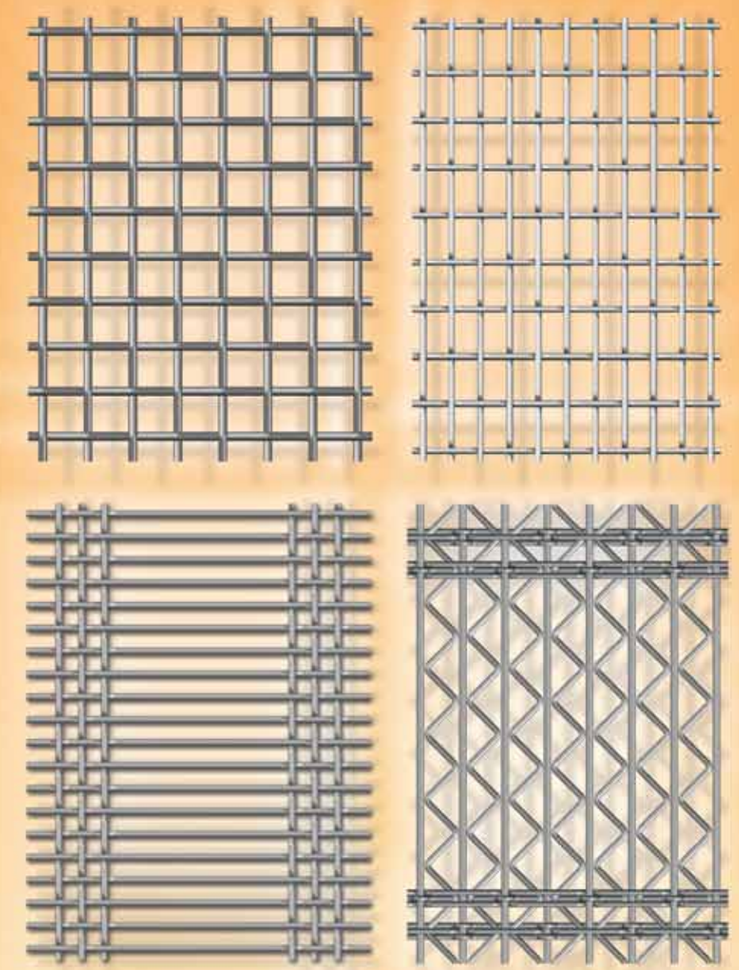
VIMAX

Rua Guaiaúna, 180 - 2º andar - São Paulo - SP - Brasil
Cep 03631-080 - Tel.: (11) 2293-8311 - Fax: (11) 2294-5547
e-mail: vendas@vimax.com.br
www.vimax.com.br

Telas de Aço para Peneiras Vibratórias



VIMAX

Matéria-Prima

É importante que toda matéria-prima utilizada na fabricação de telas para peneiras vibratórias apresente características químicas e físicas que proporcionem ao produto o máximo de vida útil, sob as mais adversas condições de trabalho. Na maioria dos processos de peneiramento, a resistência à abrasão praticamente define a maior ou menor durabilidade das telas, portanto, a dureza é o fator mais importante e dela depende o desgaste dos fios. Entretanto, a alta resistência à fadiga e o limite elástico elevado do aço são propriedades indispensáveis para que as telas possam resistir às altas frequências de vibração.

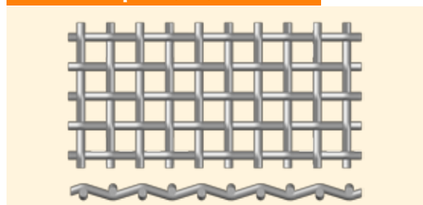
Por esta razão, a matéria-prima utilizada na fabricação das telas Vimax são produzidas dentro das especificações das normas SAE, DIN, ASTM e ABNT, para que sejam asseguradas as propriedades químicas e físicas necessárias segundo as características de cada processo de peneiramento. O aço carbono SAE1060, tratado termicamente, reúne as propriedades adequadas à maioria das aplicações, além de apresentar custo relativamente baixo, sendo, portanto, o mais utilizado. Entretanto, quando no peneiramento as telas estão sujeitas a grandes choques ou ataques químicos, o aço manganês e o aço inoxidável podem ser empregados com bastante eficiência.

Assistência Técnica

A Assistência Técnica Vimax é um processo de consultoria permanente, que está à disposição dos nossos clientes. Quando um de nossos técnicos visita uma planta, procura identificar oportunidades para incrementar a produtividade, reduzindo o tempo de parada do equipamento e os custos de manutenção, gerando significativos ganhos de produção, tanto pela maior eficiência no processo como pela maior durabilidade das telas.
Com as informações obtidas pelos técnicos junto ao cliente, nosso departamento de engenharia desenvolve as soluções mais adequadas às necessidades do processo. Quando uma recomendação é feita pela Vimax, é apresentada uma estimativa de retorno do investimento a ser feito. Assim, nossos clientes podem tomar a decisão de forma consciente e com base na análise da melhor relação custo x benefício. A Assistência Técnica Vimax acompanha o cliente em todas as etapas, desde o levantamento dos dados do processo, determinação dos objetivos do peneiramento, especificações das peças e produtos a serem aplicados, determinação da garantia e melhorias propostas, até a compra, instalação e acompanhamento do desempenho.
A Vimax trabalha sempre com a preocupação de desenhar e fabricar produtos de altíssima qualidade, projetando produtos para aplicações específicas.
O sucesso do cliente é o reflexo do nosso trabalho. E o nosso sucesso também.

