

---

**HAYER & BOECKER**



---

Information

---



---

**HAYER**  
**Industriesiebe**

---



## Das Unternehmen

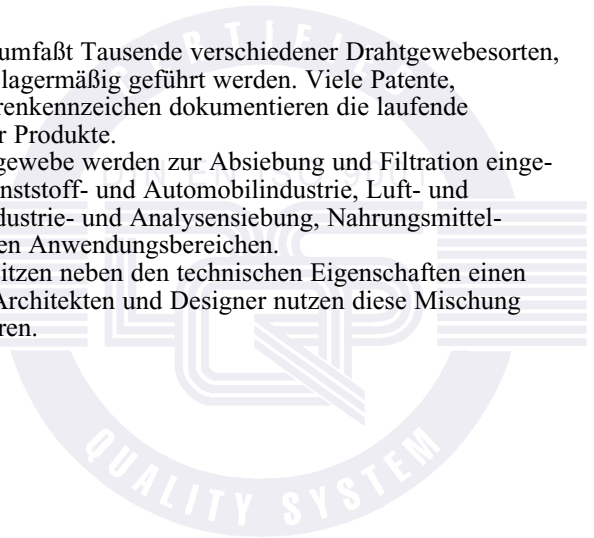
HAYER & BOECKER begann 1887 in Hohenlimburg mit der Produktion von Drahtgeweben. Heute zählen wir mit vier deutschen Betriebsstätten in Oelde, Sendenhorst, Münster und Raguhn sowie den Produktionsbetrieben in Großbritannien, Belgien, Mexiko, USA und Kanada zu den bedeutendsten Drahtwebereien der Welt.



Das Fertigungsprogramm umfaßt Tausende verschiedener Drahtgewebesorten, von denen mehr als 3.600 lagermäßig geführt werden. Viele Patente, Gebrauchsmuster und Warenkennzeichen dokumentieren die laufende Weiterentwicklung unserer Produkte.

Unsere technischen Drahtgewebe werden zur Absiebung und Filtration eingesetzt von der Chemie-, Kunststoff- und Automobilindustrie, Luft- und Raumfahrt, Elektronik, Industrie- und Analysensiebung, Nahrungsmittelindustrie und vielen anderen Anwendungsbereichen.

HAYER-Drahtgewebe besitzen neben den technischen Eigenschaften einen hohen ästhetischen Reiz. Architekten und Designer nutzen diese Mischung verstärkt seit den 90er Jahren.



## Über 100 Jahre Haver & Boecker Drahtsiebböden

Drahtsiebböden werden für alle Arten von Schwingsieben hergestellt. Am gebräuchlichsten sind Spannsiebböden, bei denen die Spannkanten an zwei Seiten des Siebbodens befestigt sind. Es gibt Längsspanner und Querspanner, aber auch Siebböden mit rundum verlaufenden verstärkten Kanten für bestimmte Siebmaschinentypen.

Außerdem gibt es Drahtsiebböden, die auf rechteckige oder runde Siebrahmen aufgespannt sind, bei denen Kugelklopfvorrichtungen oder andere Siebhilfen integriert werden können.

Die Vielzahl der verschiedenen Siebmaschinentypen, -größen und -bauarten macht es erforderlich, die Siebböden mit den entsprechenden Ausstattungsmerkmalen zu versehen. Wir fertigen für jede Siebmaschine den „maßgeschneiderten“ Siebboden. Spannalfzformen, Ausklinkungen, Siebbodenüberstände, Kantenverstärkungen, integrierte Polyurethan-Streifen für die Siebbodenaufgabe und viele andere Sonderausführungen werden von uns hergestellt.

Für Rundsiebmaschinen liefern wir komplett bespannte Rundsiebrahmen; defekte Rundsiebrahmen werden von uns wieder aufbereitet und neu bespannt.



# Kanten für Drahtsiebböden: Beispiele



Standardspannkante



Doppelwulstspannkante für Längsspanner.  
Wahlweise mit Silikon- oder Gummilippendichtung



Kante um 180° umgeschlagen mit Ösung

Kante mit PUR-Folie verstärkt.  
Wahlweise mit Ösung



# Werkstoffe für Drahtsiebböden

(Angaben für Drahtdurchmesser von 1 – 5 mm)

**HAYER & BOECKER**  
Drahtweberei · Wire Weaving Division

**DRAHTPRÜFZEUGNIS**

Datum : 27.04.00  
 Prüfer :  
 nom. Draht-φ : 2  
 Werkstoff : mm: 0.053  
 Lieferant : 1.4301/4306  
 Eingangsdatum : 730873  
 Lieferschein-Nr. : 30.03.00  
 : 13366

PARAMETER :  
 Vorkraft F v : 0 N  
 Geschw. E-Modul : 30 N/mm<sup>2</sup>s  
 Geschw. Rp, Rel : 30 N/mm<sup>2</sup>s  
 Prüfungsgeschwindigkeit: 100 mm/min

Spulengröße: :  
 Menge : 51,0 kg  
 TSt.-Nr. :  
 Charge : LB961  
 Geplant für: w=0,075mm

