

A close-up photograph of industrial machinery, showing a series of rollers and a fine mesh screen. The rollers are made of metal and have a curved, ribbed surface. The mesh is a fine, woven fabric. The lighting is dramatic, with strong highlights and deep shadows, creating a sense of depth and texture. The overall color palette is dominated by blues and greys.

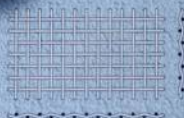
**MALLAS PARA
CLASIFICACIÓN
Y CRIBADO DE ÁRIDOS
Y MINERALES**

ACEROS
Y SUMINISTROS, S.A.

Mallas Luz Cuadrada

Mallas onduladas o "Vibro"

- Superficie ondulada.
- Idónea para el cribado de materiales secos o húmedos.
- Gran precisión en el cribado.



Mallas Anticolmatado

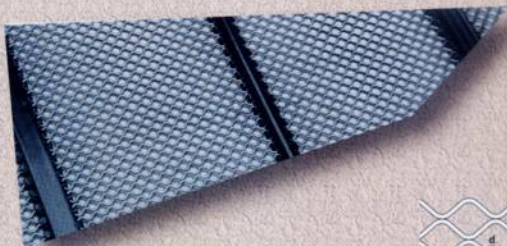
Mallas rectangulares

- Mayor producción.
- Efecto anticolmatado.
- Idóneas para la selección de materiales esféricos y/o poliédricos.



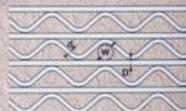
Mallas "RAR"

- Mallas para cribado de materiales arcillosos.
- Cribado en seco con alta productividad.
- Efecto anticolmatado.



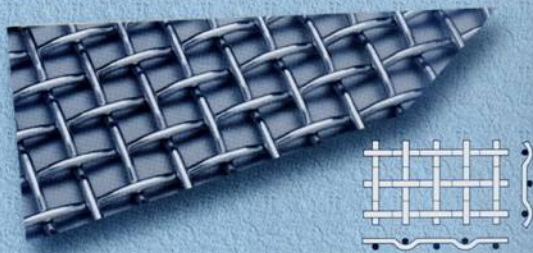
Mallas "RAROF"

- Mayor precisión de cribado y mayor efecto anticolmatado debido a la diferencia de vibración entre el alambre ondulado y el recto.
- Idóneo para el cribado de material con alto contenido en gruesos.



Mallas planas

- Superficie plana.
- Idónea para el cribado de materiales pesados o sometidos a fuertes esfuerzos.
- Luz de malla más constante en el tiempo.



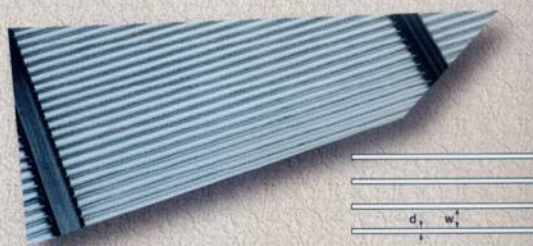
Mallas "RAROP"

- Ideales para el cribado de materiales arcillosos y con tendencia al apelmazamiento.
- Su utilización puede favorecer el paso del material plano o lajoso.



Mallas "RARDI"

- Idóneas para el cribado de productos esféricos y/o poliédricos con malla fina o gruesa para los materiales lavados de todas las clases.



Guía de las Mallas Anticolmatado

	RAR	RAROF	RARDI	RAROP/GA	RECTANGULAR	
Tipo de material						
Material apelmazado	●●	●●	●●	●●●●	●●●●	●●
Material lajoso	●●●	●●		●●	●	●
Rendimiento	●●	●●	●●●	●●	●●	●
Duración	●●	●●●	●●	●	●●	●●
Precisión de cribado	●●	●●		●●	●●●●	●●
Material lavado			●●●			
Material poliédrico o esférico	●●	●●	●●●	●	●●	●
Gran diferencia de tamaño entre el material cribado y el rechazado	●	●●●	●		●●●	●●●

Todas las mallas se pueden fabricar en Acero de Alta resistencia al desgaste ($R = 110 + 200 \text{ Kg/m}^2$) y en Aceros Inoxidables.

