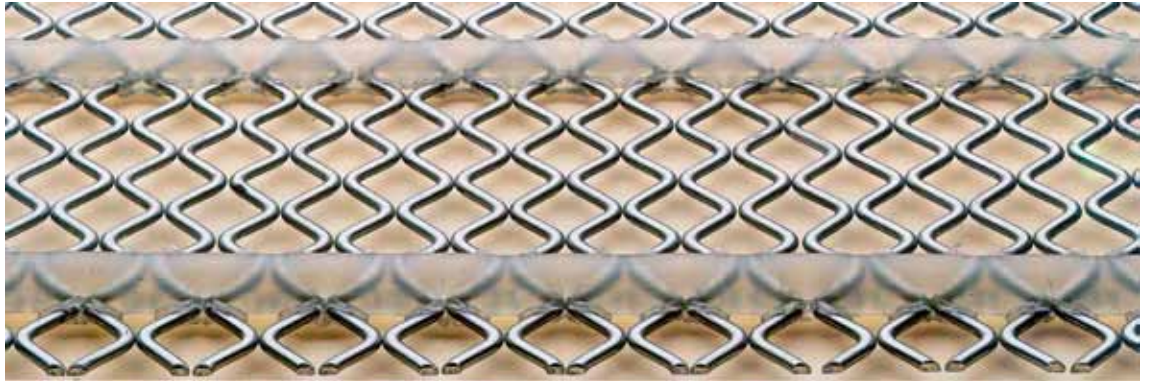




HEINLEHMANN

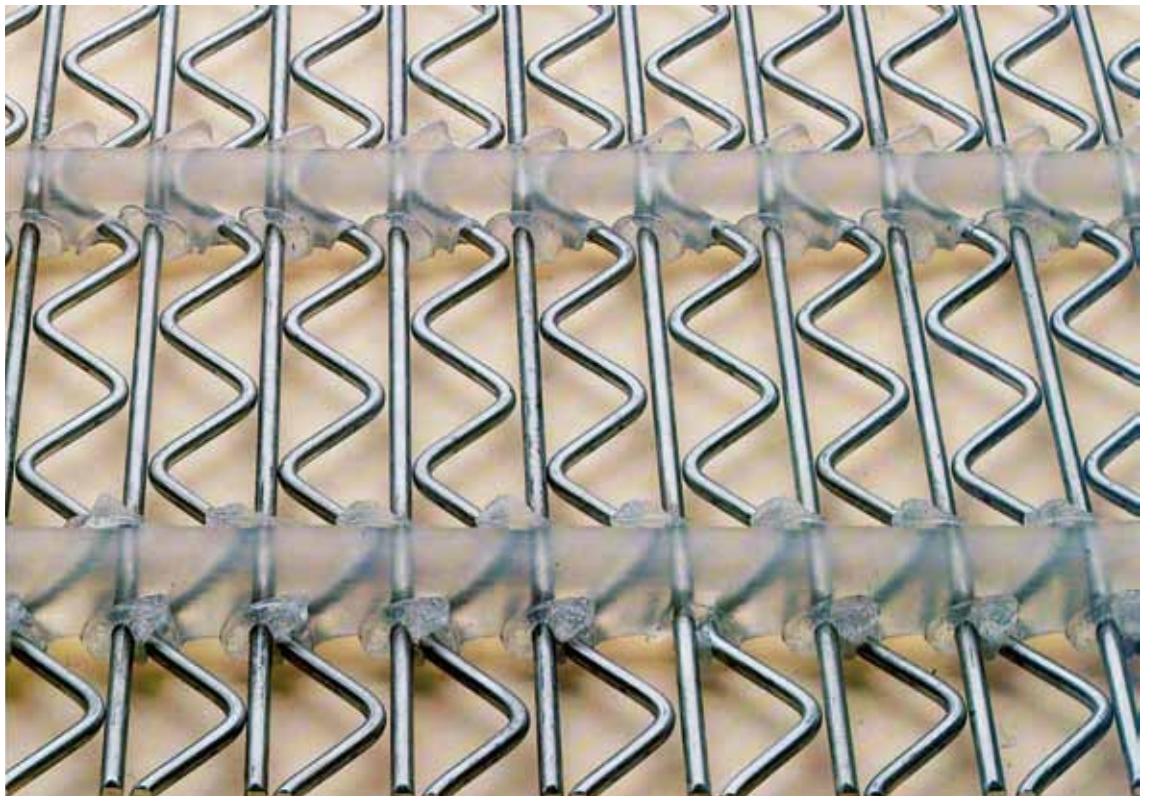


SERPA[®] VENO[®]

Harfensiebe

Harp-Screens

Tamis harpes



Harfensiebe

Der Name der Harfensiebe wurde in Anlehnung an das Musikinstrument gewählt. Harfensiebe sind so konstruiert, daß jeder einzelne Draht zusätzlich zur normalen Siebbewegung harmonisch mitschwingt. Auf diese Weise bleiben die Maschen der Harfe besser frei. Verstopfungen lösen sich schneller. Die Siebleistung wird gesteigert.

Harfensiebe sind daher besonders geeignet für die Absiebung feuchter oder keilförmiger Partikel, welche dazu tendieren, herkömmliche Drahtgewebe zu verkleben bzw. zu verstopfen, insbesondere bei der Klassierung feinkörniger Siebgüter.