Meßlänge, innere:  
 Dateiname:  
 Datum:

n	Ist-φ		Rp0,2		Rp0,2		Faax		Ra		Ra		Lr	
	mm	mm	MPa	MPa	MPa	MPa	MPa	MPa	MPa	MPa	MPa	MPa	MPa	MPa
min	0,00	0,0510	0,0000	450	0,0000	800	30	0,0000						
max	0,00	0,0530	0,0000	630	0,0000	1000	50	0,0000						

PRUEFERGEBNISSE :  
 n Probe : 1  
 Ist-φ : 4,00  
 Rp0,2 : 0,0528  
 Rp0,2 : 1,0637  
 Faax : 486  
 Ra : 1,9456  
 Ra : 889  
 Lr : 39  
 Ra : 0,0530  
 Ra : 486  
 Ra : 39  
 Ra : 886  
 Ra : 210  
 Ra : 828



## HAYER NIASTAHL®

hat eine Festigkeit von 1260–1970 MPa. Durch spezielle Zieh- und Patentierverfahren ist er im höchsten Maße verschleiß- und schwingungsfest und verfügt über eine hohe Streckgrenze. Beim Einsatz ist zu berücksichtigen, daß die poröse Drahtoberfläche zur Oxydation neigt.



## Austenitische, nicht rostende Stähle

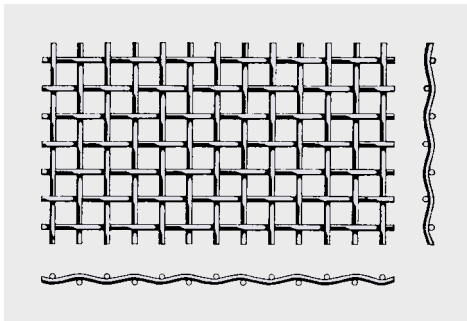
**Edelstahl 1.4301 (AISI 304)** und **1.4401 (AISI 316)** hat eine glatte Drahtoberfläche mit guter Korrosionsbeständigkeit. Die Festigkeit liegt bei 600–1200 MPa, die Streckgrenze ist niedrig.

**Federharter Edelstahl 1.4310 (AISI 301)** zeichnet sich durch eine hohe Verschleißfestigkeit und Streckgrenze aus. Die Festigkeit liegt bei 1200–2000 MPa. Die glatte Drahtoberfläche ist bedingt chemisch beständig.

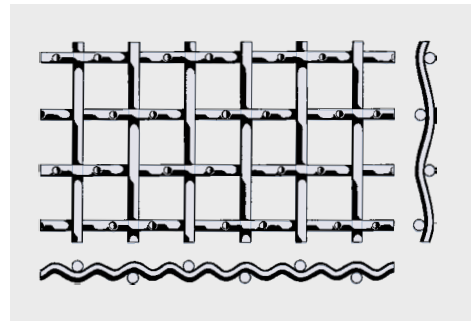
**Edelstahl 1.4016 (AISI 430)** verfügt über magnetische Eigenschaften. Die Festigkeit liegt bei 600–1200 MPa. Die glatte Drahtoberfläche ist bedingt chemisch beständig.

# Webarten DIN ISO 4783/3

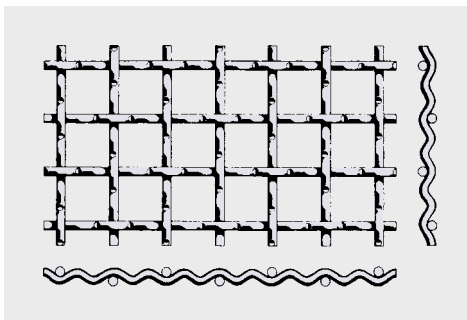
Form A  
DOKA-GEWEBE  
Gewebe



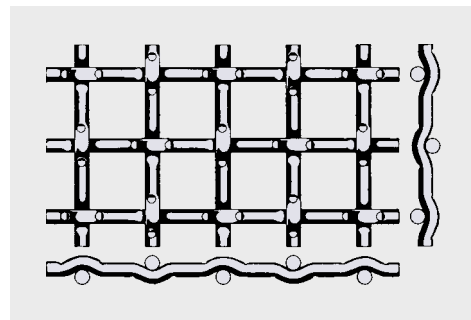
Form B  
DOKAWELL-GEWEBE  
Gewebe mit Zwischenwellungen



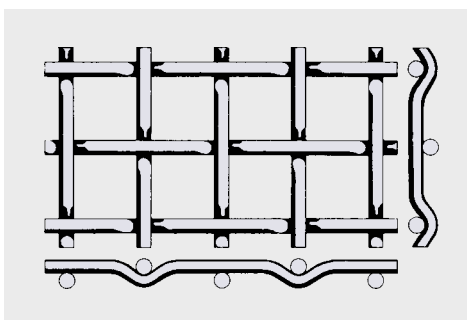
Form C  
DOKAWELL-GITTER  
Gitter mit Zwischenwellungen



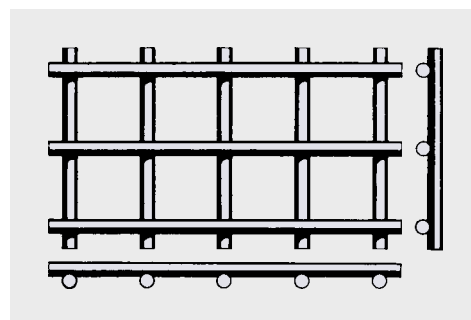
Form D  
DOKA-GITTER  
Gitter, beidseitig gekröpft



