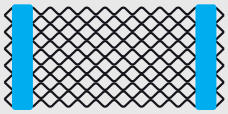




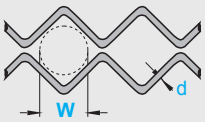


Toiles Anticolmatantes

MAILLE W mm	FIL DIAM. d mm	SURFACE UTILIE %	ACIER HAUTE CARBONE ISO 8458	POIDS Kg/m²
2	1	44	✓	4.5
2.5	1.25	44	✓	5.3
3.15	1.4	48	✓	5.5
4	1.8	48	✓	7.2
4.5	1.8	58	✓	4.25
5	2	51	✓	7.3
6.3	2.24	54	✓	7.4
7.1	2.24	58	✓	6.7
8	2.5	58	✓	7.6
9	2.5	66	✓	10
10	2.8	61	✓	7.9
11.2	2.8	64	✓	7.5
12.5	2.8	67	✓	6.5
14	3.15	67	✓	7.6
16	3.15	70	✓	6.6
18	4	67	✓	9.2
20	4	69	✓	8.5
22.4	4	72	✓	7.7
25	5	69	✓	10.6
28	6	68	✓	13.5
31.5	6	71	✓	12.2
40	6	76	✓	9.9
45	6	78	✓	9.0

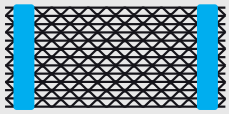


Q TYPE DIN 4185/3

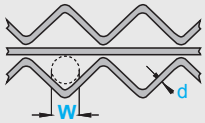


Mesures

- Surface plane
- Excellent niveau de production et de durabilité

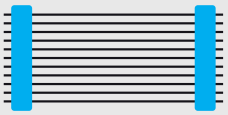


D TYPE DIN 4185/3

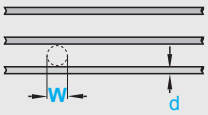


Mesures

- Surface plane
- Recommandée pour les produits d'encrassement
- Excellent niveau de production
- Recommandée pour les matériaux lourds ou de grande taille



L TYPE DIN 4185/3

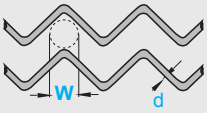


Mesures

- Surface plane
- Recommandée pour les produits d'encrassement
- Excellent niveau de production



Z TYPE DIN 4185/3

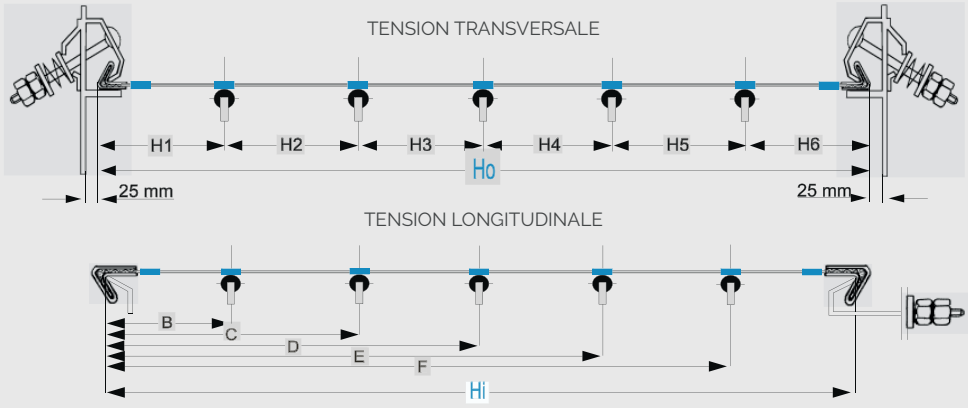


Mesures

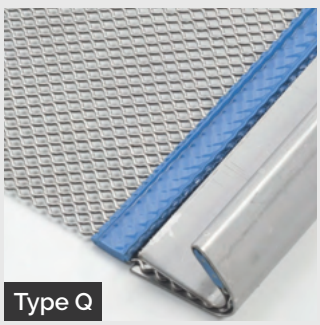
- Surface plane
- Recommandée pour les petits produits ou collants
- Grand pourcentage de surface ouverte

