

MASZyny I URZĄDZENIA DLA PRZEMYSŁU MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-69
	Przecieraki okrągłe Sita	2021-01
	Podział, główne wymiary i wymagania ogólne	Grupa katalogowa IV 45

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest podział, główne wymiary i wymagania ogólne dotyczące sit przecieraków okrągłych.

1.2. Określenia. Zagęszczenie oczek - stosunek całkowitej powierzchni wszystkich oczek do całkowitej powierzchni roboczej sita, wyrażony w procentach.

1.3. Normy związane

PN-58/M-94008 Sita. Wymiary oczek

BN-65/0631-04 Stale o szczególnych własnościach fizycznych. Gatunki

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. Rozróżnia się dwa rodzaje sit:

- sita o oczkach okrągłych,
- sita o oczkach wydłużonych.

2.2. Odmiiany. Sita o oczkach wydłużonych należy wykonywać w dwóch odmianach w zależności od układu oczek:

- P - sita o układzie oczek pionowym,
- S - sita o układzie oczek skośnym.

2.3. Przykład oznaczenia

a) sita o oczkach okrągłych o wymiarach $d = 6,5$ mm, $t = 22$ mm, $b = 500$ mm, $l = 630$ mm i $g = 12$ mm:

SITO PRZECIERAKA OKRĄGŁEGO 6,5×22 - 500×630×12

b) sita o oczkach wydłużonych w układzie pionowym, o wymiarach $a = 6,3$ mm, $w = 13,5$ mm, $t = 24$ mm, $b = 580$ mm, $l = 700$ mm i $g = 15$ mm:

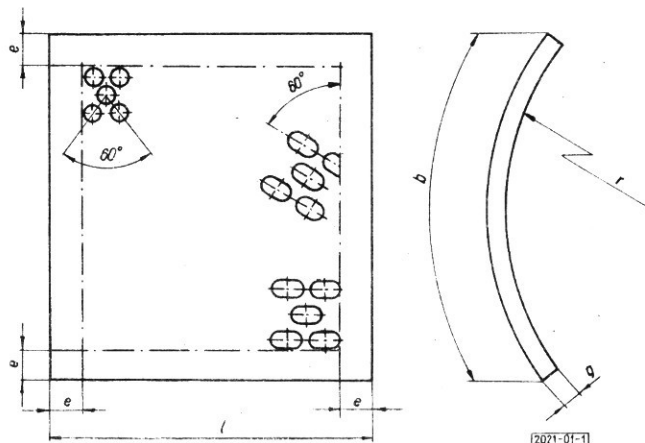
SITO PRZECIERAKA OKRĄGŁEGO
P6,3×13,5 - 24 - 580×700×15

c) sita o oczkach wydłużonych w układzie skośnym, o wymiarach $a = 8$ mm, $w = 21$ mm, $t = 30$ mm, $b = 490$ mm, $l = 280$ mm i $g = 10$ mm:

SITO PRZECIERAKA OKRĄGŁEGO
S8×21 - 30 - 490×280×10

3. WYMAGANIA

3.1. Kształt sita i układ oczek - wg rys. 1.



Rys. 1

3.2. Główne wymiary sit w mm wg rys. 1 i tabl.1.

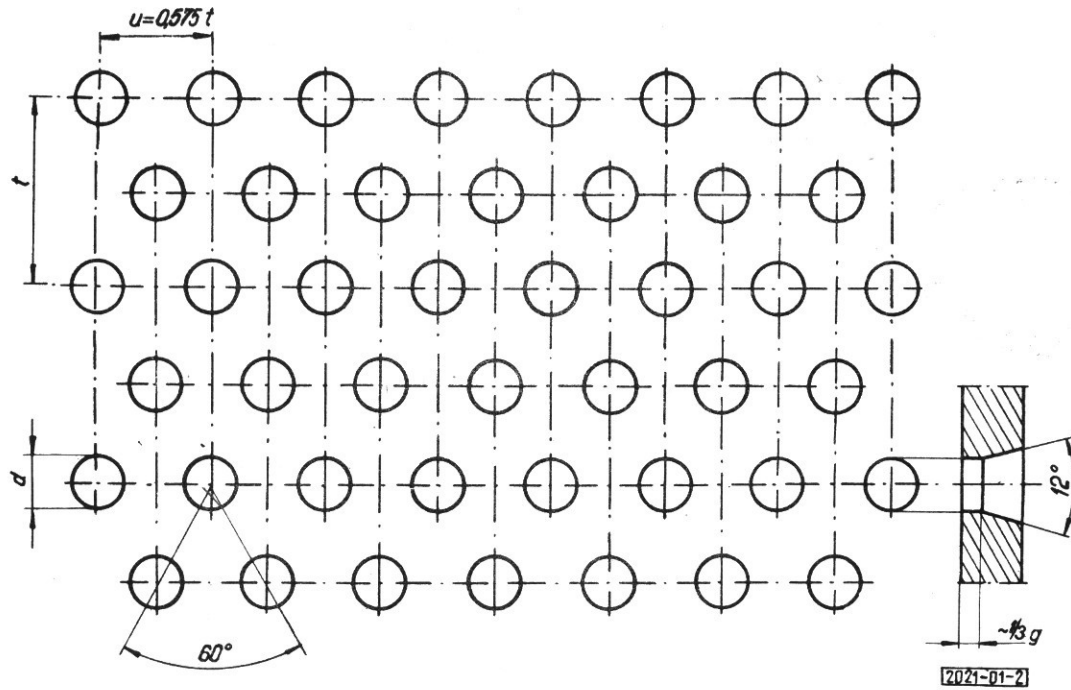
Tablica 1

b	l	g	e_{max}	r
490	280 400 500	8÷12	60	750
500	400 500 630	10÷15	60	950 ±8
580	500 630 700	12÷18	60	1100