Form E  
EGLA-GITTER  
Gitter, einseitig glatt



Form F  
P-S-GITTER  
Gitter, preßgeschweißt



## Maschenweite und offene Siebfläche

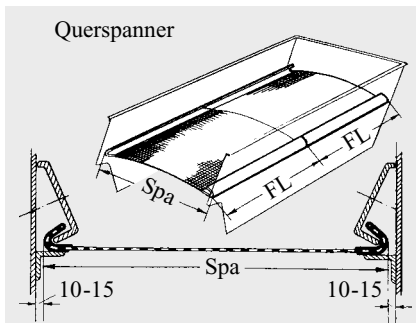
Bei gleichbleibender Maschenweite entscheidet die Drahtstärke über die offene Siebfläche und somit über die Siebleistung eines Gewebes. Je dünner der Drahtdurchmesser, desto größer ist die offene Siebfläche und die potentielle Siebleistung.

Gleichzeitig reduziert sich allerdings mit dem Drahtdurchmesser auch die Lebensdauer eines Siebbodens. Es gilt daher einen geeigneten Kompromiß zwischen offener Siebfläche und Lebensdauer zu finden.

Bei Feinabsiebungen kann häufig ein 2-lagiger Siebboden empfehlenswert sein, dessen Siebgewebe durch ein Stützgewebe verstärkt wird.

# Befestigungsarten für Drahtsiebböden

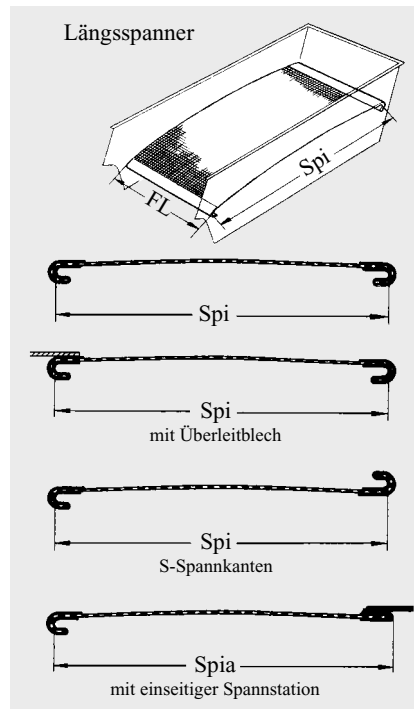
## Querspanner



Die mit Spannkanten versehenen Siebböden werden quer zur Flußrichtung des Siebgutes gespannt. An der Aufgabeseite können Siebböden aus besonders starkem Draht eingesetzt werden. Das Auswechseln ist bei Ein- und Zwei-Deck-Siebmaschinen problemlos, weil nur der beschädigte Siebboden ausgetauscht werden muß. Die Spannschrauben an den Seitenwänden der Siebmaschine lassen sich einfach nachspannen, wenn die Längsseiten gut zugänglich sind.

Bei Querspannern dient die Spannschiene auch als Schleißschutz. Damit kein Unterkorn produziert wird, sollten die Spannkantenschkel kürzer als die Spannschiene sein.

## Längsspanner



Die verfügbare Siebfläche bei Längsspannern kann bis zu den Außenwänden genutzt werden. An den Anstoßstellen der Siebböden treten keine Abdichtprobleme auf, so daß an diesen Stellen beim Siebdurchgang kein Überkorn passieren kann.

Zur noch besseren Abdichtung können bei einigen Siebmaschinentypen zusätzlich Gummi- oder Silikonlippendichtungen an den Längsseiten befestigt werden.

## Abmessungen und Toleranzen (DIN ISO 14315)

### Querspanner

**Spa** Spannmaß außen, Außenmaß gemessen über die Spannkanten.  
Toleranz:  $+0 / -(8 + d)$  mm

### Längsspanner

**Spi** Spannmaß innen, Maß zwischen den Spannkanten gemessen.  
Toleranz:  $+(8 + d) / -0$  mm

**Spia** Spannmaß innen, von der Spannkante innen zur Flachspannkante außen gemessen.  
Toleranz:  $+(8 + d) / -0$  mm

### Längs- und Querspanner

**Fl** Falzlänge (Spannkantenlänge)  
Toleranz:  $+0 / -(5 + 2d)$  mm

$\Delta p$  Parallelität der Spannkanten  
Toleranz:  $\pm 4$  mm auf 1000 mm Länge.

## Auswechseln und Spannen von Drahtsiebböden

Vor dem Auflegen eines neuen Siebbodens sind die Gummiprofile der Traversen zu reinigen und zu überprüfen. Bei Verschleiß oder eingearbeiteten Drahttrillen müssen die Gummiprofile ausgetauscht werden.

**1. Spannen:** Spannkanten und Spannschienen müssen fest aufliegen, um den strammen Sitz des Siebbodens auf den Gummiauflagen und den seitlichen Auflegewinkeln zu gewährleisten.

**2. Nachspannen:** Ein Nachspannen ist besonders während der ersten Betriebsstunden nach einem Siebbodenwechsel wichtig, da mit Setzungserscheinungen aufgrund der Vibration zu rechnen ist.