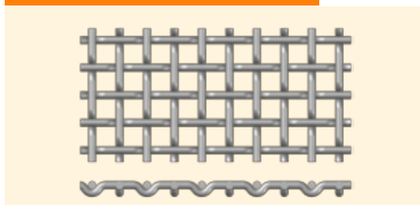
Tipos de Ondulações

Simples (OS)



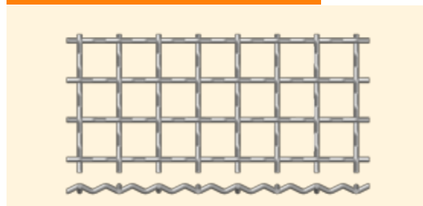
Recomendada quando o fio for suficientemente espesso em relação à abertura da malha, para que não ocorra o deslocamento do mesmo, o que viria a comprometer a granulometria do material peneirado.

Plana (OP)



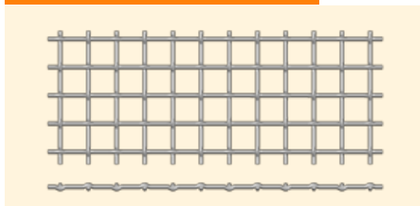
Todas as ondulações estão voltadas para baixo. Oferece menor resistência ao material, que se move livremente sobre a sua superfície plana, evitando a obstrução das malhas.
O perfeito travamento entre os fios garante a regularidade da abertura das malhas durante toda a vida útil da tela.

Multiondulada (MO)



Os arames em ambos os sentidos apresentam ondulações intermediárias. Geralmente o cruzamento dos mesmos se encontra na terceira ou quinta ondulação. Seu uso é especialmente indicado quando há necessidade de uma tela leve e rígida.

Reversa (OR)



Apresenta efeito de peneiramento semelhante ao de ondulação simples, por apresentar também arestas formadas pelo cruzamento dos fios. Este tipo de ondulação permite o uso de fios finos em relação às malhas sem que a regularidade das mesmas seja comprometida durante o processo.

Acessórios

Barras de Tensionamento

Revestida com uma camada de poliuretano de alta resistência à abrasão, com 12,70 mm (1/2") de espessura. Proporciona uma vida útil 5 vezes maior que a barra de tensionamento convencional. É fabricada de acordo com a especificação fornecida pelo cliente.

Canais de Borracha

Fabricados com poliuretano ou borracha de alta resistência à abrasão, para oferecer máxima proteção às longarinas de apoio.
São fornecidos com aberturas de 6,35 mm (1/4"); 9,52 mm (3/8"); 12,70 mm (1/2") e 19,05 mm (3/4").

Barras de Fixação Central

Fabricadas em poliuretano, com reforço estrutural de aço carbono e com furos rebaixados para proteção dos parafusos de fixação. Oferecem grande vida útil e reduzem o custo de manutenção.

Defletores tipo "Rabo de Castor"

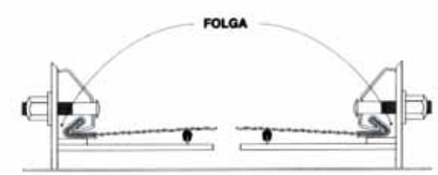
Fabricados em poliuretano e utilizados em sistemas de lavagens, de fácil instalação, permitem o ajuste de fluxo de água sobre o deck. Proporcionam lavagem perfeita do material em processo e reduzem a possibilidade de entupimento dos orifícios de saída de água. Fixados por meio de abraçadeiras, eliminam qualquer tipo de trabalho com solda e impedem que os sprays se desprendam do tubo e sejam arrastados com o material.

Placas de Impacto em Poliuretano ou Borracha

Utilizadas no revestimento de calhas, caixas de alimentação de peneiras vibratórias, regiões sujeitas a grandes impactos, etc.
As placas de borracha também podem ser fornecidas com cilindros cerâmicos que aumentam significativamente a sua resistência à abrasão.

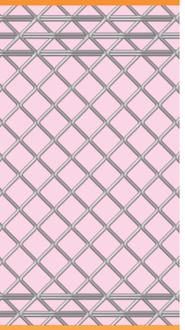
Instalação

1- Certifique-se de que há folga suficiente entre a tela e a lateral da peneira, conforme mostra a ilustração abaixo.
2- As telas vibratórias necessitam de tempo para se acomodar na máquina. Instale os novos painéis de tela sob tensão parcial e sem carga; acione a peneira por um breve período de tempo para que haja acomodação da tela no "deck". Em seguida reaperte os parafusos com tensão máxima. Parafusos frouxos podem causar a quebra prematura da tela.
3- Os canais de borracha protetores das longarinas de apoio devem ser verificados sempre que se fizer a substituição das telas. Lembre-se: a borracha se desgasta nas faces internas que ficam em contato com as longarinas e este desgaste não é rapidamente notado.
4- Verifique as dimensões dos painéis de tela que estiverem sendo instalados. Certifique-se de que os ganchos de tensionamento estão paralelos.

