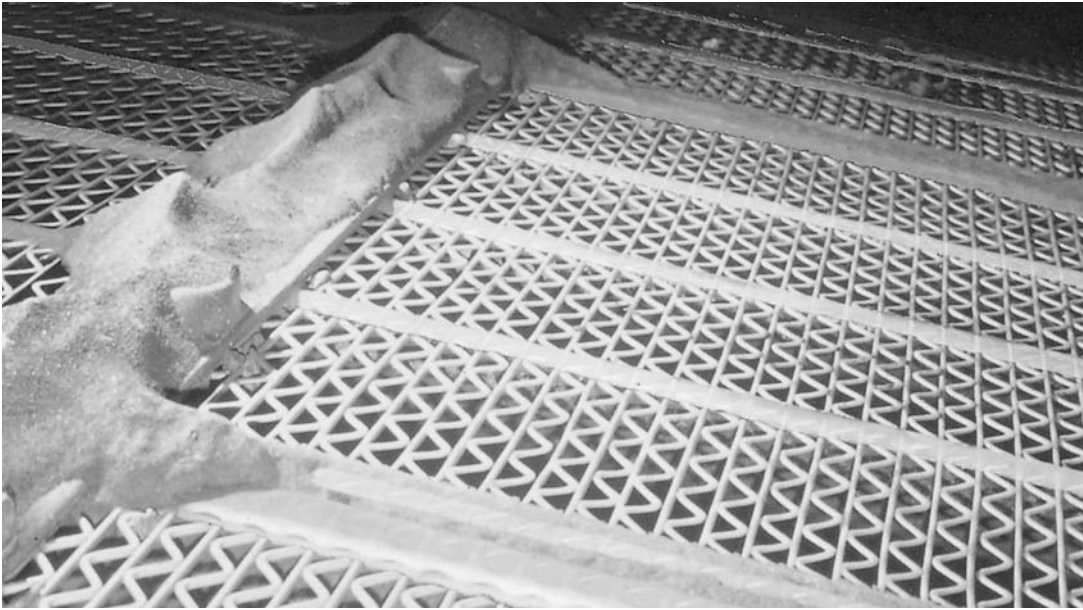


Grilles Harpées
Harp Screens
Harfensiebe



Grilles Harpées

La particularité des grilles harpées est que les fils de chaîne droits ou ondulés ne sont reliés entre eux que par des enr'axes plus ou moins importants. Cela permet d'obtenir sur chacun des fils une vibration propre due à l'accélération du crible limitant ainsi tout gougeonnage et colmatage.

Utilisation lors de criblage de matériaux humides et collants.

Harp Screens

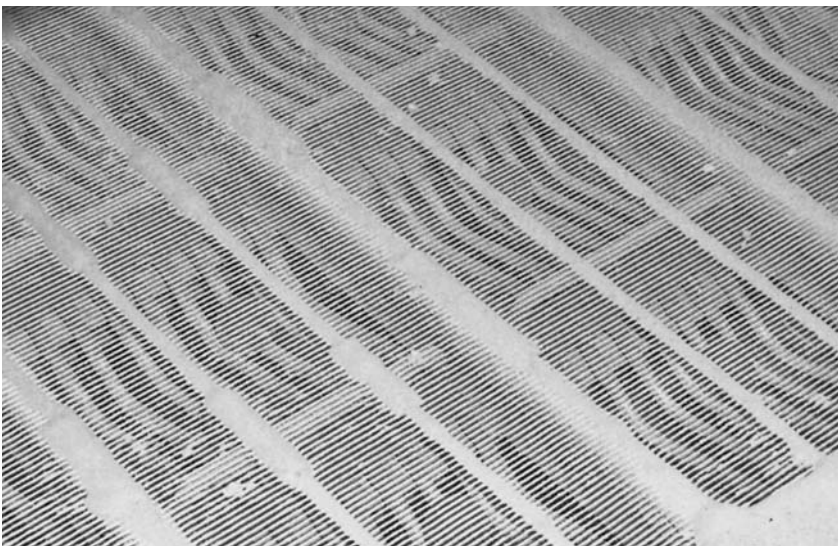
The special feature of all harp screens is that the longitudinal wires crimed or straight are secured with relatively wide spaced cross supports. In this way, every single wire is excited not only by the force of the screening machine but also by the material to be screened. This additional vibration works against the risk of blinding (sticking) and pegging.

Screen panels of this type are recommended for materials that are difficult to screen and tend to stick and blind conventional woven wire, especially moist and wedge shaped materials.

Harfen Siebe

Das besondere Merkmal aller Harfensiebe ist, dass die Längsdrähte – ob gekröpft oder gerade – in einem relativ großen Abstand mit Querbindungen zueinander gehalten werden. Somit erhält jeder einzelne Draht durch die Vibration der Siebmaschine und dem Siebgut eine zusätzliche disharmonische Eigenschwingung, die dem Stopfkorn und der Anbackung entgegenwirkt.

Der Einsatz ist bei allgemein siebschwierigen, besonders bei feuchten und klebrigen Materialien empfohlen.



Il convient de dire généralement

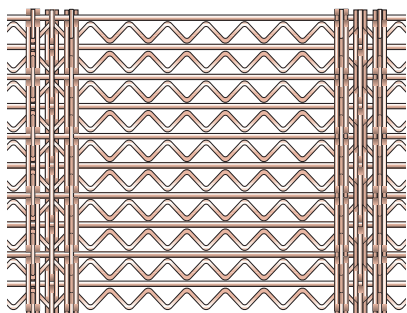
Les grilles Harpées avec trames polyuréthane ont une durée de vie nettement supérieure aux grilles Harpées avec trames acier.

