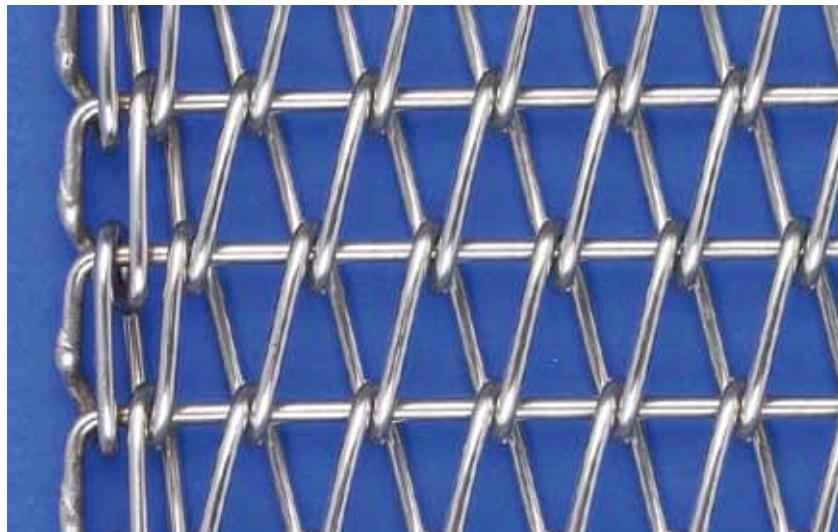




SIEBTECHNIK TEMA

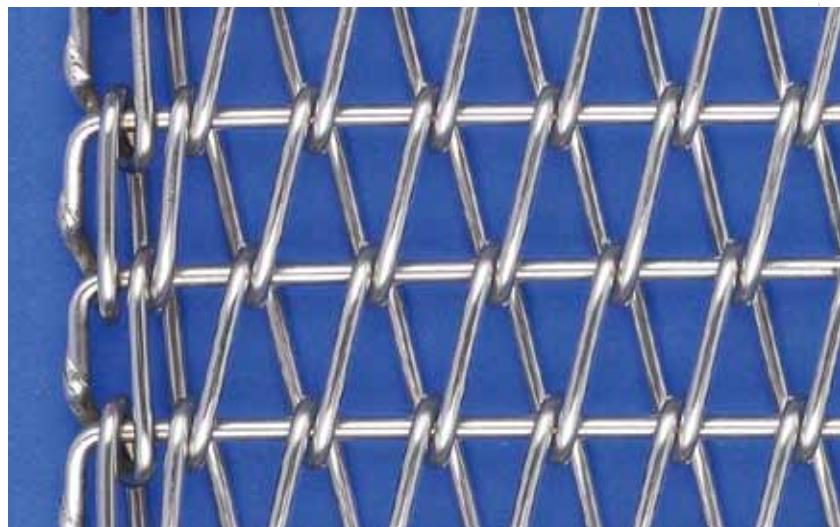
Groupe
1300



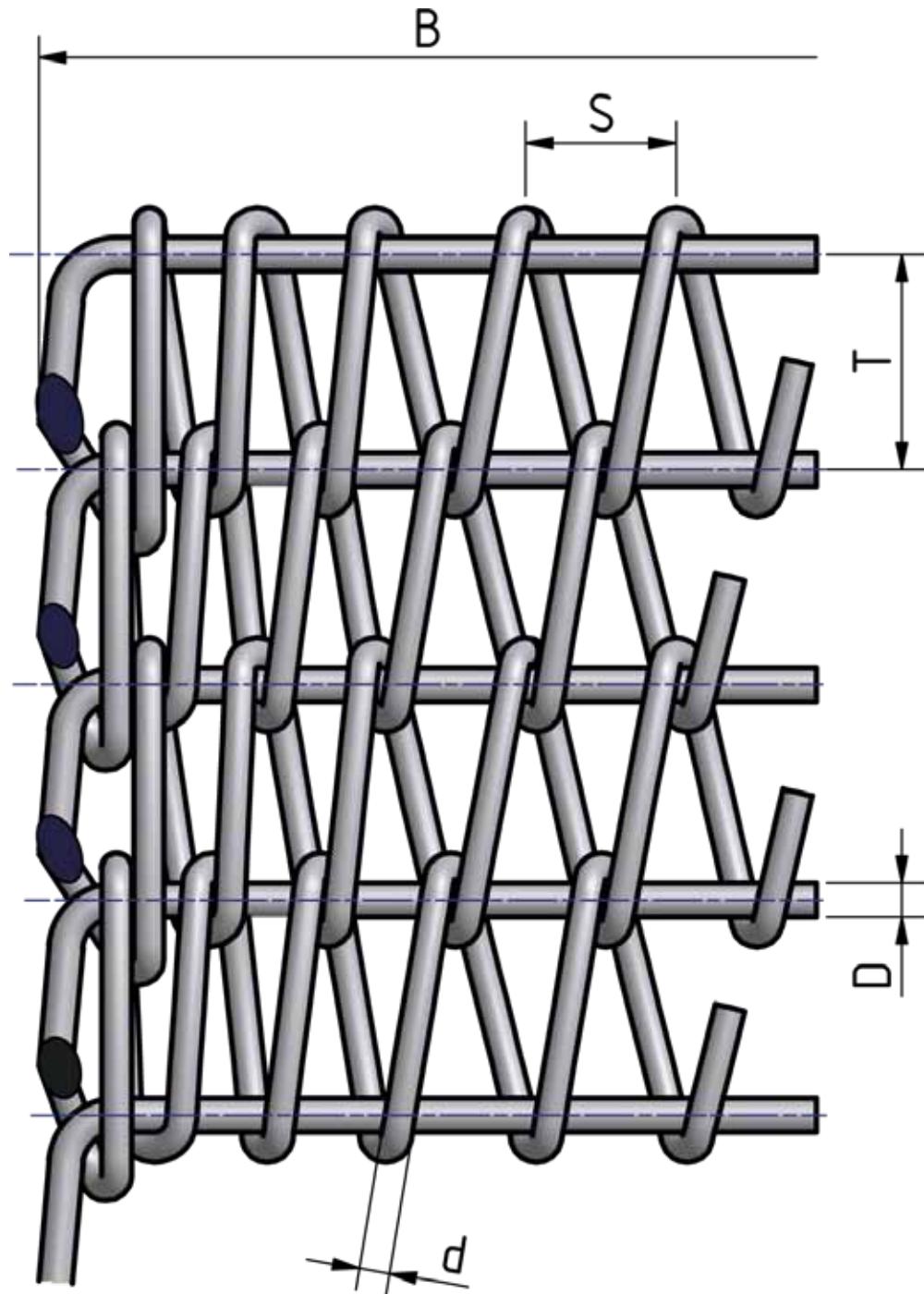
Tapis à mailles tressées pour hautes températures

Wire-Mesh-Link Belt

Group
1300



HEIN|LEHMANN



B = Largeur de tapis
= belt width
d = Ø du fil de spire
= spiral wire thickness
D = Ø de traverse
= cross rod thickness
T = Entraxe
= pitch
S = Pas
= increase

Les sipres et traverses sont tissés unilatéralement l'un dans l'autre. De part sa fabrication, ce type de tapis est particulièrement destiné à être utilisé dans des fours à haute température.

Caractéristiques

- Ce type de fabrication permet d'absorber efficacement les variations de tension du tapis même par forte température.
- Grande proportion de vide
- Poids relativement faible

The wire mesh link belt is made of spirals woven one-sided into each other. Because of its construction this belt is predestinated for high-temperature furnaces.

Characteristics

- Due to construction there is given sufficient capacity to absorb occurring belt tension (even at highest temperatures).
- Large open area.
- Relative small own weight.

Valeurs standards des tapis du groupe 1300

Indicative values for standard designs of group 1300

	de / from (mm)	à / to (mm)
Ø de spire / spiral	1,25	3,4
Ø de traverse / cross bar	1,6	5,0
Entraxe / pitch	10	40
Pas / increase	8	30