Diversos tipos de acabados para el tensionado de las Mallas



Plegadas con cantoneras de chapa electrosoldadas (20° a 90°), (normal o bajo)



Plegadas con fieltro o plástico para proteger las mallas más delicadas.



Plegadas con cantoneras de chapa electrosoldadas (Plegado Forma-2)



Plegadas planas con chapa taladrada.

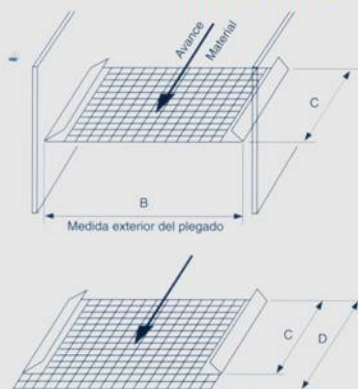


Plegadas con chapa forma doble-pliegue.

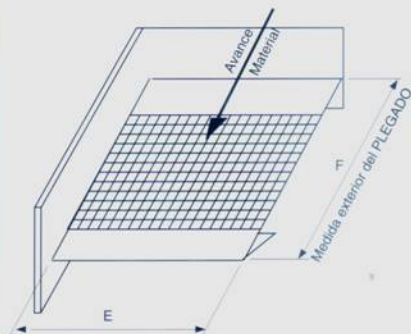
Podemos fabricar cualquier otro tipo de sujeción

Datos a suministrar para la correcta fabricación de las mallas.

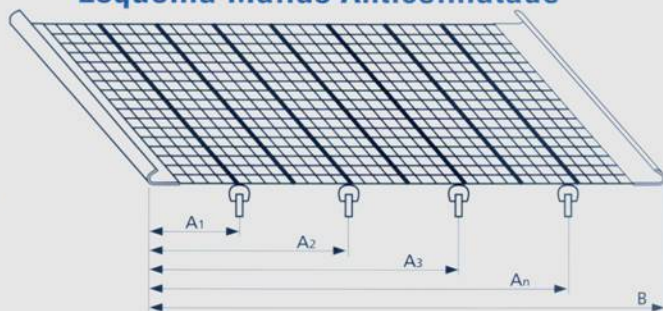
Tensado Transversal



Tensado Longitudinal



Esquema Mallas Anticolmatado



Esquema de apoyos para facilitar el correcto fabricado de las mallas anticolmatado

Todas las mallas anticolmatado se fabrican con los apoyos en poliuretano antidesgaste (NO GOMA)

Consejos para la utilización correcta de las mallas

1 Las mallas se deben montar siempre correctamente y realizar un buen tensado de las mismas, realizando las siguientes operaciones:

- Realizar el tensado progresivamente y haciéndolo en ambos lados a la vez, evitando un tensado excesivo.
- Después de 15/20 minutos de trabajo, repetir la operación de tensado.
- Si por cualquier motivo, no fuese posible apoyar correctamente la malla sobre los apoyos o travesaños de la criba, realizar la fijación de la misma con ganchos y tacos de poliuretano.

2 Los perfiles de goma que van en los apoyos o travesaños se deben cambiar cada vez que se montan mallas nuevas.

3 Una correcta alimentación de la criba hace que no se sobrecargue la misma, garantizando una mayor duración y una constante y precisa granulometría de salida.

4 Se debe vigilar constantemente la presión de los chorros de agua sobre la malla ya que si la potencia es excesiva puede dañar la misma.

Si se reduce la potencia de los chorros de agua y el material no resulta suficientemente lavado, aconsejamos aumentar el número de chorros o poner duchas de poliuretano.