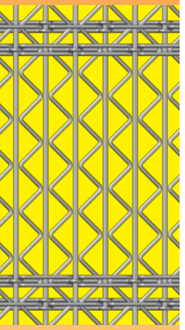


Manutenção

1- A manutenção de uma tela de peneiramento consiste principalmente na verificação do quadro de sustentação sob a tela e a manutenção adequada do tensionamento.
2- Verifique o tensionamento frequentemente e certifique-se de que os parafusos não se afrouxaram durante a vibração. O tensionamento inadequado é a maior causa de quebras prematuras de telas.
3- Verifique com frequência as longarinas de apoio e os canais protetores de borracha. Certifique-se de que estão em boas condições.
4- Se a tela estiver quebrando sem que haja desgaste, consulte nosso Departamento de Assistência Técnica pelo telefone (11) 2293-8311, que irá indicar a melhor forma de resolver o problema.
5- Evite a queda de material de altura considerável diretamente sobre a tela, o que pode danificá-la.



SO



TO

Obs.: mediante consulta, podemos fornecer outras malhas e fios, além dos constantes das tabelas ao lado.

Telas Autolimpantes Venomax

Quando o processamento de materiais apresenta problemas de entupimento e/ou cegamento da tela pela presença de grande quantidade de "finos", elevado grau de umidade, argila e partículas de tamanhos críticos, a tela autolimpante pode ser a solução mais indicada para um peneiramento eficiente. Sua forma construtiva possibilita que materiais com estas características passem livremente pelas aberturas durante o processamento, mantendo a tela sempre limpa. Isto ocorre devido às vibrações que se verificam nos fios transversais durante o peneiramento, as quais impedem que o material em processo se aglutine ou fique preso entre as aberturas. As vibrações acontecem devido ao grau de liberdade que estes fios possuem e pela ausência de pontos de cruzamentos a cada abertura, existentes nas telas comuns.
As telas autolimpantes são produzidas em dois tipos básicos:
O Tipo SO, que apresenta aberturas quadradas e o Tipo TO, que tem aberturas triangulares formadas pela presença de fios retos, inseridos alternadamente entre os fios ondulados.
A instalação das telas autolimpantes no equipamento pode ser feita por tensionamento lateral, como nas telas comuns, ou podem ser fabricadas e fornecidas já soldadas em quadros estruturais de aço, para fixação na peneira por meio de parafusos. O tensionamento lateral é o meio de fixação mais utilizado. Neste caso, é importante observar as distâncias entre o centro das longarinas de apoio, conforme mostra a figura abaixo, para que os elementos de junção dos fios transversais tenham espaçamentos coincidentes, tendo em vista que as telas autolimpantes são fabricadas de acordo com o desenho e dimensões de cada "deck" da peneira.

Malha Tipo SO

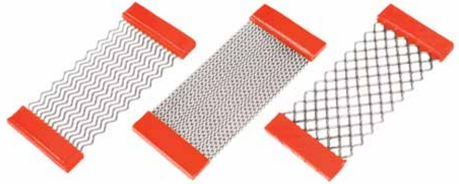
(mm)	(mm)	(mm)	kg/m²	ABERTURA DIÂMETRO DO ARAME DISTÂNCIA ENTRE AS GUARNIÇÕES PESO ÁREA ABERTA (%)
2	1.1	120	4.5	37.4
3	1.2	130	4.6	43.8
4	1.4	140	5.0	47.6
4	1.8	160	7.4	39.1
4.5	1.8	160	6.9	44.4
5	1.6	160	5.5	50.4
5	2.0	180	8.4	38.0
6	1.8	160	6.3	50.5
6	2.2	180	8.6	45.1
7	2.0	180	6.4	53.8
7	2.5	200	9.4	44.9
8	2.0	180	5.9	57.3
8	2.5	200	8.4	50.5
9	2.0	180	5.7	59.0
9	2.5	200	7.8	54.0
10	2.2	180	6.5	58.7
10	2.8	220	9.1	52.5
11	2.5	200	7.1	58.4
12	2.5	200	7.0	58.8
12	3.1	240	9.6	54.8
13	2.5	200	6.6	60.9
13	3.1	240	9.5	55.2
14	2.8	220	7.4	60.6
14	3.4	240	10.1	55.5
15	2.8	220	7.2	62.0
15	3.4	240	9.4	58.4
16	3.4	240	9.2	59.0
17	3.1	220	8.4	60.5
18	3.1	220	8.4	60.5
18	3.8	260	10.6	56.6
20	3.4	220	8.4	61.9
20	4.2	260	11.3	58.0
24	3.8	240	8.6	64.0
24	4.6	280	11.3	60.7
28	5.0	280	11.9	61.4
30	5.0	280	11.8	61.8

Malha Tipo TO

(mm)	(Ângulo)	Ondulado (mm)	Reto (mm)	(mm)	kg/m²	ABERTURA ÂNGULO DIÂMETRO DO ARAME DISTÂNCIA ENTRE AS GUARNIÇÕES PESO ÁREA ABERTA (%)
1.5	90°	1.1	1.3	120	5.4	31.6
3	90°	1.2	1.4	140	4.8	44.6
3	90°	1.2	1.6	150	5.5	41.4
4	90°	1.6	2.0	160	6.5	46.3
5	90°	2.2	2.5	180	9.2	44.0
5	58°	2.2	2.5	180	10.3	37.9
6	90°	2.2	2.5	180	9.5	44.4
6	90°	2.2	2.8	200	9.9	44.0
6	90°	2.5	2.8	220	10.7	42.3
6	58°	2.7	2.8	200	9.7	45.9
7	90°	2.0	2.5	180	7.7	50.0
7	90°	2.2	2.5	180	9.1	46.5
8	90°	2.2	2.5	180	8.3	51.7
8	90°	2.8	3.15	240	11.3	47.8
10	90°	2.5	2.8	200	9.2	52.0
10	58°	3.18	3.4	240	12.1	46.3
11	90°	2.5	2.8	200	8.9	54.0
11	58°	3.4	3.8	260	12.9	47.2
12	90°	2.5	2.8	200	8.6	55.2
12	90°	3.18	3.4	240	10.7	52.0
15	90°	3.4	3.8	260	10.8	55.8
18	90°	3.8	4.2	280	11.6	57.0