Der Einbau kann wie bei normalen Siebgeweben mit Quadratmaschen erfolgen - auf die sorgfältige Spannung der Harfensiebe ist jedoch zu achten.

Für Funktion und Lebensdauer ist es außerordentlich wichtig, daß entsprechende Querverbindungen der Harfensiebe auf den Längs- bzw. Querträgern aufliegen.

Einsatzgebiete:

Klassierung von feuchten, siebschwierigen Gütern, wie Steinen und Erden, Kohle, Erze, Sinter, Schlacken, Chemikalien etc.

Harp-Screens

The designation „harp screens“ was chosen by analogy with the musical instrument. The design of harp-screens ensures that each individual wire oscillates harmonically, in addition to the normal vibration of the screen. In this way, the meshes of harps are kept clear. Clogging grains are removed more quickly. The screening efficiency is increased.

Harp-screens are therefore especially suitable for the screening of moist or wedge-shaped particles which tend to stick or blind conventional wire fabrics, especially in the screening of fine-grained feed.

The screens can be assembled like standard fabrics with square meshes, however, particular attention should be paid to a sufficient tensioning of harpscreens.

To ensure the proper operation and long service life of harp-screens it is extremely important that the appropriate cross-connectors rest on the longitudinal or transversal supports respectively.

Fields of application:

Screening of moist materials difficult to screen, such as rocks and soil, coal, coke, ores, sinter, slags, chemicals, etc.

Grilles harpes

Les grilles harpes doivent leur nom à l'instrument de musique. Ces grilles sont fabriquées de telle sorte que chaque fil séparé, en plus du mouvement normal de vibration, vibre en harmonie.

Les „cordes“ des grilles harpes supportent et renforcent l'efficacité du revêtement.

Les mailles des grilles harpes restent donc plus propres, les colmatages partent plus facilement. Le débit de criblage est augmenté.

Les grilles harpes sont donc particulièrement recommandées dans les cas de criblages humides ou de criblages de particules cunéiformes, qui, en présence de grilles classiques, ont tendance à coller et/ou colmater et ce tout particulièrement pour le criblage de produits fins.

Le montage de ces grilles se fait comme pour une grille classique à mailles carrées, cependant il est nécessaire de faire très attention au niveau de la tension.

Domaines d'utilisation:

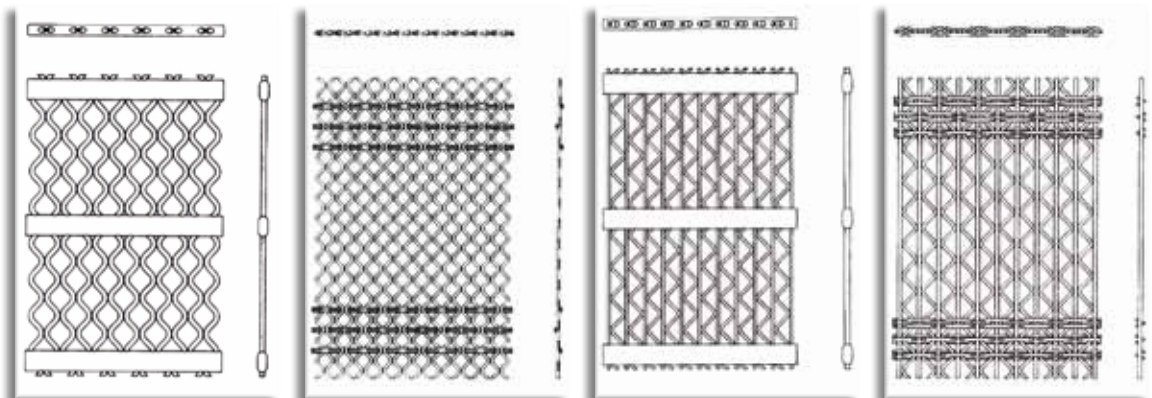
Criblage de produits humides et difficiles tels que pierres, terres, charbon, coke, minerais, sinter, laitier, produits chimiques etc.

SERPA®-FLEX-Harfen
SERPA®-FLEX-Harps
Grilles SERPA®-FLEX

SERPA®-Harfen
SERPA®-Harps
Grilles SERPA®

VENO®-FLEX-Harfen
VENO®-FLEX-Harps
Grilles VENO®-FLEX

VENO®-Harfen
VENO®-Harps
Grilles VENO®



SERPA®-FLEX-Harfen

SERPA®-FLEX-Harfen bestehen aus einzeln nebeneinander angeordneten und in Siebebenen gewellten Drähten. Sie bilden quadratische Sieböffnungen. Die gewellten Siebdrähte werden in bestimmten Abständen durch hochverschleißfeste, elastische Kunststoffstege miteinander verbunden. Die Abstände der Querverbindungen untereinander sind variabel und können dem Bedarfsfall angepaßt werden. Auf angetriebenen Siebmaschinen werden Eigenschwingungen der elastischen Siebdrähte ausgelöst, welche Verstopfen der Sieböffnungen und Anbacken von Siebgut weitgehend verhindern.

Die quadratische Masche bleibt dabei unverändert bestehen und ermöglicht eine sehr saubere Klassierung.