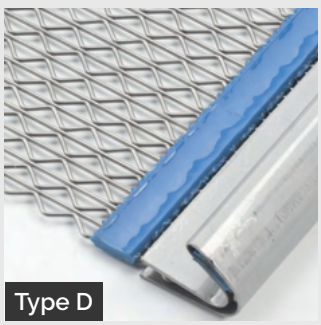
Nous pouvons également produire en acier inoxydable

Dimensions axe en axe des supports du crible

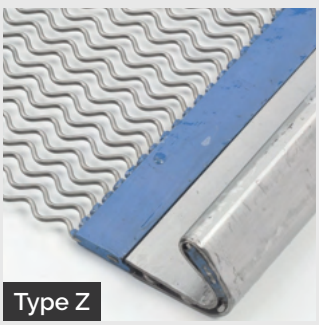


QUELQUES IMAGES DE TOILES ANTICOLMATANTES


Type Q

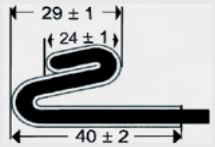

Type D


Type L

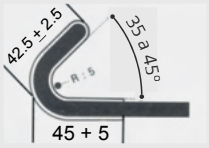

Type Z

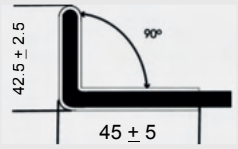
Types de Fixation

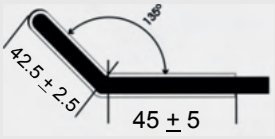
Z



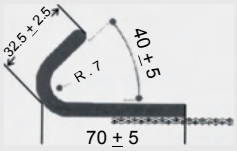
N



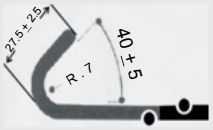




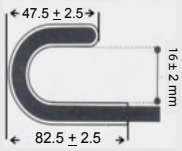
S



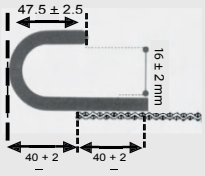
D



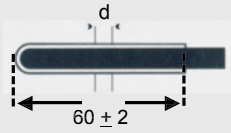
P



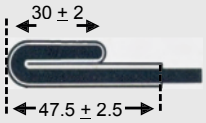
T



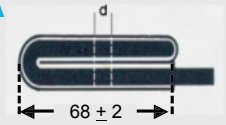
H



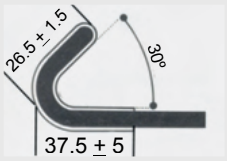
I



A



M



QUELQUES IMAGES DES TYPES DE FIXATION


A


M


N


D


H


I


P


Z

Tamis Caoutchouc

C - U
TYPE
ISO 7806

MAILLE W mm	ENTRE-AXE mm	ÉPAISSEUR mm	SURFACE UTILIE %
35	53	20	44
38	55	20	47
40	58	20	48
42	62	20	46
45	65	20	48
48	68	20	50
50	70	25	51
55	77	25	51
60	85	25	50
65	90	30	52
70	100	30	49
75	105	35	51
80	110	35	53
85	120	35	51
90	130	40	48
95	135	40	50
100	140	50	51
110	160	50	47
120	170	60	50
130	190	60	47
140	200	60	49
150	225	60	44
170	245	60	48
180	260	60	48
200	290	60	48

C - Z
TYPE
ISO 7806

MAILLE W mm	ENTRE-AXE mm	ÉPAISSEUR mm	SURFACE UTILIE %
5	9	6	31
6	11	6	30
7	12	6	34
8	14	8	33
10	16	8	39
12	18	10	44
15	23	10	43
18	30	12	36
20	32	12	39
22	35	12	40
25	40	15	39
28	43	15	42
30	45	15	44
32	50	15	41

