



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
ЗАВОД ИМЕНИ М.И. ПЛАТОВА



СДЕЛАНО НА ДОНЕ  
2017



АО «ЗАВОД ИМЕНИ М.И.ПЛАТОВА» - динамично развивающееся предприятие, изготавливающее широкий спектр оборудования и комплектующих для металлургической, горно-добычной, обогатительной, пищевой, химической, целлюлозно-бумажной и других отраслей промышленности.

Наше предприятие – это высокотехнологичное производство, собственное современное конструкторское бюро и команда высококвалифицированных специалистов, занимающих активную позицию в области развития предприятия в соответствии с современными стандартами и технологиями.

Предприятие оснащено высокоточным технологическим оборудованием, как зарубежного производства, так и разработанным и изготовленным нашими специалистами на собственных производственных мощностях. В частности, в 2015г были приобретены и успешно освоены, новая импортная прокатная линия для профилирования проволоки и установка по производству сварных шпальтовых сит, что в комплексе дает возможность производства сит неограниченного сортамента.

Оираясь на многолетний опыт работы, мы всегда эффективно решаем задачи и вносим весомый вклад в развитие бизнеса наших клиентов.

Предприятие постоянно осуществляет политику модернизации и обновления ассортимента выпускаемой продукции. Главной целью предприятия является максимальное удовлетворение потребностей клиентов.

Данный материал предоставляет подробную информацию для руководителей и специалистов об одном из основных направлений деятельности нашего предприятия, которым является полный цикл изготовления щелевых шпальтовых сит занимающих на рынке просеивающих поверхностей все более устойчивые позиции.

Грамотный подбор конструкции просеивающей поверхности, типоразмера рабочего и опорного колосника, марки стали и живого сечения сита – являются залогом обеспечения максимального КПД от использования данного типа продукции.

Информация, изложенная в данном материале, поможет Вам правильно подобрать технические характеристики, удовлетворяющие потребностям любого технологического оборудования данного класса и станет достойным методическим указанием при выборе изделий из просеивающих поверхностей для Вашего бизнеса.

Мы открыты для диалога и надеемся на длительное, продуктивное и взаимовыгодное сотрудничество.

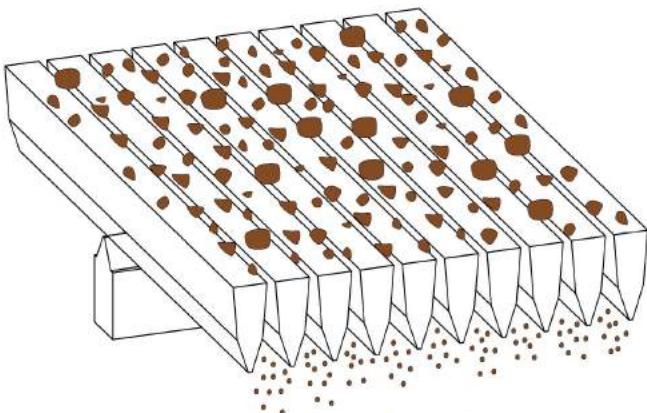
Основой нашего предприятия являются тесные и взаимовыгодные отношения с клиентами вне зависимости от масштаба их бизнеса. Каждый клиент - от небольшого частного предпринимателя до крупного промышленного предприятия - заслуживает нашего времени, внимания, уважения и права на получение полной информации на все интересующие вопросы.

В лице нашего предприятия Вы приобретаете надежного партнера, высокое качество продукции, максимально эффективное и оперативное решение поставленных задач.

Генеральный директор

Д.В.Вышкварцев

АО «ЗАВОД ИМЕНИ М.И.ПЛАТОВА»



$$S_0 = \frac{b}{b+a} * 100\%$$

где:

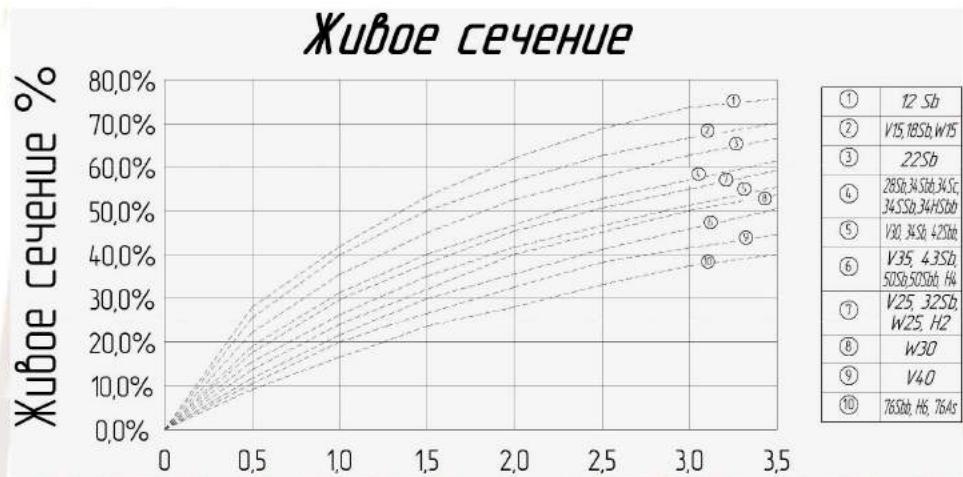
б - ширина щели

а - ширина полки рабочего колосника

## ТИПЫ ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ ПРОСЕИВАЮЩИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

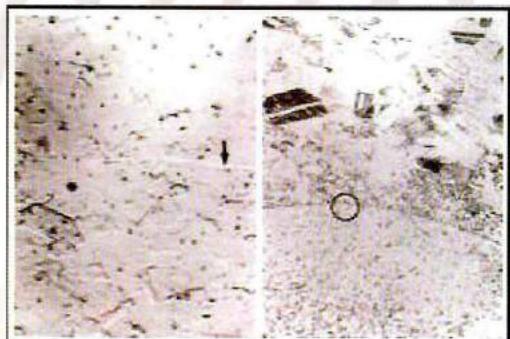
### Живое сечение шпальтового сита.

Важным параметром щелевого сита является живое сечение поверхности  $S_0$



### Сварные шпальтовые сита и сетки.

АО "ЗАВОД ИМЕНИ М.И.ПЛАТОВА" осуществляет полный цикл производства сварных шпальтовых просеивающих поверхностей различной геометрической формы, конструкции и габаритных размеров. Сварные сита завода Платова – это самые передовые технологии производства, высококачественные материалы, точность изготовления рабочего профиля собственного производства  $\pm 0,02\text{мм}$ . Весь процесс, начиная от проектирования и заканчивая выпуском конечной продукции, проходит тщательный контроль на каждом этапе производства с системой входного и выходного контроля качества



Технология производства сварных сит сводится к электронагрузочной сварке специальным способом прецизионных рабочих колосников из профилированной проволоки с опорными ребрами жесткости, имеющими высокую несущую способность.



Щелевые сварные сита характеризуются:

- способностью эксплуатироваться при значительных нагрузках;
- высоким коэффициентом живого сечения;
- высоким уровнем самоочищения;
- идеально ровной гладкой поверхностью;
- высокой точностью щели;
- низкой предрасположенностью к засорению межколосникового пространства.

Основные сферы применения сварных шпальтовых сит:

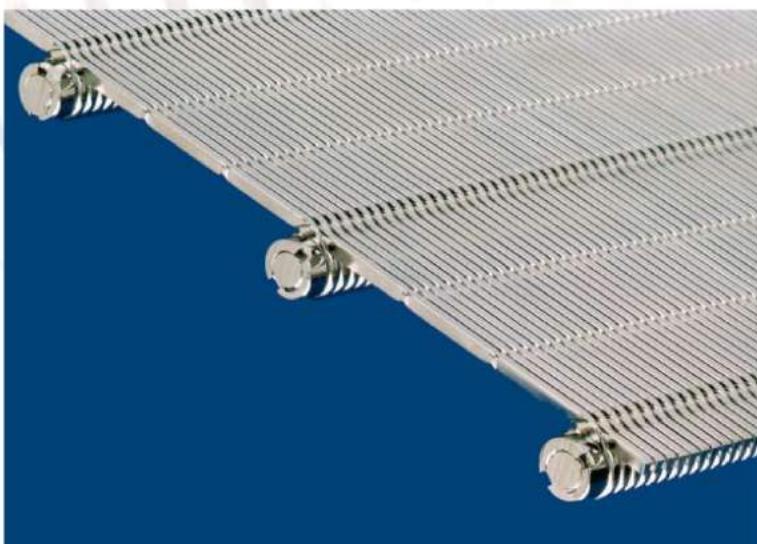
- Классификация на всех видах грохотов;
- В качестве просеивающих поверхностей отсадочных машин;
- Обезвоживание, дешламация и сепарация;
- Фильтра цилиндрические, дуговые сита гравитационных агрегатов;
- Роторы центрифуг.