Gegenüber Harfensieben mit eingewebten Querdrahtlagen zeichnen sich Flex-Harfen vor allem durch Verlängerung der Standzeit, Vergrößerung der offenen Siebfläche, weniger Anbackungsmöglichkeit an den schmalen Querverbindungen und zusätzlicher Traversenschutz aus. Da **SERPA®-FLEX**-Harfen grundsätzlich wie normale Drahtgewebe gespannt werden können, empfiehlt sich ihr Einsatz, wenn mit normalen Quadratmaschengeweben Siebschwierigkeiten auftreten.

SERPA®-FLEX-Harfen fertigen wir sowohl aus Runddraht als auch mit hochkant gestelltem Flachdraht. Die Runddrahtausführung zeichnet sich vor allem durch sehr gutes Eigenschwingungsverhalten und damit gute verstopfungs- und verklebungslösende Eigenschaften aus.

SERPA®-FLEX-Harfen mit Flachdraht finden vor allem dort Einsatz, wo neben Verstopfung/Verklebung auch noch stark schleißende Beanspruchung hinzukommt.

Werkstoffe

Draht:

- Federstahl (W.NR. 1.0500)
- Chromnickelstahl

Querverbindungen:

- hochverschleißfester Kunststoff

Einsatztemperatur:

- max. 80° C

Maximale Siebbreite:

- 2500 mm

SERPA®-FLEX-Harps

SERPA®-FLEX-Harps consist of individual wires arranged side by side and crimped horizontally to the screen level. The wires form square screen openings. The crimped screen wires are linked at definite spacings by means of high wear-resistant, flexible plastic bindings. The pitch of the cross-bindings can be varied to match specific requirements.

In vibrating screens, self-oscillations of the elastic screen wires are induced which prevent to a large extent blinding of the screen openings as well as the adhesion of screening material. The square mesh keeps firm and allows accurate screening.

In comparison with cross inserted wire layers, Flex-Harps ensure especially a longer service life, a larger open screening area, a lower hazard of screening material adhesion to the narrow cross-bindings, and an additional protection of the supports.

As **SERPA®-FLEX**-Harps can be generally tensioned like standard wire fabrics, they can be appropriately used whenever screening difficulties occur or may be expected with normal square mesh wire fabrics.

SERPA®-FLEX-Harps are available both with round wires and with upright flat wires.

The round-wire design is characterized mainly by its excellent performance in terms of self-oscillation, and thus by positive non-blinding and non-sticking properties.

SERPA®-FLEX-Harps with flat wires are used predominately for applications involving, in addition to blinding/sticking, also a high wear rate.

Materials

Wire:

- Spring steel
- Stainless steel

Cross-Connectors:

- High wear-resistant plastics

Service temperature:

- maximum 80° C

Maximum screen width:

- 2500 mm

Grilles SERPA®-FLEX

Les grilles **SERPA®-FLEX** sont constituées de fils ondulés placés les uns à côté des autres pour former des mailles carrées. Ces fils sont maintenus à intervalles réguliers par des traverses en matière synthétique très résistante et élastique.

L'intervalle de ces traverses est variable et adaptable selon les besoins.

Une fois la grille montée dans le crible chaque fil par son élasticité atteint sa propre vibration évitant ainsi le colmatage des ouvertures ainsi que la formation d'amas par retenues de produit. La maille carrée ne se déforme pas et permet ainsi un criblage affiné.

Par rapport à une toile tissée avec des fils transversaux, cette exécution présente les avantages d'une meilleure tenue dans le temps, de moins de retenues de produit au niveau des fines traverses, d'un meilleur auto-nettoyage du fait de l'élasticité des traverses et enfin d'une protection complémentaire des traverses longitudinales et/ou transversales.

Etant donné que les grilles **SERPA®-FLEX** peuvent être montées de la même façon que les grilles métalliques classiques, leur utilisation est conseillée là où avec la grille métallique classique à mailles carrées on peut craindre ou s'attendre à des difficultés de criblage.

Les grilles **SERPA®-FLEX** sont livrables en fils ronds ou en fils plats profilés.

L'exécution en fils ronds se caractérise essentiellement par un très bon comportement à l'élasticité propre et de ce fait présente des propriétés certaines contre le colmatage et le goujonnage.

Les grilles **SERPA®-FLEX** en fils plats sont à préconiser lorsqu'en plus du colmatage et/ou goujonnage on rencontre une forte usure.

Nuances d'acier

Fils:

- acier ressort
- acier inox chrome-nickel

Traverses:

- Matière synthétique très résistante

Température

d'utilisation admissible:

- maxi. 80° C

Largeur maxi.:

- 2500 mm



SERPA®-Harfen

SERPA®-Harfen bestehen wie SERPA®-FLEX-Harfen aus nebeneinanderliegenden, in der Siebebene gewellten Drähten.

Im Gegensatz zu FLEX-Harfen werden hier jedoch die gewellten Siebdrähte in bestimmten Abständen durch Querdrahtbündel anstelle von Kunststoffstegen miteinander verbunden.

Dies ermöglicht auch Einsätze bei Temperaturen oberhalb von 80° C.

Werkstoffe

- Federstahl (W.NR. 1.0500)
- Chromnickelstahl

Maximale Siebbreite:

- 2500 mm

SERPA®-Harps

SERPA®-Harps consist, like SERPA®-FLEX-Harps, of wires arranged side by side and crimped horizontally to the screen level.