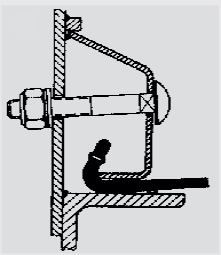
R - T
TYPE
ISO 7806

MAILLE W mm	ENTRE-AXE mm	ÉPAISSEUR mm	SURFACE UTILIE %
8	12	8	40
10	17	8	31
12	18	10	40
15	23	10	40
18	28	12	37
20	31	12	38
22	34	12	38
25	37	15	41
30	42	15	46
35	49	20	46
38	53	20	47
40	55	20	48
45	60	20	51
50	68	25	49
55	74	25	50
60	80	25	51
62	85	25	48
65	90	30	47
68	95	30	46
70	100	30	44
75	105	35	46
80	112	35	46
85	120	35	46
90	125	40	47
95	130	40	48
100	135	50	50
110	160	50	43
120	162	60	50
130	175	60	50
140	188	60	50
150	200	60	51

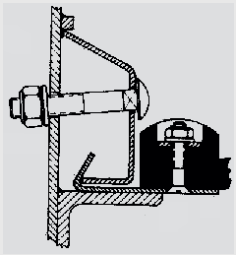
Ouvertures supérieures par demande

Types de Fixation

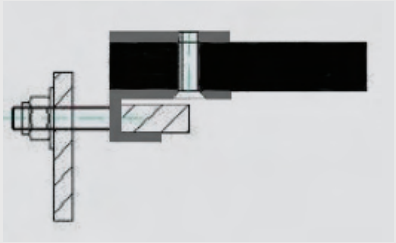
TYPE **K**



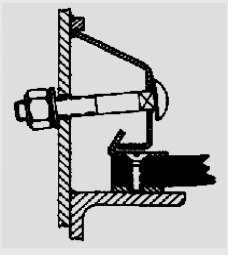
TYPE **N**

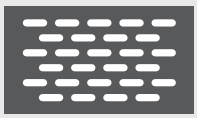


TYPE **P**



TYPE **R**

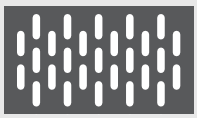




LR - T

TYPE
ISO 7806

MAILLE W mm	ENTRE-AXE mm	ÉPAISSEUR mm	SURFACE UTILIE %
2x25	7x30	6	24,0%
3x25	8x30	6	31,6%
4x25	9x31	6	36,2%
5x25	10x31	6	40,8%
6x25	11x32	6	43,1%
7x30	13x42	6	39,2%
9x13	15x19,3	6	40,9%
12x20	18x29,8	10	45,5%
15x28	23x40	10	46,6%
15x45	25x60	10	46,1%
20x30	33x45	12	41,5%
20x40	33x53	12	46,9%
20x50	33x65	12	47,9%
25x40	40x58	15	44,5%
25x60	40x85	15	45,9%
25x70	40x100	15	45,7%
30x75	45,5x105	15	49,3%
30x90	45,5x130	15	48,2%
33x70	52x100	20	46,6%
38x72	56x102	20	50,2%
40x60	59x90	20	47,4%
70x100	100x140	30	53,6%
45x60	65x90	20	48,5%
100x150	140x225	50	53,2%
120x150	170x225	60	53,1%



LR - P

TYPE
ISO 7806

MAILLE W mm	ENTRE-AXE mm	ÉPAISSEUR mm	SURFACE UTILIE %
2x25	7x30	6	24,0%
3x25	8x30	6	31,6%
4x25	9x31	6	36,2%
5x25	10x31	6	40,8%
6x25	11x32	6	43,1%
7x30	13x42	6	39,2%
9x13	15x19,3	6	40,9%
12x20	18x29,8	10	45,5%
15x28	23x40	10	46,6%
15x45	25x60	10	46,1%
20x30	33x45	12	41,5%
20x40	33x53	12	46,9%
20x50	33x65	12	47,9%
25x40	40x58	15	44,5%
25x60	40x85	15	45,9%
25x70	40x100	15	45,7%
30x75	45,5x105	15	49,3%
30x90	45,5x130	15	48,2%
33x70	52x100	20	46,6%
38x72	56x102	20	50,2%
40x60	59x90	20	47,4%
70x100	100x140	30	53,6%
45x60	65x90	20	48,5%
100x150	140x225	50	53,2%
120x150	170x225	60	53,1%