In general:

Harps with PU-bindings generally have a much longer life than harps with wire-bindings.

Grundsätzlich gilt:

Harfen mit PU-Bindungen haben eine wesentlich längere Standzeit als Harfen mit Drahtbindungen.



à trames acier
with wire-binding
mit Drahtbindung

Harpe ISEVENO

Les toiles Harpe ISEVENO sont constituées par un fil ondulé horizontal et un fil droit disposés en alternance et maintenus par des fils de trame en acier ou par du polyuréthane moulé formant ainsi une maille en forme de triangle.

Les entr'axes des trames varient selon le crible ainsi que la nature des matériaux à cribler.

La particularité de cette Harpe est l'obtention de vibrations différentes entre les fils droits et ondulés augmentant ainsi l'action de décolmatage, surtout utilisée dans le criblage de matériaux particulièrement humides très colmatants lors d'une coupure relativement exacte.

Nuances d'acier:

- acier ressort, EN 10270-1
- acier inox chrome-nickel 1.4301

ISEVENO-Harp

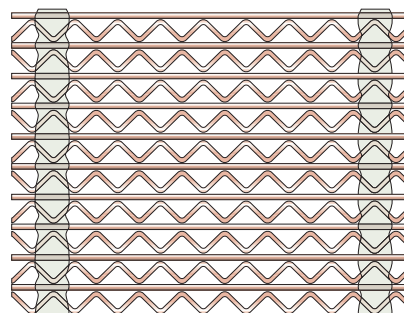
The ISEVENO Harp consists of highly crimped wires alternating with straight wires arranged side by side horizontally and connected by cross bindings made of molten plastic or metal wires. The mesh opening is triangular.

The spacing of the cross bindings can be varied to match the specific requirements of the machine support divisions and material to be screened.

The special feature of this type of harp screen is that the straight and crimped wires develop different oscillations. This characteristic ensures a screening operation largely free from blinding, especially with moist and/or sticky materials whilst maintaining a relatively good separation precision.

Materials:

- Spring steel, EN 10270-1
- Stainless steel 1.4301



à trames PU
with PU-binding
mit PU-Bindung

ISEVENO-Harfe

Die ISEVENO-Harfe besteht aus horizontal stark gewellten und geraden Drähten, die abwechselnd nebeneinander gereiht sind und mit Querdrähten aus Metall oder eingeschmolzenem Kunststoff gehalten werden. Die sich daraus ergebende Maschenform ist ein Dreieck.

Der Abstand der Querbindungen ist variabel und wird der Siebmaschine (Traversen) und dem Siebgut angepasst.

Die Besonderheit dieses Harfentyps besteht darin, dass die geraden Drähte die Spannkraft aufnehmen und die gewellten Drähte dadurch ein anderes Eigenschwingverhalten als die geraden Drähte haben. Dies gewährleistet einen weitgehend verstopfungsfreien Siebprozess, besonders bei feuchtem oder/und klebrigem Siebgut, bei relativ guter Trenngenaugigkeit.

Werkstoffe:

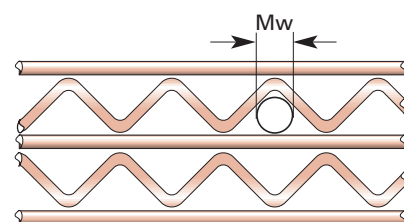
- Federstahldraht, EN 10270-1
- Chrom-Nickel-Stahl 1.4301

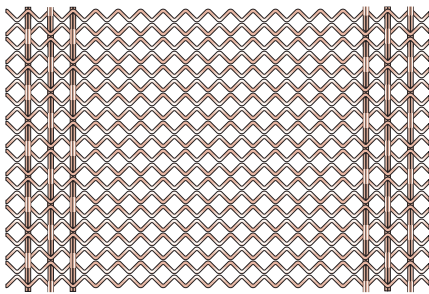
mailles	fil Ø		trames	
	~~~~~	————	fil	PU
3,5	1,8	2,0	X	X
4,0	1,6	2,0	X	X
5,0	2,2	2,5	X	X
6,3	2,2	2,5		X
7,0	2,2	2,5		X
8,0	2,5	3,0		X
10,0	2,5	3,0		X

Exécutions non standard sur demande.

Mw	Draht Ø		Bindung	
	~~~~~	————	Draht	PU
2,0	1,2	1,6		X
2,5	1,2	1,6	X	X
2,5	1,6	2,0	X	X
2,8	1,8	1,8	X	X
3,0	1,6	1,8	X	X
3,0	1,8	1,8	X	X
3,2	1,6	1,6	X	X

Weitere Ausführungen auf Anfrage.





à trames acier
with wire-binding
mit Drahtbindung

Harpe ISERPAL

Les toiles Harpe ISERPAL sont constituées de fils ondulés côté à côté maintenus par des fils de trame en acier ou par du polyuréthane antiabrasion moulé de telle manière à obtenir une maille carrée.

Les entr'axes des trames varient selon le crible ainsi que la nature des matériaux à cribler.

La particularité de cette Harpe est que malgré la liberté de vibration des fils l'on obtienne une maille carrée dont la coupure est exacte.

Nuances d'acier:

- acier ressort, EN 10270-1
- acier inox chrome-nickel 1.4301

ISERPAL-Harp

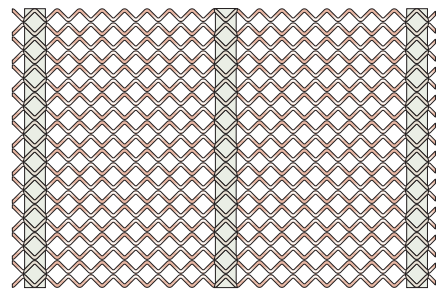
The ISERPAL Harp consists of strongly crimped wires arranged side by side and held in position with either cross wires or molten plastic so that the result is a mesh with an aperture that is essentially square.