However, unlike FLEX-Harps, the crimped screen wires are linked in this design at definite spacings by cross inserted wire layers instead of plastic cross-connectors.

This arrangement allows to use **SERPA®-Harps** also at service temperatures above 80° C.

Materials

- Spring steel
- Stainless steel

Maximum screen width:

- 2500 mm

Grilles SERPA®

Comme les grilles SERPA®-FLEX, les grilles **SERPA®** sont constituées de fils ondulés placés les uns à côté des autres.

Contrairement aux grilles SERPA®-FLEX les fils des grilles **SERPA®** sont assemblés par des traverses en fils, placées à des entraxes déterminés.

Cette exécution permet l'utilisation des grilles à des températures supérieures à 80° C.

Nuances d'acier

- acier ressort
- acier inox chrome-nickel

Largeur maxi.:

- 2500 mm

		SERPA®-Harfen aus Runddraht				SERPA®-Harps out of round wires				Grilles SERPA® à files ronds			
Lochweite	mm	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	7,0	8,0	9,0
Aperture	mm												
Perforation	mm												
Drahtstärke	I mm	1,0	1,0	1,25	1,25	1,4	1,6	1,6	2,0	1,8	2,0	2,0	2,0
Wire gauge	I mm												
Ep. de fil	I mm												
Drahtstärke	II mm	--	1,25	1,4	1,4	1,8	1,8	2,0	--	2,2	2,5	2,5	2,5
Wire gauge	II mm												
Ep. de fil	II mm												
Drahtstärke	III mm	--	1,8	1,8	1,6	--	--	--	--	--	--	--	--
Wire gauge	III mm												
Ep. de fil	III mm												
Lochweite	mm	10,0	11,0	12,0	13,0	14,0	15,0	16,0	17,0	18,0	20,0	24,0	28,0
Aperture	mm												
Perforation	mm												
Drahtstärke	I mm	2,2	2,5	2,5	3,15	2,8	2,8	3,15	3,15	3,6	3,6	3,6	5,0
Wire gauge	I mm												
Ep. de fil	I mm												
Drahtstärke	II mm	2,8	--	3,15	--	3,15	3,6	--	--	--	4,0	4,0	--
Wire gauge	II mm												
Ep. de fil	II mm												
Drahtstärke	III mm	--	--	--	--	3,6	--	3,6	--	--	--	--	--
Wire gauge	III mm												
Ep. de fil	III mm												
		Abweichende Ausführungen auf Anfrage.				Modified designs available on request.				Exécution non standard sur demand.			

		SERPA®-FLEX-Harfen aus Runddraht				SERPA®-FLEX-Harps out of round wires				Grilles SERPA®-FLEX à files ronds					
Lochweite Aperture Perforation	mm mm mm	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	5,6	6,0	6,5	7,0	8,0	9,0
Drahtstärke Wire gauge Ep. de fil	I mm I mm I mm	1,0	1,0	1,25	1,25	1,4	1,6	1,6	1,6	2,0	1,8	2,2	2,0	2,0	2,0
Drahtstärke Wire gauge Ep. de fil	II mm II mm II mm	-	1,25	1,4	1,4	1,8	1,8	2,0	--	--	2,2	--	2,2	2,5	2,2
Drahtstärke Wire gauge Ep. de fil	III mm III mm III mm	-	1,8	1,8	1,6	2,2	--	--	--	--	--	--	2,5	--	2,5
Drahtstärke Wire gauge Ep. de fil	IV mm IV mm IV mm	-	--	--	1,8	2,5	--	--	--	--	--	--	--	--	2,8
Lochweite Aperture Perforation	mm mm mm	10,0	11,0	11,0	12,0	14,0	15,0	16,0	17,0	18,0	20,0	22,0	25,0	28,0	30,0
Drahtstärke Wire gauge Ep. de fil	I mm I mm I mm	2,8	2,8	2,8	2,5	3,6	2,8	3,6	3,6	3,6	4,0	4,0	4,0	5,0	5,0
Drahtstärke Wire gauge Ep. de fil	II mm II mm II mm	3,15	3,15	3,15	3,15	--	3,6	--	--	--	--	--	--	--	--
		Abweichende Ausführungen auf Anfrage.				Modified designs available on request.				Exécution non standard sur demand.					

		SERPA®-FLEX-Harfen aus Flachdraht				SERPA®-FLEX-Harps out of flat wires				Grilles SERPA®-FLEX à files plats			
Lochweite Aperture	mm mm	3,5	4,0	5,0	5,5	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	
Drahtstärke Wire gauge Ep. de fil	I mm I mm I mm	1,8x3,0	1,8x3,0	1,8x3,0	--	1,8x3,0	1,8x3,0	1,8x3,0	--	--	--	--	
Drahtstärke Wire gauge Ep. de fil	II mm II mm II mm	--	2,0x4,0	2,0x4,0	2,0x4,0	2,0x4,0	2,0x4,0	2,0x4,0	2,0x4,0	2,0x4,0	2,0x4,0	2,0x4,0	
Drahtstärke Wire gauge Ep. de fil	III mm III mm III mm	--	--	--	--	--	--	3,0x6,0	--	3,0x6,0	3,0x6,0	3,0x6,0	
Lochweite Aperture Perforation	mm mm mm	14,0	15,0	17,0	18,0	20,0	22,0	25,0	28,0	30,0	33,0	35,0	
Drahtstärke Wire gauge Ep. de fil	I mm I mm I mm		2,0x4,0	3,0x6,0	3,0x6,0	3,0x6,0	3,0x6,0	3,0x6,0	3,0x6,0	3,0x6,0	3,0x6,0	3,0x6,0	
		Abweichende Ausführungen auf Anfrage.				Modified designs available on request.				Exécution non standard sur demand.			