Novas configurações de telas autolimpantes

Especialmente indicadas para o peneiramento de finos e materiais pegajosos. Apresenta elevado percentual de área aberta que proporciona máxima eficiência no processo.



Acabamentos para Tensionamentos

1 Gancho simples (GS). Para arames de Ø 4,00 mm e mais grossos.

2 Gancho e capa (GC). Para arames de Ø 3,40 mm e mais finos.

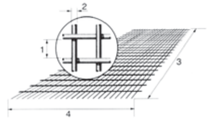
3 Gancho, capa e borracha inserida. Para arames de Ø 1,60 mm e mais finos.

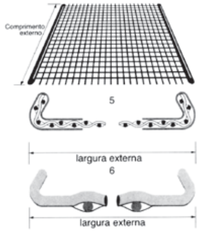
4 Gancho e capas reforçados com borracha inserida. Para arames de Ø 1,20 mm e mais finos.

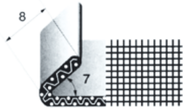
5 Gancho e chapa soldada internamente. Para arames de Ø 8 mm e mais grossos.

6 Barra quadrada soldada. Para arames de Ø 8 mm e mais grossos.

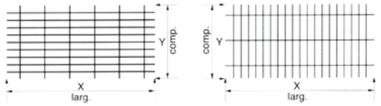
Como Encomendar







No caso de Malha Retangular (MR) ou Malha Retangular Longa (MRL), indicar, além dos dados acima mencionados, o sentido das malhas em relação às dimensões da tela: Fenda ao Longo da Largura (FL) ou Fenda ao Longo do Comprimento (FC).



Obs.: outros tipos de acabamento, sob consulta.

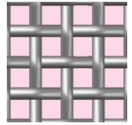
Em todas as encomendas ou consultas, devem ser mencionados os seguintes dados:
(1) abertura da malha;
(2) espessura do fio;
(3) comprimento e
(4) largura da tela.
Quando houver acabamento em gancho, indicar se o mesmo é:
(5) com capa ou
(6) sem capa;
(7) grau do ângulo de dobra e
(8) comprimento do gancho.
Acompanhe as ilustrações seguindo a numeração.

Especificação de largura e comprimento (X e Y).

Área Livre

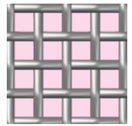
25% de área aberta

Peneiramento lento
Maior vida útil



37% de área aberta

Peneiramento médio
Média vida útil



44% de área aberta

Peneiramento rápido
Menor vida útil

A área livre de uma tela é o fator mais importante para se obter a produção máxima de um equipamento vibratório. Mediante o equilíbrio do fator "área livre" com o diâmetro do fio metálico, é possível selecionar a tela mais adequada para cada finalidade.
A ilustração ao lado mostra a relação entre a área aberta, diâmetro do fio, velocidade de peneiramento e vida útil da tela.
Todas as três telas têm a mesma abertura de malha, mas a porcentagem de área livre relativa à área total varia de uma para outra.
É válido, portanto, afirmar que o ideal é selecionar um fio de diâmetro médio, sempre que possível, para obter uma área livre proporcionalmente grande.
Há casos, entretanto, em que a escolha de um fio mais grosso ou mais fino se faz necessária.
Para se determinar a porcentagem de área livre de uma tela de malhas quadradas, podemos aplicar a fórmula ao lado:

Tabela de Malhas Quadradas

(mm)	(pol)	MALHA FIOS EM mm pesada	meio pesada	média	meio leve	leve	
1.20	.047	1.00	-	-	-	-	
1.40	.055	1.20	1.00	-	-	-	
1.60	1/16	1.50	1.20	1.00	-	-	
2.40	3/32	2.00	1.80	1.50	1.20	-	
3.18	1/8	2.70	2.40	2.00	1.80	1.50	
4.00	5/32	3.00	2.70	2.40	2.00	1.80	(OS)
4.76	3/16	4.00	3.40	3.00	2.70	2.20	Ondulações simples
6.35	1/4	4.50	4.00	3.40	3.00	2.70	
7.94	5/16	4.76	4.50	4.00	3.40	3.00	
9.53	3/8	5.00	4.76	4.50	4.00	3.40	(OS)
11.11	7/16	5.40	5.00	4.76	4.50	4.00	Ondulações simples
12.70	1/2	5.90	5.40	5.00	4.76	4.50	(OP)
15.88	5/8	6.35	5.90	5.40	5.00	4.76	Ondulações planas ou
19.05	3/4	7.94	6.35	5.90	5.40	5.00	(OR)
22.23	7/8	7.94	6.35	5.90	5.40	5.00	Ondulações reversas
25.40	1	9.53	7.94	6.35	5.90	5.40	
28.58	1 1/8	9.53	7.94	6.35	5.90	5.40	
31.75	1 1/4	11.11	9.53	7.94	6.35	5.90	(OP)
38.10	1 1/2	12.70	11.11	9.53	7.94	6.35	Ondulações planas ou
44.45	1 3/4	12.70	11.11	9.53	7.94	6.35	(OR)
50.80	2	12.70	11.11	9.53	7.94	6.35	Ondulações reversas
57.15	2 1/4	15.88	12.70	11.11	9.53	7.94	
63.50	2 1/2	15.88	12.70	11.11	9.53	7.94	
69.85	2 3/4	15.88	12.70	11.11	9.53	7.94	
76.20	3	19.05	15.88	12.70	11.11	9.53	
88.90	3 1/2	19.05	15.88	12.70	11.11	9.53	
101.60	4	25.40	19.05	15.88	12.70	11.11	
127.00	5	-	25.40	19.05	15.88	12.70	
152.40	6	-	-	25.40	19.05	15.88	