The spacings for the cross bindings are variable and are adapted to suit the screening machine supports and material to be screened.

The special feature of this type of Harp is the free vibrating nature of the independent wires with a relatively stable square mesh giving a good separation precision.

Materials:

- Spring steel, EN 10270-1
- Stainless steel 1.4301



à trames PU
with PU-binding
mit PU-Bindung

ISERPAL-Harfe

Die ISERPAL-Harfe besteht aus stark gewellten Drähten, die horizontal nebeneinander gereiht sind und mit Querdrähten aus Metall oder eingeschmolzenem Kunststoff so gehalten werden, dass sich eine Quadratmasche ergibt.

Der Abstand der Querbindungen ist variabel und wird der Siebmaschine (Traversen) und dem Siebgut angepasst.

Die Besonderheit dieser Harfe sind die freischwingenden Längsdrähte, die dennoch eine relativ stabile Quadratmasche halten und damit eine gute Trenngenaugigkeit erreichen.

Werkstoffe:

- Federstahldraht, EN 10270-1
- Chrom-Nickel-Stahl 1.4301

Harpe ISERPAL
ISERPAL-Harps
ISERPAL-Harfen

mailles	fil Ø	trames	
		fil	PU
9,0	2,2	X	X
9,0	2,5	X	X
9,0	3,0	X	X
9,5	2,0	X	X
9,5	2,5	X	X
9,5	3,0	X	X
10,0	2,5	X	X
10,0	3,0	X	X
10,5	2,5	X	X
11,0	2,5	X	X
11,0	3,0	X	X
11,5	3,0	X	X
11,5	3,5	X	X
12,0	2,5	X	X
12,0	3,0	X	X
12,0	4,0	X	X
12,5	3,0	X	X
12,5	4,0	X	X
13,0	3,0	X	X
13,0	4,0	X	X
14,0	3,0	X	X
14,0	4,0		X
15,0	4,0		X
16,0	3,0		X
16,0	4,0		X
17,0	4,0		X
18,0	4,0		X
19,0	4,0		X
20,0	4,0		X
22,0	4,0		X
24,0	4,0		X

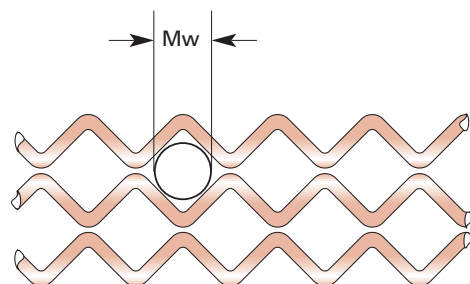
Exécutions non standard sur demande.

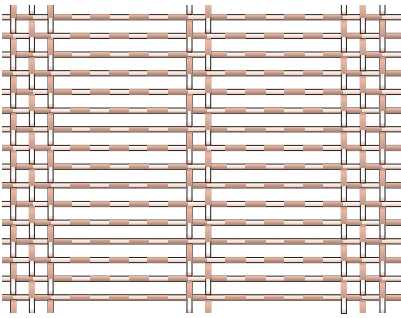
Ap	wire Ø	binding	
		wire	PU
5,0	1,6	X	X
5,0	2,0	X	X
5,0	2,2	X	X
5,0	2,5	X	X
5,5	2,0	X	X
5,5	2,5	X	X
6,0	1,6	X	X
6,0	1,8	X	X
6,0	2,0	X	X
6,0	2,2	X	X
6,0	2,5	X	X
6,3	2,2	X	X
6,3	2,5	X	X
6,5	1,8	X	X
6,5	2,0	X	X
6,5	2,5	X	X
7,0	1,6	X	X
7,0	2,0	X	X
7,0	2,5	X	X
7,0	3,0	X	X
7,5	2,0	X	X
7,5	2,5	X	X
7,5	3,0	X	X
8,0	1,6	X	X
8,0	2,0	X	X
8,0	2,5	X	X
8,0	3,0	X	X
8,5	2,0	X	X
8,5	2,5	X	X
8,5	3,0	X	X
9,0	1,6	X	X
9,0	2,0	X	X

Modified designs available on request.

Mw	Draht Ø	Bindung	
		Draht	PU
1,5	0,8		X
1,8	0,8		X
2,0	0,8		X
2,0	1,0		X
2,0	1,2		X
2,5	0,8		X
2,5	1,0		X
2,5	1,2	X	X
2,5	1,6	X	X
2,8	1,0		X
2,8	1,2	X	X
2,8	1,6	X	X
3,0	0,8		X
3,0	1,2	X	X
3,0	1,5	X	X
3,0	1,6	X	X
3,0	1,8	X	X
3,2	2,0	X	X
3,5	1,2	X	X
3,5	1,6	X	X
3,5	1,8	X	X
3,8	1,2	X	X
3,8	1,6	X	X
4,0	1,2	X	X
4,0	1,5	X	X
4,0	1,6	X	X
4,0	2,0	X	X
4,0	2,2	X	X
4,5	1,2	X	X
4,5	1,6	X	X
4,5	1,8	X	X
4,5	2,0	X	X

Weitere Ausführungen auf Anfrage.





à trames acier
with wire-binding
mit Drahtbindung

N-Harpe

Les toiles N-Harpe sont constituées de fils ondulés verticalement au sens de passage du produit disposés côté à côté et maintenus par des fils de trame acier ou par du polyuréthane moulé.

Cette disposition des fils donne l'obtention d'une longueur de maille dépendante de l'entr'axe des trames.