VENO®-FLEX-Harfen

VENO®-FLEX-Harfen bestehen aus abwechselnd nebeneinander angeordneten geraden und in der Siebebene gewellten Drähten. Sie bilden dreieckige Sieböffnungen. Die Siebdrähte werden in bestimmten Abständen durch Querverbindungen fixiert, welche aus hochverschleißfestem, elastischen Kunststoff bestehen.

Der Abstand dieser Stege ist variabel und kann den jeweiligen Bedingungen angepaßt werden.

Beim Siebvorgang führen nun die gewellten und die geraden Siebdrähte unterschiedliche Schwingungen aus.

Dies gewährleistet einen weitgehend verstopfungsfreien Siebprozeß, besonders bei feuchten bzw. klebrigen Produkten.

Die Kunststoffstege bieten eine Verlängerung der Standzeit, eine Vergrößerung der offenen Siebfläche, weniger Anbackungsmöglichkeit an den schmalen Querverbindungen und einen zusätzlichen Traversenschutz.

Je nach gestellter Siebaufgabe stehen zwei Ausführungen der **VENO®-FLEX** Siebe zur Verfügung und zwar mit 90° und 58° Kröpfungswinkel.

VENO®-FLEX-Harfen werden mit Runddraht, mit Flachdraht sowie in einer Kombination von beiden Drähten hergestellt.

Sie weisen die gleichen Vorzüge wie die bereits beschriebenen **SERPA®-FLEX**-Siebe auf.

Die Flachdrahtausführung weist bessere Trageigenschaften auf.

Werkstoffe

Draht:

- Federstahl (W.NR. 1.0500)
- Chromnickelstahl

Querverbindungen:

- hochverschleißfester Kunststoff

Einsatztemperatur:

- max. 80° C

Maximale Siebbreite:

- 2500 mm

VENO®-FLEX-Harps

VENO®-FLEX-Harps consist of alternately arranged straight and crimped wires - crimped horizontally to the screen level. They form triangular screen openings. The screen wires are fixed at definite spacings by cross-bindings made of high wear-resistant, flexible plastics.

The pitch of these crossbindings can be varied to match specific requirements.

During the screening process, the crimped and straight screen wires preform different oscillations. This ensures a screening operation largely free of blinding, especially with moist or sticky products.

The plastic cross-bindings ensure a longer service life, a larger open screening area, a reduced amount of adhesion of the material to the narrow cross-bindings, and an additional protection of the support.

Two designs of **VENO®-FLEX**-Harps, Le. with 90° and 58° angle of crimps are available, depending on the screening task.

VENO®-FLEX-Harps are manufactured with round wire, flat wire and a combination of the two types of wire. They feature the same advantages as the **SERPA®-FLEX**-Harps described earlier.

The flat-wire design features better carrying properties.

Materials

Wire:

- Spring steel
- Stainless steel

Cross-connectors:

- High wear-resistant plastics

Service temperature:

- maximum 80° C

Maximum screen width:

- 2500 mm

Grilles VENO®-FLEX

Les grilles **VENO®-FLEX** sont constituées de fils droits et ondulés placés en alternance les uns à côté des autres. Ils forment ainsi une ouverture triangulaire. Ces fils sont maintenus à intervalles réguliers par des traverses en matière synthétique très résistante et élastique.

L'intervalle de ces traverses est variable et adaptable selon les besoins.

Lors du criblage, les fils droits et ondulés présentent une vibration différente, ce qui assure un processus de criblage sans colmatage et ce, tout particulièrement en présence de produits humides ou collants.

Les barrettes synthétiques assurent une durée de vie accrue, une augmentation du pourcentage de vide, entraînent moins de retenues de produits au niveau des fines traverses qui ont une protection complémentaire.

Selon les données d'alimentation deux exécutions de grilles **VENO®-FLEX** sont envisage-ables: soit avec angle de 90° ou de 58°.

Les grilles **VENO®-FLEX** sont disponibles en fils ronds ou plats ou en fils ronds et plats mélangés. Elles présentent les mêmes avantages que ceux déjà énoncés pour les grilles **SERPA®-FLEX**. L'exécution à fils plats offre une meilleure rigidité.

Nuances d'acier

Fils:

- acier ressort
- acier inox chrome-nickel

Traverses:

- Matière synthétique très résistante

Température

d'utilisation admissible:

- maxi. 80° C

Largeur maxi.

