

ZAKŁADY MECHANICZNEGO WZBOGACANIA	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-80 1758-07
	Maszyny i urządzenia do przeróbki węgla	Zamiast BN-66/1791-03
	Sita szcelinowe płaskie	Grupa katalogowa 0441
	Główne wymiary	

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są główne wymiary sit szcelinowych płaskich, składanych z drutów profilowych z pętlami wg BN-80/1758-08, obramowanych kształtownikami, stosowanych w maszynach i urządzeniach do klasyfikacji i odwadniania w zakładach przeróbki węgla.

2. Rodzaje. W zależności od zastosowania kształtowników na obramowanie, rozróżnia się sita szcelinowe płaskie:

— obramowane płaskownikami z dwóch boków równoległe do drutów sita — D (rys. 1),

— obramowane płaskownikami z czterech boków — E (rys. 2),

— obramowane płaskownikami z trzech boków, a kątownikiem z jednego boku równoległe do drutów sita — F (rys. 3),

— obramowane płaskownikami z dwóch boków i kątownikami z dwóch boków równoległe do drutów — H (rys. 4).

3. Odmiany. W zależności od wymiarów drutów profilowych i kształtowników zastosowanych na obramowanie, rozróżnia się sita szcelinowe płaskie:

— lekkie — L, stosowane w urządzeniach pracujących bez obciążeń dynamicznych,

— średnie — S, stosowane w urządzeniach pracujących przy małych i średnich obciążeniach dynamicznych,

— ciężkie — C, stosowane w urządzeniach pracujących przy dużych obciążeniach dynamicznych.

4. Przykład oznaczenia sita szcelinowego płaskiego o szerokości szczeliny 0,75 mm, wykonanego z drutu Gd2, rodzaju D, odmiany L, szerokości $A = 600$ mm i długości $B = 2000$ mm:

SITO SZCZELINOWE 0,75-Gd2 DL/600×2000 BN-80/1758-07

5. Główne wymiary w mm — wg rys. 1 ÷ 4 oraz tabl. 1 i 2.

6. Szerokość sita (A) powinna być wielokrotnością 25 mm. Maksymalna szerokość sita nie powinna przekraczać 1500 mm.

7. Długość sita (B) określa się wg następujących wzorów:

a) dla sita rodzaju D

$$B = n \cdot t + 2k$$

b) dla sita rodzaju E, F i H

$$B = n \cdot t + 2(k + g + 5)$$

gdzie:

t — 70 mm — podziałka rozstawu prętów mocujących druty profilowe,

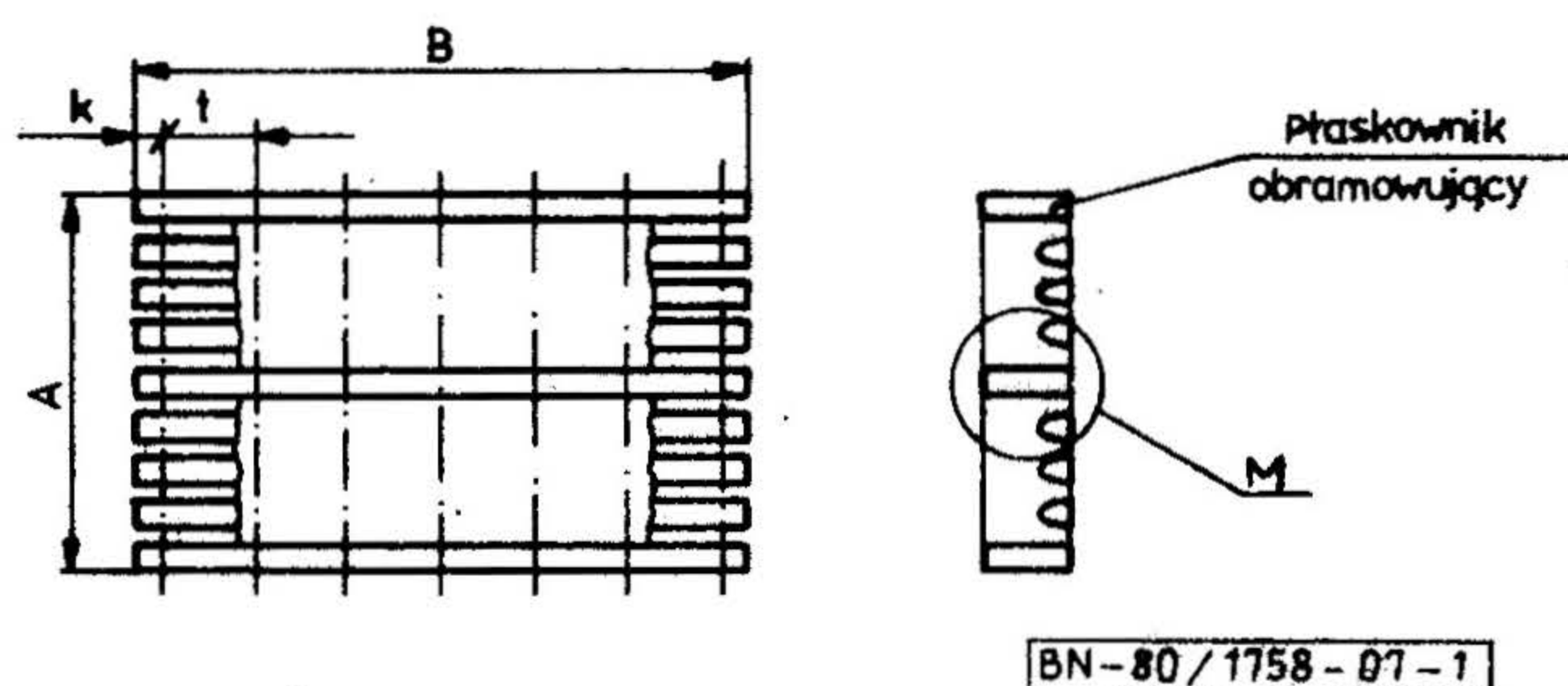
n — liczba podziałek t ,

k — 20 ÷ 60 mm,

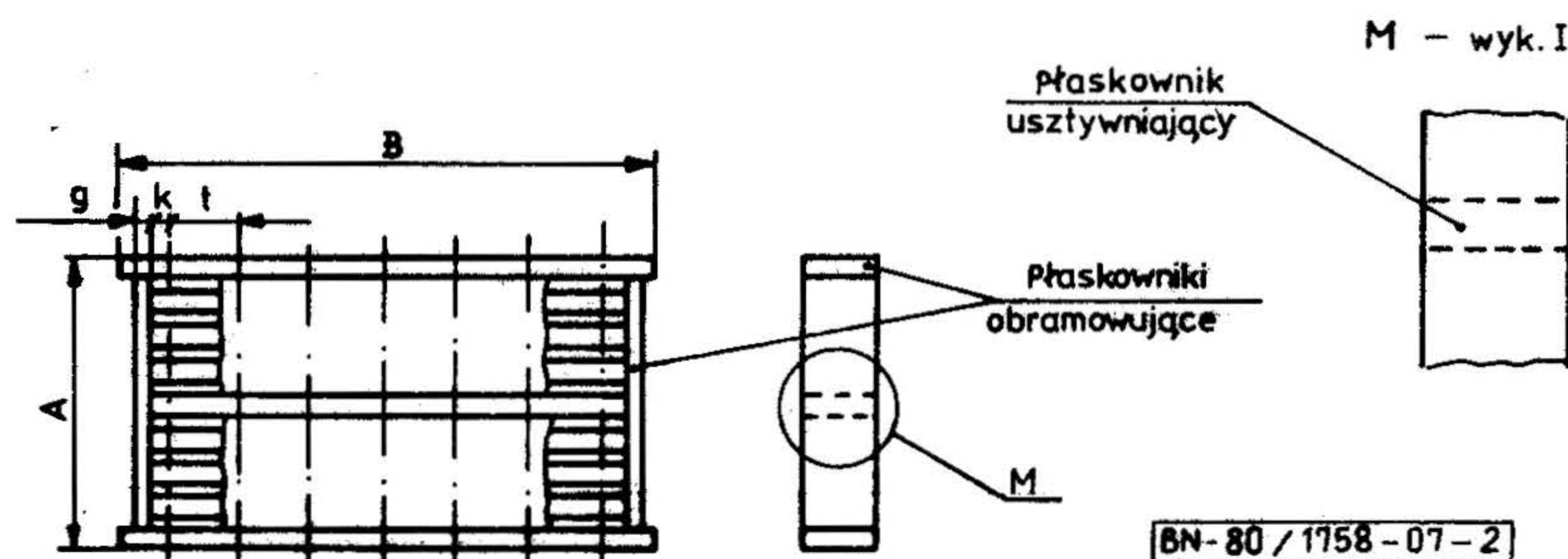
g — grubość płaskowników w mm.

Maksymalna długość sita nie powinna przekraczać 3000 mm.

8. Płaskowniki usztywniające (zabezpieczające) należy stosować w sitach o szerokości powyżej 200 mm. Odstęp między płaskownikami usztywniającymi, a obramowującymi nie powinien przekraczać 200 mm.

