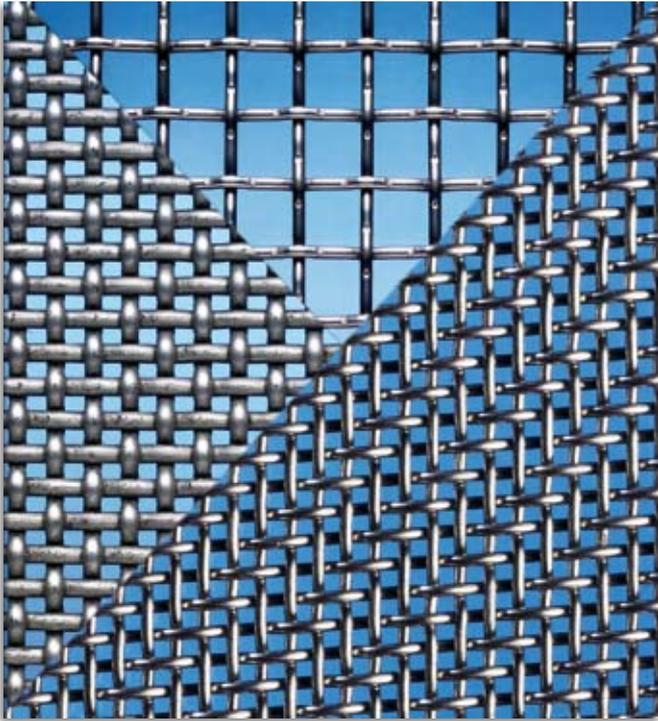


Drahtgewebe.

Grob-, Mittel-, Fein-
und Feinstgewebe

 **STEINHAUS**

Begriffe nach DIN 4185 Bl. 1



w = Maschenweite (mm)

Lichter Abstand zwischen zwei benachbarten Kett- oder Schussdrähten in der projizierten Gewebeebe gemessen.

Laut ISO Beschluss werden alle Maschenweiten über 1 mm in Millimeter, darunter in μm ($1000 \mu\text{m} = 1 \text{ mm}$) angegeben.

w_k = Maschenweite in Kettrichtung,

w_s = Maschenweite in Schussrichtung.

Man unterscheidet Quadrat-, Lang-, Breit- und Nullmasche (bei Tressengeweben).

d = Drahtdurchmesser (mm)

t = Teilung (mm)

Summe von w und $2 \times d/2$ zweier benachbarter Drähte.

F_o = Offene Siebfläche (Sieböffnungsgrad)

Anteil der Summe aller Sieböffnungen an der gesamten Gewebefläche in Prozent.

Messen und Berechnen von Drahtgeweben

d_k = 1,4 mm (Kettdraht-Durchmesser)
mit dem Messschieber gemessen

d_s = 1,4 mm (Schussdraht-Durchmesser)
mit dem Messschieber gemessen

10 Maschen und 10 Drähte ergeben eine Messstrecke von 54 mm.

t = $54/10 = 5,4$ mm
in Kett- und Schussrichtung

w = $t - d = 5,4 - 1,4 = 4$ mm

Ergebnis:

Quadratmaschengewebe mit 4 mm Maschenweite und 1,4 mm Drahtdurchmesser.

Erforderliche Angaben bei Anfragen und Bestellungen:

- Länge (z.B. 25 lfdm.)
- Breite (z.B. 1000 mm)
- Maschenweite in Längs- und Breitrichtung
- Durchmesser der Drähte in Längs- und Breitrichtung
- Bindungsart des Gewebes
- Werkstoff mit Werkstoff-Nummer

Insbesondere bei feinen Geweben wird empfohlen, den Anfragen oder Bestellungen ein Muster (ca. 30 x 30 mm) beizufügen, welches wir für Sie ausmessen!

(Wenn DIN-Vorschriften nicht vereinbart sind.)

Die Drahtdicke d wird oberhalb 1 mm Durchmesser mit dem Messschieber, unterhalb mit Hilfe einer Mikrometerschraube ermittelt. Es empfiehlt sich stets, sowohl den Kett- als auch den Schussdraht-Durchmesser zu messen! Bei besonders feinen Geweben ist ein Mittelwert aus fünf Messergebnissen zu bilden oder mittels Licht-Mikroskop bei 50- bis 100-facher Vergrößerung zu messen.

Das Teilungsmaß t wird durch Messen über mindestens zehn Maschen und zehn Drähte (von 16 bis 1 mm Maschenweite) und anschließendem Dividieren des Messergebnisses durch 10 ermittelt.