Weitere regelmäßige Kontrollen des Siebbodens auf ausreichende Spannung und Befestigung sind für die Standzeit entscheidend.

Eine ungenügende Spannung führt zu Flatterbrüchen und zur Zerstörung des Siebbodens.

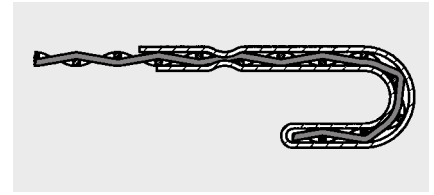
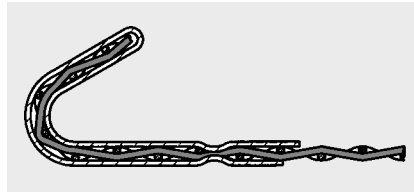
# Spannkanten für Drahtsiebböden

## Bezeichnung/Typ

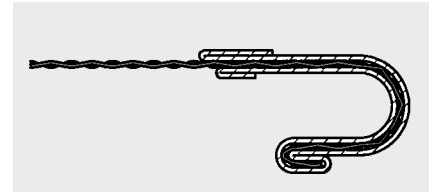
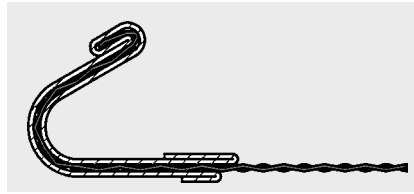
## Querspanner

## Längsspanner

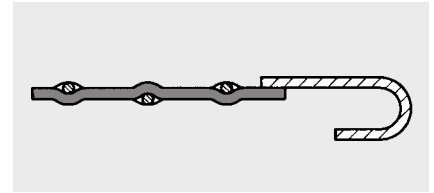
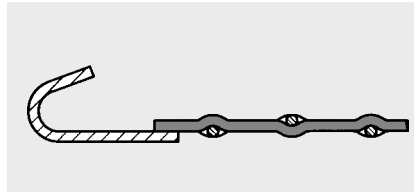
Standardspannkante  
Typ 21



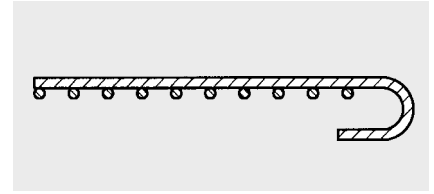
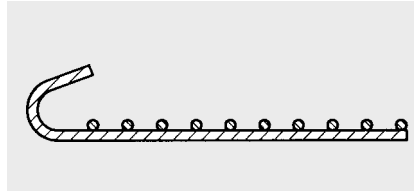
Doppelwulstspannkante  
Typ 30



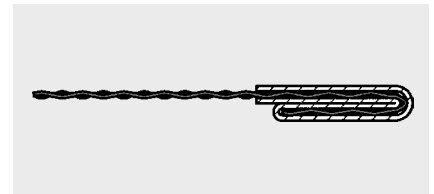
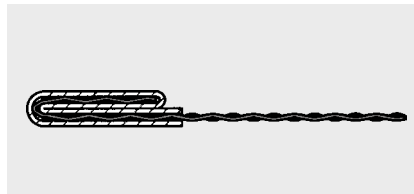
Angeschweißte Spannkante  
für Gitter  
Typ 25



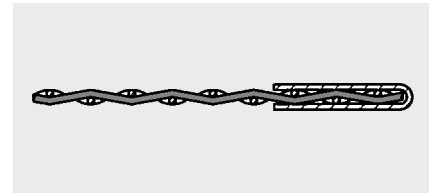
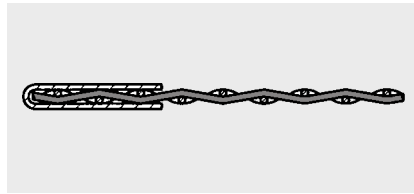
Spannkante für PS-Gitter  
Typ 24



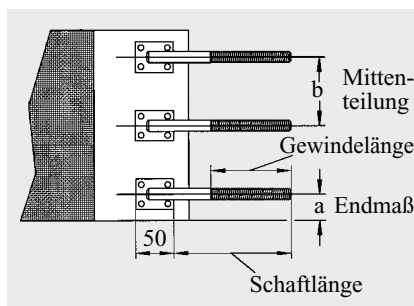
Flachspannkante  
Typ 26A



Flachspannkante  
Typ 26B



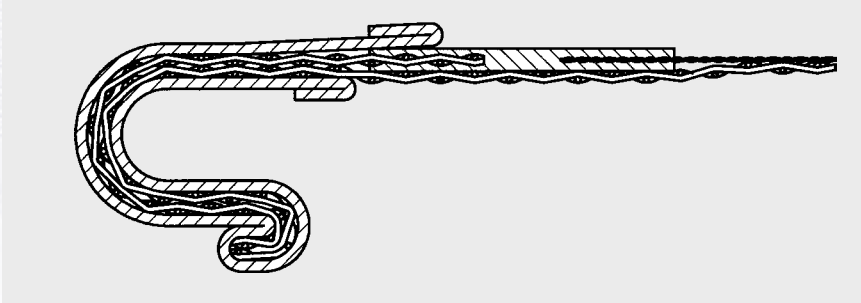
## Spannschrauben



Flachspannkante mit Spannschrauben  
Abstandsmaße  $a + b$  sowie  
Schaftlänge nennen.