Utilisation
Les grilles en caoutchouc sont particulièrement adaptées pour :
- La réduction du bruit
- Usage pour materiaux humides ou secs
- Matériaux épais et/ou lourds
- Pré-tamisage

Caractéristiques
Caoutchouc anti-abrasif
- Dureté : 65°/85° Shore "A".
- Tissu interne en polyester EP-160
- Possibilité d'assemblage avec crochets à tension ou une structure métallique interne

QUELQUES IMAGES GRILLES EN CAOUTCHOUC



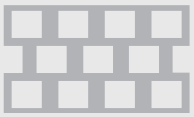




Tamis Tôles Perforées



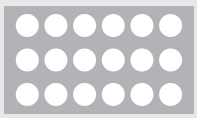
C - U
TYPE
ISO 7806



C - Z
TYPE
ISO 7806



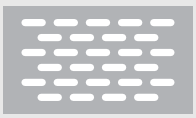
CD - M
TYPE
ISO 7806



R - U
TYPE
ISO 7806



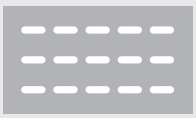
R - T
TYPE
ISO 7806



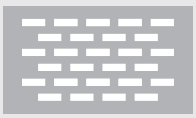
LR - Z
TYPE
ISO 7806



LR - P
TYPE
ISO 7806



LR - U
TYPE
ISO 7806



LC - Z
TYPE
ISO 7806



LC - U
TYPE
ISO 7806



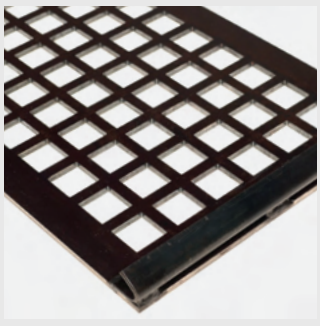
H - T
TYPE
ISO 7806

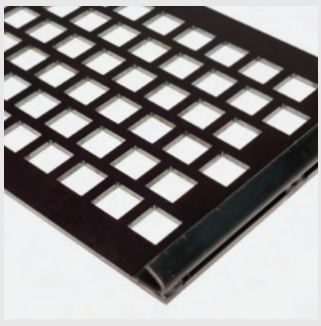
Utilisation
Les cribles en tôle perforée sont particulièrement adaptés pour :
- Le montage sur les pré-tamis en raison de sa résistance aux chocs
- Matériaux à haut degré d'abrasivité
- Matériaux volumineux et/ou lourds
- Utilisation au trommels et watermills (moulins à eaux)

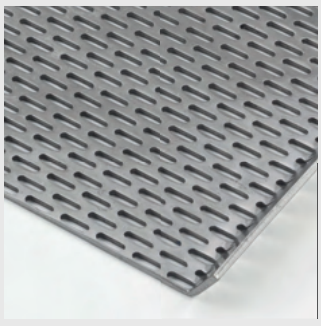
Caractéristiques
- Acier ST37/S235JR
- Hardox 450
- Assemblage avec crochets de tension
- Courbé pour utilisation dans les watermills (moulins à eaux)
- Courbé pour utilisation dans les Trommel

Qualité	Ref.[a]	Durée HB	Résistance N/mm²	Comportement	
				Détérioration	Impact
Acier doux S235JR	AM	100 - 140	340 - 470	FORT	FAIBLE
Acier dur	AD	220 - 270	750 - 910	MOYENNE	MOYENNE
Acier H. R.	AR	340 - 400	1150 - 1350	LÉGER	FORT

