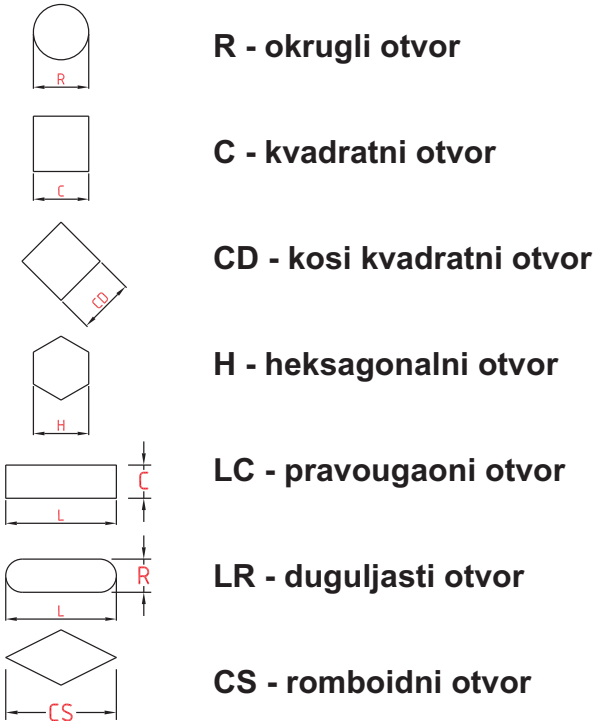


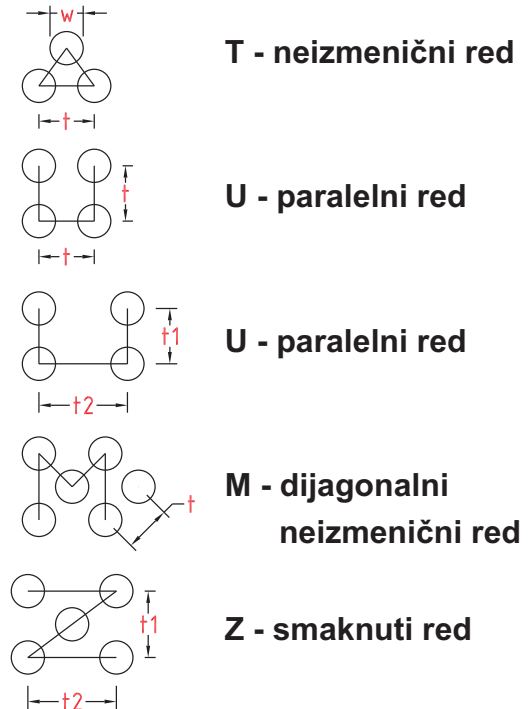
TEHNIČKE INFORMACIJE

OBLIK I RASPORED OTVORA PERFORACIJE - PREMA ISO STANDARDU 7806-1983(E)

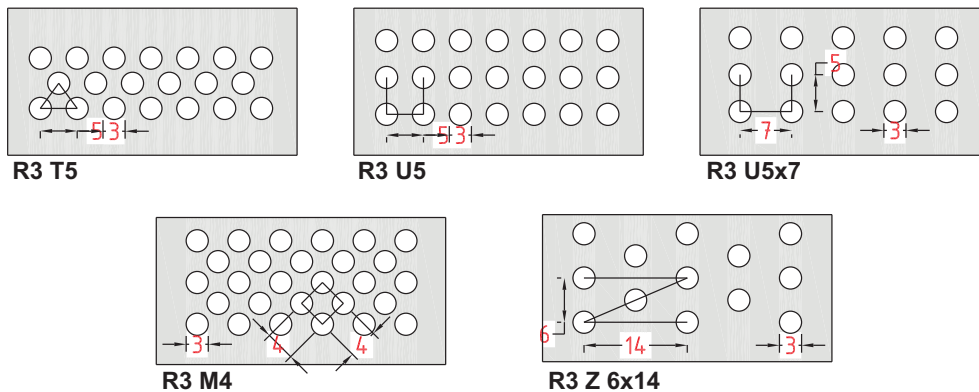
OBLIK OTVORA:



RASPORED OTVORA:

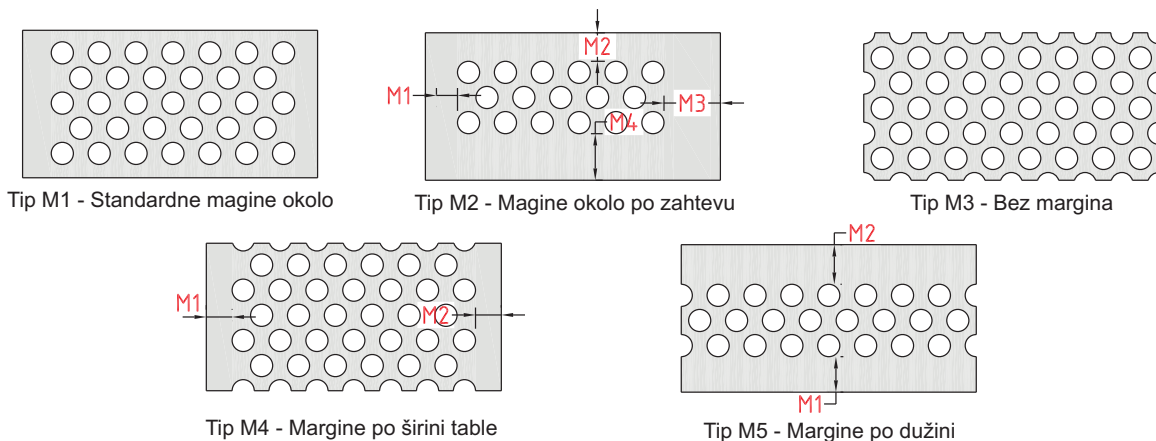


PRIMERI I OZNAČAVANJE PERFORACIJE



Za otvore R, C, CD, H u smaknutom redu (Z), manji korak (t_1) se navodi prvi
Za otvore LR, LC, CS korak (t_1) je paralelan sa manjom osom otvora i navodi se prvi.

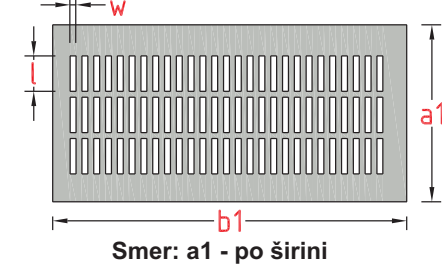
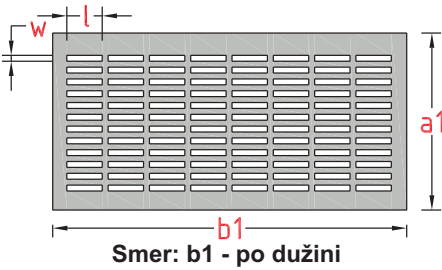
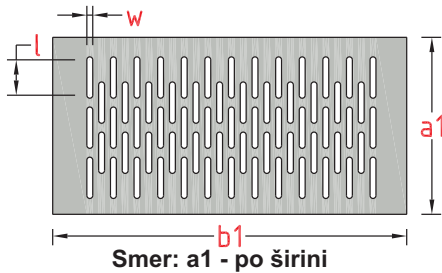
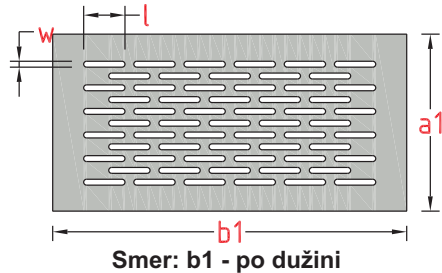
MARGINE - NEPERFORIRANE POVRŠINE