Les entr'axes des trames varient selon le crible ainsi que la nature des matériaux à cribler. L'ondulation verticale des fils de chaîne favorise la retenue et le "démottage" des matériaux.

La particularité de cette N-Harpe est qu'elle est dotée d'une grande perméabilité.

Toutefois elle est déconseillée lors du criblage de matériaux pourvus "d'aiguilles".

Nuances d'acier:

- acier ressort, EN 10270-1
- acier inox chrome-nickel 1.4301

N-Harp

N-Harps consist of vertical, slightly crimped wires arranged side by side and held apart and in position by cross wires or molten plastic.

The length of the slot between the woven wire is determined by the spacing of the cross wires.

The spacings of the cross wires are variable and made to suit to the screening machine supports and the material to be screened.

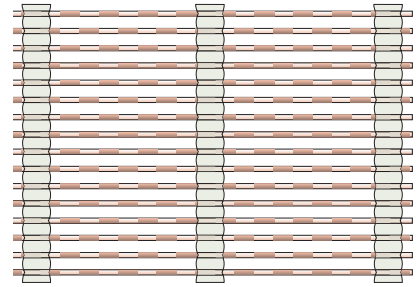
With the crimped wires standing vertical to the material to be screened, the material flow will be slowed down and loosened.

The N-Harp is distinguished by a very large open area which ensures a high screening performance.

This type of Harp is not recommended for flat and spear like materials.

Materials:

- Spring steel, EN 10270-1
- Stainless steel 1.4301



à trames PU
with PU-binding
mit PU-Bindung

N-Harfe

Die N-Harfe besteht aus vertikal leicht gewellten Drähten, die nebeneinandergereiht sind und mit Querdrähten aus Metall oder eingeschmolzenem Kunststoff gehalten werden.

Daraus ergibt sich ein Spalt, dessen Länge vom Abstand der Querbindungen bestimmt wird.

Der Abstand der Querbindungen ist variabel und wird der Siebmaschine (Traversen) und dem Siebgut angepasst.

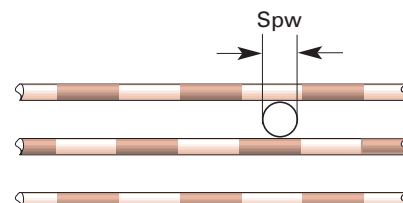
Durch die senkrecht zum Siebgut stehenden gewellten Drähte wird das Materialbett im Fluß gebremst und gelockert.

Die N-Harfe zeichnet sich durch eine sehr große, offene Siebfläche aus und gewährleistet somit einen außerordentlich großen Durchsatz.

Dieser Harfentyp ist nicht für plattiges und spießiges Material zu empfehlen.

Werkstoffe:

- Federstahldraht, EN 10270-1
- Chrom-Nickel-Stahl 1.4301



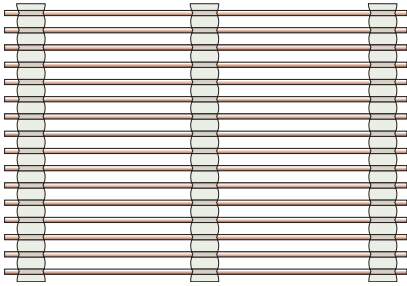
N-Harpe
N-Harps
N-Harfen

Spw	fil Ø	trames	
		fil	PU
1,0	1,0	X	
1,0	1,2		X
1,2	0,8	X	
1,2	1,0	X	
1,2	1,3		X
1,3	1,2		X
1,5	1,0	X	
1,5	1,2		X
1,8	1,2		X
2,0	1,0	X	
2,0	1,2		X
2,0	1,3		X
2,0	1,5		X
2,2	1,0	X	
2,2	1,3		X
2,3	1,2		X
2,3	1,6	X	X
2,5	1,0	X	
2,5	1,2		X
2,5	1,5	X	X
2,5	1,6	X	X
2,8	1,2	X	X
2,8	1,3	X	X
2,8	1,5	X	X
2,8	1,6	X	X
3,0	1,2	X	X
3,0	1,3	X	X
3,0	1,5	X	X
3,0	1,6	X	X
3,0	1,8	X	X
3,0	2,0	X	X
3,2	1,2	X	X
3,2	1,3	X	X
3,2	1,6	X	X
3,2	1,8	X	X
3,2	2,0	X	X
3,4	1,2	X	X
3,4	1,6	X	X
3,4	1,8	X	X
3,4	2,0	X	X
3,5	1,3	X	X
3,5	1,5	X	X
3,5	1,6	X	X
3,5	2,0	X	X
3,6	1,2	X	X
3,6	1,5	X	X
3,6	1,6	X	X
3,6	1,8	X	X
3,6	2,0	X	X
3,8	1,2	X	X

Slw	wire Ø	binding	
		wire	PU
3,8	1,3	X	X
3,8	1,6	X	X
3,8	1,8	X	X
3,8	2,0	X	X
4,0	1,2	X	X
4,0	1,5	X	X
4,0	1,6	X	X
4,0	1,8	X	X
4,0	2,0	X	X
4,0	2,2	X	X
4,0	2,5	X	X
4,2	1,2	X	X
4,2	1,3	X	X
4,2	1,6	X	X
4,2	1,8	X	X
4,2	2,0	X	X
4,4	1,2	X	X
4,4	1,6	X	X
4,4	1,8	X	X
4,5	1,3	X	X
4,5	1,5	X	X
4,5	2,0	X	X
4,5	2,5	X	X
4,6	1,2	X	X
4,6	1,6	X	X
4,7	1,3	X	X
4,7	1,5	X	X
4,7	1,8	X	X
4,7	2,5	X	X
4,8	1,2	X	X
4,8	2,2	X	X
5,0	1,2	X	X
5,0	1,5	X	X
5,0	2,0	X	X
5,0	2,2	X	X
5,0	2,5	X	X
5,0	3,0	X	X
5,3	1,2	X	X
5,3	2,2	X	X
5,4	1,6	X	X
5,4	1,8	X	X
5,5	1,5	X	X
5,5	2,0	X	X
5,5	2,5	X	X
5,5	3,0	X	X
5,6	1,6	X	X
5,7	1,3	X	X
5,7	1,5	X	X
5,7	1,8	X	X
5,7	2,5	X	X