# Spannkanten für Drahtsiebböden: Sonderformen

## Mono- und Multistretch



Besonders bei feinmaschigen Siebböden mit Spannkanten ist es schwierig, über die gesamte Breite oder Länge eine gleichmäßige Spannung des Siebgewebes zu erreichen. Eine zu hohe Spannung führt zum Reißen des Gewebes, eine zu niedrige Spannung zum Flattern und somit zum Bruch.

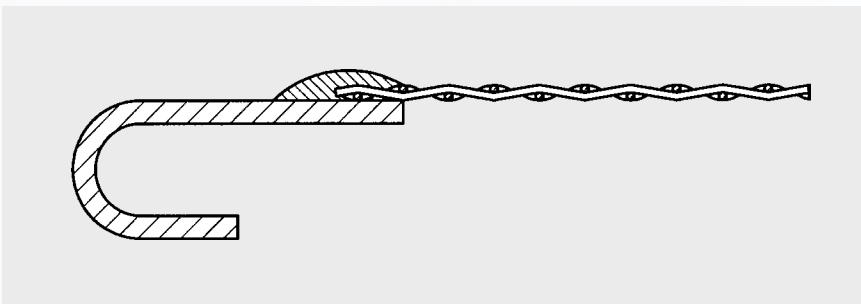
Durch die Einarbeitung eines flexiblen Kunststoffelementes werden diese Spannungsdifferenzen absorbiert. HAVER-MONOSTRETCH-Siebböden können soweit gespannt werden, bis eine optimale Spannung über die gesamte Breite oder Länge erreicht ist – eine Überspannung ist unmöglich.

Bei der Verwendung von Stützgeweben ist HAVER-MULTISTRETCH die ideale Lösung. Die Stützgewebe werden optimal gespannt – die Länge des Siebgewebes paßt sich an.

HAVER-MONO- und MULTISTRETCH-Siebböden gibt es für Längs- und Querspanner. Darüberhinaus sind sie für die Lebensmittelindustrie und Siebtemperaturen bis 90°C lieferbar.

- Siebböden mit eingearbeiteten Kunststoffelementen
- Optimale gleichmäßige Spannung des Siebgewebes
- Spannungsdifferenzen werden absorbiert
- Kein Einreißen durch Überspannung
- Kein Flattern durch zu niedrige Spannung
- Lieferbar für Längs- und Querspanner, die Lebensmittelindustrie und Siebtemperaturen bis 90°C

## LM-Spannkante



Für die Klassierung körniger Güter in der Lebensmittelindustrie werden Drahtsiebböden mit Spannkanten eingesetzt. Die zwischen Spannkantenblech und Siebgewebe entstehenden Hohlräume können im praktischen Einsatz zu Ablagerungen des Siebgutes und somit zu Pilz- und/oder Bakterienbildung führen.

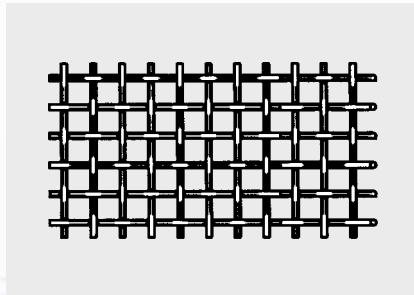
Bei der von Haver & Boecker entwickelten LM-Spannkante ist das am Spannkantenblech fixierte Siebgewebe mit einem lebensmittelechten Kleber komplett versiegelt. Dadurch läßt sich der Drahtsiebboden jederzeit vollkommen reinigen, die Bildung von Pilzen und Bakterien wird unterbunden.

Drahtsiebböden mit LM-Spannkanten sind für Längs- und Querspanner lieferbar, auch für Siebtemperaturen bis 120°C.

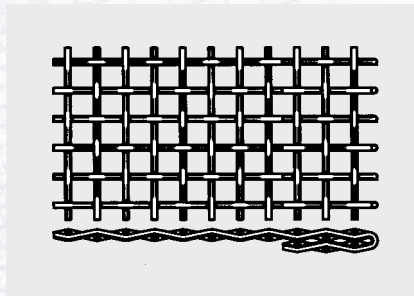
- Siebgewebe am Spannkantenblech fixiert und komplett mit einem lebensmittelechten Kleber versiegelt
- Vollständige Reinigung möglich
- Bildung von Pilzen und Bakterien unterbunden
- Temperaturbeständig bis 120°C