Nuances d'acières

Aciers réfractaires au chrome et chrome-nickel
Autres matières sur demande

Materials

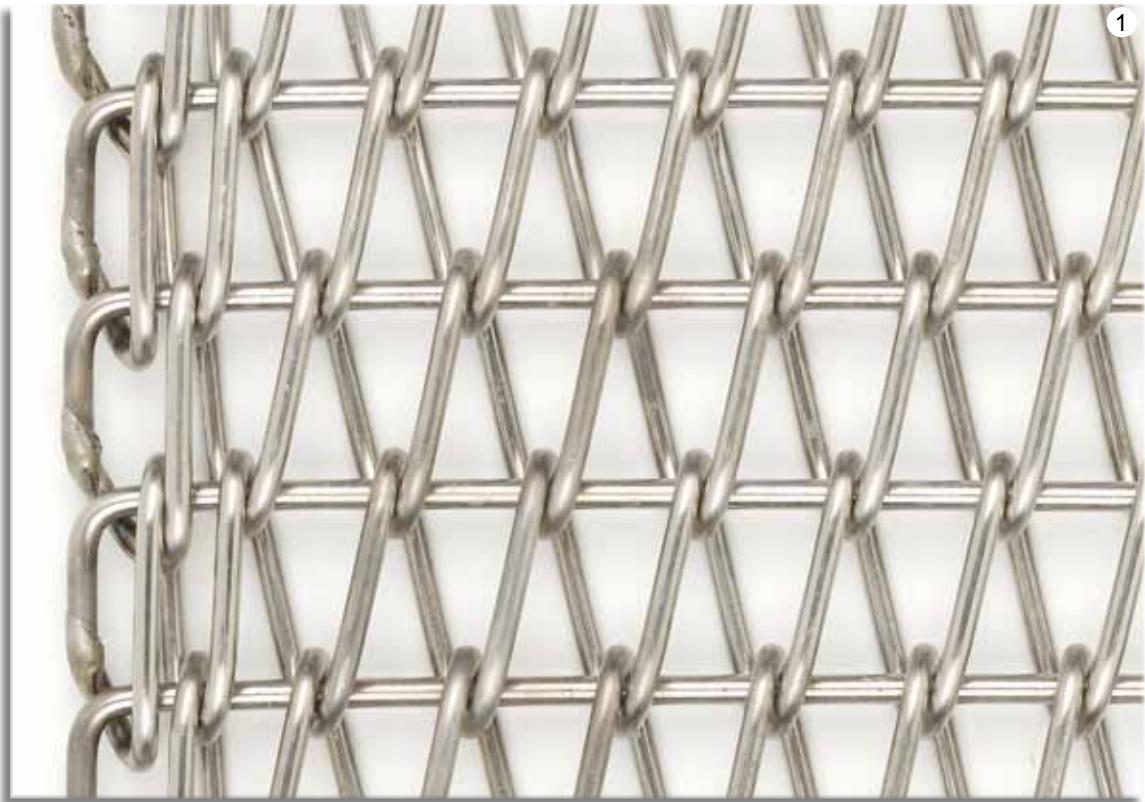
Highly heat-resistant chrome and chrome-nickel steels as well as special grade.
Further materials on request.

Finition des bords

1) K = Bords soudés

Edge finishes

1) K = welded edge

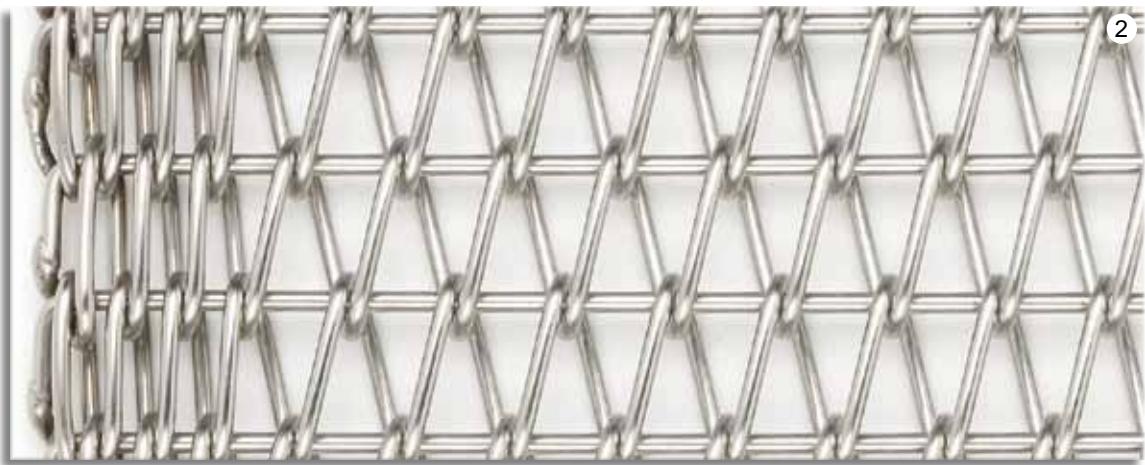


Exécutions spéciales

- 2) Bords à 3 renforts
- 3) Traverses latérales soudées
- 4) Bords fermés rainurés
- 5) Avec rails de renfort transversaux
- 6) Spires doubles