- 2500 mm

		VENO®-FLEX-Harfen aus Runddraht					VENO®-FLEX-Harps out of round wires					Grilles VENO®-FLEX à files ronds				
Lochweite Aperture Perforation	mm mm mm	2,0	2,0	2,5	2,5	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,15	3,15	3,5	3,5	4,0	4,0
Kröpfwinkel Crimping angle Angle d'ondulation	mm mm mm	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°
Drahtstärke - gewellt Wire gauge - crimped Ep. de fil - ondulé/droit	mm mm mm	1,25	1,6	1,25	1,6	1,25	1,25	1,6	1,8	2,0	1,4	1,4	1,6	2,0	1,6	2,0
Drahtstärke - gerade Wire gauge - straight Ep. de fil - droit	mm mm mm	1,6	2,0	1,6	2,0	1,4	1,6	1,8	2,2	2,5	1,6	1,8	1,8	2,5	2,0	2,5
Lochweite Aperture Perforation	mm mm mm	4,0	4,5	5,0	5,0	5,0	5,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
Kröpfwinkel Crimping angle Angle d'ondulation	mm mm mm	90°	90°	58°	90°	90°	90°	58°	90°	58°	90°	58°	90°	58°	90°	90°
Drahtstärke - gewellt Wire gauge - crimped Ep. de fil - ondulé/droit	mm mm mm	2,2	1,6	2,2	2,2	2,5	3,6	2,0	2,2	2,2	2,2	2,5	2,5	2,8	2,8	3,6
Drahtstärke - gerade Wire gauge - straight Ep. de fil - droit	mm mm mm	2,5	2,0	2,5	2,5	3,15	4,0	2,5	2,5	2,8	2,8	2,8	2,8	3,15	3,15	4,0
Lochweite Aperture Perforation	mm mm mm	7,0	7,0	7,0	7,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	9,0	9,0	10,0	10,0	10,0
Kröpfwinkel Crimping angle Angle d'ondulation	mm mm mm	90°	90°	90°	58°	58°	90°	90°	58°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	58°
Drahtstärke - gewellt Wire gauge - crimped Ep. de fil - ondulé/droit	mm mm mm	2,0	2,2	2,2	2,5	2,2	2,2	2,5	2,8	2,8	3,15	2,2	2,8	2,5	2,8	3,15
Drahtstärke - gerade Wire gauge - straight Ep. de fil - droit	mm mm mm	2,5	2,5	2,8	2,8	2,5	2,8	2,8	3,15	3,15	3,6	2,5	3,15	2,8	3,15	3,6
Lochweite Aperture Perforation	mm mm mm	10,0	10,0	11,0	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	18,0						
Kröpfwinkel Crimping angle Angle d'ondulation	mm mm mm	90°	58°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°						
Drahtstärke - gewellt Wire gauge - crimped Ep. de fil - ondulé/droit	mm mm mm	3,15	3,6	3,15	2,5	3,15	3,6	3,15	3,6	3,6						
Drahtstärke - gerade Wire gauge - straight Ep. de fil - droit	mm mm mm	3,6	4,0	3,6	2,8	3,6	4,0	3,6	4,0	4,0						
		Abweichende Ausführungen auf Anfrage.					Modified designs available on request.					Exécution non standard sur demand.				

		VENO®-FLEX-Harfen aus Flachdraht bzw. Flach- und Runddraht				SERPA®-FLEX-Harps out of flat wires resp. flat and round wires				Grilles SERPA®-FLEX à files plats resp. fils plat et ronds			
Lochweite Aperture Perforation	mm mm mm	4,0	5,0	5,0	5,0	5,5	6,0	6,0	7,0	8,0	10,0	12,0	12,0
Kröpfwinkel Crimping angle Angle d'ondulation	mm mm mm	90°	58°	58°	90°	90°	58°	90°	90°	90°	90°	90°	90°
Drahtstärke - gewellt Wire gauge - crimped Ep. de fil - ondulé/droit	mm mm mm	2x4	2,0	2x4	2x4	2,5	2x4	2x4	3,6	2,5	3x6	4,0	3x6
Drahtstärke - gerade Wire gauge - straight Ep. de fil - droit	mm mm mm	2x4	1,8x3	2x4	2x4	2x4	2x4	2x4	3x6	2x4	3x6	3x6	3x6
		Abweichende Ausführungen auf Anfrage.				Modified designs available on request.				Exécution non standard sur demand.			

VENO®-Harfen

VENO®-Harfen bestehen wie VENO®-FLEX-Harfen aus nebeneinander angeordneten, in der Siebebene gewellten Drähten.

Auch hier werden die Siebdrähte in bestimmten Abständen durch Querdrahtbündel fixiert und nicht wie bei FLEX-Harfen durch Kunststoffstege.

Diese Bauweise ermöglicht den Einsatz von **VENO®-Harfen** auch bei Temperaturen von mehr als 80° C.

VENO®-Harfen haben ansonsten die gleichen guten Eigenschaften wie VENO®-FLEX-Harfen.

Werkstoffe

- Federstahl (W.NR. 1.0500)
- Chromnickelstahl

Maximale Siebbreite:

- 2500 mm

VENO®-Harps

VENO®-Harps consist, like VENO®-FLEX-Harps, of alternately arranged straight and crimped wire - crimped horizontally to the screen level. They form triangular screen openings.

The screen wires are fixed in this design at definite pitches by cross inserted wire layers, and not by plastic crossbindings like the FLEX-Harps.

This design allows to use **VENO®-Harps** also at service temperatures above 80° C.