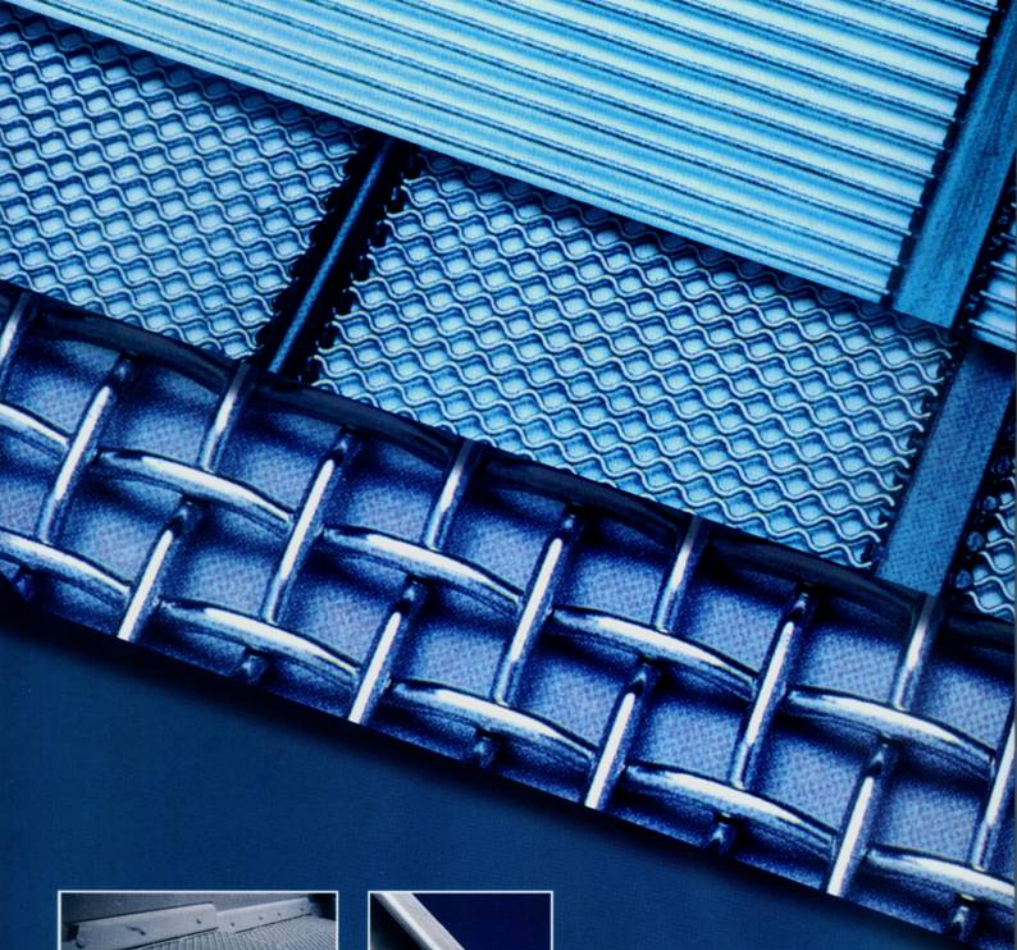
5 En caso de rotura, siempre se echa la culpa a la calidad o dureza del alambre empleado o a una presunta mala fabricación de la malla.

Nuestra experiencia, nos indica lo contrario, en la mayor parte de los casos las roturas son debidas a:

- Un incorrecto tensado o un anómalo funcionamiento de la criba (rotura longitudinal).
- Una incorrecta alimentación, o un acolmatamiento parcial que hace que la malla esté sobrecargada en el resto de la superficie (rotura localizada).

Ponemos a su disposición nuestro departamento técnico para cualquier consulta que quieran formularnos.

Podemos fabricar bajo demanda cualquier tipo de malla, consútenos.



Todas nuestras mallas están fabricadas conforme a las normas:

- ISO - 14315
- ISO - 4783
- ISO - 3310 (1 y 2)

ACEROS
Y SUMINISTROS, S.A.

Pol. Ind. Padura, 1 - E-48830 SODUPE (VIZCAYA) Spain
Tel. +34 94 669 38 40 (ext 1) - Fax +34 94 669 38 46
P.O. Box. 237 - E-48080 BILBAO/Spain
E-mail: recambios@acerosysuministros.com
[http: www.acerosysuministros.com](http://www.acerosysuministros.com)