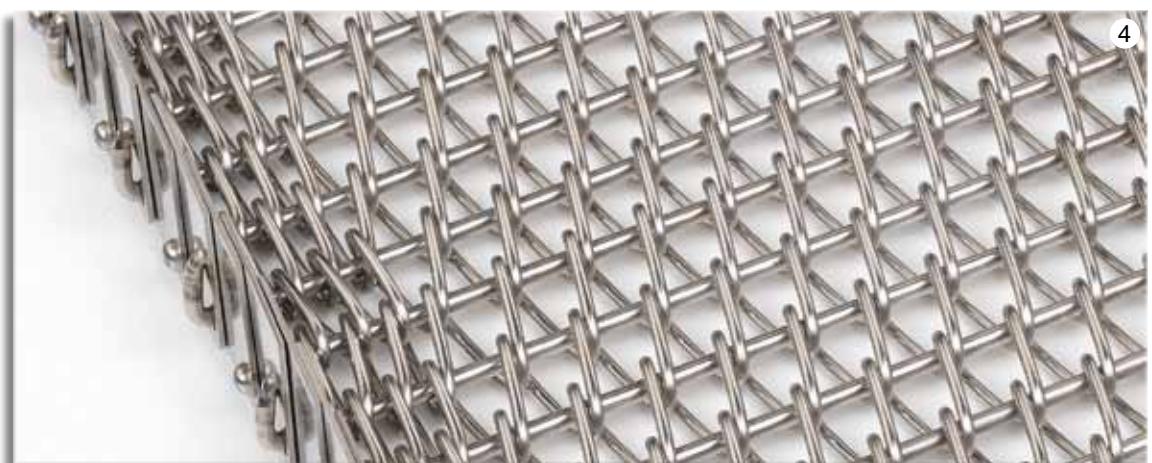
Special finishes

- 2) Belt edge 3-fold reinforced
- 3) endless welded cross rods,
also laterally bent upwards
(= as open lateral border)
- 4) closed grooved edge
- 5) inserted rail sheet as reinforcement
- 6) double spirals