Bei Geweben unterhalb 1 mm Maschenweite sollte die Messstrecke 50 oder 100 Maschen und Drähte betragen, um die Fehlergröße möglichst klein zu halten. Anschließendes Dividieren durch den entsprechenden Faktor. Es empfiehlt sich ebenfalls, die Kett- und Schussteilung zu ermitteln.

Die Maschenweite w ergibt sich aus der Differenz zwischen dem Teilungsmaß t und der Drahtdicke d , wobei davon ausgegangen wird, dass Kett- bzw. Schussdrähte gleich dick sind.

Die Angaben und Abbildungen in dieser Produktinformation sind unverbindlich und stellen nur eine annähernde Beschreibung dar. Es handelt sich nicht um zugesicherte Eigenschaften. Abweichende Ausführungen auf Anfrage. Änderungen vorbehalten, die dem technischen Fortschritt dienen.

Drahtgewebe, Maschenweiten, Drahtdurchmesser

nach ISO 9044, Siebböden aus Stahl, nichtrostendem Stahl und NE-Metalldraht, ausgenommen Federstahldraht; Drahtgewebe mit Quadratmaschen in Leinwand- bzw. Körperbindung (K).

Drahtgewebe nach dieser Norm werden üblicherweise in Rollen von 25 m Länge und 1000 mm Breite geliefert. Größere Längen und Breiten je nach Abnahmemenge auf Anfrage.

Maschenweite		Drahtdurchmesser		offene Siebfläche	Flächen-Gew. ¹⁾ Stahl $\gamma = 7,85 \frac{\text{kg}}{\text{dm}^3}$	Gewebe-Nr.		Werkstoff				
		w	w			10 mm Genauwert	25,4 mm Rundwert	Stahl	Stahl	Stahl	Zinnbronze	Messing
w	w	d	F ₀	G				verzinkt (vzk)	verzinkt (vzn)	nicht rostender Stahl	Zinnbronze	Messing
mm	µm	mm	%	kg/m ³		Mesh						
K 0,020 ²⁾	20	0,020	25	0,13	250,0	635			•			
K 0,025	25	0,022	28	0,13	213,0	540			•			
K	25	0,025	25	0,16	200,0	500			•			
K 0,028	28	0,022	31	0,12	200,0	500			•			
K	28	0,025	28	0,15	189,0	480			•			
K 0,032	32	0,025	32	0,14	175,0	450			•			
K	32	0,028	28	0,17	167,0	425			•	•		
K 0,034	34	0,026	32	0,14	167,0	425			•			
K	34	0,030	28	0,18	157,0	400			•			
K 0,036	36	0,028	32	0,16	156,0	400			•			
K	36	0,030	30	0,17	152,0	380			•	•		
K 0,040	40	0,030	33	0,16	143,0	360			•			
K	40	0,032	31	0,18	139,0	350			•	•		
K 0,045	45	0,032	34	0,17	130,0	325			•	•		
K	45	0,036	31	0,20	123,0	310			•	•		
0,050	50	0,030	39	0,14	125,0	325			•			
K	50	0,036	34	0,19	116,0	300			•	•		
K	50	0,040	31	0,23	111,0	280			•	•		
0,056	56	0,032	41	0,15	114,0	290			•			
K	56	0,040	34	0,21	104,0	270			•	•		
K	56	0,045	31	0,26	99,0	250			•	•		
0,063	63	0,036	41	0,17	101,0	260			•	•		
	63	0,040	37	0,20	97,0	250			•	•		
K ³⁾	63	0,045	34	0,24	93,0	250			•	•		
K	63	0,050	31	0,28	88,0	220			•	•		
0,071	71	0,040	41	0,18	90,0	230			•	•		
K ³⁾	71	0,045	38	0,22	86,0	220			•	•		
K ³⁾	71	0,050	34	0,26	83,0	210			•	•		
K	71	0,056	31	0,31	79,0	200			•	•		
0,080	80	0,040	44	0,17	83,0	210			•	•		
	80	0,050	38	0,24	77,0	200			•	•		
K ³⁾	80	0,056	35	0,29	74,0	190			•	•		
K	80	0,063	31	0,35	70,0	180			•	•		
0,090	90	0,045	44	0,19	74,0	190			•	•		
	90	0,056	38	0,27	68,0	180			•	•		
K ³⁾	90	0,063	35	0,33	65,0	170			•	•		
K	90	0,071	31	0,40	62,0	160			•	•		