Cálculo da área livre

$$\% = \left(\frac{A}{A+d}\right)^2 .100$$

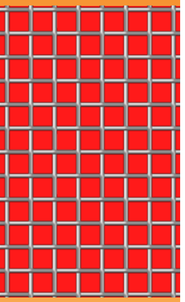
onde:
A = abertura da malha em mm.
d = diâmetro do fio em mm.

IMPORTANTE:

Recomendamos que a escolha do tipo de ondulação seja feita baseada no quadro ao lado.
A ondulação adequada para uma determinada malha e fio assegura a uniformidade das aberturas durante toda a vida útil da tela.

VIMAX

Malha Quadrada (MQ)



				MALHA	
				DIÂMETRO DO FIO	
				ÁREA LIVRE	
					PESO
(mm)	(pol)	(mm)	(pol)	(%)	kg/m²
1.20	.047	1.00	.039	29.6	6.160
1.40	.055	1.20	.047	28.9	7.510
1.40	.055	1.00	.039	34.0	5.560
1.60	1/16	1.50	.059	26.4	9.970
1.60	1/16	1.20	.047	32.4	6.920
1.60	1/16	1.00	.039	37.6	5.100
2.40	3/32	2.00	.079	29.5	12.350
2.40	3/32	1.80	.071	32.4	10.380
2.40	3/32	1.50	.059	37.6	7.650
2.40	3/32	1.20	.047	44.2	5.220
3.18	1/8	2.70	.106	29.2	16.800
3.18	1/8	2.40	.094	32.4	13.840
3.18	1/8	2.00	.079	37.6	10.200
3.18	1/8	1.80	.071	40.7	8.520
3.18	1/8	1.50	.059	46.1	6.220
4.00	5/32	3.00	.118	32.4	17.300
4.00	5/32	2.70	.106	35.4	14.510
4.00	5/32	2.40	.094	38.8	11.890
4.00	5/32	2.00	.079	44.2	8.700
4.00	5/32	1.80	.071	47.3	7.240
4.76	3/16	4.00	.157	29.5	24.690
4.76	3/16	3.40	.134	34.0	18.800
4.76	3/16	3.00	.118	37.6	15.290
4.76	3/16	2.70	.106	40.7	12.780
4.76	3/16	2.20	.087	46.8	8.970
6.35	1/4	4.50	.177	34.3	24.860
6.35	1/4	4.00	.157	37.6	20.390
6.35	1/4	3.40	.134	42.4	15.450
6.35	1/4	3.00	.118	46.1	12.440
6.35	1/4	2.70	.106	49.2	10.340
7.94	5/16	4.76	3/16	39.1	23.450
7.94	5/16	4.50	.177	40.7	21.300
7.94	5/16	4.00	.157	44.2	17.390
7.94	5/16	3.40	.134	49.0	13.100
7.94	5/16	3.00	.118	52.7	10.500
9.53	3/8	5.00	.197	43.0	22.400
9.53	3/8	4.76	3/16	44.5	20.570
9.53	3/8	4.50	.177	46.1	18.660
9.53	3/8	4.00	.157	49.6	15.180
9.53	3/8	3.40	.134	54.3	11.380
11.11	7/16	5.40	.213	45.3	22.860
11.11	7/16	5.00	.197	47.6	19.990
11.11	7/16	4.76	3/16	49.0	18.330
11.11	7/16	4.50	.177	50.7	16.610
11.11	7/16	4.00	.157	54.1	13.470
12.70	1/2	5.90	.232	46.6	24.160
12.70	1/2	5.40	.213	49.2	20.680
12.70	1/2	5.00	.197	51.5	18.060
12.70	1/2	4.76	3/16	52.9	16.550
12.70	1/2	4.50	.177	54.5	14.970
15.88	5/8	6.35	1/4	51.0	23.210
15.88	5/8	5.90	.232	53.2	20.380
15.88	5/8	5.40	.213	55.7	17.400
15.88	5/8	5.00	.197	57.8	15.150
15.88	5/8	4.76	3/16	59.2	13.860
19.05	3/4	7.94	5/16	49.8	29.960
19.05	3/4	6.35	1/4	56.3	20.130
19.05	3/4	5.90	.232	58.3	17.640
19.05	3/4	5.40	.213	60.7	15.030
19.05	3/4	5.00	.197	62.7	13.060
22.23	7/8	7.94	5/16	54.3	26.590
22.23	7/8	6.35	1/4	60.5	17.780
22.23	7/8	5.90	.232	62.4	15.560
22.23	7/8	5.40	.213	64.7	13.230
22.23	7/8	5.00	.197	66.6	11.490