#### Петлевые шпальтовые сита и сетки.

Щелевые петлевые сита изготавливаются путем образования петли проволоки

круглого сечения, дальнейшим прессованием на заданный типоразмер профиля рабочего колосника и толщины петли, определяющей размеры щели в готовых ситах. Данный метод производства просеивающих поверхностей позволяет достигать максимальную точность ширины щели благодаря отсутствию температурного влияния при изготовлении, а также применение более широкого спектра используемых материалов.

Сборка сит производится путем набора рабочих колосников через отверстие в образованной петле, на соединительную шпильку без применения сварочных операций



Основные сферы применения петлевых шпальтовых сит:

- Классификация на всех видах грохотов(преимущественно тяжелые и высокочастотные);
- Просеивающие поверхности вибрационных машин;
- Роторы центрифуг.

## МАРКИ ПРИМЕНЯЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ ПРОСЕИВАЮЩИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

### Основные материалы

Сталь аустенитного класса 04Х18Н10 ГОСТ 5632-72 и ее аналоги.

Химический состав в % стали 04Х18Н10 ГОСТ 5632-72	
C	до 0,04
Si	до 0,8
Mn	до 2
Ni	9 - 11
S	до 0,02
P	до 0,035
Cr	17 - 19
Fe	~69

Химический состав марки

Зарубежные аналоги марки стали 04Х18Н10	
США AISI	304L
Евросоюз UNI/DIN	1.4307

Данная марка стали характеризуется высокой коррозионной стойкостью, механической прочностью к ударным и изгибающим нагрузкам, а также применима в пищевой промышленности.

Сталь конструкционная криогенная 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72 и ее аналоги.

Химический состав в % стали 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	
C	до 0,12
Si	до 0,8
Mn	до 2
Ni	9 - 11
S	до 0,02
P	до 0,035
Cr	17 - 19
Cu	до 0,3
Ti	0,4-1
Fe	~67

Химический состав марки

Зарубежные аналоги марки стали 12Х18Н10Т	
США AISI	321, 321H, S32100, S32109
Германия DIN	1.4541, 1.4878, X10CrNiTi18-10, X12CrNiTi18-9, X6CrNiTi18-10
Евросоюз UNI/DIN	1.4541, 1.4878, X10CrNiTi18-10, X6CrNiTi18-10KT

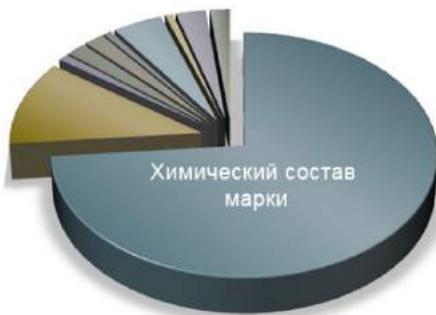
Данная марка стали аналогична предыдущей, но более стойкая к истиранию, а следовательно является более износостойкой в абразивных средах. Применяется в основном как материал рабочих колосников в угольной и горно-обогатительной промышленности.

## Сталь аустенитного класса 10Х17Н13М3Т ГОСТ 5632-72.

Химический состав в % стали 10Х17Н13М3Т ГОСТ 5632-72	
C	до 0,1
Si	до 0,8
Mn	до 2
Ni	12 - 14
S	до 0,02
P	до 0,035
Cr	16 - 18
Mo	3 - 4
Ti	0.5 - 0.7
Fe	~60

Зарубежные аналоги марки стали 10Х17Н13М3Т	
США AISI	316Ti, S31635
Германия DIN	1.4573, GX3CrNiMoCuN24-6-5, X10CrNiMoTi18-12

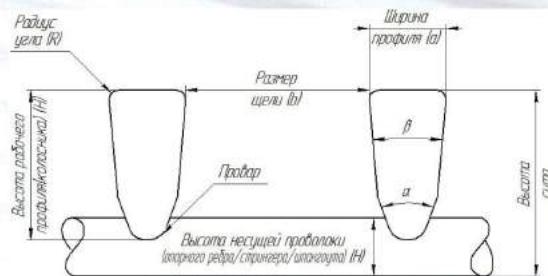
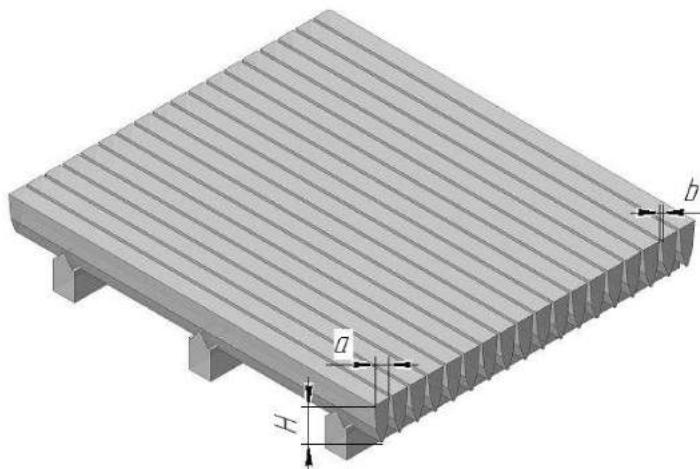


Наличие в данной стали молибдена, как легирующего элемента – позволяет использовать данную марку при производстве просеивающих поверхностей, работающих при повышенных температурах в химически агрессивной среде, такой как серная, уксусная, азотная кислота, хлориды и т.д. Область применения просеивающих поверхностей из этой марки стали - это специализированное промышленное оборудование в химической, продовольственной, бумажно-целлюлозной, фармацевтической и нефтехимической отраслях.

### Зарубежные материалы, применяемые при производстве сит

Структура	DIN	AISI/ASTM	UNI/DIN	BS	Anfor	Branding	ГОСТ
Феррит	1.4016	430	X8Cr17				12Х17
Аустенит	1.4301	304	X5CrNi1810	304S15	Z6Cn18.09		08X18H10
	1.4307	304L	X2CrNi1811	304S12	Z2CN18.10		03X18H11
	1.4373	202	X12CrMnNi18-9-5	-	-		12Х17Г9АН4
	1.4401	316	X5CrNiMo1712	316S16	Z6CND17.11		08Х17Н13М2
	1.4404	316L	X2CrNiMo1712	316S12	Z2CND17.12		03Х17Н13М2
	1.4439	317LN	X2CrNiMo17-13-5	-	-		03Х18АН11
	1.4539	904L	X1NiCrMoCuN25205	S31254	Z1NCOU25.20	SMO904	06ХН28МДТ
	1.4541	321	X6CrNiTi1811	321S12	Z6CNT18.10		08Х18H10T
	1.4571	316Ti	X6CrNiMoTi1712	320S31	Z6CNDT17.12		08Х17Н13М2Т
Дуплекс	1.4462	329LN	X2CrNiMoN2253	S32205	Z2CND22.05Az	SAF2205	-
	1.4410	439	X2CrNiMoN2574	S32750	Z3CND25.07Az	SAF2507	08Х17Т
Другие - специальные	2.4360		NiCu30Fe	-	-	Monel 400	XH60BT
	2.4610		NiMo16Cr16Ti	-	-	Hastelloy C4	-
	2.4816		NiCr15Fe	-	-	Inconel 600	-
Углеродистая сталь	1.0038	A570Gr30	-	Fe360B FU	E24-2NE	-	Ст3пс
	1.0570	A572Gr50	-	Fe510DI FF	E36-3	-	17ГС

## СИТА СВАРНЫЕ ШПАЛЬТОВЫЕ

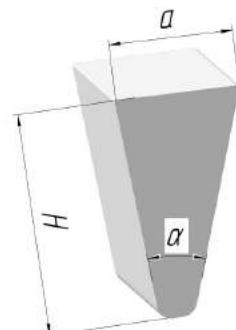


При производстве сварных шпальтовых сит заводом М.И.Платова используются как общепринятые зарубежные типоразмеры рабочих и опорных колосников, так и уникальные профили, разработанные штатными специалистами предприятия. Многие требования и запросы со стороны конечного потребителя нашей продукции нашли свое применение в конструкции и технологии