Maschenweite		Drahtdurchmesser		offene Siebfläche	Flächen-Gew. ¹⁾ Stahl $\gamma = 7,85 \frac{\text{kg}}{\text{dm}^3}$	Gewebe-Nr.		Werkstoff				
		w	w			10 mm Genauwert	25,4 mm Rundwert	Stahl	Stahl	Stahl	Zinnbronze	Messing
w	w	d	F ₀	G				verzinkt (vzk)	verzinkt (vzn)	nicht rostender Stahl	Zinnbronze	Messing
mm	µm	mm	%	kg/m ³		Mesh						
0,100	100	0,050	44	0,21	67,0	170			•	•		
	100	0,063	38	0,31	61,0	160			•	•		
K ³⁾	100	0,071	34	0,37	58,0	150			•	•		
K	100	0,080	31	0,45	56,0	140			•	•		
0,112	112	0,050	48	0,20	62,0	160			•	•		
	112	0,071	38	0,35	55,0	140			•	•		
K ³⁾	112	0,080	34	0,42	52,0	130			•	•		
K	112	0,090	31	0,51	50,0	125			•	•		
0,125	125	0,056	48	0,22	55,0	140			•	•		
	125	0,080	37	0,40	49,0	130			•	•		
	125	0,090	34	0,48	47,0	120			•	•	•	
	125	0,100	31	0,56	44,0	115			•	•		
0,140	140	0,063	48	0,25	49,0	120			•	•		
	140	0,090	37	0,45	43,0	110			•	•		
	140	0,100	34	0,53	42,0	105			•	•	•	
	140	0,112	31	0,63	40,0	100			•	•		
0,160	160	0,071	48	0,28	43,0	110			•	•		
	160	0,100	38	0,49	38,0	100			•	•	•	
	160	0,112	35	0,59	37,0	95			•	•	•	
	160	0,125	32	0,70	35,0	90			•	•		
0,180	180	0,080	48	0,31	38,0	100			•	•		
	180	0,112	38	0,55	34,0	90			•	•	•	
	180	0,125	35	0,65	33,0	85			•	•	•	
	180	0,140	32	0,78	31,0	80			•	•		
0,200	200	0,090	48	0,36	34,0	90			•	•		
	200	0,125	38	0,61	31,0	80			•	•	•	
	200	0,140	35	0,73	29,0	75			•	•	•	
	200	0,160	31	0,90	28,0	70			•	•		
0,224	224	0,100	48	0,39	31,0	80						
	224	0,125	41	0,57	29,0	75						
	224	0,160	34	0,85	26,0	70						
	224	0,180	31	1,02	25,0	65						
0,250	250	0,100	51	0,36	29,0	70			•	•	•	
	250	0,140	41	0,64	26,0	65			•	•	•	
	250	0,160	37	0,79	24,0	60			•	•	•	
	250 ²⁾	0,180	34	0,96	23,0	60			•	•		
	250	0,200	31	1,13	22,0	55			•	•		

¹⁾ Gewichtsumrechnungsfaktoren für andere Werkstoffe: nichtrostender Stahl: 1,01; Zinnbronze: 1,125; Kupfer: 1,14; Messing: 1,1; Nickel: 1,125; Monel: 1,125
²⁾ nicht genormt
³⁾ Körperbindung nur bei webtechnisch schwierigen Werkstoffen wie Nickel und Monel

Drahtgewebe, Maschenweiten, Drahtdurchmesser

nach ISO 9044 Siebböden aus Stahl, nichtrostendem Stahl und NE-Metalldraht, ausgenommen Federstahldraht; Drahtgewebe mit Quadratmaschen in Leinwand- bzw. Körperbindung (K).

Drahtgewebe nach dieser Norm werden üblicherweise in Rollen von 25 m Länge und 1000 mm Breite geliefert. Größere Längen und Breiten je nach Abnahmemenge auf Anfrage.