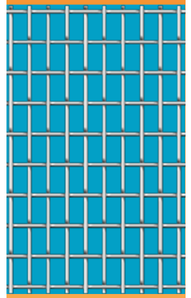
				MALHA	
				DIÂMETRO DO FIO	
				ÁREA LIVRE	
					PESO
(mm)	(pol)	(mm)	(pol)	(%)	kg/m²
25.40	1	9.53	3/8	52.9	33.160
25.40	1	7.94	5/16	58.0	23.910
25.40	1	6.35	1/4	64.0	15.930
25.40	1	5.90	.232	65.9	13.920
25.40	1	5.40	.213	68.0	11.830
28.58	1 1/8	9.53	3/8	56.2	30.230
28.58	1 1/8	7.94	5/16	61.2	21.740
28.58	1 1/8	6.35	1/4	66.9	14.440
28.58	1 1/8	5.90	.232	68.7	12.600
28.58	1 1/8	5.40	.213	70.7	10.690
31.75	1 1/4	11.11	7/16	54.9	36.600
31.75	1 1/4	9.53	3/8	59.2	27.780
31.75	1 1/4	7.94	5/16	64.0	19.930
31.75	1 1/4	6.35	1/4	69.4	13.200
31.75	1 1/4	5.90	.232	71.1	11.510
38.10	1 1/2	12.70	1/2	56.3	40.260
38.10	1 1/2	11.11	7/16	59.9	31.640
38.10	1 1/2	9.53	3/8	64.0	23.920
38.10	1 1/2	7.94	5/16	68.5	17.100
38.10	1 1/2	6.35	1/4	73.5	11.270
44.45	1 3/4	12.70	1/2	60.5	35.570
44.45	1 3/4	11.11	7/16	64.0	27.870
44.45	1 3/4	9.53	3/8	67.8	21.020
44.45	1 3/4	7.94	5/16	72.0	14.970
44.45	1 3/4	6.35	1/4	76.6	9.840
50.80	2	12.70	1/2	64.0	31.870
50.80	2	11.11	7/16	67.3	24.920
50.80	2	9.53	3/8	70.9	18.750
50.80	2	7.94	5/16	74.8	13.320
50.80	2	6.35	1/4	79.0	8.730
57.15	2 1/4	15.88	5/8	61.2	43.480
57.15	2 1/4	12.70	1/2	66.9	28.870
57.15	2 1/4	11.11	7/16	70.1	22.540
57.15	2 1/4	9.53	3/8	73.5	16.930
57.15	2 1/4	7.94	5/16	77.1	12.000
63.50	2 1/2	15.88	5/8	64.0	39.860
63.50	2 1/2	12.70	1/2	69.4	26.400
63.50	2 1/2	11.11	7/16	72.4	20.580
63.50	2 1/2	9.53	3/8	75.6	14.430
63.50	2 1/2	7.94	5/16	79.0	10.920
69.85	2 3/4	15.88	5/8	66.4	36.800
69.85	2 3/4	12.70	1/2	71.6	24.320
69.85	2 3/4	11.11	7/16	74.4	18.930
69.85	2 3/4	9.53	3/8	77.4	14.180
69.85	2 3/4	7.94	5/16	80.6	10.020
76.20	3	19.05	3/4	64.0	47.800
76.20	3	15.88	5/8	68.5	34.190
76.20	3	12.70	1/2	73.5	22.550
76.20	3	11.11	7/16	76.2	17.530
76.20	3	9.53	3/8	79.0	13.110
88.90	3 1/2	19.05	3/4	67.8	42.000
88.90	3 1/2	15.88	5/8	72.0	29.950
88.90	3 1/2	12.70	1/2	76.6	19.680
88.90	3 1/2	11.11	7/16	79.0	15.280
88.90	3 1/2	9.53	3/8	81.6	11.410
101.60	4	25.40	1	64.0	63.740
101.60	4	19.05	3/4	70.9	37.460
101.60	4	15.88	5/8	74.8	26.650
101.60	4	12.70	1/2	79.0	17.470
101.60	4	11.11	7/16	81.3	13.540
127.00	5	25.40	1	69.4	52.800
127.00	5	19.05	3/4	75.6	30.830
127.00	5	15.88	5/8	79.0	21.850
152.40	6	25.40	1	73.5	45.100
152.40	6	19.05	3/4	79.0	26.200

Indicada para classificação de materiais de geometria irregular. A tabela se refere a telas padronizadas, sendo que, mediante consulta, podemos fornecer telas em outras malhas e fios além dos indicados.

Obs.: mediante consulta, podemos fornecer outras malhas e fios, além dos constantes das tabelas ao lado.