изготовления. Высокотехнологичное оборудование, разработанное силами собственного КБ позволяет достигать допуска на размер рабочей полки профиля (а) не более  $\pm 0,02\text{мм}$  и радиуса угла  $R_{\max}=0,03\text{мм}$

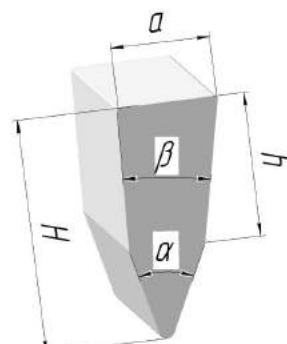
### Рабочие профили (колосники)

#### Профили типов Sb / V



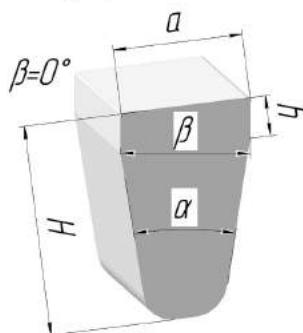
профили характеризуются равномерной конусностью в сечении, что является оптимальным решением для применения в пищевой промышленности. Данный вид профиля менее подвержен межколосниковому забиванию просеивающим материалом и более высокой способностью к самоочищению.

#### Профили типов Sbb / W



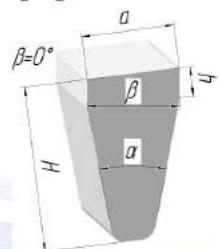
профили характеризуются двойной конусностью, тем самым предотвращается заметное увеличение ширины щели в результате износа рабочей полки. Данный вид профиля применяется в основном в изделиях, подверженных более интенсивному абразивному износу.

#### Профили типа Н



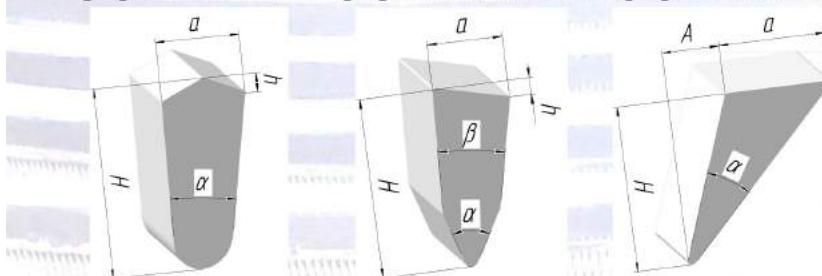
профили для сварных щелевых сит с параллельными гранями, переходящими в конус. Такая форма обеспечивает неизменность щелевых параметров при высокой абразивности сортируемого материала. Предназначены для изготовления сит, применяемых в тяжелых условиях эксплуатации.

### Профили типа Sc



аналогичны профилям Н – это профили для сварных щелевых сит с параллельными гранями, переходящими в конус. Однако данные профили отличаются большим значением отношения высоты к рабочей полке и меньшим размером, что позволяет повысить живое сечение при сохранении сходных с предыдущим профилем прочностных характеристик.

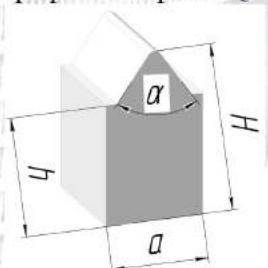
### Профили типа SSb Профили типа HSbb Профили типа As



профили для бумажно-целлюлозной и пищевой промышленности, а также в отстойниках с пневматическим перемещением материала. Характеризуются повышенной задержкой при прохождении по рабочей поверхности обрабатываемого потока, а также повышенной способностью к отделению жидкой фазы.

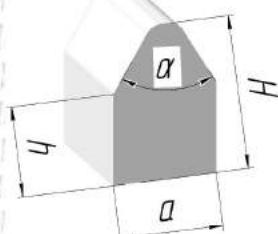
### Опорные профили (шпангоут/стрингер)

#### Профиль опорный Q



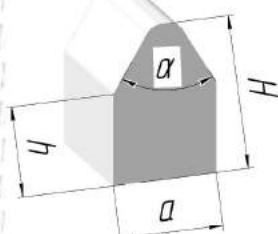
профили характеризуются хорошим проваром с рабочим профилем и повышенной точностью позиционирования при сварке

#### Профиль опорный U



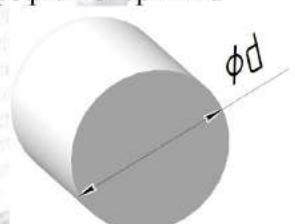
профили характеризуются повышенной прочностью, высоким проваром и повышенным пятном контакта при контактной сварке

#### Профиль опорный Р



профили характеризуется высокой жесткостью меньшим прогибом готового изделия. Применяются в технологии изготовления сит с наплавкой металла при формировании сварочного шва.

#### Профиль опорный d



профили характеризуются повышенной гибкостью. Применяются в изделиях с изгибом при монтаже, либо при использовании собственных колебаний готового сита

