

CONSEILS TECHNIQUES



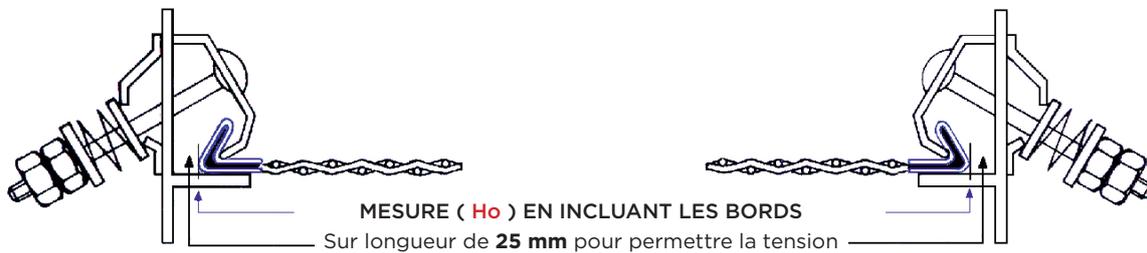
PRODUTIVA[®]
est.1910

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** mécanique;
- Si le tamis a une sur **longueur suffisante** 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** par chaque **paire de tendeurs**;
- **Tendre fortement le tamis**, progressivement et des **deux côtés**, de façon qu'il soit **appuyé sur toutes les supports** et qu'il ne puisse pas 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 attaches de tension**, doivent être **fixés aux points de support** de telle façon 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.

CONSEILS TECHNIQUES

COMMENT UTILISER?

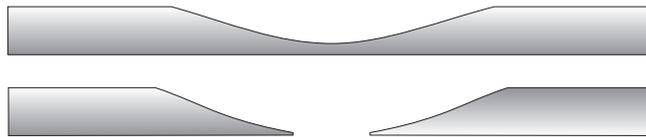
Cherchez à obtenir une alimentation régulière sur toute la largeur du crible, parce que cela permet:

- Augmenter la production;
- Assurer un criblage plus précis;
- Ne pas surcharger les tamis;
- Retarder la détérioration.

La pression de l'eau ne doit pas dépasser 2/3 kg/cm².

Si cette valeur est dépassée, on observe une vitesse d'entraînement des produits sur le Tamis, ce qui donne origine à «l'effet de meule» et ce qui détériore, rapidement, l'acier même qu'il soit de la meilleure qualité.

Exemple



Si les produits ne sont pas suffisamment propres avec cette pression, on conseille:

- Augmenter le nombre de tuyaux d'arrosage;
- Employer des diffuseurs d'eau (ce qui permet de diminuer la pression ponctuelle des jets).

Surveillez le bon état des tuyaux d'arrosage parce que les trous bouchés provoquent:

- L'augmentation de la pression des autres trous;
- L'apparition de «l'effet de meule».

Pour un bon fonctionnement de l'équipement de criblage:

- Ne faites pas travailler le crible en dehors de la gamme granulométrie indiquée par le constructeur;
- Respectez les valeurs des masses en mouvement prévues par le constructeur;
- Entretien des ressorts de suspension;
- Ne laissez pas les mécanismes prendre du jeu.

Pour augmenter la durée des tamis:

- Régularisez l'alimentation du produit et répartissez-la sur toute la largeur du crible;
- Évitez les chutes des produits trop lourds (utiliser les Tamis de pré-classification);
- Diminuez, le plus possible, la hauteur de la chute des produits et évitez qu'ils arrivent trop vite sur les tamis.

CONSEILS TECHNIQUES

COMMENT AUGMENTER LA DURÉE DE VIE?

- Vérifiez, régulièrement, le **bon état** du **Profil de caoutchouc** appliqué sur les Supports;
- Vérifiez, régulièrement, la **tension des tamis**, de façon à éviter le battement qu, inévitablement, conduira à la cassure des fils;
- Après la **détérioration normale** de certaines parties du tamis, **inversez** le tamis ou **permutez-le** avec un autre moins usé du même groupe installé dans la machine;
- Si le matériau à classer **est très humide** ou avec des caractéristiques difficiles, on recommande **le nettoyage** du **matériau adhérent** avec les mailles du tamis, en augmentant son efficacité avec augmentation importante de la production (utiliser des Toiles Anticolmatantes) ;
- **Les Tamis** en acier à ressort ne doivent **jamais être soudés**.

N'ATTENDEZ PAS JUSQU'AU MOMENT OÙ LES FILS SE CASSENT, CAR CELA POURRA PROVOQUER L'ARRÊT DE TOUTE L'INSTALLATION. CHANGEZ LES TAMIS TROP USÉS.

LES CAUSES DES FRACTURES

Quand un Tamis se **casse prématurément**, on peut penser que cela arrive parce que l'acier est très dur et, donc, fragile.

Cette cause ne pourra pas arriver, parce que:

- **PRODUTIVA** utilise des fils de qualités adoptées internationalement, de la parfaite connaissance des Tréfileries auxquelles Productiva a recours;
- Les fils sont automatiquement testés dans les machines de pré-ondulation, ce qui élimine, les quelques fils qui ne correspondent pas aux critères de qualité exigés.