Maschenweite		Drahtdurchmesser	offene Siebfläche	Flächen-Gew. ¹⁾ Stahl $\gamma = 7,85 \text{ kg/dm}^3$	Gewebe-Nr.		Werkstoff				
					10 mm Genauwert	25,4 mm Rundwert	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
w	w	d	F ₀	G			verzinkt (vzk)	verzinkt (vzn)	nicht rostender Stahl	Zinnbronze	Messing
mm	μm	mm	%	kg/m ³	Mesh						
0,280	280	0,112	51	0,41	26,0	65		•			
	280	0,160	41	0,74	23,0	60					
	280	0,180	37	0,90	22,0	55					
	280	0,220	31	1,23	20,0	50					
0,315	315	0,112	54	0,37	23,0	60		•	•	•	
	315	0,160	44	0,69	21,0	55			•	•	•
	315	0,200	37	0,99	19,4	50	•		•	•	•
	315	0,250	31	1,40	17,7	45	•		•		
0,355	355	0,125	55	0,41	21,0	55		•			
	355	0,180	44	0,77	18,7	50					
	355	0,220	38	1,07	17,4	45			•		•
	355	0,280	31	1,57	15,7	40					
0,400	400	0,125	58	0,38	19,0	50		•	•	•	
	400	0,180	48	0,71	17,2	45			•	•	•
	400	0,220	42	0,99	16,1	40	•		•	•	•
	400	0,250	38	1,22	15,4	40			•		•
	400	0,280	35	1,46	14,7	40	•		•		
0,450	450	0,140	58	0,42	16,9	44		•			
	450	0,200	48	0,78	15,4	40					
	450	0,250	41	1,13	14,3	36					
	450	0,320	34	1,69	13,0	32					
0,500	500	0,140	61	0,39	15,6	40		•	•	•	
	500	0,200	51	0,73	14,3	36	•		•	•	•
	500	0,250	44	1,06	13,3	35	•		•	•	•
	500	0,320	37	1,59	12,2	35	•		•		•
0,560	560	0,160	61	0,45	13,9	36		•			
	560	0,220	52	0,79	12,8	32					
	560	0,280	44	1,19	11,9	30					
	560	0,360	37	1,79	10,9	28					
0,630	630	0,160	64	0,41	12,7	32		•	•	•	
	630	0,220	55	0,72	11,8	30	•		•	•	•
	630	0,280	48	1,09	11,0	28	•		•	•	•
	630	0,400	37	1,97	9,7	25	•		•		•
0,710	710	0,180	64	0,46	11,2	28		•			
	710	0,250	55	0,83	10,4	26					
	710	0,320	48	1,26	9,7	25					
	710	0,450	37	2,22	8,6	25			•		•

Maschenweite		Drahtdurchmesser	offene Siebfläche	Flächen-Gew. ¹⁾ Stahl $\gamma = 7,85 \text{ kg/dm}^3$	Gewebe-Nr.		Werkstoff				
					10 mm Genauwert	25,4 mm Rundwert	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
w	w	d	F ₀	G			verzinkt (vzk)	verzinkt (vzn)	nicht rostender Stahl	Zinnbronze	Messing
mm	μm	mm	%	kg/m ³	Mesh						
0,800	800	0,200	64	0,51	10,00	25	•	•	•	•	
	800	0,250	58	0,76	9,50	24	•		•	•	•
	800	0,320	51	1,16	8,90	24	•		•	•	•
	800	0,450	41	2,06	8,00	20	•		•		
	800	0,500	38	2,44	7,70	20	•		•		•
0,90	900	0,200	67	0,46	9,10	23		•			
	900	0,250	61	0,69	8,70	22					
	900	0,320	54	1,07	8,20	21					
	900	0,450	44	1,91	7,40	19					
1,00		0,220	67	0,50	8,20	21	•	•	•	•	
		0,280	61	0,78	7,80	20	•		•	•	•
		0,360	54	1,21	7,40	19	•		•	•	•
		0,500	44	2,12	6,70	18	•		•		
		0,560	41	2,55	6,40	18			•		•
1,12		0,250	67	0,58	7,30	19		•			
		0,320	61	0,90	6,90	18					
		0,400	54	1,34	6,60	17					
		0,560	44	2,37	6,00	15					
1,25		0,250	69	0,53	6,70	17	•	•	•		
		0,320	63	0,83	6,40	16	•		•	•	•
		0,400	57	1,23	6,10	15	•		•	•	•
		0,560	48	2,20	5,50	14	•		•		
		0,630	44	2,68	5,30	14			•		•
1,40		0,250	72	0,48	6,10	16		•			
		0,320	66	0,76	5,80	15					
		0,450	57	1,39	5,40	14					
		0,630	48	2,48	4,93	14					
		0,710	44	3,03	4,74	14			•		•
1,60		0,280	72	0,53	5,30	14	•	•	•		
		0,360	67	0,84	5,10	13	•		•	•	•
		0,500	58	1,51	4,76	12	•		•	•	•
		0,710	48	2,77	4,33	11	•		•		
		0,800	44	3,39	4,17	11			•		•
1,80		0,320	72	0,61	4,72	12		•			
		0,400	67	0,92	4,55	12					
		0,560	58	1,69	4,24	11					
		0,800	48	3,13	3,85	10					

Dieser Prospekt zeigt unser Standard-Lieferprogramm; abweichende Ausführungen auf Anfrage. Änderungen vorbehalten, die dem technischen Fortschritt dienen.

