

ZAKŁADY MECHANICZNEGO WZBOGACANIA BIBLIOTEKA NO-3225 Politechniki Śląskiej	NORMA BRANŻOWA	BN-77 1758-02
	Maszyny i urządzenia do przeróbki węgla Sita stalowe zgrzewane Podstawowe parametry	
	Grupa katalogowa IV 11	

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są sita stalowe zgrzewane z prętów okrągłych, stosowane w procesach klasyfikacji granulometrycznej przeróbki węgla.

2. Zakres stosowania normy. Normę należy stosować przy produkcji sit stalowych zgrzewanych.

3. Rodzaje. W zależności od kształtu oczka rozróżnia się dwa rodzaje sit stalowych zgrzewanych:

- o oczkach kwadratowych ($w_k = w_s$) - K,
- o oczkach prostokątnych ($w_k < w_s$) - P.

4. Odmiany. W zależności od średnicy pręta rozróżnia się sita:

- lekkie - L,
- średnie - S,
- ciężkie - C.

5. Przykład oznaczenia

a) sita zgrzewanego rodzaju K, odmiany L, o wymiarze oczka $w_k = w_s = 50$ mm, szerokości $A = 1000$ mm i długości $B = 2000$ mm:

SITO STALOWE ZGRZEWANE KL 50-1000×2000
BN-77/1758-02

b) sita zgrzewanego rodzaju P, odmiany L, o wymiarze oczka $w_k \times w_s = 50 \times 100$ mm, szerokości $A = 1000$ mm i długości $B = 2000$ mm:

SITO STALOWE ZGRZEWANE PL 50×100-1000×2000
BN-77/1758-02

6. Wymiary sit rodzaju K w mm - według rysunku i tabelicy na str. 2.

7. Wymiary sit rodzaju P. W sitach o oczkach prostokątnych:

a) wymiar dłuższego boku oczka (w_s) powinien być wielokrotnością wymiaru krótszego boku oczka (w_k) z szeregu wymiarów oczek według tablicy,

b) wymiar średnicy pręta (d) należy przyjmować w zależności od wymiaru krótszego boku oczka (w_k),

c) prześwit użyteczny (F_0) należy obliczyć w procentach wg wzorów

$$F_0 = \frac{w_k \cdot w_s}{(w_k + d) \cdot (w_s + d)} \quad (1)$$

oraz masę sita (g) - wg wzoru

$$g = 6,3 d^2 \left(\frac{l}{w_k + d} + \frac{l}{w_s + d} \right) \quad (2)$$

8. Szerokość i długość sit. Sita powinny być wykonywane w arkuszach o wymiarach:

szerokość sita $A - 500, 750$ i 1000 mm,
długość sita $B -$ do 4000 mm.

9. Materiał. Do wyrobu sit należy stosować pręty ciągnięte ze stali stopowej zgrzewalnej o wytrzymałości na rozciąganie $R_m = 600 \pm 800$ N/mm² i podwyższonej wytrzymałości na ścieranie.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Centralny Ośrodek Projektowo-Konstrukcyjny Maszyn Górniczych KOMAG - Gliwice.

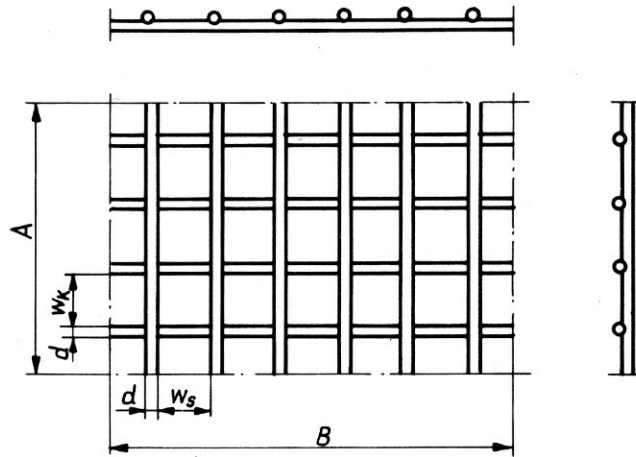
2. Normy zagraniczne

RFN DIN 4192 - Blatt 1 - Siebböden. Drahtgewebe und

Drahtgitter aus Federstahldraht. Masse - norma częściowo porównywalna w zakresie wymiarów

3. Symbol wg SWW - 0729-2.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Projektowo-Konstrukcyjny Maszyn Górniczych
Ustanowiona przez Ministra Górnictwa dnia 30 grudnia 1977 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1978 poz. 27)



BN-77/1758-02

Wymiar boku oczka w_k mm	Odmiana L				Odmiana S				Odmiana C			
	Symbol sita	Średnica pręta d	Prześwit użyteczny $F_o^{1)}$	Masa 1 m ² sita ¹⁾ g	Symbol sita	Średnica pręta d	Prześwit użyteczny $F_o^{1)}$	Masa 1 m ² sita ¹⁾ g	Symbol sita	Średnica pręta d	Prześwit użyteczny $F_o^{1)}$	Masa 1 m ² sita ¹⁾ g
		mm	%	kg okolo		mm	%	kg okolo		mm	%	kg okolo
20	KL20	5,0	64	12,5	KS20	6,5	57	20,0	KC20	8,0	51	29,0
25	KL25	5,0	69	10,5	KS25	6,5	63	19,0	KC25	8,0	57	24,5
32	KL32	6,5	69	14,0	KS32	8,0	64	20,0	KC32	10,0	58	30,0
40	KL40	6,5	74	11,5	KS40	8,0	69	17,0	KC40	10,0	64	25,0
50	KL50	8,0	74	14,0	KS50	10,0	69	21,0	KC50	12,0	65	29,5
63	KL63	8,0	79	11,5	KS63	10,0	74	17,5	KC63	12,0	71	24,0
80	KL80	10,0	79	14,0	KS80	12,0	76	20,0	KC80	16,0	69	33,5
100	KL100	10,0	83	11,5	KS100	12,0	80	16,0	KC100	16,0	74	28,0
125	KL125	12,0	83	13,0	KS125	16,0	79	23,0	KC125	20,0	74	35,0

1) Prześwit użyteczny oraz masę sita obliczono według wzorów:

$$F_o = \frac{w_k^2}{(w_k + d)^2} \cdot 100\%, \quad g = \frac{12,6 \cdot d^2}{w_k + d}$$