VIMAX

Malha Retangular (MR)



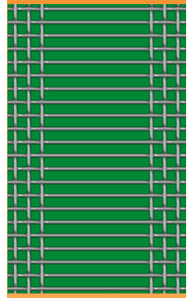
				MALHA	
				DIÂMETRO DO FIO	
				ÁREA LIVRE	
					PESO
(mm)	(pol)	(mm)	(pol)	(%)	kg/m²
1.00	.039	.90	.035	46.2	3.580
1.00	.039	1.00	.039	43.2	4.280
1.00	.039	1.20	.047	39.5	5.560
1.00	.039	1.50	.059	34.6	7.720
1.20	3/64	.90	.035	50.0	3.280
1.20	3/64	1.00	.039	47.0	3.930
1.20	3/64	1.20	.047	43.3	5.120
1.20	3/64	1.50	.059	38.2	7.160
1.60	1/16	.90	.035	56.0	2.810
1.60	1/16	1.00	.039	53.0	3.390
1.60	1/16	1.20	.047	49.5	4.440
1.60	1/16	1.50	.059	44.4	6.250
1.60	1/16	1.80	.071	40.3	8.220
1.60	1/16	2.00	.079	38.2	9.540
2.00	5/64	1.00	.039	57.4	3.020
2.00	5/64	1.20	.047	54.1	3.950
2.00	5/64	1.50	.059	49.2	5.590
2.00	5/64	1.80	.071	45.1	7.390
2.00	5/64	2.00	.079	43.0	8.600
2.00	5/64	2.40	.094	38.2	11.540
2.40	3/32	1.20	.047	57.8	3.590
2.40	3/32	1.50	.059	53.0	5.090
2.40	3/32	1.80	.071	49.0	6.750
2.40	3/32	2.00	.079	47.0	7.860
2.40	3/32	2.40	.094	42.0	10.620
2.40	3/32	2.70	.106	38.6	12.950
3.18	1/8	1.50	.059	58.7	4.380
3.18	1/8	1.80	.071	54.9	5.820
3.18	1/8	2.00	.079	53.0	6.790
3.18	1/8	2.40	.094	48.1	9.250
3.18	1/8	2.70	.106	44.6	11.360
3.18	1/8	3.00	.118	43.2	12.940
4.00	5/32	1.80	.071	59.2	5.180
4.00	5/32	2.00	.079	57.4	6.040
4.00	5/32	2.40	.094	52.6	8.270
4.00	5/32	2.70	.106	49.1	10.210
4.00	5/32	3.00	.118	47.9	11.620
4.00	5/32	3.40	.134	45.7	13.830
4.76	3/16	2.00	.079	60.8	5.480
4.76	3/16	2.40	.094	56.1	7.550
4.76	3/16	2.70	.106	52.6	9.350
4.76	3/16	3.00	.118	51.6	10.620
4.76	3/16	3.40	.134	49.5	12.640
4.76	3/16	4.00	.157	46.1	16.140
5.60	7/32	2.00	.079	63.5	5.060
5.60	7/32	2.40	.094	59.0	6.980
5.60	7/32	2.70	.106	55.5	8.670
5.60	7/32	3.00	.118	54.6	9.830
5.60	7/32	3.40	.134	52.6	11.700

				MALHA	
				DIÂMETRO DO FIO	
				ÁREA LIVRE	
					PESO
(mm)	(pol)	(mm)	(pol)	(%)	kg/m²
5.60	7/32	4.00	.157	49.3	14.960
6.35	1/4	2.40	.094	61.3	6.530
6.35	1/4	2.70	.106	57.9	8.130
6.35	1/4	3.00	.118	57.1	9.190
6.35	1/4	3.40	.134	55.3	10.930
6.35	1/4	4.00	.157	52.0	13.990
6.35	1/4	4.50	.177	49.9	16.570
7.94	5/16	2.70	.106	61.5	7.310
7.94	5/16	3.00	.118	61.0	8.220
7.94	5/16	3.40	.134	59.4	9.750
7.94	5/16	4.00	.157	56.4	12.490
7.94	5/16	4.50	.177	54.4	14.790
7.94	5/16	5.00	.197	51.3	17.870
9.53	3/8	3.00	.118	64.0	7.510
9.53	3/8	3.40	.134	62.5	8.890
9.53	3/8	4.00	.157	59.7	11.380
9.53	3/8	4.50	.177	57.9	13.470
9.53	3/8	5.00	.197	54.8	16.320
9.53	3/8	5.40	.213	53.8	18.050
11.11	7/16	3.40	.134	65.0	8.240
11.11	7/16	4.00	.157	62.3	10.530
11.11	7/16	4.50	.177	60.6	12.450
11.11	7/16	5.00	.197	57.6	15.120
11.11	7/16	5.40	.213	56.8	16.700
11.11	7/16	5.90	.232	54.1	19.620
12.70	1/2	4.00	.157	64.5	9.860
12.70	1/2	4.50	.177	62.9	11.630
12.70	1/2	5.00	.197	60.0	14.160
12.70	1/2	5.40	.213	59.2	15.610
12.70	1/2	5.90	.232	56.6	18.380
12.70	1/2	6.35	1/4	55.6	20.330
15.88	5/8	4.50	.177	66.4	10.400
15.88	5/8	5.00	.197	63.5	12.700
15.88	5/8	5.40	.213	62.9	13.970
15.88	5/8	5.90	.232	60.4	16.490
15.88	5/8	6.35	1/4	59.5	18.210
15.88	5/8	7.94	5/16	55.2	25.710
19.05	3/4	4.50	.177	68.9	9.530
19.05	3/4	5.00	.197	66.2	11.660
19.05	3/4	5.40	.213	65.7	12.780
19.05	3/4	5.90	.232	63.3	15.120
19.05	3/4	6.35	1/4	62.5	16.670
19.05	3/4	7.94	5/16	58.4	23.530
22.23	7/8	5.00	.197	68.2	10.870
22.23	7/8	5.40	.213	67.8	11.880
22.23	7/8	5.90	.232	65.5	14.080
22.23	7/8	6.35	1/4	64.8	15.490
22.23	7/8	7.94	5/16	61.0	21.840
22.23	7/8	9.53	3/8	57.5	29.020

Usada para processar materiais de formato cúbico ou esférico, oferece um aumento de produção de até 50% em relação à malha quadrada. O aumento da área livre permite a passagem de maior quantidade de material.