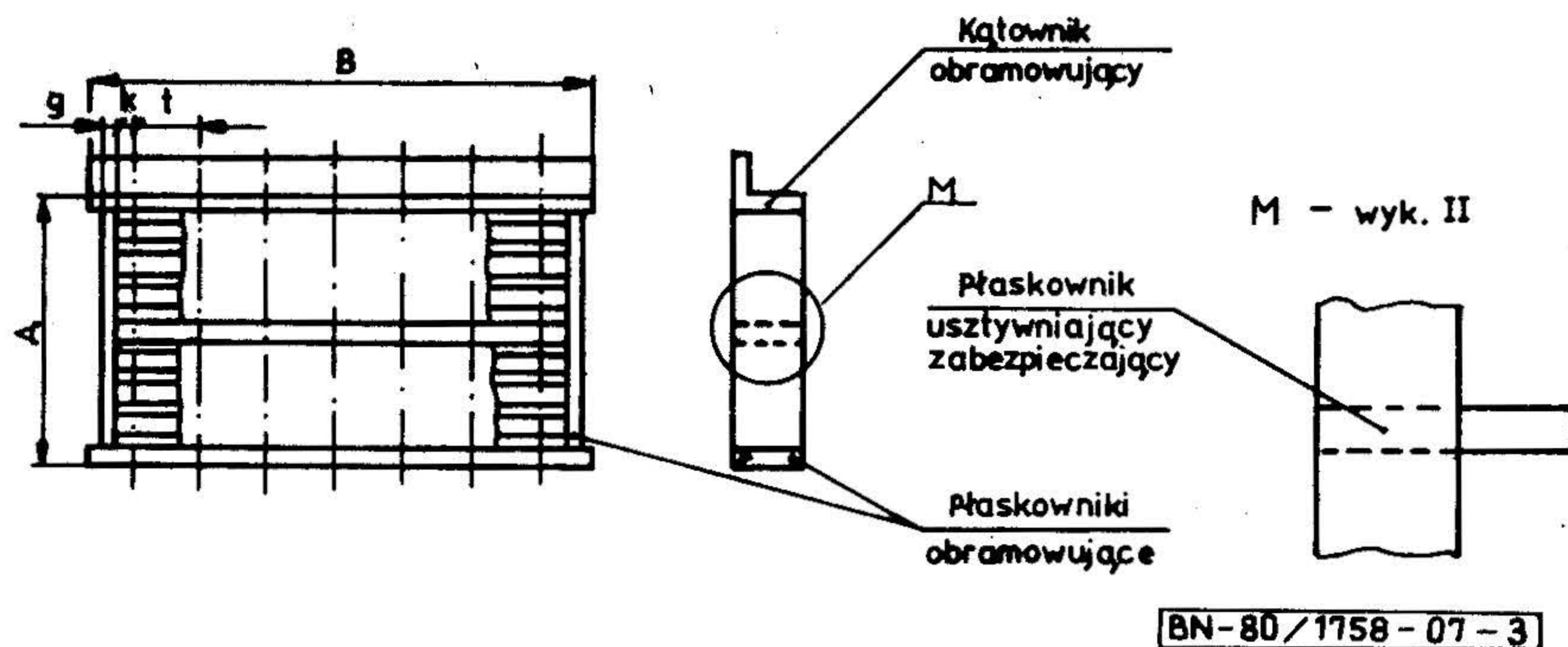


Rys. 1. Sito rodzaju D

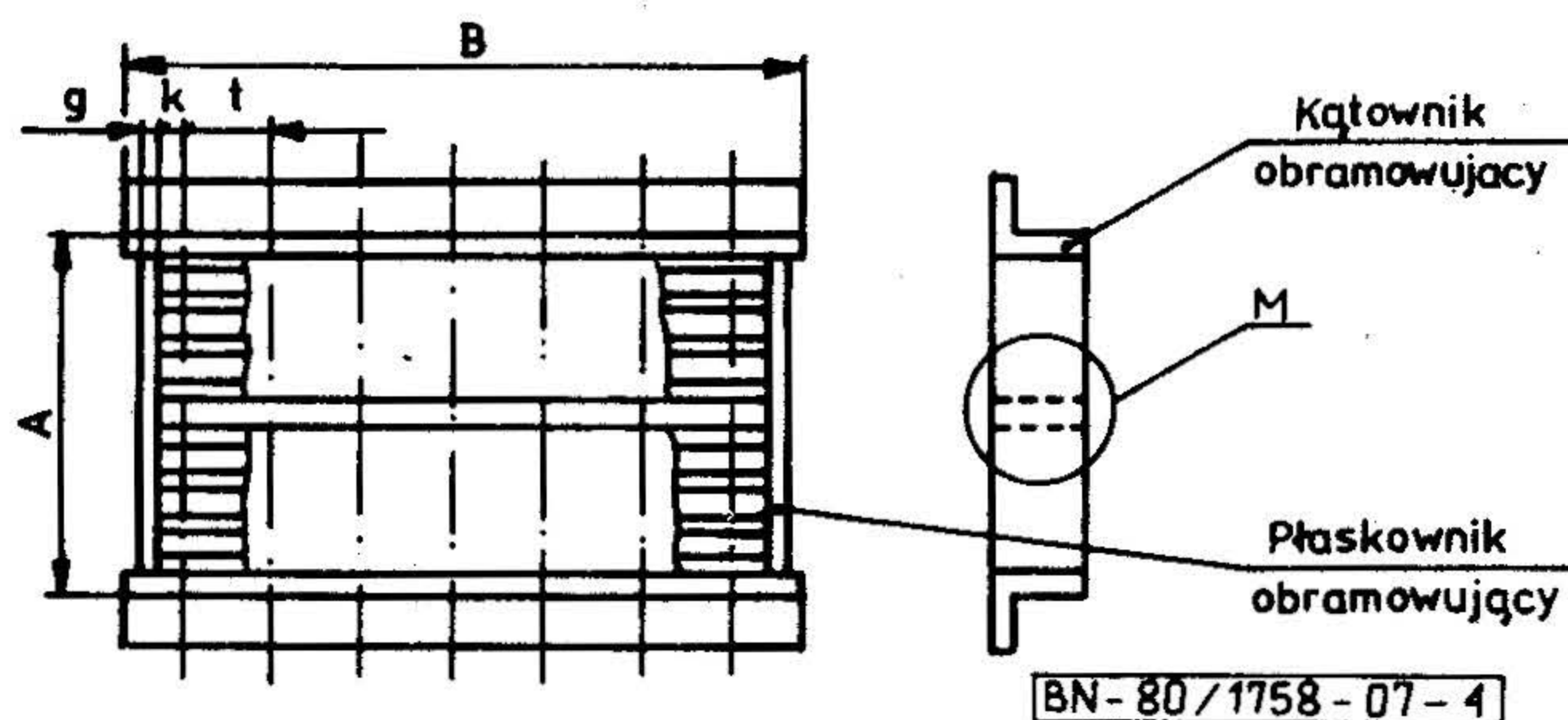


Rys. 2. Sito rodzaju E

Zgłoszona przez Centrum Konstrukcyjno-Technologiczne Maszyn Górniczych
Ustanowiona przez Ministra Górnictwa dnia 4 listopada 1980 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1981 poz. 3)



Rys. 3. Sito rodzaju F



Rys. 4. Sito rodzaju H

Tablica 1

Sito		Płaskowniki obramowujące i usztywniające ¹⁾ wg PN-72/H-93202	Kątowniki obramowujące wg PN-69/H-93401
Rodzaj	Odmiana		
D, E	L	20 × 6	nie występują w odmianie lekkiej
D, E	S	40 × 6	40 × 40 × 5
F, H	C	50 × 8	50 × 50 × 6

¹⁾ W przypadku zastosowania płaskowników usztywniających jako zabezpieczenie powierzchni sita (szczegół M — wyk. II), dopuszcza się płaskowniki o innych wymiarach.

Tablica 2

Drut wg BN-80/1758-08	Gd1			Gd2			Gd3			G		
	0,25	0,35	0,50	0,35	0,50	0,75	0,35	0,50	0,75	1,0	1,5	2,0
Szerokość szczeliny, mm												
Prześwit użyteczny, %	11,4	15,1	20,0	12,5	16,8	22,4	9,3	12,6	17,5	22,4	29,5	34,9