TEHNIČKE INFORMACIJE

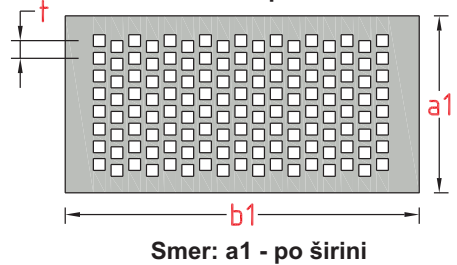
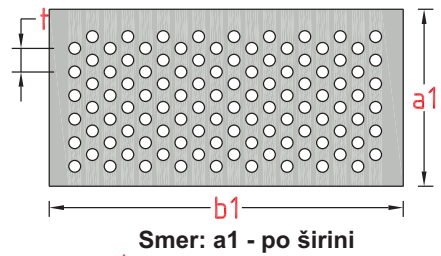
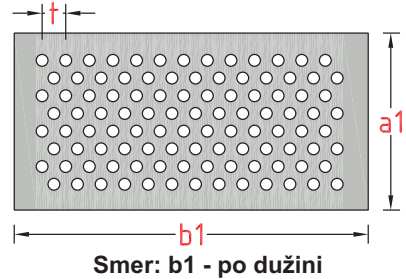
SMER PERFORACIJE U ODNOSU NA ŠIRINU - DUŽINU TABLE

Otvori LR, LC, CZ raspored (U i Z)



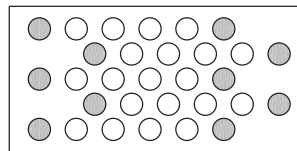
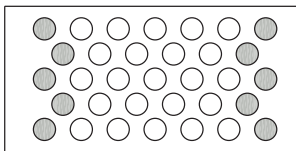
Smer a_1 : dužina otvora (l) paralelna sa užom stranom lima (a_1)
 Smer b_1 : dužina otvora (l) paralelna sa dužom stranom lima (b_1)
 NAPOMENA: Standardan smer za navedene perforacije je smer b_1

Otvori R, H, C, CD u neizmeničnom rasporedu (T i Z)



Smer a_1 : korak (t) paralelan sa užom stranom lima (a_1)
 Smer b_1 : korak (t) paralelna sa dužom stranom lima (b_1)
 NAPOMENA: Standardan smer za navedene perforacije je smer b_1

POČETAK I KRAJ PERFORACIJE

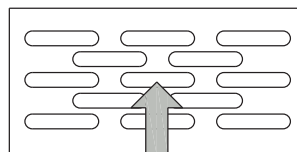
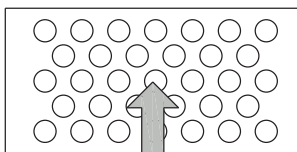


TIP 1: potpun početak - završetak

TIP 2: nepotpun početak - završetak

U zavisnosti od tipa perforacije, tehničkih zahteva i konfiguracije alata postoje različiti tipovi početka i završetka perforacije, ovde smo naveli samo dva tipa koji se najčešće koriste u proizvodnji.

SMER FILTRIRANJA - MLEVENJA - PROSEJAVANJA



Smer prosejavanja je optimalan smer upotrebe sita tj. kretanja materijala prilikom mlevenja, separacije, selekcije... Određuje se u odnosu na raspored otvora perforacije, kao što smo prikazali na ilustraciji. Najgušća perforacija se postiže sa neizmeničnim redom (rasporedom) na 60° (T) kod otvora R, C i H i neizmeničnim redom (Z) kod otvora LR, shodno tome ove perforacije se najčešće koriste za izradu sita, posebno perforacije (RT i LRZ).

Optimalan smer prosejavanja je važan jer daje najveće rezultate prilikom upotrebe sita, ovo je posebno bitno kod materijala koji se nalaze na gomili i velikih količina materijala koji je potrebno prosejati.