3.3. Wymiary oczek okrągłych - wg PN-58/M-94008.

3.4. Zagęszczenie oczek w sitach o oczkach okrągłych - wg rys. 2 i tabl. 2.

Centralne Biuro Konstrukcyjne Urzędzeń Budowlanych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszyn Budowlanych dnia 6 września 1969 r. jako norma obowiązuująca w zakresie projektowania i produkcji od dnia 1 kwietnia 1970 r.
(Mon. Pol. nr 51/1969poz.404)

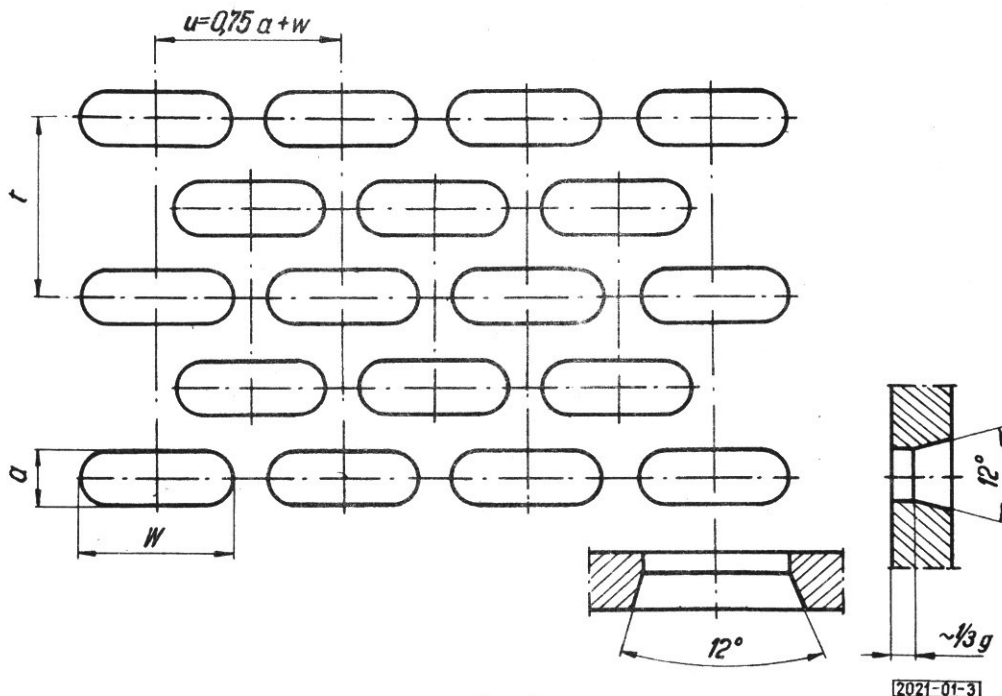


Rys. 2

Tablica 2

d mm	t, mm																
	20	22	24	26	28	30	32	34	36	37	38	39	40	42	45	48	50
	Zagęszczenie oczek, %																
6,3	13	11	9														
8	20	18	15	13													
10			24	20	17	15	13	12									
12					25	22	19	17	15	14	13						
14								25	20	19,5	18,5	17,5	16,5				
16										26	24	23	22	20	17		
18												29	28	25	22	18	17
20															28	25	22

3.5. Zagęszczenie oczek w sitach o oczkach wydłużonych - wg rys. 3 i tabl. 3.



Rys. 3

Tablica 3

a	w	t, mm																
		22	24	26	28	30	32	34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54
		Zagęszczenie oczek, %																
6,3	13,5	19	17,5	16														
	16,5	20	19	17														
8	17			20,5	19	18	17											
	21			22	20,5	19	18	17										
10	21,5					22	21	19,5	18,5	17,5	16,5							
	26						22	21	20	18,5	18	17						
12	26								22	21	20	19						
	31								24	22,5	21	20	19					
14	30										23	22	21	20	19,5			
	36										25	24	22,5	21,5	20,5			
16	35													23	22	21,5	20,5	20
	42														24	23	22	21

3.6. Materiał. Sita należy wykonywać ze stali wysokomanganowej odpornej na ścieranie w gatunku 11 G 12 wg BN-65/0631-04 lub ze stali o zbliżonych właściwościach.

3.7. Rozstaw i średnice otworów mocujących sita powinny być zgodne z dokumentacją danego przeciera okrągłego.

K O N I E C