# Kanten für Drahtsiebböden: Ausführungen

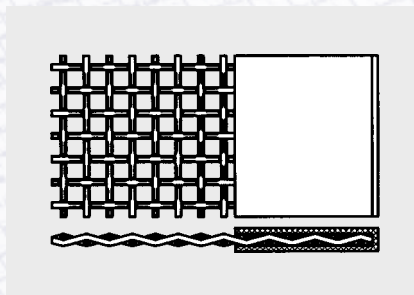
Schnittkante



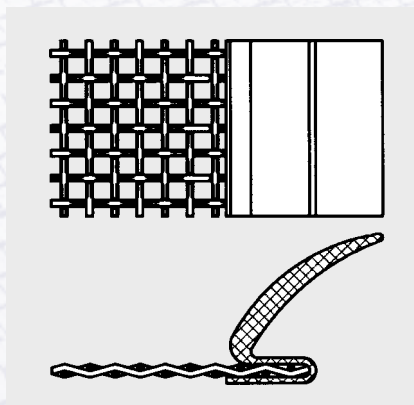
Kante um 180° umgeschlagen



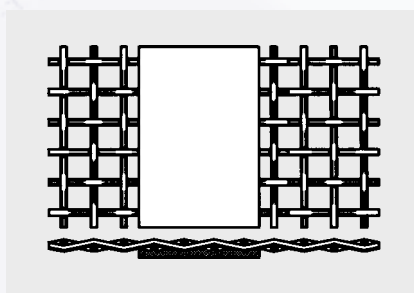
Kante mit PUR-Folie verstärkt



Gummilippen-/Silikonlippendichtung



Verstärkung aus PUR-Folie



# Drahtgewebe und -gitter für Industriesiebe: Hauptsorten

0,05 bis 2,24 mm

Maschenweite w	Drahtdurchmesser d	Gewicht G	Relative offene Siebfläche A <sub>0</sub>	Edelstahl	HAVERNIA	Webform Typ
mm	mm	kg/m <sup>2</sup>	%			
0,05	0,028	0,13	41	X		A
0,063	0,04	0,2	36	X		A
0,071	0,05	0,27	34	X		A
0,075	0,053	0,26	34	X		A
0,08	0,05	0,25	38	X		A
0,09	0,05	0,23	41	X		A
0,1	0,063	0,31	38	X		A
0,112	0,071	0,35	37	X		A
0,125	0,08	0,4	37	X		A
0,14	0,067	0,28	47	X		A
0,16	0,1	0,49	38	X		A
0,2	0,125	0,61	38	X		A
0,25	0,14	0,64	41	X		A
0,25	0,125	0,6	44		X	A
0,315	0,16	0,7	46	X	X	A
0,315	0,2	1,05	37	X	X	A
0,355	0,125	0,45	55	X	X	A
0,375	0,125	0,45	56	X	X	A
0,4	0,125	0,45	58		X	A
0,4	0,18	0,71	48	X		A
0,4	0,2	0,9	44		X	A
0,425	0,125	0,4	60	X	X	A
0,475	0,125	0,40	63	X	X	A
0,5	0,125	0,35	64	X	X	A
0,5	0,25	1,15	44	X	X	A
0,5	0,315	1,65	38	X	X	A
0,53	0,125	0,35	65		X	A
0,56	0,125	0,35	67		X	A
0,56	0,224	0,79	52	X		A
0,56	0,25	1,05	48		X	A
0,63	0,16	0,45	64	X	X	A
0,63	0,25	1	51	X	X	A
0,63	0,28	1,2	48		X	A
0,63	0,315	1,45	44	X	X	A

Maschenweite w	Drahtdurchmesser d	Gewicht G	Relative offene Siebfläche A <sub>0</sub>	Edelstahl	HAVERNIA	Webform Typ
mm	mm	kg/m <sup>2</sup>	%			
0,67	0,16	0,45	65	X	X	A
0,71	0,315	1,35	48	X	X	A
0,75	0,2	0,6	62		X	A
0,75	0,315	1,3	50		X	A
0,8	0,2	0,55	64	X	X	A
0,8	0,315	1,25	51	X	X	A
0,8	0,4	1,8	44	X	X	A
0,85	0,2	0,55	66		X	A
0,9	0,315	1,15	55	X	X	A
0,9	0,4	1,7	48		X	A
0,95	0,2	0,5	68		X	A
1	0,315	1,05	58	X	X	A
1	0,5	2,25	44	X	X	A
1	0,63	3,3	38	X	X	A
1,12	0,25	0,65	67	X	X	A
1,18	0,5	2,05	49		X	A
1,25	0,315	0,9	64		X	A
1,25	0,5	1,95	51		X	A
1,25	0,63	2,9	44	X	X	A
1,25	0,8	4,25	37	X	X	A
1,32	0,63	2,75	46		X	A
1,4	0,315	0,8	67	X	X	A
1,4	0,63	2,65	48		X	A
1,5	0,315	0,75	68		X	A
1,5	0,63	2,55	50	X	X	A
1,6	0,315	0,7	70		X	A
1,6	0,63	2,45	51	X	X	A
1,6	1	5,2	38	X	X	A
1,8	0,315	0,65	72	X	X	A
1,8	0,8	3,35	48	X	X	A
2	0,63	2,05	58	X	X	A
2	1	4,5	44	X	X	A
2	1,4	7,8	35		X	A
2,24	1	4,2	48		X	A