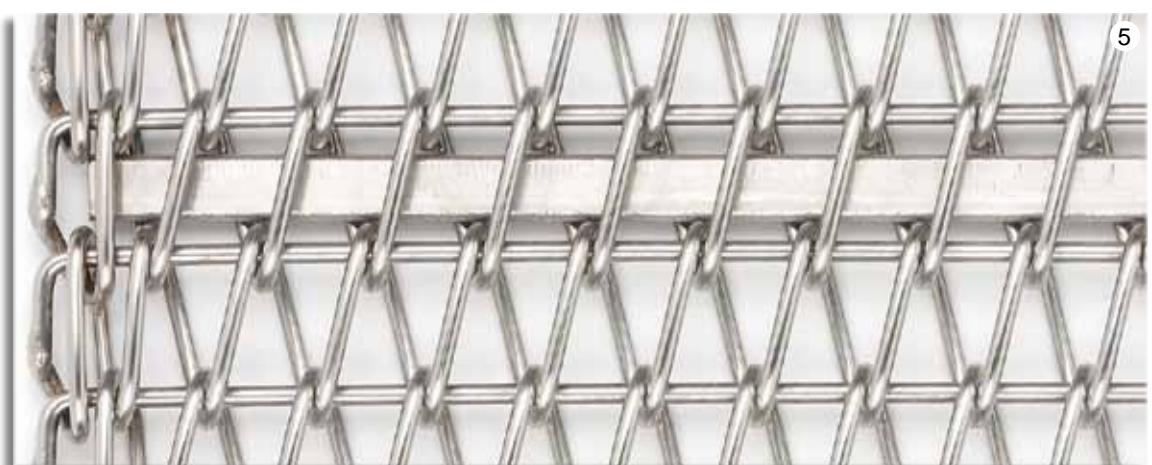




3



4



5



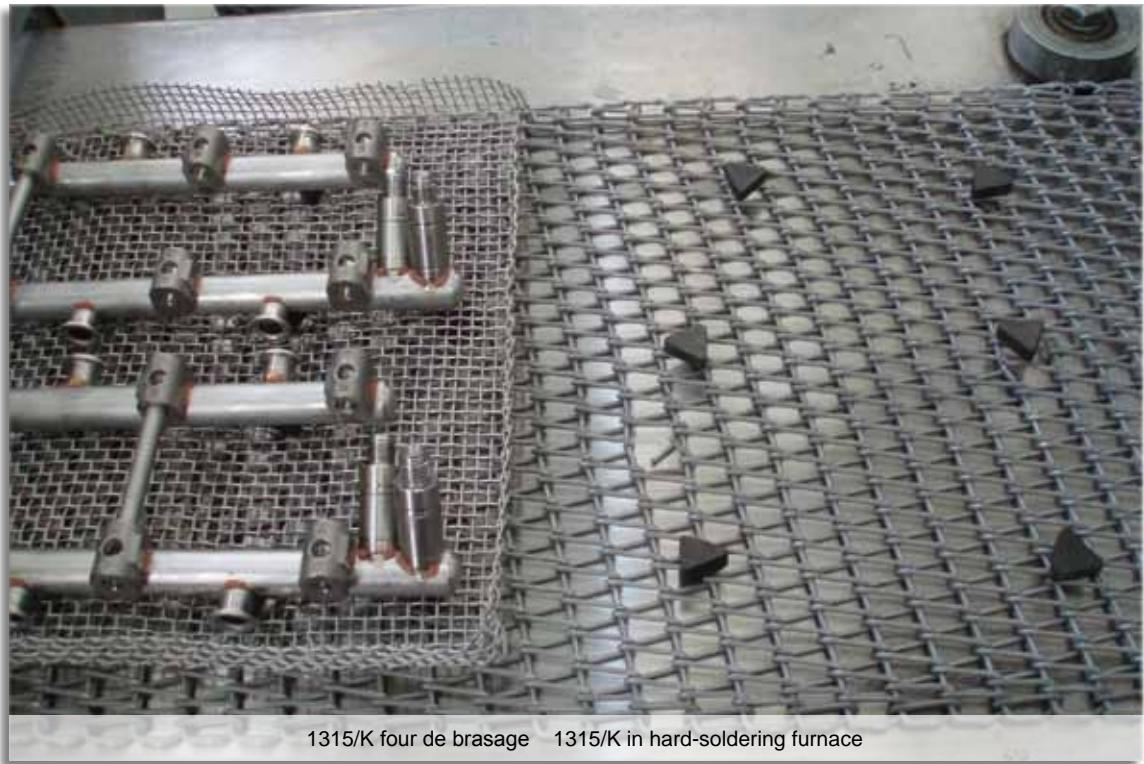
6

Exemples d'utilisation

Fours à cuisson continue avec températures allant jusqu'à 1200 °C, pour trempe, recuit émaillage, vernissage, cuisson de peintures époxy, fabrication de pièces céramiques.

Examples for applications

Continuous heating furnaces for temperatures up to approximately 1200 °C, for example hardening, bright-annealing, hard soldering, sintering, nitration, enamelling as well as burning and glazing of ceramic.





1315/K four à recuire 1315/K in annealing furnace



1315/K four de trempe 1315/K in tempering furnace



SIEBTECHNIK TEMA

Une gamme complète d'équipements

Cribles

Cribles à vibrations circulaires
Cribles à doubles balourds
Cribles horizontaux multi-niveaux
Cribles cylindriques
Jig

Préleveurs
Broyeurs
Matériel de laboratoire
Tamiseuses de contrôle et automatisation

Equipements individuels et installations complètes pour l'échantillonnage et le traitement des échantillons
Broyeurs à machoires
Broyeurs à cylindres
Broyeurs à marteaux et à percussion
Broyeurs vibrants et oscillants
Cisailles rotatives
Tamis analytiques
Diviseurs

Centrifugeuses

Essoreuses à vis
Essoreuses à poussoir
Essoreuses à glissement
Essoreuses vibrantes
Essoreuses décanteuses



SIEBTECHNIK TEMA

SIEBTECHNIK TEMA
13 Rue Desaix
67450 MUNDOLSHEIM
FRANCE

Tél: +33 (0)1 64 24 44 75
Email: sales@siebtechnik-tema.fr
Web: www.siebtechnik-tema.fr