**Таблица 1. Рабочие профили(колосники) и параметры сварных шпальтовых сит**

Параметры рабочего профиля			Вес $m^*$ , кг/м <sup>2</sup> и живое сечение $S_0$ , % при ширине щели $b$ , мм ( $\frac{m}{S_0}$ )											
Типоразмер	Параметр	Размер, мм	0,2	0,3	0,4	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	2,0	2,5	3,0	5,0
V15	a/H/a	1,5/2,5/24	18,58 / 11,77	17,9 / 16,67	17,3 / 21,05	16,75 / 25,0	15,6 / 33,33	14,68 / 40,0	-	-	-	-	-	-
V20	a/H/a	2,0/3,0/26	21,5 / 9,09	20,83 / 13,04	20,23 / 16,67	19,68 / 20,0	18,47 / 27,27	17,47 / 33,33	16,61 / 38,46	15,89 / 42,86	-	-	-	-
V25	a/H/a	2,5/3,5/30	23,07 / 11,77	22,47 / 10,71	21,92 / 13,79	21,4 / 16,67	20,25 / 23,08	19,26 / 28,57	18,4 / 33,33	17,65 / 37,5	16,4 / 44,44	-	-	-
V30	a/H/a	2,8/4,0/30	24,6 / 6,67	24,02 / 9,68	23,47 / 12,5	22,95 / 15,15	21,78 / 21,13	20,77 / 26,32	19,88 / 30,86	19,1 / 34,88	17,78 / 41,67	16,7 / 47,17	-	-
V35	a/H/a	3,5/5,0/32	-	29,43 / 7,9	28,84 / 10,26	28,27 / 12,5	26,99 / 17,65	25,84 / 22,22	24,82 / 26,32	23,9 / 30,0	22,31 / 36,36	20,98 / 41,67	19,86 / 46,15	-
V40	a/H/a	4,0/6,0/31	-	-	32,85 / 9,09	32,27 / 11,11	30,9 / 15,79	29,68 / 20,0	28,57 / 23,81	27,56 / 27,27	25,8 / 33,33	24,31 / 38,46	23,03 / 42,86	-
12Sb	a/H/a	1,0/1,7/20	14,42 / 16,67	13,8 / 23,08	13,27 / 28,57	12,82 / 33,33	11,9 / 42,86	-	-	-	-	-	-	-
18Sb	a/H/a	1,5/2,5/23	18,99 / 11,77	18,29 / 16,67	17,66 / 21,05	17,1 / 25,0	15,91 / 33,33	14,96 / 40,0	-	-	-	-	-	-
22Sb	a/H/a	1,8/3,7/23	23,69 / 10,0	22,87 / 14,29	22,12 / 18,18	21,44 / 21,74	19,96 / 29,41	18,75 / 35,71	17,74 / 40,98	16,88 / 45,46	-	-	-	-
28Sb	a/H/a	2,2/4,5/23	27,88 / 8,33	27,02 / 12,0	26,23 / 15,39	25,49 / 18,52	23,87 / 25,42	22,51 / 31,25	21,34 / 36,23	20,33 / 40,54	-	-	-	-
32Sb	a/H/a	2,5/4,0/23	35,17 / 7,41	34,14 / 10,71	33,19 / 13,79	32,29 / 16,67	30,30 / 23,08	28,59 / 28,57	27,12 / 33,33	25,82 / 37,5	23,66 / 44,44	21,94 / 50,0	20,52 / 54,55	16,76 / 66,67
34Sb	a/H/a	2,8/5,0/23	29,43 / 6,67	28,69 / 9,68	28,0 / 12,5	27,34 / 15,15	25,86 / 21,13	24,58 / 26,32	23,46 / 30,86	22,47 / 34,88	20,8 / 41,67	19,44 / 47,17	18,32 / 51,72	15,26 / 64,1
42Sb	a/H/a	3,4/6,5/23	-	34,72 / 8,11	33,98 / 10,53	33,27 / 12,82	31,65 / 18,07	30,22 / 22,73	28,94 / 26,88	27,79 / 30,61	25,81 / 37,04	24,16 / 42,37	22,77 / 46,88	18,88 / 59,52
50Sb	a/H/a	3,4/7,5/23	-	-	39,92 / 10,53	39,06 / 12,82	37,1 / 18,07	35,35 / 22,73	33,79 / 26,88	32,4 / 30,61	30,0 / 37,04	28,0 / 42,37	26,3 / 46,88	21,56 / 59,52
W15	a/H/h/a/β	1,5/2,5/1,2/26/8	19,99 / 11,77	19,23 / 16,67	18,56 / 21,05	17,95 / 25,0	16,67 / 33,33	-	-	-	-	-	-	-
W25	a/H/h/a/β	2,5/4,0/2,8/30/10	30,0 / 7,41	29,15 / 10,71	28,37 / 13,79	27,63 / 16,67	26,0 / 23,08	24,6 / 28,57	23,39 / 33,33	22,32 / 37,5	20,56 / 44,44	-	-	-
W30	a/H/h/a/β	3,0/4,55/3,5/30/10	-	-	30,81 / 11,77	30,11 / 14,29	28,53 / 20,0	27,15 / 25,0	25,93 / 29,41	24,84 / 33,33	23,0 / 40,0	21,49 / 45,46	20,23 / 50,0	16,77 / 62,5
34Sbb	a/H/h/a/β	2,2/5/2,5/23/8	33,024 / 8,33	31,96 / 12,0	30,98 / 15,39	30,07 / 18,52	28,06 / 25,42	26,37 / 31,25	24,92 / 36,23	23,67 / 40,54	21,61 / 47,62	20,0 / 53,19	-	-
42Sbb	a/H/h/a/β	2,8/6,5/3/23/8	40,11 / 6,67	39,02 / 9,68	38,0 / 12,5	37,04 / 15,15	34,88 / 21,13	33,01 / 26,32	31,37 / 30,86	29,92 / 34,88	27,47 / 41,67	25,48 / 47,17	23,83 / 51,72	19,36 / 64,1
50Sbb	a/H/h/a/β	3,4/7,5/5/23/8	-	-	45,64 / 10,53	44,63 / 12,82	42,33 / 18,07	40,29 / 22,73	38,47 / 26,88	36,83 / 30,61	34,01 / 37,04	31,67 / 42,37	29,7 / 46,88	24,15 / 59,52
76Sbb	a/H/h/a/β	5,0/10/7/23/10	-	-	-	60,86 / 9,09	58,49 / 13,04	56,32 / 16,67	54,32 / 20,0	52,48 / 23,08	49,19 / 28,57	46,33 / 33,33	43,84 / 37,5	36,35 / 50,0
34Sc	a/h/H/a	2,2/2,5/5,0/23	38,61 / 8,33	37,32 / 12,0	36,13 / 15,39	35,03 / 18,52	32,6 / 25,42	30,56 / 31,25	28,81 / 36,23	27,29 / 40,54	24,81 / 47,62	-	-	-
H2	a/h/H/a	2,5/0,8/4,5/23	-	30,63 / 10,71	29,8 / 13,79	29,02 / 16,67	29,02 / 23,08	27,28 / 28,57	25,79 / 33,33	24,49 / 37,5	23,36 / 44,44	21,48 / 50,0	19,97 / 50,0	-
H4	a/h/H/a	3,4/1,3/4,5/23	35,61 / 5,56	34,82 / 8,11	34,07 / 10,53	33,36 / 12,82	31,74 / 18,07	30,3 / 22,73	29,01 / 26,88	27,86 / 30,61	25,87 / 37,04	24,22 / 42,37	22,83 / 46,88	-
H5	a/h/H/a	4,5/1,6/6,0/23	-	-	43,86 / 8,16	43,11 / 10,0	41,37 / 14,29	39,78 / 18,18	38,32 / 21,74	36,99 / 25,0	34,64 / 30,77	32,62 / 35,71	30,88 / 40,0	25,72 / 52,63
H6	a/h/H/a	4,8/2,0/6,8/23	-	-	49,18 / 7,69	48,38 / 9,43	46,48 / 13,51	44,76 / 17,24	43,17 / 20,66	41,71 / 23,81	39,12 / 29,41	36,88 / 34,25	34,92 / 38,46	29,1 / 51,02
H8	a/h/H/a	6,4/2,6/9,0/23	-	-	64,07 / 5,88	63,23 / 7,25	61,24 / 10,49	59,39 / 13,51	57,66 / 16,34	56,04 / 18,99	53,08 / 23,81	50,46 / 28,09	48,12 / 31,91	40,8 / 43,86
H10	a/h/H/a	8,5/2,2/11,5/23	-	-	-	77,44 / 5,56	75,52 / 8,11	73,71 / 10,53	71,98 / 12,82	70,34 / 15,0	67,3 / 19,05	64,53 / 22,73	62,0 / 26,09	53,76 / 37,04
34SSb	a/h/H/a	2,2/0,5/5,0/23	34,23 / 8,33	33,12 / 12,0	32,09 / 15,38	31,14 / 18,52	29,04 / 25,42	27,27 / 31,25	25,76 / 36,23	24,45 / 40,54	-	-	-	-
34HSbb	a/h/H/a/β	2,2/0,5/5,0/23/8	30,73 / 8,33	29,76 / 12,0	28,86 / 15,38	28,03 / 18,52	26,2 / 25,42	24,65 / 31,25	23,33 / 36,23	22,18 / 40,54	-	-	-	-
76As	a/A/H/a	5,0/1,9/8,2/27	-	-	36,47 / 7,41	35,92 / 9,09	34,63 / 13,04	33,46 / 16,67	32,38 / 20,0	31,38 / 23,08	29,59 / 28,57	28,05 / 33,33	26,69 / 37,5	22,63 / 50,0

\*вес дан с учетом применения опорного профиля U46 с шагом 25мм

а, мм - ширина рабочей полки профиля  
Н, мм - общая высота профиля

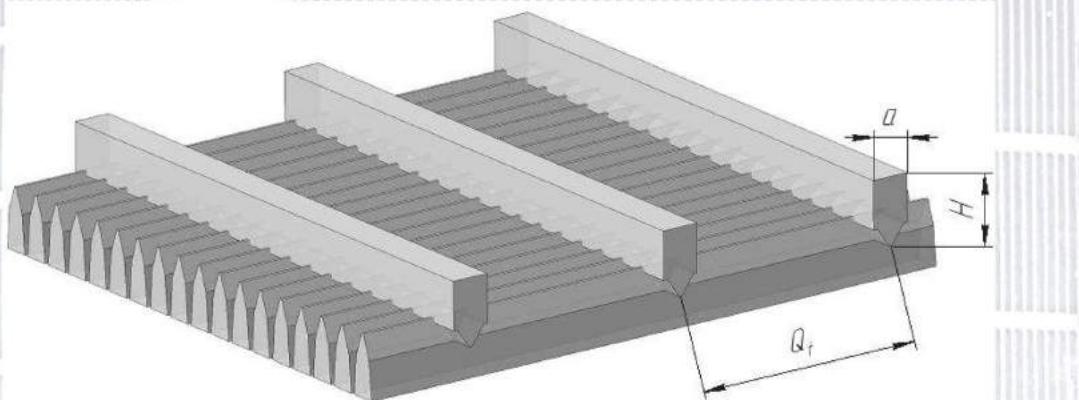
h, мм - высота щелеобразующей части

$\alpha, {}^\circ$  - угол профиля у основания

$\beta, {}^\circ$  - угол профиля при вершине профиля

A, мм - смещение рабочей полки профиля

Опорные профили, а также их шаг и размер выбираются из условия нагрузки на готовое сито.