weitere Spezifikationen auf Anfrage

# Drahtgewebe und -gitter für Industriesiebe: Hauptsorten

2,5 bis 100 mm

Maschenweite w	Drahtdurchmesser d	Gewicht G	Relative offene Siebfläche A <sub>0</sub>	Edelstahl	HAVERNIA	Webform Typ
mm	mm	kg/m <sup>2</sup>	%			
2,5	1,25	5,65	44	X	X	A
2,5	1,6	8,45	37		X	A
2,8	1,4	6,3	44		X	A
2,8	1,8	9,55	37		X	A
3,15	0,63	1,45	69		X	A
3,15	1,4	5,85	48		X	A
3,15	1,8	8,85	40		X	A
3,55	1,4	5,35	51		X	A
3,55	2	9,75	41		X	A
4	1,25	4,05	58	X	X	A
4	1,6	6,2	51	X	X	A E
4	2	9	44	X	X	A
4,5	1,8	6,95	51	X	X	A
5	1,4	4,15	61		X	A D
5	2	7,75	51		X	A
5,6	1,8	5,95	57	X	X	A
6,3	1,6	4,4	64	X	X	A E
6,3	2	6,55	58	X	X	A
6,3	3,15	14,2	44		X	A
7,1	2,24	7,3	58		X	A
8	2,5	8,05	58	X	X	A
8	3,15	12,05	51		X	A
9	2,5	7,35	61		X	A
9	3,15	11,05	55		X	A
10	2,5	6,75	64	X	X	A D E
10	3,15	10,2	58		X	A D
10	4	15,45	51		X	A
11,2	3,15	9,35	61		X	A
12,5	2,5	5,65	69	X	X	B D E
12,5	3,15	8,6	64		X	A
12,5	4	13,1	57		X	A E
13,2	3,15	8,2	65		X	A
14	2,5	5,15	72	X	X	C E
14	3,15	7,85	67		X	A

weitere Spezifikationen auf Anfrage

Maschenweite w	Drahtdurchmesser d	Gewicht G	Relative offene Siebfläche A <sub>0</sub>	Edelstahl	HAVERNIA	Webform Typ
mm	mm	kg/m <sup>2</sup>	%			
15	4	11,4	62		X	A E
16	4	10,8	64		X	A
17	2,5	4,35	76		X	C E
18	4	9,85	67		X	A D E
20	3,15	5,8	75		X	D E
20	4	9	69		X	D E
25	4	7,45	74		X	D E
25	5	11,25	69		X	D E F
28	6,3	14,7	67		X	D F
30	5	9,65	73		X	D F
30	6,3	13,89	68		X	D E F
31,5	8	20,58	64		X	D F
35,5	8	18,69	67		X	D F
40	5	7,5	79		X	C F
40	8	16,93	67		X	D F
45	8	15,34	72		X	D F
50	8	14,01	74		X	D F
56	10	19,24	72		X	D F
63	10	17,40	74		X	D F
71	12,5	23,76	72		X	F
80	12,5	21,45	75		X	F
100	16	28,03	74		X	F

## Normen für Industriesiebböden

### DIN ISO 4783: 1996

Drahtgewebe und Drahtgitter für industrielle Zwecke – Leitfaden zur Auswahl von Kombinationen aus Maschenweite und Drahtdurchmesser

Teil 1: Allgemeines

Teil 2: Vorzugskombinationen für Drahtgewebe

Teil 3: Vorzugskombinationen für vorgeformte oder preßgeschweißte Drahtgitter

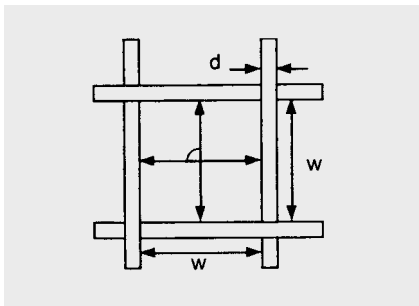
### DIN ISO 9044: 1993

Industriedrahtgewebe – Technische Anforderungen und Prüfung

### DIN ISO 14315: 1998

Drahtgitter für industrielle Zwecke – Technische Anforderungen und Prüfung

# Kurzzeichen für Drahtsiebböden nach DIN / ISO 14315



- w Maschenweite**  
Abstand zwischen zwei benachbarten Kett- oder Schußdrähten, in der Projektionsebene in der Mitte der Masche rechtwinklig zum Draht gemessen.
- d Drahtdurchmesser**  
Durchmesser des Drahtes, im Siebboden gemessen. Der Drahtdurchmesser kann sich durch den Webvorgang leicht verändern.
- p Teilung**  
Abstand der Mittelachsen zweier benachbarter Drähte. Die Summe von Maschenweite  $w$  und Drahtdurchmesser  $d$  ( $p = w + d$ ).
- k Kette**  
Alle parallel zur Webrichtung verlaufenden Drähte eines Drahtsiebbodens.
- s Schuß**  
Alle rechtwinklig zur Webrichtung verlaufenden Drähte eines Drahtsiebbodens.
- A<sub>0</sub> offene Siebfläche**  
Prozentualer Anteil der Fläche aller Maschen an der gesamten Siebfläche. Verhältnis des Quadrates der Maschenweite  $w$  zum Quadrat des Nennmaßes der Teilung  $p = (w + d)$ , auf einen vollen Prozentwert gerundet:  
 $A_0 = 100 \cdot (w : p)^2$
- ρ<sub>A</sub> Flächenbezogene Masse**  
Die flächenbezogene Masse eines Drahtgewebes oder Drahtgitters wird nach folgender Gleichung errechnet:

$$\rho_A = \frac{d^2 \cdot \rho \cdot f}{618,1 (w + d)}$$

$d$  = Drahtdurchmesser in mm

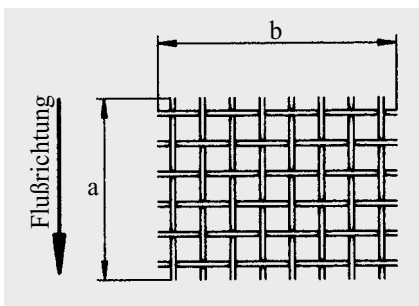
$w$  = Maschenweite in mm

$f$  = Drahtgewebe- oder Drahtgitter-Gewichts-Umrechnungsfaktor (s. ISO 4783-1 : 1989, Tabelle 1)