Spw	Draht Ø	Bindung	
		Draht	PU
5,8	1,2	X	X
5,8	2,2	X	X
5,8	3,0	X	X
6,0	1,2	X	X
6,0	1,5	X	X
6,0	2,0	X	X
6,0	2,2	X	X
6,0	2,5	X	X
6,0	3,0	X	X
6,0	3,5	X	X
6,2	1,3	X	X
6,2	1,8	X	X
6,2	2,0	X	X
6,2	3,0	X	X
6,3	2,5	X	X
6,5	1,5	X	X
6,5	2,0	X	X
6,5	2,5	X	X
6,5	3,0	X	X
6,5	3,5	X	X
6,7	1,8	X	X
6,7	2,5	X	X
6,8	2,0	X	X
6,8	2,2	X	X
7,0	1,5	X	X
7,0	1,8	X	X
7,0	2,0	X	X
7,0	2,2	X	X
7,0	2,5	X	X
7,0	3,0	X	X
7,0	3,5	X	X
7,3	2,2	X	X
7,5	1,5	X	X
7,5	2,0	X	X
7,5	2,5	X	X
7,5	3,0	X	X
7,5	3,5	X	X
7,7	1,8	X	X
7,8	2,2	X	X
8,0	1,5	X	X
8,0	2,0	X	X
8,0	2,5	X	X
8,0	3,0	X	X
8,0	3,5	X	X
8,3	2,2	X	X
8,5	1,5	X	X
8,5	2,0	X	X
8,5	2,5	X	X
8,5	3,0	X	X
8,5	3,5	X	X

Spw	fil Ø	trames	
		fil	PU
8,8	2,2	X	X
9,0	1,5	X	X
9,0	2,0	X	X
9,0	2,5	X	X
9,0	3,0	X	X
9,0	3,5	X	X
9,3	2,2	X	X
9,5	2,0	X	X
9,5	2,5	X	X
9,5	3,0	X	X
9,5	3,5	X	X
9,7	1,8	X	X
9,8	2,2	X	X
10,0	2,0	X	X
10,0	2,5	X	X
10,0	3,0	X	X
10,5	2,0	X	X
10,5	2,5	X	X
10,5	3,5	X	X
11,0	2,0	X	X
11,0	3,0	X	X
11,5	2,5	X	X
11,5	3,5	X	X
12,0	3,0	X	X
12,0	3,5	X	X
12,5	2,5	X	X
12,5	3,0	X	X
12,5	3,5	X	X
13,0	2,5	X	X
13,0	3,0	X	X
13,0	3,5	X	X
13,5	2,5	X	X
13,5	3,0	X	X
14,0	2,5	X	X
14,0	3,5	X	X
14,5	3,0	X	X
15,0	2,5	X	X
15,0	4,0	X	X
15,5	3,5	X	X
15,5	4,0	X	X
16,0	3,0	X	X
16,0	3,5	X	X
16,0	4,0	X	X
17,5	4,0	X	X
18,0	4,0	X	X
18,5	4,0	X	X
19,0	4,0	X	X
20,0	4,0	X	X



à trames PU
with PU-bindings
mit PU-Bindung

Harpe ISEVIER

Les toiles Harpe ISEVIER ou "corde à piano" sont constituées de fils droits côté à côté maintenus par des trames en polyuréthane moulé.

On obtient ainsi une maille dont la longueur est dépendante de l'entr'axe des trames.

Les entr'axes des trames varient selon le crible ainsi que la nature des matériaux à cribler.

La particularité de cette grille "corde à piano" est qu'elle est dotée d'une grande perméabilité et d'une excellente tenue à l'abrasion.

Toutefois elle est déconseillée lors de criblage de matériaux pourvus "d'aiguilles".

Nuances d'acier:

- acier ressort, EN 10270-1
- acier inox chrome-nickel 1.4301

ISEVIER-Harp

The ISEVIER Harp is made using straight wires only, arranged side by side and held in position with cross bindings of molten plastic.

The resulting slot lengths are determined by the spacing of the cross bindings.

The spacing of the cross binding is variable and can be adapted to suit the screening machine support divisions and the material to be screened.

The ISEVIER Harp provides an excellent screening performance with a long life.

This type of Harp is not recommended for flaky and elongated spear like material.

Materials:

- Spring steel, EN 10270-1
- Stainless steel 1.4301

ISEVIER-Harfe

Die ISEVIER-Harfe besteht aus nur geraden Drähten, die nebeneinandergereiht sind und mit eingeschmolzenem Kunststoff auf Position gehalten werden.

Daraus ergibt sich ein Spalt, dessen Länge vom Abstand der Querbindungen bestimmt wird.

Der Abstand der PU-Bindungen ist variabel und wird der Siebmaschine (Traversen) und dem Siebgut angepasst.

Die ISEVIER-Harfe zeichnet sich aus durch

- sehr große Durchsatzleistung
- lange Standzeit.

Dieser Harfentyp ist nicht für plattiges und spießiges Material zu empfehlen.