**Таблица 2. Опорные профили сварных шпальтовых сит**

Типоразмер опорного профиля	a, мм	H, мм	h, мм	α, °	Qt*, мм	d, мм	S, мм <sup>2</sup>	m, кг/м
<b>Q25</b>	2,0	3,0	2,0	50	25	-	4,86	0,039
<b>Q35</b>	3,0	5,0	3,7	20	25	-	12,07	0,095
<b>Q50</b>	4,0	6,5	4,0	20	25	-	22,1	0,175
<b>Q50/10</b>	4,0	10,0	7,5	20	50	-	36,1	0,285
<b>Q50/14,7</b>	4,0	14,7	12,2	20	50	-	54,9	0,434
<b>Q53</b>	5,0	3,0	1,0	50	25	-	7,87	0,062
<b>Q55</b>	4,0	8,0	5,0	30	25	-	26,87	0,212
<b>Q3x10</b>	3,0	10,0	8,0	22	25	-	102,13	0,738
<b>Q3x35</b>	3,0	35,0	32,0	22	25	-	27,13	0,196
<b>U22</b>	2,0	3,7	2,5	28	25	-	5,96	0,043
<b>U36</b>	3,0	6,0	4,5	28	25	-	15,43	0,122
<b>U46</b>	4,0	6,0	4,0	28	25	-	20,25	0,160
<b>P5x5</b>	5,0	5,0	-	-	25	-	25,0	0,197
<b>P5x7</b>	5,0	7,0	-	-	25	-	35,0	0,276
<b>P5x10</b>	5,0	10,0	-	-	50	-	50,0	0,395
<b>d3</b>	-	-	-	-	25	3,0	7,07	0,056
<b>d4</b>	-	-	-	-	25	4,0	12,57	0,099
<b>d5</b>	-	-	-	-	25	5,0	19,64	0,155
<b>d6</b>	-	-	-	-	25	6,0	28,27	0,223
<b>d8</b>	-	-	-	-	50	8,0	50,27	0,397
<b>d10</b>	-	-	-	-	50	10,0	78,54	0,620

\*шаг профиля может быть выбран в пределах 20-75мм по требованию заказчика

a, мм - ширина профиля

H, мм - общая высота профиля

h, мм - рабочая высота профиля

d, мм - диаметр профиля

Qt, мм - стандартный шаг профиля

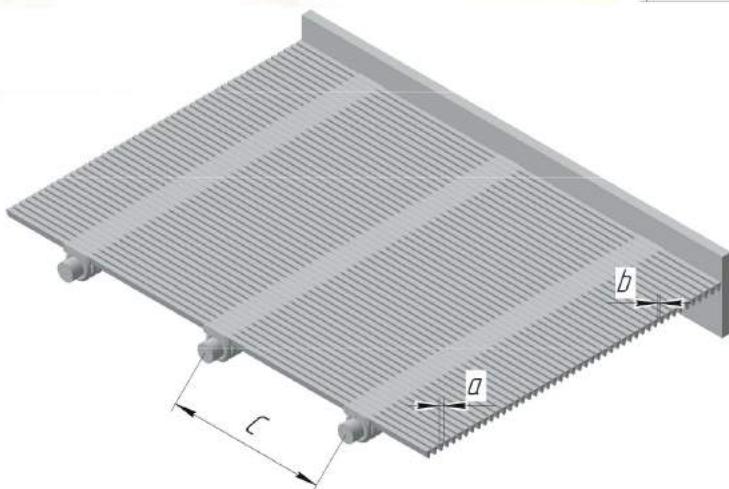
S, мм<sup>2</sup> - площадь поперечного сечения профиля

m, кг/м - вес погонного метра профиля

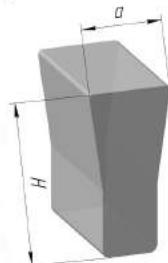
Также в качестве опорного профиля могут быть использованы рабочие профили:

V15, V20, V25, V35, V40, 28Sb, 34Sb, 42Sb, 50Sb, 34Sc, H4, H5, H6, H8, H10

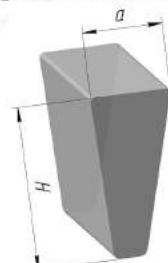
## СИТА ПЕТЛЕВЫЕ ШПАЛЬТОВЫЕ



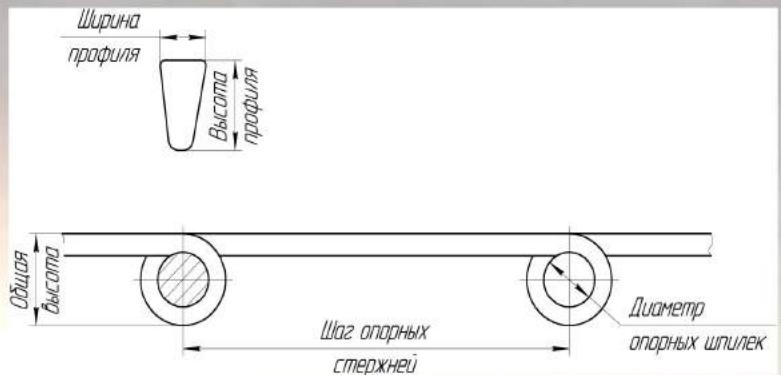
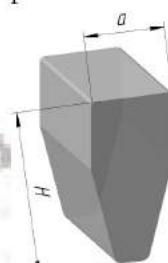
Профили типов Fa / Wa



Профили типов Fb / Wb



Профили типа Fc / Wc



В связи с высокими требованиями наших клиентов, специалистами предприятия спроектирована и изготовлена уникальная установка по производству данного вида продукции не имеющая аналогов.

### Рабочие профили

профили характеризуются большой конусностью в сечении. Быстрое расширение щели в нижней части проходных отверстий сита до предела снижает сопротивление проходимости и тем самым обеспечивает особенно быстрое и качественное обезвоживание

профили характеризуются более узким и высоким параметром в сечении по сравнению с профилями типов Fa/Wa для обеспечения максимальной площади живого сечения сита. Конусность сечения основной части профиля меньше, чем у профилей типа Fa/Wa, однако скорость расширения щели в результате износа уменьшается

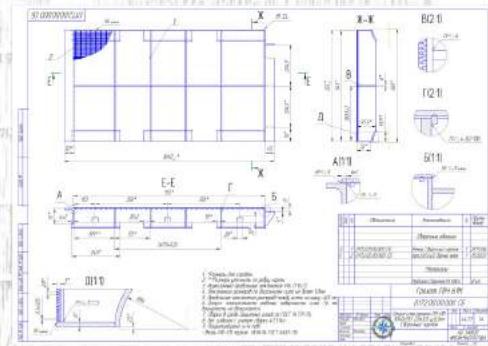
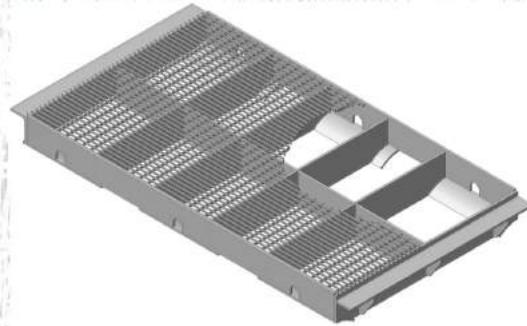
профили с параллельными гранями, переходящими в конус. Такая форма обеспечивает неизменность щелевых параметров при высокой абразивности сортируемого материала. Предназначены для изготовления сит, применяемых в тяжелых условиях эксплуатации. Раскрытие щели при использовании данного профиля наблюдается лишь после полного истирания рабочей головки.