Drahtgewebe, Maschenweiten, Drahtdurchmesser

nach ISO 9044 Siebböden aus Stahl, nichtrostendem Stahl und NE-Metalldraht, ausgenommen Federstahldraht; Drahtgewebe mit Quadratmaschen in Leinwand- bzw. Körperbindung (K).

Drahtgewebe nach dieser Norm werden üblicherweise in Rollen von 25 m Länge und 1000 mm Breite geliefert. Größere Längen und Breiten je nach Abnahmemenge auf Anfrage.

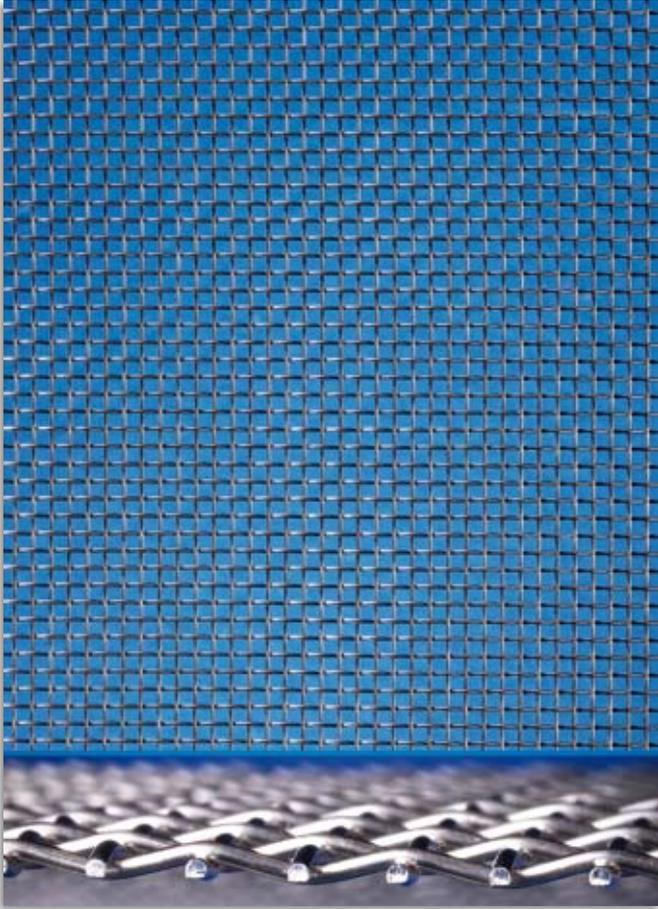
Maschenweite		Drahtdurchmesser		offene Siebfläche	Flächen-Gew. ¹⁾ Stahl $\gamma = 7,85 \text{ kg/dm}^3$	Gewebe-Nr.		Werkstoff				
						10 mm Genauwert	25,4 mm Rundwert	Stahl	Stahl	Stahl	Zinnbronze	Messing
w	w	d	F ₀	G				verzinkt (vzk)	verzinkt (vzn)	nicht rostender Stahl	Zinnbronze	Messing
mm	μm	mm	%	kg/m ³		Mesh						
2,00		0,32	75	0,56	4,31	11	•	•	•			
		0,40	69	0,85	4,17	11	•	•	•	•	•	
		0,56	61	1,56	3,91	10	•	•	•	•	•	
		0,90	48	3,55	3,45	10	•	•	•	•	•	
2,50		0,40	74	0,70	3,45	9	•	•	•			
		0,50	69	1,06	3,33	8	•	•	•	•	•	
		0,71	61	1,99	3,12	8	•	•	•	•	•	
		1,00	51	3,63	2,86	7	•	•	•	•	•	
2,80		0,45	74	0,79	3,08	8						
		0,56	69	1,19	2,98	8						
		0,80	61	2,26	2,78	7						
		1,12	51	4,06	2,55	7			•		•	
3,15		0,45	77	0,71	2,78	7	•	•	•			
		0,56	72	1,07	2,70	7	•	•	•	•	•	
		0,80	64	2,06	2,53	6	•	•	•	•	•	
		1,25	51	4,51	2,27	6			•		•	
3,55		0,50	77	0,78	2,47	6						
		0,63	72	1,21	2,39	6						
		0,90	64	2,31	2,25	6						
		1,25	55	4,13	2,08	5						
4,0		0,56	77	0,87	2,19	6	•	•	•			
		0,71	72	1,36	2,12	5	•	•	•	•	•	
		1,00	64	2,54	2,00	5	•	•	•	•	•	
		1,40	55	4,61	1,85	5	•	•	•	•	•	
4,5		0,63	77	0,98	1,95	5						
		0,80	72	1,53	1,89	5						
		1,12	64	2,84	1,78	5						
		1,60	54	5,35	1,64	4						
5,0		0,71	77	1,12	1,75		•	•	•			
		0,90	72	1,74	1,70		•	•	•	•	•	
		1,25	64	3,18	1,60		•	•	•	•	•	
		1,60	57	4,93	1,52				•		•	
5,6		0,71	79	1,01	1,58							
		0,90	74	1,58	1,54							
		1,25	67	2,90	1,46							
		1,60	61	4,52	1,39	3 1/2			•		•	
	1,80	57	5,56	1,35								