Werkstoffe:

- Federstahldraht, EN 10270-1
- Chrom-Nickel-Stahl 1.4301

Harpe ISEVIER ou „corde à piano“
ISEVIER-Harps
ISEVIER-Harfen

Spw	fil Ø	trames	
		fil	PU
2,0	1,0		X
2,0	1,2		X
2,5	1,0		X
2,5	1,2		X
2,5	1,5		X
2,5	1,6		X
2,5	1,8		X
2,8	1,5		X
2,8	1,6		X
2,8	1,8		X
3,0	1,0		X
3,0	1,5		X
3,0	1,6		X
3,0	1,8		X
3,0	2,0		X
3,2	1,6		X
3,2	1,8		X
3,2	2,0		X
3,5	1,5		X
3,5	1,6		X
3,5	2,0		X
3,6	1,2		X
3,8	1,6		X
3,8	1,8		X
3,8	2,0		X
4,0	1,2		X
4,0	1,5		X
4,0	1,6		X
4,0	1,8		X
4,0	2,0		X

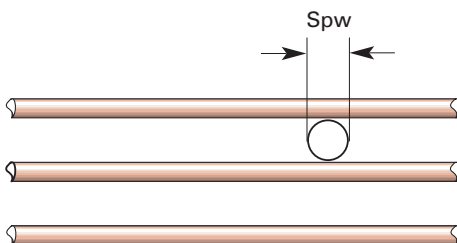
Slw	wire Ø	binding	
		wire	PU
4,0	2,2		X
4,2	1,6		X
4,2	2,0		X
4,5	1,5		X
4,5	1,6		X
4,5	2,0		X
4,7	1,5		X
4,7	1,8		X
5,0	1,2		X
5,0	1,5		X
5,0	2,0		X
5,0	2,2		X
5,0	2,5		X
5,5	1,5		X
5,5	2,0		X
5,5	2,5		X
6,0	1,2		X
6,0	1,5		X
6,0	1,6		X
6,0	2,0		X
6,0	2,2		X
6,0	2,5		X
6,5	1,5		X
6,5	2,0		X
7,0	1,5		X
7,0	1,8		X
7,0	2,0		X
7,0	2,2		X

Spw	Draht Ø	Bindung	
		Draht	PU
7,0	2,5		X
7,5	1,5		X
7,5	2,0		X
7,5	2,5		X
8,0	1,5		X
8,0	1,6		X
8,0	2,0		X
8,0	2,5		X
8,0	3,0		X
8,5	1,2		X
8,5	1,5		X
8,5	2,0		X
8,5	2,5		X
8,5	3,0		X
9,0	1,2		X
9,0	2,0		X
9,0	2,5		X
9,0	3,0		X
9,5	2,0		X
9,5	2,5		X
9,5	3,0		X
10,0	2,0		X
10,0	2,5		X
10,0	3,0		X
10,5	2,5		X
11,0	3,0		X
12,0	3,0		X

Modified designs available on request.

Weitere Ausführungen auf Anfrage.

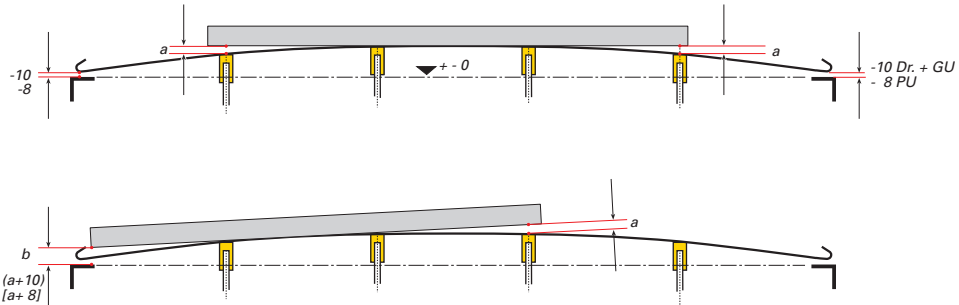
Exécutions non standard sur demande.



Contrôle du bombé des cribles à tension latérale

Control of the support heights

Kontrolle der Traversenüberhöhungen

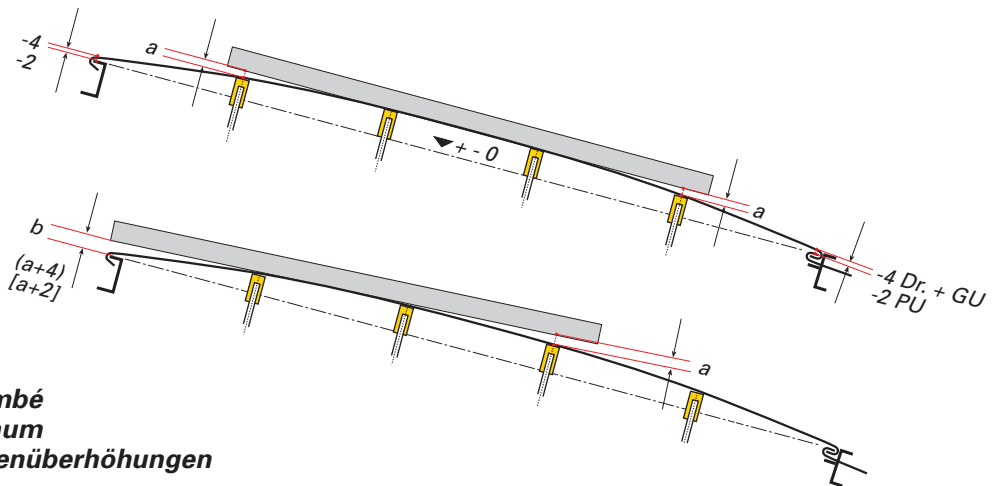


Hauteur minimum du bombé

Support heights at minimum

Mindestwerte für Traversenüberhöhungen

Grilles polyuréthane PU-screens PU-Siebe		Entr'axe supports support divisions Trav. Abstände	Grilles acier + caoutchouc wire + rubber screens Dr.+GU Siebe	
a	b [a+8]	T	a	b (a+10)
8	16	300	6	16
9	17	350	7	17
10	18	400	8	18
11	19	450	9	19