Otherwise, **VENO®-Harps** feature the same good properties as VENO®-FLEX-Harps.

Materials

- Spring steel
- Stainless steel

Maximum screen width:

- 2500 mm

Grilles VENO®

Comme les grilles VENO®-FLEX, les grilles **VENO®** sont constituées de fils droits et ondulés placés en alternance les uns à côté des autres.

Contrairement aux grilles VENO®-FLEX les fils des grilles **VENO®** sont assemblés par des traverses en fils et non en matière synthétique placées à des entraxes déterminés.

Cette exécution permet l'utilisation des grilles à des températures supérieures à 80° C.

Autrement les grilles **VENO®** ont les mêmes propriétés que les grilles VENO®-FLEX.

Nuances d'acier

- acier ressort
- acier inox chrome-nickel

Largeur maxi.

- 2500 mm

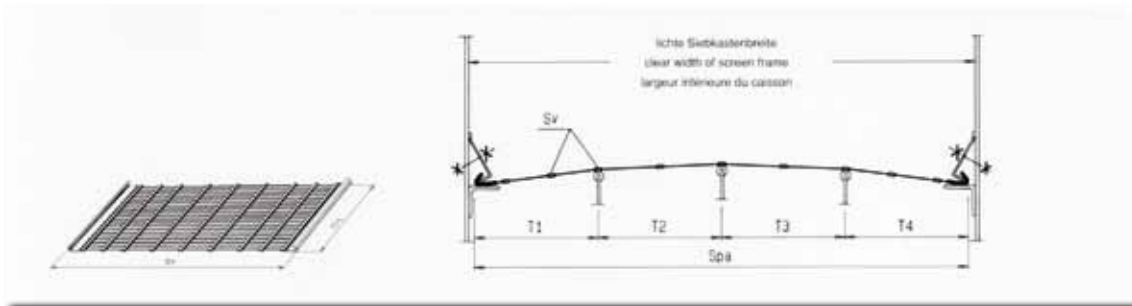


		VENO®-Harfen aus Runddraht					VENO®-Harps out of round wires					Grilles VENO® à files ronds				
Lochweite	mm															
Aperture	mm	2,0	2,0	2,5	2,5	3,0	3,0	3,0	3,0	3,5	3,5	4,0	4,0	4,0	4,5	5,0
Perforation	mm															
Kröpfwinkel	mm															
Crimping angle	mm	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	58°
Angle d'ondulation	mm															
Drahtstärke - gewellt	mm															
Wire gauge - crimped	mm	1,25	1,6	1,25	1,6	1,25	1,6	1,6	1,8	1,6	2,0	1,6	2,0	2,2	1,6	2,2
Ep. de fil - ondulé/droit	mm															
Drahtstärke - gerade	mm															
Wire gauge - straight	mm	1,6	2,0	1,6	2,0	1,6	1,8	2,0	2,2	1,8	2,5	2,0	2,5	2,5	2,0	2,5
Ep. de fil - droit	mm															
Lochweite	mm															
Aperture	mm	5,0	5,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,3	6,3	6,3	6,3	7,0	7,0	7,0
Perforation	mm															
Kröpfwinkel	mm															
Crimping angle	mm	90°	90°	90°	58°	90°	90°	58°	90°	58°	90°	58°	58°	90°	90°	90°
Angle d'ondulation	mm															
Drahtstärke - gewellt	mm															
Wire gauge - crimped	mm	2,2	2,5	2,2	2,2	2,2	2,5	2,8	2,8	2,0	2,0	2,2	2,8	1,8	2,0	2,2
Ep. de fil - ondulé/droit	mm															
Drahtstärke - gerade	mm															
Wire gauge - straight	mm	2,5	2,8	2,5	2,8	2,8	2,8	3,15	3,15	2,5	2,5	2,5	3,15	2,2	2,5	2,5
Ep. de fil - droit	mm															
Lochweite	mm															
Aperture	mm	7,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	9,0	9,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Perforation	mm															
Kröpfwinkel	mm															
Crimping angle	mm	90°	58°	90°	58°	90°	58°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	58°	90°
Angle d'ondulation	mm															
Drahtstärke - gewellt	mm															
Wire gauge - crimped	mm	2,5	2,2	2,2	2,5	2,5	2,8	2,8	3,15	2,2	2,8	2,2	2,5	2,8	3,15	3,15
Ep. de fil - ondulé/droit	mm															
Drahtstärke - gerade	mm															
Wire gauge - straight	mm	2,8	2,5	2,5	2,8	2,8	3,15	3,15	3,6	2,5	3,15	2,5	2,8	3,15	3,6	3,6
Ep. de fil - droit	mm															
Lochweite	mm															
Aperture	mm	10,0	11,0	11,0	11,0	12,0	12,0	12,0	14,0	15,0	17,0	17,0	18,0	18,0		
Perforation	mm															
Kröpfwinkel	mm															
Crimping angle	mm	58°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°
Angle d'ondulation	mm															
Drahtstärke - gewellt	mm															
Wire gauge - crimped	mm	3,6	2,5	2,8	3,15	2,5	2,8	3,15	3,15	3,6	3,15	3,8	3,15	3,8		
Ep. de fil - ondulé/droit	mm															
Drahtstärke - gerade	mm															
Wire gauge - straight	mm	4,0	2,8	3,15	3,6	2,8	3,15	3,6	3,6	3,8	3,6	4,0	3,6	4,0		
Ep. de fil - droit	mm															
		Abweichende Ausführungen auf Anfrage.					Modified designs available on request.					Exécution non standard sur demand.				