**Таблица 3. Профили и параметры пеглевых шпальтовых сит**

Профили		Вес $m^*$ , кг/м <sup>2</sup> и живое сечение $S_0$ , % при ширине щели $b$ , мм ( $m/S_0$ )																		
Paramet	Th, mm	Paramet	Width of the gap, mm	Paramet	Width of the gap, mm	0,1	0,15	0,2	0,35	0,4	0,5	0,6	0,75	0,85	1,0	1,2	1,5	2,0	2,5	
18	Fa 1,35/2,5	8,0	70	10,6-10,2	20,28 / 6,4	19,13 / 9,3	19,68 / 9,3	19,13 / 12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Fb 1,15/2,6	8,0	70	10,8-10,0	23,14 / 7,4	22,36 / 10,7	21,6 / 13,8	19,68 / 21,7	19,13 / 24,0	18,12 / 28,1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Wa 1,6/2,4	8,0	70	10,1-9,9	-	-	-	15,68 / 16,7	15,34 / 18,6	14,74 / 22,1	14,17 / 25,3	13,41 / 29,6	12,97 / 32,2	12,35 / 35,7	-	-	-	-	-	
	Wb 1,45/2,5	8,0	70	10,1-9,8	-	-	-	16,79 / 18,1	14,4 / 20,1	15,68 / 23,8	15,03 / 27,2	14,17 / 31,7	13,65 / 34,3	12,97 / 37,9	11,98 / 43,0	-	-	-	-	
	Fa 1,7/3,0	8,0	80	14,5-13,9	29,85 / 5,0	29,15 / 7,2	28,57 / 9,4	26,86 / 15,2	26,37 / 17,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
22	Fb 1,5/3,1	8,0	80	14,5-13,9	32,89 / 5,6	32,09 / 8,1	31,3 / 10,5	29,19 / 16,9	28,57 / 18,8	28,57 / 22,3	28,57 / -	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Wa 1,9/3,0	8,0	80	14,5-13,9	27,39 / 4,5	26,86 / 6,5	26,37 / 8,5	24,97 / 13,9	24,53 / 15,5	23,73 / 18,6	22,99 / 21,4	22,99 / 25,5	22,99 / 27,6	22,02 / 30,5	20,57 / 30,7	19,38 / 35,4	-	-	-	
	Wb 1,75/3,0	8,0	80	14,1-13,9	29,19 / 4,8	28,57 / 7,0	27,96 / 9,1	26,37 / 14,9	25,89 / 19,6	24,97 / 22,8	24,13 / 26,7	22,99 / 29,1	22,33 / 32,4	21,4 / 37,1	20,08 / -	-	-	-	-	
	Fa 2,1/4,1	8,0	80	16,1-15,3	38,63 / 4,1	37,9 / 5,9	37,17 / 7,8	35,27 / 12,7	34,61 / 14,3	33,52 / 17,1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Fb 1,95/4,1	8,0	80	16,6-15,8	41,04 / 4,3	40,24 / 8,4	39,43 / 8,3	37,17 / 13,6	36,51 / 15,2	35,27 / 18,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
28	Fc 2,1/3,9	8,0	80	16,0-15,1	38,63 / 4,1	37,9 / 5,9	37,17 / 7,8	35,27 / 12,7	34,61 / 14,3	33,52 / 17,1	32,5 / 19,8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Wa 2,4/3,9	8,0	80	16,1-15,3	-	-	-	-	-	-	30,6 / 15,4	29,8 / 17,8	28,63 / 21,2	27,9 / 23,3	26,95 / 26,2	25,42 / 30,5	24,18 / 34,3	-	-	-
	Wb 2,2/3,9	8,0	80	15,3-14,0	-	-	-	-	-	-	32,5 / 16,5	31,55 / 19,1	30,16 / 22,7	29,46 / 24,8	28,26 / 27,9	26,58 / 32,3	25,2 / 36,1	22,86 / 42,4	-	-
	Wc 2,4/3,8	8,0	80	15,6-14,5	-	-	-	-	-	-	30,6 / 15,4	30,6 / 17,8	28,63 / 21,2	27,9 / 23,3	26,95 / 26,2	25,42 / 30,5	24,18 / 34,3	22,06 / 40,5	-	-
	Fa 2,5/5,0	8,0	80	17,7-16,7	-	-	-	45,89 / 6,6	43,71 / 10,9	43,06 / 12,3	41,86 / 14,9	40,66 / 17,3	39,02 / 20,6	-	-	-	-	-	-	-
34	Fb 2,35/5,0	8,0	80	18,0-17,0	-	49,05 / 5,3	48,29 / 7,0	45,89 / 11,6	45,13 / 13,0	43,71 / 15,6	42,4 / 18,1	40,66 / 21,6	-	-	-	-	-	-	-	
	Fc 2,5/4,9	8,0	80	17,8-17,0	-	-	45,89 / 6,6	43,71 / 10,9	43,06 / 12,3	41,86 / 14,9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Wa 2,9/4,8	8,0	80	17,7-16,7	-	-	-	-	-	13,3 / 15,5	37,33 / 18,6	36,03 / 20,5	35,26 / 23,2	34,05 / 27,7	32,29 / 33,79	30,75 / 32,05	28,22 / 30,7	26,8	-	
	Wb 2,85/4,8	8,0	80	17,2-16,2	-	-	-	-	-	40,66 / 14,4	39,57 / 16,7	38,04 / 20,0	37,06 / 22,0	35,75 / 24,8	33,79 / 32,05	32,05 / 38,8	29,21 / 38,8	-	-	
	Wc 2,9/4,6	8,0	80	16,8-16,1	-	-	-	-	-	37,61 / 13,1	36,62 / 15,3	32,32 / 18,3	34,55 / 20,2	33,46 / 22,9	31,72 / 26,9	30,3 / 30,4	27,8 / 36,4	-	-	
42	Fa 3,0/6,0	10,0	100	19,0-18,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	47,76 / 22,3	42,01 / 26,2	43,2 / 29,7	39,31 / 35,7	36,27 / 40,5	-	
	Fc 3,0/6,0	10,0	100	19,0-18,4	-	-	-	56,04 / 9,3	55,37 / 10,5	53,84 / 12,7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Wa 3,4/6,0	10,0	100	19,0-18,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	41,73 / 20,6	39,78 / 24,3	38,0 / 27,7	34,92 / 33,5	32,33 / 38,3	-	
	Wb 3,1/6,0	10,0	100	19,0-18,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	44,32 / 22,1	42,05 / 26,0	40,11 / 29,5	36,71 / 35,5	33,9 / 40,4	-	
	Wc 3,4/5,6	10,0	100	18,7-17,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	41,73 / 20,6	39,78 / 24,3	38,0 / 27,7	34,92 / 33,5	32,33 / 38,5	-	

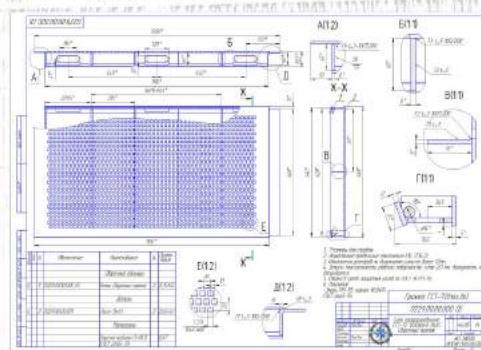
## ПЛОСКИЕ СИТА

Станочный парк АО «ЗАВОД ИМЕНИ М.И.ПЛАТОВА» позволяет производить сварную сетку размерами 3600x4000мм и петлевой профиль длиной до 3000мм. Допуск на размер варьируется от  $\pm 0,5$ мм до  $\pm 2,5$ мм для линейных размеров и от  $\pm 1,5$  до  $\pm 3$ мм для круглых сит, в зависимости от габаритного размера готового изделия.



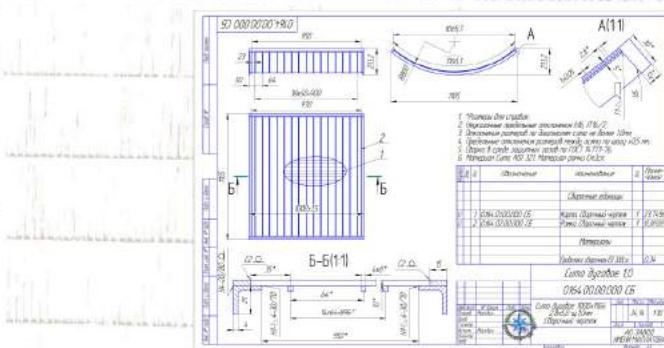
## ПЕРФОРИРОВАННЫЕ СИТА

Подобные сита производятся из стальных листов толщиной от 6 до 20мм. Мы изготавливаем эти сита из отечественной конструкционной стали. Отверстия вырезаются на станке плазменной либо гидроабразивной резки и могут иметь различную конфигурацию и расположение



## ДУГОВЫЕ СИТА

Данный тип продукции применяется в установках с вибрационной очисткой, в отстойниках с пневматическим перемещением материала, а также в гравитационных установках предсброса при обесшламливании мелкого концентрата



## РОТОРЫ ЦЕНТРИФУГ

В технологии обезвоживания продуктов обогащения мелких углей (концентратов и промышленных продуктов) и обезвоживания угольных шламов и продуктов флотации методом центрифугирования необходимо предусматривать замену и ремонт роторов. В настоящее время выпускается весь спектр роторов центрифуг, используемых в обогатительной и химической промышленности.