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucje opracowujące normę — Zabrzeńska Fabryka Maszyn Górniczych POWEN — Zabrze, Centrum Konstrukcyjno-Technologiczne Maszyn Górniczych KOMAG — Gliwice.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-66/1791-03

a) pominięto podział na typy uzależniony od jakości zastosowanego drutu; wprowadzono natomiast podział na sita lekkie, średnie i ciężkie,

b) zmieniono zakres szerokości szczelin, zamiast: 0,1, 0,15 i 0,2 mm, wprowadzono: 1,5 i 2,0 mm, a dla poszczególnych szerokości szczelin podano wartości prześwitu użytecznego sita.

c) zwiększono wymiar k , zamiast $10 \div 30$ mm podano $20 \div 60$ mm.

3. Normy związane

PN-72/H-93202 Pręty stalowe walcowane płaskie. Wymiary
PN-69/H-93401 Stal walcowana. Kątowniki równoramienne
BN-80/1758-08 Sita szczelinowe. Druty profilowe z pętlami

4. Symbol wg SWW — 0729-2.

5. Autorzy projektu normy — Rudolf Pieleś, Zenon Dyduk — Zabrzeńska Fabryka Maszyn Górniczych POWEN; inż. Gerda Leszczyńska — Centrum Konstrukcyjno-Technologiczne Maszyn Górniczych KOMAG.