Maschenweite		Drahtdurchmesser		offene Siebfläche	Flächen-Gew. ¹⁾ Stahl $\gamma = 7,85 \text{ kg/dm}^3$	Gewebe-Nr.		Werkstoff				
						10 mm Genauwert	25,4 mm Rundwert	Stahl	Stahl	Stahl	Zinnbronze	Messing
w	w	d	F ₀	G				verzinkt (vzk)	verzinkt (vzn)	nicht rostender Stahl	Zinnbronze	Messing
mm	μm	mm	%	kg/m ³		Mesh						
6,3		0,80	79	1,15	1,41		•	•	•			
		1,00	75	1,74	1,37		•	•	•	•	•	
		1,40	67	3,23	1,30		•	•	•	•	•	
		1,80	61	5,08	1,23	3 1/4				•	•	
7,1		0,90	79	1,29	1,25							
		1,12	75	1,94	1,22							
		1,40	70	2,93	1,18							
		2,00	61	5,58	1,10							
8,0		1,00	79	1,41	1,11		•	•	•			
		1,25	75	2,15	1,08		•	•	•	•	•	
		1,60	69	3,39	1,04		•	•	•	•	•	
		2,00	64	5,08	1,00	2 1/2				•	•	
9,0		2,20	62	6,03	0,98		•	•	•			
		1,00	81	1,27	1,00							
		1,25	77	1,94	0,98							
		1,60	72	3,07	0,94							
10,0		2,20	65	5,49	0,89							
		1,12	81	1,43	0,90		•	•	•			
		1,40	77	2,18	0,88		•	•	•	•	•	
		1,80	72	3,49	0,85		•	•	•	•	•	
11,2		2,50	64	6,35	0,80		•	•	•	•	•	
		1,12	83	1,29	0,81							
		1,40	79	1,98	0,79							
		1,80	74	3,17	0,77							
12,5		2,50	67	5,79	0,73	1 3/4				•	•	
		1,25	83	1,44	0,73		•	•	•			
		1,60	79	2,31	0,71		•	•	•	•	•	
		2,00	74	3,50	0,69		•	•	•	•	•	
14,0		2,80	67	6,51	0,65	1 1/2	•	•	•	•	•	
		1,40	83	1,62	0,65							
		1,80	79	2,60	0,63							
		2,20	75	3,79	0,62							
16,0		3,20	66	7,56	0,58							
		1,40	85	1,43	0,57		•	•	•			
		1,80	81	2,31	0,56		•	•	•	•	•	
		2,20	77	3,38	0,55		•	•	•	•	•	
	3,20	69	6,77	0,52	1 1/4		•	•	•	•		

Weitere Werkstoffe:

Hitzebeständige Cr-Ni-Stähle, Kupfer, Nickel, Aluminium, Polyamid, Polyäthylen, Polyester, Polyvinylidenchlorid (Saran), Polytetrafluoräthylen (PTFE) und andere verwebbare Werkstoffe.