Hauteur minimum du bombé

Support heights at minimum

Mindestwerte für Traversenüberhöhungen

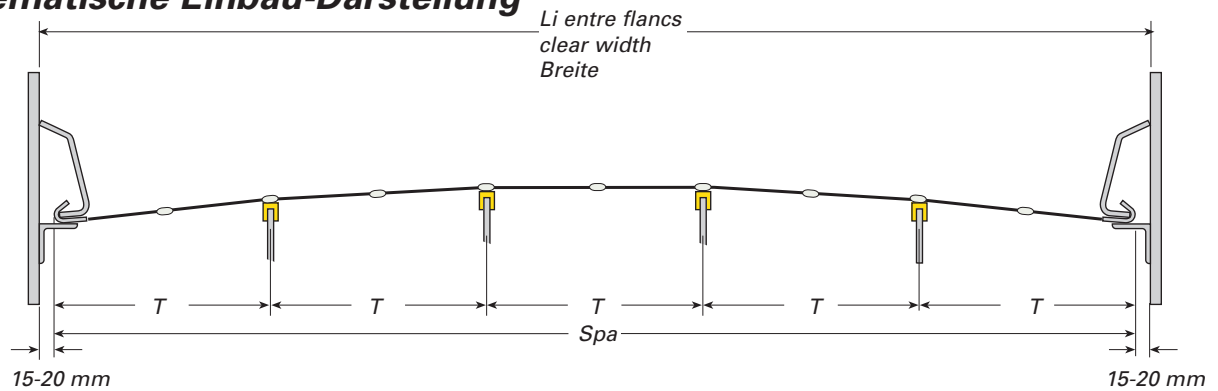
Grilles polyuréthane PU-screens PU-Siebe		Entr'axe supports support divisions Trav. Abstände	Grilles acier + caoutchouc wire + rubber screens Dr.+GU Siebe	
a	b [a+2]	T	a	b (a+4)
8	10	300	6	10
9	11	350	7	11
10	12	400	8	12
11	13	450	9	13

Constatacion
plus la grille est lourde,
plus la côte -a- est importante

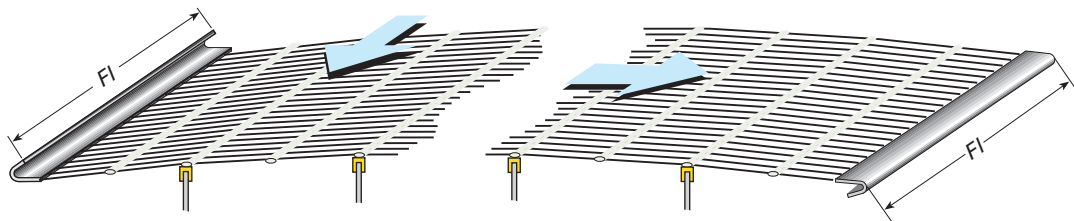
Tendency
the heavier the screens,
the bigger the a-measurement

Tendenz
je schwerer die Siebe,
je größer das a-Maß

Caractéristiques techniques
Schematic description of installation
Schematische Einbau-Darstellung



- Spa* = Dimension extérieur crochets
length of screen measured outside hooks
Sieblänge, Spannkannten außen gemessen
- Spi* = Dimension Fond en Fond de crochets
length of screen measured inside hooks
Sieblänge, Spannkannten innen gemessen
- Fi* = Longueur des crochets
length of hooks
Siebbreite=Falzlänge
- T* = Entr'axes supports
support divisions
Traversenabstände



Pour les cribles à tension latérale, les fils de chaîne sont perpendiculaires au sens d'avancement des matériaux.

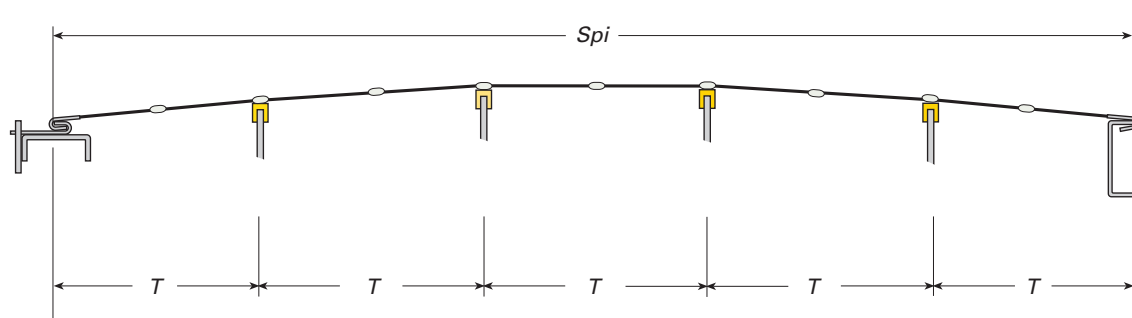
With cross tensioned screening machines the long wires of the screen are perpendicular to the material flow.

Bei Querspanner-Maschinen verlaufen die Längsdrähte des Siebes quer zur Materialflußrichtung.

Pour les cribles à tension longitudinale, les fils de chaîne sont parallèles au sens d'avancement des matériaux.