Il faut, donc, détecter les autres causes en examinant l'aspect de la cassure:

- ➔ Si la fracture se **trouve en ligne, auprès des attaches**, dans le sens des Supports, cela révèle une **tension incorrecte** (insuffisante ou déséquilibrée);
- ➔ Si la cassure se trouve **dans le sens des Supports** du Tamis, cela révèle:
 - soit **l'absence**, soit **la détérioration**, soit l'utilisation d'un **Profil de Caoutchouc inadéquat** (par exemple, très dur)
 - soit /et une **tension incorrecte**.
- ➔ Si la cassure présente la forme de **«tache»** à cause d'une détérioration anormale dans la partie supérieure du Tamis, cela révèle un **défaut d'alimentation**, soit très violente, soit concentrée.

SI LE TYPE DE CASSURE NE PRÉSENTE PAS CES CARACTÉRISTIQUES, VOUS DEVEZ RECOURIR À NOTRE DÉPARTEMENT TECHNIQUE.

DESENHOS TÉCNICOS



PRODUTIVA[®]
est.1910

ABAS - TENSIONAMENTO



PRODUTIVA
est.1910

NR.

01

Q51- 7 - Tipos de Abas Normalizadas.CDR

ELAB. : 04 / 09 / 10

ALTERAÇÃO

10 / 04 / 2018

COD	ABA	TENSIONAMENTO			NOTAS
	FORMA	COD	H	FIGURA	
Z	Chapa 1 x 175 mm		Ho		Aplicável a: d ≤ 1.25 mm
N	 Chapa 1.5 x 175 mm		Ho		
			Hm		
			Hi		
		D90	Ho		
		E90	Ho		
		D90	Hm		
		E90	Hm		
		90	Ho		
		135	Ho		
		R			

ABAS - TENSIONAMENTO



PRODUTIVA
est.1910

NR.

02

Q51- 7 - Tipos de Abas Normalizadas.CDR

ELAB. : 04 / 09 / 10

ALTERAÇÃO

10 / 04 / 2018

COD	ABA	TENSIONAMENTO			NOTAS
	FORMA	COD	H	FIGURA	
S	Em Rede: Chapa 5 x 110 mm 		Ho		Aplicável a: d => 8 mm
			Hm		
	Em Rede: Chapa 5 x 75 mm 		Hi		
D			Ho		Aplicável a: d < 8 mm
			Hm		
			Hi		
P	 Chapa 1.5 x 260 mm		Hm		Aplicável a: d <= 6.3 mm
			Hi		
		PN	Hm		
T	 Chapa 5 x 130 mm		Hm		Aplicável a: d => 8 mm
			Hi		
		TN	Hm		

ABAS - TENSIONAMENTO



PRODUTIVA
est.1910

NR.

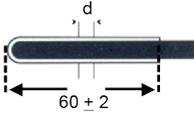
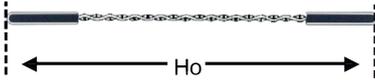
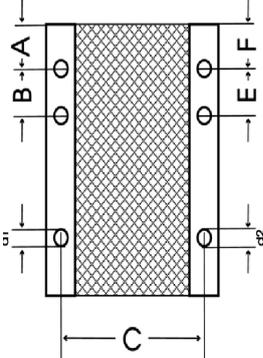
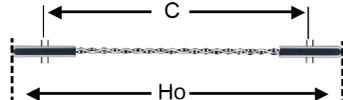
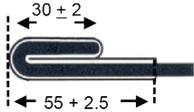
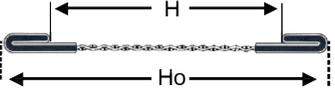
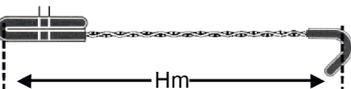
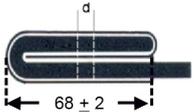
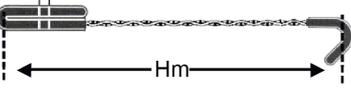
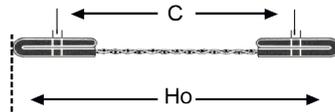
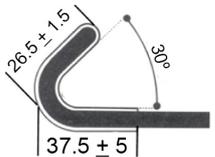
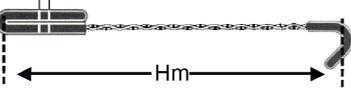
03

Q51- 7 - Tipos de Abas Normalizadas.CDR

ELAB. : 04 / 09 / 10

ALTERAÇÃO

10 / 04 / 2018

COD	ABA	TENSIONAMENTO			NOTAS
	FORMA	COD	H	FIGURA	
H	 <p>Chapa 1.6 x 125 mm Quando tiver furação: d ≤ 4mm W ≤ 10mm</p>		Ho		
			Ho		
		HN	Hm		
I	 <p>Chapa 1.5 x 175 mm</p>		Ho		
			Hm		
A	 <p>Chapa 1.5 x 260 mm Aplicável a: d ≤ 3.15 mm</p>		Hm		
			Ho		
M	 <p>Chapa 1.5 x 125 mm</p>		Ho		
			Hi	