QUELQUES CRIBLES À PLAQUES PERFORÉES IMAGES



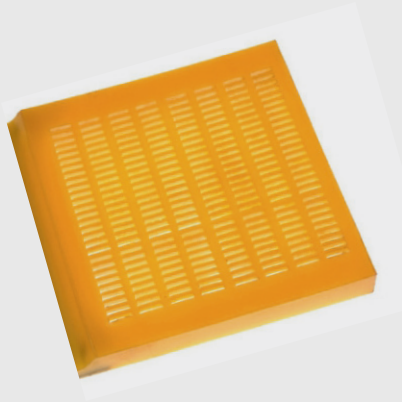






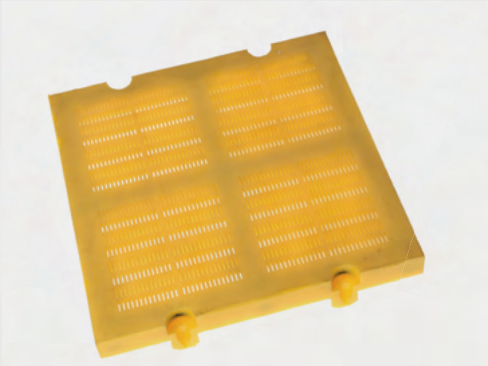
Tamis Polyuréthane

FISSURÉE



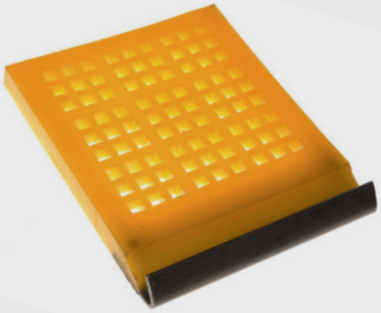
- Surface lisse
- Montage sur cadres
- Système conseillé pour la sélection de produits fins et moyens

MODULAIRES



- Surface lisse
- Montage par modules
- Recommandé pour le criblage de produits fins et moyens

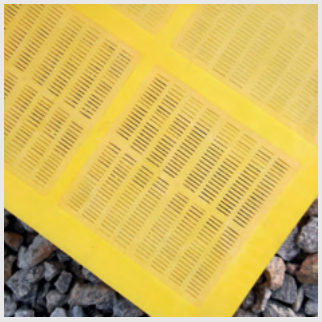
EN TENSION



- Surface lisse
- Application en tension transversale ou longitudinale
- Recommandé pour les produits lourds

TAMIS POLYURÉTHANE IMAGES













Rouleaux

LISSE



AMORTISSEUR



NETTOYEUR - DROIT



NETTOYEUR - HÉLICOÏDAL

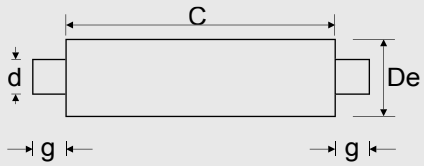


- Grande adhérence au tapis transporteur
- Coût de maintenance bas
- Facile à remplacer, stocker et manoeuvrer

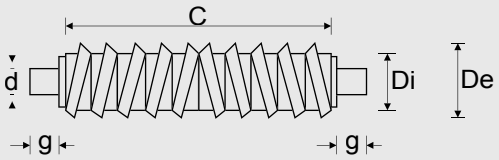
Diamètres disponibles 63 mm / 75 mm / 89 mm / 108 mm / 133 mm / 159 mm / Autres sur demande

Types de Rouleaux

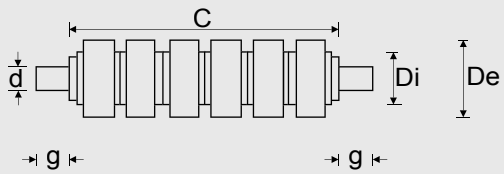
LISSE (LS)



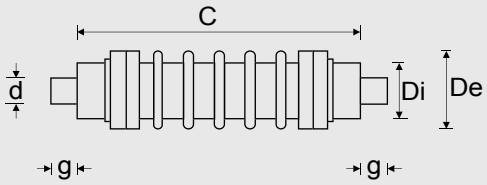
NETTOYEUR - HÉLICOÏDAL (LH)



AMORTISSEUR (AM)

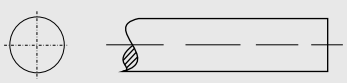


NETTOYEUR - DROIT (LR)