Maßbestimmung der HL-Siebbeläge für Querspanner

Mensuration of HL-Screen Panels for Cross Tensioning

Détermination des dimensions des grilles de criblage HL pour tension transversale



Sv = Siebverbindungen
 Spa = Spannweite über Falzaußenkanten in mm
 FI -L = Falzlänge
 T_1, T_2, T_3, T_4 = Abstände der Längsträger in mm
 Spa = $T_1 + T_2 + T_3 + T_4$

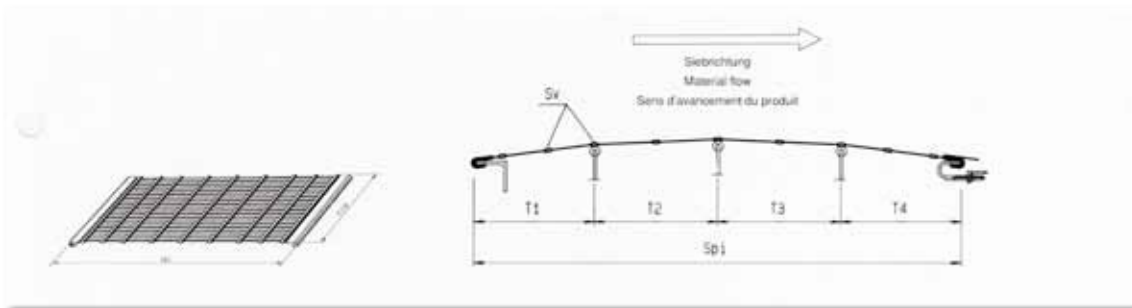
Sv = Cross-bindings
 Spa = Tensioning width over hooks in mm
 FI -L = Length of hooks
 T_1, T_2, T_3, T_4 = Pitch of longitudinal support in mm
 Spa = $T_1 + T_2 + T_3 + T_4$

Sv = Trames
 Spa = Hors crochets in mm
 FI -L = Longueur de chapes
 T_1, T_2, T_3, T_4 = Entraxe des traverses longitudinales en mm
 Spa = $T_1 + T_2 + T_3 + T_4$

Maßbestimmung der HL-Siebbeläge für Längsspanner

Mensuration of HL-Screen Panels for Length Tensioning

Détermination des dimensions des grilles de criblage HL pour tension longitudinale



Sv = Siebverbindungen
 Spi = Spannweite zwischen Falzinnenkanten in mm
 FI -B = Falzlänge
 T_1, T_2, T_3, T_4 = Abstände der Querträger in mm
 Spa = $T_1 + T_2 + T_3 + T_4$

Sv = Cross-bindings
 Spi = Tensioning length inside hooks in mm
 FI -B = Length of hooks
 T_1, T_2, T_3, T_4 = Pitch of cross support in mm
 Spa = $T_1 + T_2 + T_3 + T_4$

Sv = Trames
 Spi = Tension longitudinale à l'intérieur des crochets in mm
 FI -B = Longueur de chapes
 T_1, T_2, T_3, T_4 = Entraxe des traverses longitudinales en mm
 Spa = $T_1 + T_2 + T_3 + T_4$

Die Skizzen sind nur zur Orientierung. Die Zahl der Längs-, Querträger in der Siebmachine kann entsprechend der Siebgröße kleiner oder größer sein.

Wichtig ist die Angabe aller Abstände nach obiger Skizze, damit die Sieb - Querverbindungen genau auf den Längs-/Querträgern aufliegen.

Maßnahmen nach diesen Begriffsbestimmungen ersparen Rückfragen und Reklamationen.

Wir danken für Ihre Mitarbeit.

The sketches are for guidance purpose only. The number of longitudinal resp. transversal supports may vary and depends on the screen-construction.

It is important to indicate all pitches acc. to above sketches to ensure that cross-bindings rest exactly on longitudinal resp. transversal supports.

Measurements taken according to these specifications eliminate queries and complaints.

Thank you for your cooperation.

Les croquis ci-après sont à titre indicatif. La nombre des traverses longitudinales ou transversales, peut varier selon la taille du crible.

Ce qui est important c'est de donner tous les entraxes suivant modèle des croquis cidessus de façon à ce que les traverses de la grille viennent parfaitement poser sur les traverses du crible. En procédant de cette manière pour la prise des mesures on évite des questions compementaires ou ensuite des réclamations.

Nous vous remercions de votre aide.



HEIN | LEHMANN



Hauptverwaltung • Headquarter • Siege Social Krefeld

HEIN, LEHMANN GmbH
Alte Untergath 40
47805 Krefeld
GERMANY

Phone +49 / 21 51 / 3 75 - 5
Fax..... +49 / 21 51 / 3 75 - 900
e-mail.....vtg@heinlehmann.de
internet..... www.heinlehmann.de

WB 8 1 1 8 / 0 3 . 2 0 1 3
FN 2 2 9 9 9 8 0 7 . 0 3 . 1 3 . 5 0 0