Grob-, Mittel-, Fein- und Feinstgewebe



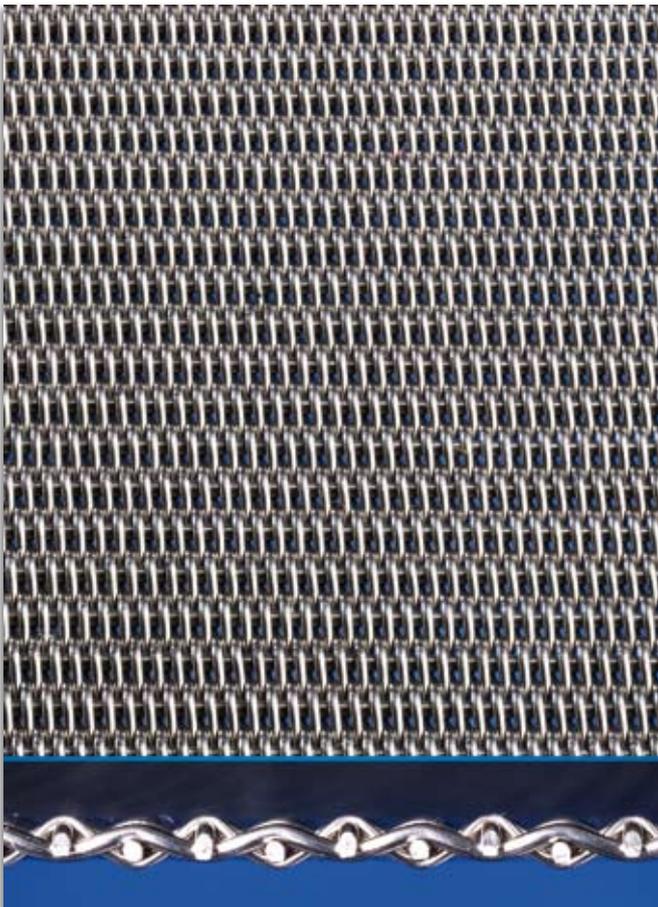
LEINWAND-(GLATTE) BINDUNG

ist die bekannteste Bindungsart mit besonders genauen Maschenweiten (speziell für Analysensiebgewebe nach ISO 3310). Drahtdicken $<$ Maschenweite.

Gewebeoberfläche relativ rau, weil die starke Kröpfung der Drähte für eine gute Lagefixierung von Kette und Schuss an den Kreuzungs-, auch Bindungspunkte genannt, erforderlich ist.

Je größer die Maschenweite im Verhältnis zur Drahtdicke, desto ungenauer und verschiebeempfindlicher ist das Gewebe.

Anzustreben ist ein Verhältnis von $w/d \leq 3/1$



TRESSE

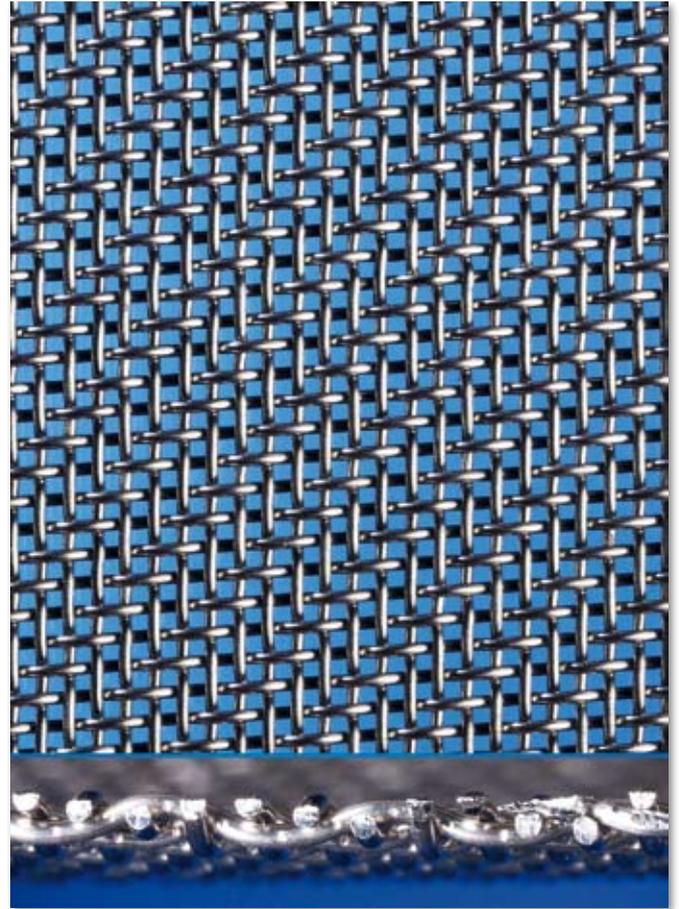
ist eine Sonderform der Leinwand-Bindung. Die geraden, in Abständen angeordneten Kettdrähte sind in der Regel dicker als die Schussdrähte. Durch engstmögliche Lage der Schussdrähte entsteht die sogenannte Nullmasche. Die eigentliche Durchlässigkeit dieser Gewebeatart erklärt sich aus den annähernd dreieckförmigen Durchgangszwickeln, die bei schräger Lichtprojektion sichtbar werden. Gutes Rückhaltevermögen auch kleinster Teilchen im Vergleich zu Leinwand- und Körper-Geweben. Wegen der hohen Drahtdicke robustes Gewebe. Die Rauigkeit der Oberfläche kann durch kalandern (walzen) gemindert werden.