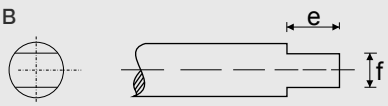


Types d´axe

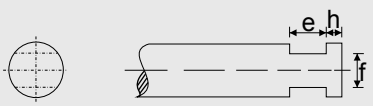
A



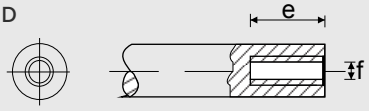
B



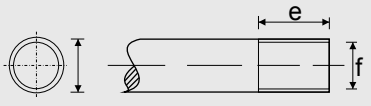
C



D

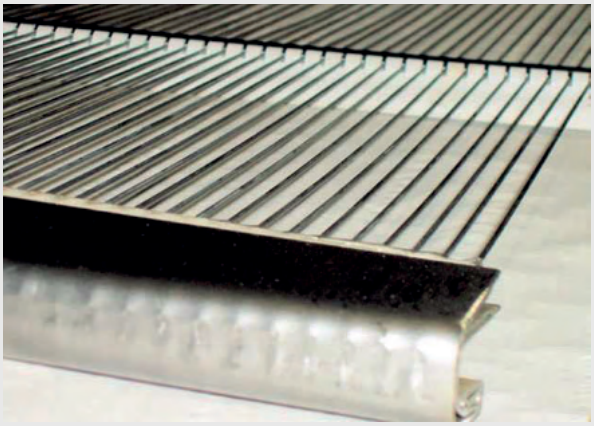


E



F (Autres)

Tamis en Corde à Piano



Caractéristiques

POUR CRIBLES MOBILES | PRODUCTIONS ÉLEVÉES | ANTICOLMATAGE

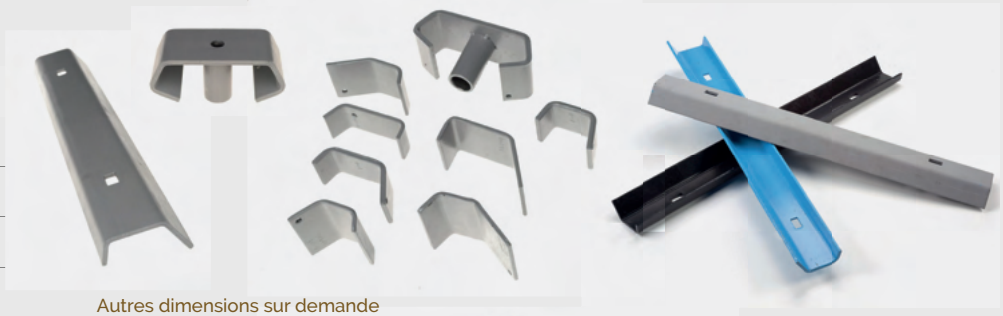
MAILLE	DIAMÉTRE DU FIL					
w (mm)	0.8	1	1.25	1.6	2	3.15
2	●					
3.15		●			●	
4		●			●	
5		●			●	
6.3			●		●	
8				●	●	
10				●	●	
12.5					●	
14						●
16						●
18						●
20						●

CORDE À PIANO ET FIL EN ACIER INOXYDABLE - EN-10088 - NR 1.4301 (AISI 304). D'autres combinaisons de mailles/ diamètres de fils sur demande.

Accessoires

Blindages Tension

LONGUEUR - mm
1250
1500
1525



Autres dimensions sur demande

Vis

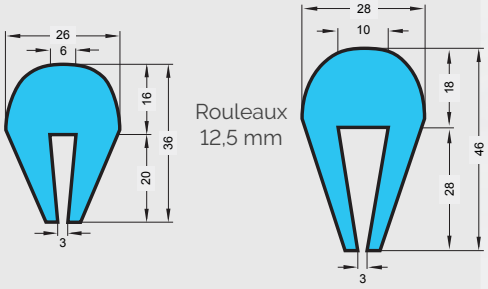
d \ L	100	120	130	140
16	● ■	● ■		●
18		●	●	■
20	● ■	●		● ■