With end tensioned screening machines the long wires of the screen are parallel to the material flow.

Bei Längsspanner-Maschinen verlaufen die Längsdrähte des Siebes parallel zur Materialflußrichtung.



Utilisation de balles de décolmatage

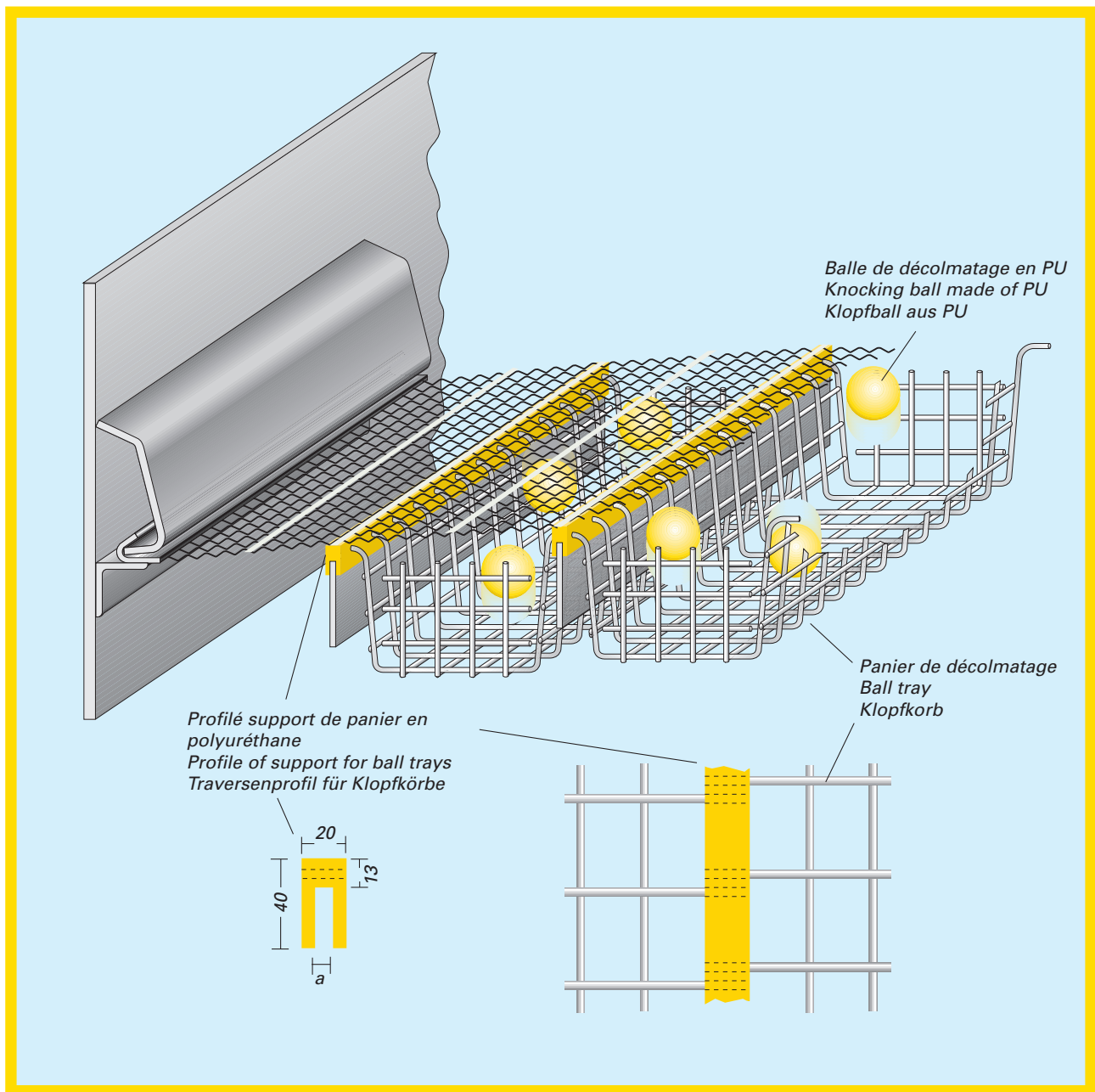
Dans le cas où les grilles harpées arriveraient à colmater, les balles de décolmatage permettent de remédier à ce problème.

Knocking-Ball-Use

If very difficult materials still cause blinding, even with harp screens, then the use of Knocking Balls could help.

Klopfball-Einsatz

Für hartnäckiges Siebgut, bei dem trotz Einsatz von Harfen noch weiterhin Anbackungen vorkommen, kann der Einsatz von Klopfbällen eine weitere Hilfe sein.



msa/chsu/med 02/2012



ISENMANN
S.a.r.l.

Quartier d'entreprises "Le Fortin"
13 rue Desaix - B.P.91083
67452 Mundolsheim Cedex
Telefon +33 (0) 3 88 83 65 57
Telefax +33 (0) 3 88 33 29 48
www.isenmann.fr

ISENMANN
Siebe GmbH

Postfach 3429
76020 Karlsruhe
Gerwigstraße 67
76131 Karlsruhe
Tel.: +49 (0) 7 21 62 90-0
Fax: +49 (0) 7 21 62 90-69+70
www.isenmannsiebe.de

ISENMANN
Drahtsiebe GmbH

Sachsen
Cisinskistraße 9
01920 Panschwitz-Kuckau
Telefon +49(0)357 96/9 48 80
Telefax +49(0)357 96/9 62 16

TEMA
ISENMANN Ltd

Industrial Screening Systems
4 Great Central Way
Woodford Halse
Northants, NN11 3PZ
Telefon +44 (0) 13 27 26 42 27
Telefax +44 (0) 13 27 26 42 28