Основные типы роторов	Щель (b), мм	Ширина рабочей полки профиля (a), мм	Высота рабочего профиля (H), мм
<b>ФВШ-950 – фильтрующая вертикальная с шнековой выгрузкой</b>	0,15	2,8	4,5
	0,35	1,8	4,5
	0,35	2,8	6,5
	0,45	2,8	6,5
	0,50	2,8	4,5
	0,50	2,8	6,5
	0,55	2,8	6,5
<b>ФВШ-1.00-С1 – фильтрующая вертикальная с шнековой выгрузкой</b>	0,50	2,8	6,5
<b>«Назель-ЗА» – фильтрующая вертикальная с шнековой выгрузкой</b>	0,4	2,8	4,5
	0,5	2,8	4,5
<b>EBW-36 - фильтрующая вертикальная с шнековой выгрузкой</b>	0,3	2,8	6,5
	0,3	3,2	5,5
<b>ЦфШиГ-1,00-ВМ – фильтрующая горизонтальная с шнековой выгрузкой</b>	0,4	1,8	4,5
<b>ЦфШиВ-1,00-ВМ – фильтрующая вертикальная с шнековой выгрузкой</b>	0,3	1,8	4,5
	0,4	2,8	6,5
	0,4	2,5	4,5
	0,5	2,8	6,5
<b>H900 F – фильтрующая горизонтальная с шнековой выгрузкой</b>	0,3	3,2	5,5
<b>ФВВ 112.1У-02 – фильтрующая вертикальная с вибрационной выгрузкой</b>	0,4	2,8	6,5
	0,5	2,8	6,5
<b>ФВИ-100.1К-02 – фильтрующая вертикальная с инерционной выгрузкой</b>	0,4	2,8	6,5
<b>ФГВ-132.1У-01 – фильтрующая горизонтальная с вибрационной выгрузкой</b>	0,4	2,8	6,5
	0,5	2,8	6,5

Центрифуги фильтрующие с пульсирующей выгрузкой осадка			
	Марка центрифуги	Максим. частота вращения, об/мин	Масса, кг
	1/2 ФГП 631	1300	35,645
	1/2 ФГП 801К	1200	62,74
	1/2 ФГП-1200-03К	750	62,952

Центрифуги фильтрующие вертикальные шнековые				
	Марка центрифуги	Наибольший диаметр конической части ротора, мм	Площадь, м <sup>2</sup>	Масса, кг
	ФВШ-1320	1320	2,136	178,834
	ФВШ-100 С1	932	1,158	92,22
	ФВШ-950	925	1,122	96,21
	ФВШП.10.010	925	1,122	95,19
	ЦфШнВ-1,0	925	1,122	95,19
	EBWB-36	905	1,13	50,77

Вибрационные центрифуги				
	Марка центрифуги	Наибольший диаметр конической части ротора, мм	Площадь, м <sup>2</sup>	Масса, кг
	ФГВ-1321У-02	1320	2,984	223,98
	ФВВ-1001	1000	1,448	106,05
	ФВВ-1121	1120	1,632	123,02

Центрифуга Н900F				
	Марка центрифуги	Наибольший диаметр конической части ротора, мм	Площадь, м <sup>2</sup>	Масса, кг
	H900F	930	1,314	60,01

Горизонтальные вибрационные центрифуги				
	Марка центрифуги	Наибольший диаметр конической части ротора, мм	Площадь, м <sup>2</sup>	Масса, кг
	ФГИ - 1151	1150	2,149	82,52
	ФВИ -1000	1000	1,448	93,16
	HSG-1000	1000	1,488	112,86
	HSG-1100	1100	2,034	127,79
	HSG-1400	1400	3,36	251,79
	HES-1300	1300	3,00	206,27
	РКФ100-2	1000	1,66	96,71

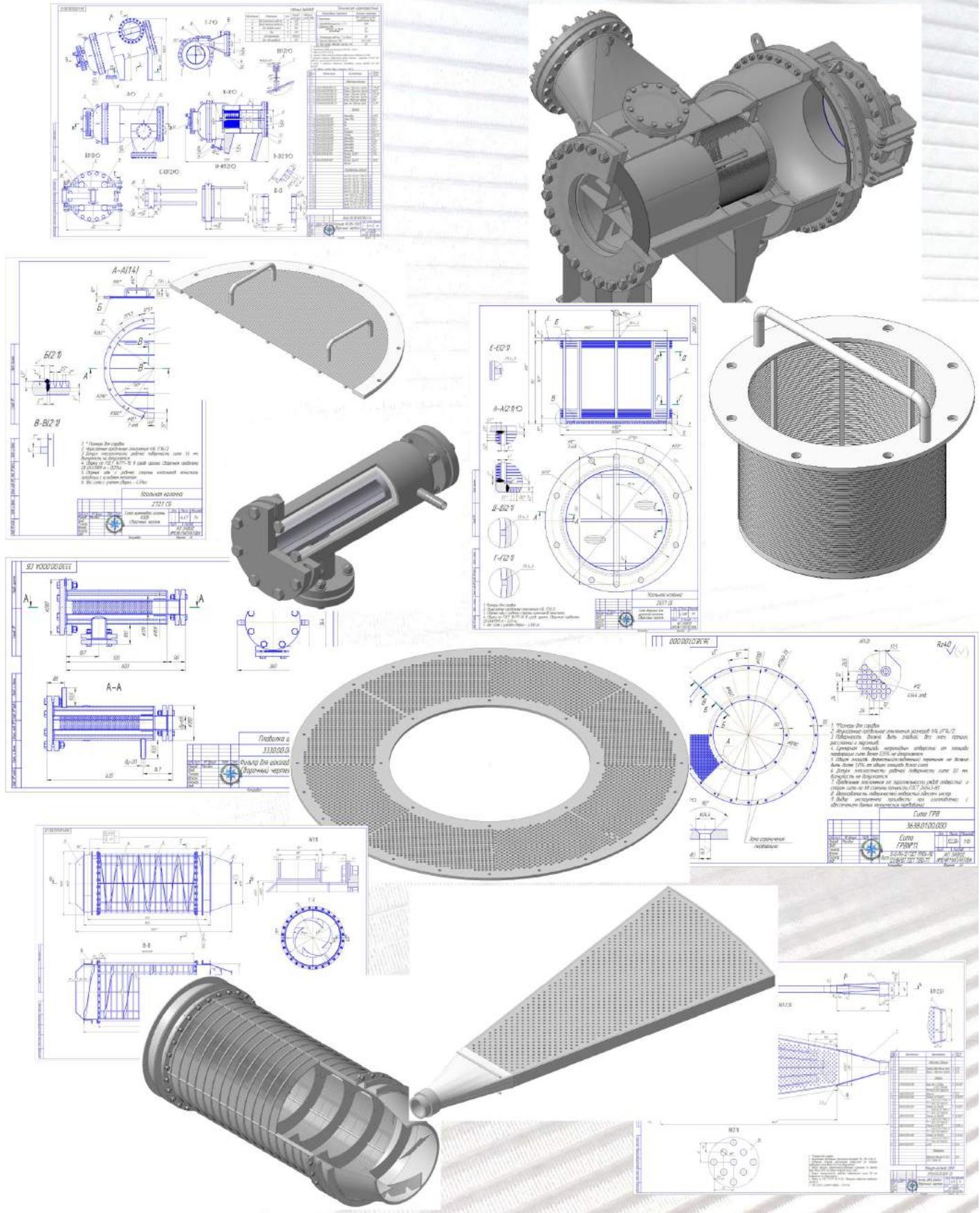
Центрифуги горизонтальные шнековые				
	Марка центрифуги	Наибольший диаметр конической части ротора, мм	Площадь, м <sup>2</sup>	Масса, кг
	ФГШ-1000	1000	1,248	128,06
	ЦФШНГ-1,0	1000	1,1	118,00

### КАССЕТЫ (ПАТРОНЫ) ШПАЛЬТОВЫЕ

Данный вид сит используется при кислотно-щелочном методе добычи, путем разделения рудосодержащей смолы от кислотно-щелочного раствора и определяется стойкостью материала к кислотно-щелочному раствору. Кассеты шпальтовые изготавливаются из нержавеющей стали 12Х18Н10Т и 10Х17Н13М3Т ГОСТ 5632-72. Применяются для работы в агрессивных растворах азотной, уксусной, фосфорной кислот, растворах щелочей, солей и других средах органического характера, некоторых органических кислотах средних концентраций, органических растворителях.