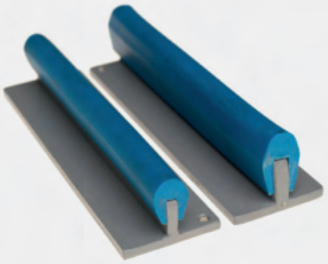


■ TÊTE MARTEAU

● TÊTE RONDE

Profil de Caoutchouc





Buses

MODÈLE «QUEUE DE CARPE»



∅ - 4 / 5 / 7 / 9

Tapis / Accessoires

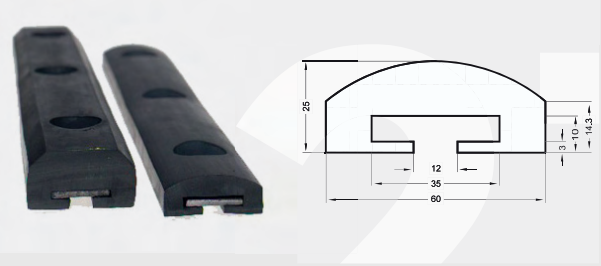


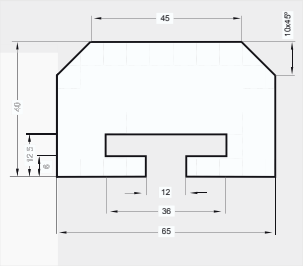


Ressorts



Fixation pour tamis en caoutchouc





Conseils Techniques

Montage

Avant la mise en place d'un nouveau tamis, vérifiez:

/ Si les Supports sont revêtus avec un Profil de Caoutchouc en bon état;
/ Si les boulons tendeurs sont en bon état méchanique;
/ Si le tamis à suffisament de jeu sur la longueur pour qu'on puisse le déplacer facilement quand il sera tendu et pour que l'alignement du plan de criblage soit, de cette façon, assuré (voir croquis).



Pendant la mise en place, il faut respecter les indications suivantes:

/ Utilisez seulement un tamis pour chaque paire de tendeurs;

/ Tendre avec force le tamis, de façon progressive sur les 2 côtés, permettant que celui-ci soit bien appuyé sur tous les supports et qu´il ne puisse ni se déplacer ni battre en fonctionnement.; (évitez, cependant, de tendre excessivement);

/ Après 10 minutes d'opération, sans charge, resserrez toutes les fixations;

/ Après 8 heures de service, vérifiez de nouveau les fixations et, si nécessaire, resserrez de façon à avoir la certitude que le tamis est appuyé, fermement, sur les Supports, il est nécessaire de répéter cette opération périodiquement;

/ Les tamis sans crochets doivent être fixé sur les zones des supports de façon à ce qu'ils ne puissent pas battre.

SEULEMENT DANS CES CONDITIONS, IL SERA POSSIBLE OBTENIR LA RÉSISTANCE DES TAMIS AUX VIBRATIONS DU CRIBLE ET À LA MASSE DES PRODUITS QUI CIRCULENT SUR LES TAMIS

Comment augmenter la durée de vie?

/ Vérifier, régulièrement, le bon état du Profil de caoutchouc appliqué sur les Supports;

/ Vérifier, régulièrement, la tension des tamis, de façon à éviter le battement qui, inévitablement, conduira à la casse des fils;

/ Après la détérioration normale de certaines parties du tamis, retourner le tamis ou changer-le avec un autre moins usé du même groupe installé dans la machine;

/ Si le matériel passant est très humide ou robuste , il est conseillé de nettoyer ce passant au niveau des mailles pour éviter tout accrochage pour augmenter l éfficacité et la production (notamment pour les toiles anticolmatantes);

/ Les Tamis en acier à ressort ne doivent jamais être soudés;

/ Eviter la chute de produits de grandes dimensions (utiliser tamis de pré-classification);

/ Diminuer, autant que possible, la hauteur de chute des produits et éviter que celle-ci soit directement faite sur les tamis.

PENSEZ A CHANGER LES TOILES TROP USÉES.
N´ATTENDEZ PAS LA CASSE DES FILS CAR CELA POURRA PROVOQUER L´ARRET DE L´INSTALLATION.