VIMAX

Malha Retangular Longa (MRL)



						MALHA	
						FENDA (F)	
				DIÂMETRO DO FIO			
							PESO
(mm)	(pol)	(mm)	(pol)	(mm)	(pol)		kg/m²
1.00	.039	25.40	1	.90	.035		3.230
1.00	.039	25.40	1	1.00	.039		3.820
1.00	.039	25.40	1	1.20	.047		5.060
1.20	3/64	25.40	1	.90	.035		2.980
1.20	3/64	25.40	1	1.00	.039		3.530
1.20	3/64	25.40	1	1.20	.047		4.720
1.20	3/64	50.80	2	1.50	.059		6.080
1.60	1/16	25.40	1	1.00	.039		3.070
1.60	1/16	25.40	1	1.20	.047		4.150
1.60	1/16	50.80	2	1.50	.059		5.380
1.60	1/16	50.80	2	1.80	.071		7.140
2.00	5/64	25.40	1	1.20	.047		3.730
2.00	5/64	50.80	2	1.50	.059		4.840
2.00	5/64	50.80	2	1.80	.071		6.480
2.00	5/64	76.20	3	2.00	.079		7.290
2.40	3/32	50.80	2	1.50	.059		4.410
2.40	3/32	50.80	2	1.80	.071		5.950
2.40	3/32	76.20	3	2.00	.079		6.690
2.40	3/32	76.20	3	2.40	.094		8.930
3.18	1/8	50.80	2	1.80	.071		5.140
3.18	1/8	76.20	3	2.00	.079		5.790
3.18	1/8	76.20	3	2.40	.094		7.810
3.18	1/8	76.20	3	2.70	.106		9.450
4.00	5/32	76.20	3	2.00	.079		5.120
4.00	5/32	76.20	3	2.40	.094		6.970
4.00	5/32	76.20	3	2.70	.106		8.480
4.00	5/32	76.20	3	3.00	.118		10.080
4.76	3/16	76.20	3	2.00	.079		4.610
4.76	3/16	76.20	3	2.40	.094		6.320
4.76	3/16	76.20	3	2.70	.106		7.720
4.76	3/16	76.20	3	3.00	.118		9.220
5.60	7/32	76.20	3	2.40	.094		5.800
5.60	7/32	76.20	3	2.70	.106		7.110

						MALHA	
						FENDA (F)	
				DIÂMETRO DO FIO			
							PESO
(mm)	(pol)	(mm)	(pol)	(mm)	(pol)		kg/m²
5.60	7/32	76.20	3	3.00	.118		8.510
5.60	7/32	101.60	4	3.40	.134		10.030
6.35	1/4	76.20	3	2.70	.106		6.610
6.35	1/4	76.20	3	3.00	.118		7.930
6.35	1/4	101.60	4	3.40	.134		9.350
6.35	1/4	101.60	4	4.00	.157		12.290
7.94	5/16	76.20	3	3.00	.118		7.020
7.94	5/16	101.60	4	3.40	.134		8.270
7.94	5/16	101.60	4	4.00	.157		10.950
7.94	5/16	101.60	4	4.50	.177		13.370
9.53	3/8	101.60	4	3.40	.134		7.460
9.53	3/8	101.60	4	4.00	.157		9.920
9.53	3/8	101.60	4	4.50	.177		12.170
9.53	3/8	127.00	5	4.76	3/16		12.860
11.11	7/16	101.60	4	4.00	.157		9.120
11.11	7/16	101.60	4	4.50	.177		11.210
11.11	7/16	127.00	5	4.76	3/16		11.820
11.11	7/16	127.00	5	5.00	.197		12.880
12.70	1/2	101.60	4	4.50	.177		10.430
12.70	1/2	127.00	5	4.76	3/16		10.980
12.70	1/2	127.00	5	5.00	.197		11.970
12.70	1/2	127.00	5	5.40	.213		13.700
15.88	5/8	127.00	5	5.00	.197		10.580
15.88	5/8	127.00	5	5.40	.213		12.140
15.88	5/8	127.00	5	5.90	.232		14.190
15.88	5/8	127.00	5	6.35	1/4		16.130
19.05	3/4	127.00	5	5.00	.197		9.560
19.05	3/4	127.00	5	5.40	.213		10.980
19.05	3/4	127.00	5	5.90	.232		12.870
19.05	3/4	127.00	5	6.35	1/4		14.660
22.23	7/8	127.00	5	5.40	.213		10.100
22.23	7/8	127.00	5	5.90	.232		11.850
22.23	7/8	127.00	5	6.35	1/4		13.510
22.23	7/8	152.40	6	7.94	5/16		19.190

Especialmente indicada para peneiramento de materiais que tendem a obstruir as aberturas das malhas. Durante o processo, as partículas se apoiam nos fios longitudinais e não ficam presos entre as aberturas, devido às pequenas vibrações que são neles produzidas.