



Большие куски остаются на самом верхнем полотне, остаток же проваливается на следующую рабочую поверхность. На ней остаются частицы, не способные пройти сквозь её более узкие отверстия. Просев вновь проходит на следующее, расположенное ещё ниже полотно и т. д. Движение частиц обеспечивается эксцентриковым или небалансным приводом, сообщающим рабочим поверхностям движение качания. В зависимости от привода эти движения могут быть возвратно-поступательными, круговыми или качающимися. Рабочие поверхности выполняются и круглыми, и прямоугольными, а размер их проходных отверстий может составлять от 0,2 мм до 100 мм.