Grob-, Mittel-, Fein- und Feinstgewebe

KÖPER

ist die bevorzugte Bindungsart, wenn die Drahtdicke im Verhältnis zur Maschenweite ansteigt und/oder die Vorbeanspruchung der Drähte durch das Weben möglichst niedrig gehalten werden soll. Der Knickwinkel für Kette und Schuss ist nur halb so groß wie bei der Leinwand-Bindung. Feinstgewebe $< 50 \mu\text{m}$ werden nur in dieser Art hergestellt.

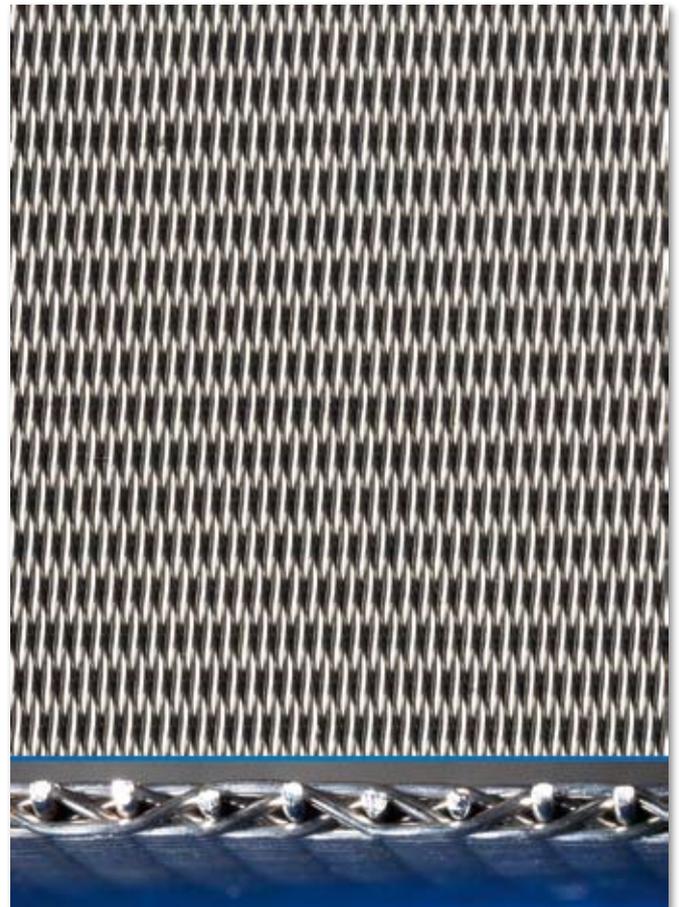
Die Genauigkeit der Maschenweiten ist nicht ganz so gut wie bei der Leinwand-Bindung. Je vielbindiger ein Köpergewebe desto ungenauer die Maschenweiten aber desto glatter die Oberfläche.



KÖPERTRESSE

auch lichtdichte Tresse genannt.

Schussdrähte in Köperbindung aneinandergeschlagen. Dadurch liegt immer ein Draht über und ein Draht unter dem Kettendraht. Bei gleichem Drahtdurchmesser doppelte Anzahl von Schussdrähten gegenüber der Tressenbindung, dadurch noch dichter und mechanisch unempfindlicher als Gewebe dieser Bindungsart. Oberfläche sehr glatt.





Siebböden

Siebböden aus Stahl und Polyurethan,
Systemsiebböden, Drahtgewebe, Lochplatten



Spaltsiebböden

Spaltsiebböden aus verschleißfesten, legierten,
korrosionsbeständigen Stählen mit und ohne Armie-
rung in geschweißter und geschlungener Ausführung



Drahtfördergurte

Drahtfördergurte, gewebt und geflochten,
Gurtlaufregler



Filter

Filtertücher, -schläuche, -taschen
aus textilen Faserstoffen, Formfilter und Filtergewebe
aus Metallen und Kunststoffen, Präzisions-Filterrohre