Технические характеристики кассеты	Значение
Среда применения, pH	От 1 до 14
Наружный диаметр (по фильтрующей части), мм	От 310 до 1200
Длина, мм	600, 1200, 2200 и до 4000
Ширина щели, мм	От 0,2 до 6,0

## ПРОЧИЕ ПРИМЕРЫ ИЗДЕЛИЙ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПРОСЕИВАЮЩИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

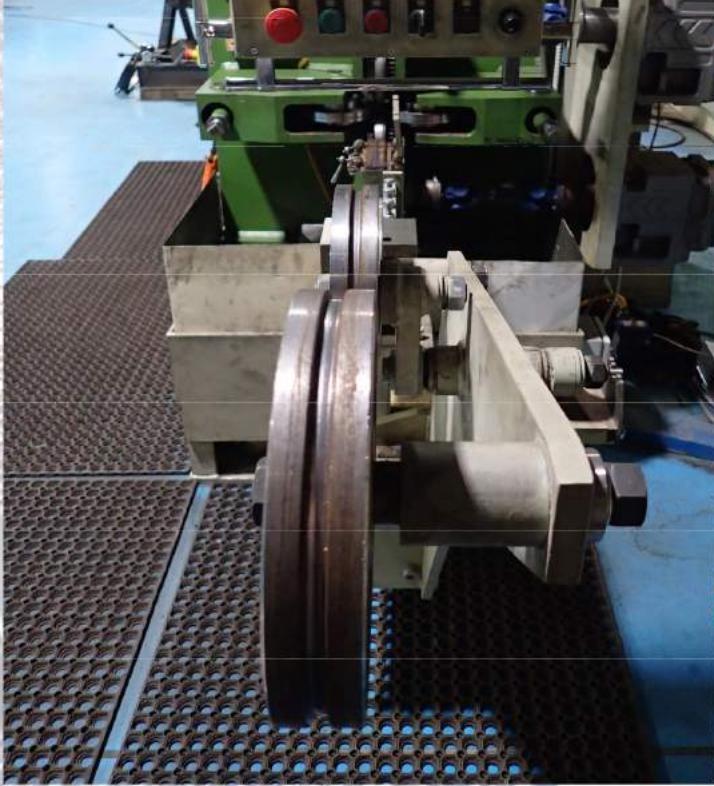
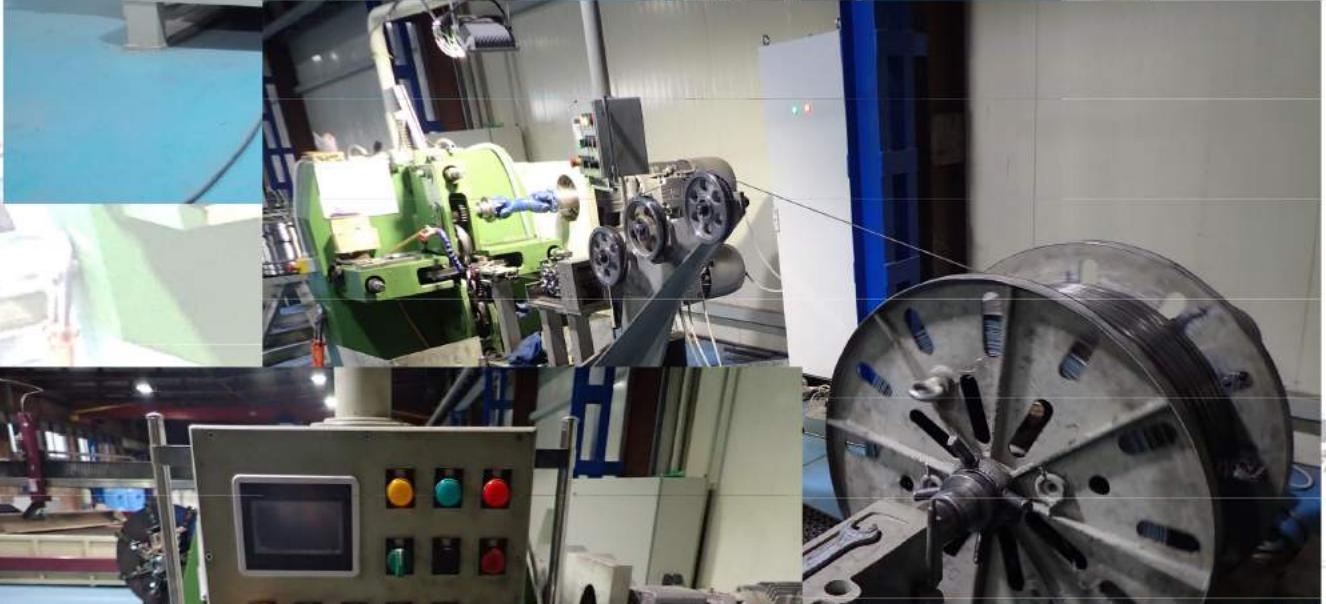




## СВАРОЧНАЯ МАШИНА



## ПРОКАТНЫЙ СТАН



## ГИДРОАБРАЗИВНАЯ РЕЗКА

Гидроабразивная резка является одним из самых перспективных методов обработки различных материалов. Главное ее достоинство - низкая температура в области резания. Вода, являясь хладогеном, на протяжении всего процесса отводит тепло, ввиду чего температура обрабатываемого материала остается в пределах 80°C.

### Применение:

- гидроабразивная резка стали всех марок, меди, бронзы, латуни, алюминия, титана;
- гидроабразивная резка различных сплавов;
- гидроабразивная резка стеклотекстолита;
- гидроабразивная резка оргстекла;
- гидроабразивная резка паронита;
- гидроабразивная резка акрила;
- гидроабразивная резка композитов;
- гидроабразивная резка резины;
- гидроабразивная резка пластика.

### Преимущества

- широкий диапазон размеров раскраиваемых листов;
- прецизионная точность раскroя;
- резка сложных контуров;
- высокая скорость резания.



## ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ ПРЕССЫ

### Type PST (ПСТ)

Пресс вулканизационный типа PST (ПСТ) имеет нагревательные плиты с омическими никромовыми (сухими) нагревателями и узел давления, выполненный в виде гидроплунжеров, установленных в силовой балке и питаемых от отдельной электрифицированной или ручной гидростанции. Пресс позволяет производитьстыковку всех типов резинотканевых и резинотросовых конвейерных лент (включая тяжело нагруженные) методом горячей вулканизации, а также может быть использован для соединения конвейерных лент иным методом (склеивание, холодная вулканизация, сваривание синтетических конвейерных лент). Температура плит регулируется автоматически и контролируется по цифровым индикаторам шкафа управления.

Тип стыка - косой ( $71,5^\circ$ ),ширина ленты (типоразмер пресса) от 1000 до 2400мм и более.

Длина стыка кратная 570мм.



### Type PSA-L (ПСА-Л)

Пресс вулканизационный типа PSA-L (ПСА-Л) имеет сухие алюминиевые нагревательные плиты и силовой узел прессования зоныстыка конвейерной ленты, выполненный в виде металлической диафрагмы, заполненной минеральным маслом, при этом прессование осуществляется за счет объемного расширения рабочей жидкости при нагреве ее теплом от нагревательных плит.

Пресс отличается малыми габаритами и массой составных частей,простотой в наладке и эксплуатации,предназначен длястыковки резинотканевых лент.



Тип стыка - прямоугольный ( $90^\circ$ ), максимальная ширина ленты (типоразмер пресса) до 1400мм.

Пресс PSA-L (ПСА-Л) разработан для замены находящихся в эксплуатации прессов вулканизационных типа ТСА и имеет близкие технические характеристики.





## АО "ЗАВОД ИМЕНИ М.И.ПЛАТОВА"

**Адрес юридический и почтовый:**

346611, Россия, Ростовская область,  
станица Багаевская, ул.Комсомольская, д. 37В

### **Контакты:**

Отдел продаж: +7(8635) 22-19-56; 22-28-18;

Производство: +7(86357) 33-4-52

E-mail: [info@zaoplatov.ru](mailto:info@zaoplatov.ru); [zavodplatova@gmail.com](mailto:zavodplatova@gmail.com)

ИНН 6103017053

КПП 610301001

ОГРН 1156183001920