$\rho$  = Werkstoffdichte, in kg je m<sup>3</sup> (s. ISO 4783-1 : 1989, Tabelle 2)

Die Gleichung ergibt die rechnerische Masse je Flächeneinheit in kg/m<sup>2</sup>, wobei der tatsächliche Wert bis 3% niedriger sein kann.

## Bestelldaten für Drahtsiebböden



Für die Bestellung eines Drahtsiebbodens sind folgende Angaben erforderlich:

1. Die gewünschte Menge und alle Abmessungen der Stücke, Rollen oder Rollenabschnitte unter Angabe der Toleranzen.
2. Die Maschenweite  $w$  (falls gewünscht mit Prüfbericht) und der Drahtdurchmesser  $d$ .
3. Der Drahtwerkstoff (Legierung, Sorte oder Oberflächenbeschaffenheit, bevorzugt analog internationaler oder nationaler Normen).
4. Benötigte Siebbodenart nach ISO 4783-3 : 1989, Tabelle 3, falls anders als Form A (Form A = DOKA-GEWEBE).
5. Flußrichtung (s. Abbildung links).
6. Prüfdokument und Art des Zertifikates, falls gewünscht.
7. Zusätzliche Anforderungen, die nicht hier aufgeführt sind.

## Drahtsiebböden mit Spannkanten

- Skizze oder Zeichnung mit Abmessungen und, falls abweichend, Toleranzen.
- **FL Falzlänge**, Spannkantenlänge
- **Sp Spannmaß**, Spannlänge

# Siebrahmen und Spannservice

Rundsiebrahmen



Für die Trocken- und Naßabsiebung bei der Schüttgutaufbereitung sowie zur Entwässerung und Enttrübung von Bohrschlämmen werden Rund- und Rechtecksiebrahmen eingesetzt.

Für diese Siebmaschinen liefern wir komplett bespannte Siebrahmen:

- 1. Rundsiebrahmen bis 2.650 mm**
- 2. Rechteckrahmen bis 2.650 x 3.100 mm**

Die optimale Spannung des Siebbodens ist ausschlaggebend für seine Lebensdauer und die Leistung der Siebmaschine. Die von uns entwickelten Spannvorrichtungen garantieren eine zuverlässige gleichmäßige Spannung des Drahtsiebbodens.

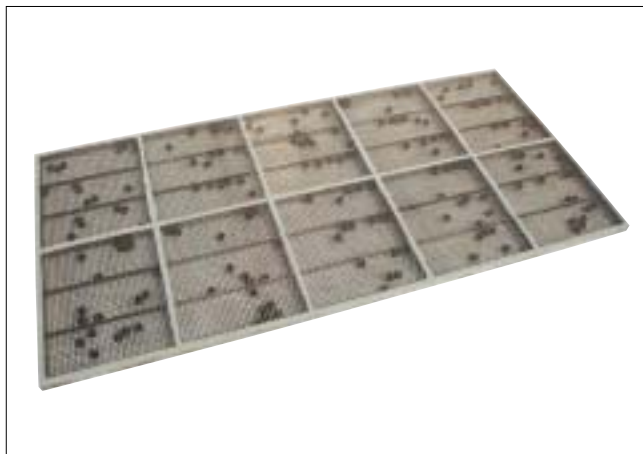
## Spannservice

Wir bespannen alle Arten von Rund- und Rechteckrahmen. Vor der Neubespannung Ihrer gebrauchten Rahmen werden diese einem gründlichen Reinigungsprozeß unterzogen.

## Kleber

Je nach Anforderung verwenden wir neben Standard-Klebern auch bis 200°C hitzebeständige und lebensmittelverträgliche Kleber.

Rechteckrahmen



## Sonderausstattungen

Alle Siebrahmen werden auf die individuellen Anforderungen abgestimmt:

- Mittelloch zur Durchführung der Zentralachse, mit GFK- oder Edelstahlscheibe zur Armierung
- zentrale Prallplatte
- Abweiser aus Moosgummi oder Edelstahlprofil
- Stützgewebe
- Kugeln für Klopfeinrichtung u.v.a.



# HAYER & BOECKER

DRAHTWEBEREI UND MASCHINENFABRIK

Ennigerloher Straße 64 • D-59302 OELDE, Germany

Telefon: 0 25 22-300 • Telefax: 0 25 22-30 404

E-mail: dw@haverboecker.com • Internet: <http://www.haverboecker.com>

Postanschrift: HAYER & BOECKER • D-59299 OELDE



## Belgien:

Haver Belgium S.A.  
Rue des Gaillettes 9  
B-4651 - BATTICE  
Tel.: 087-69 29 60  
Fax: 087-69 29 61  
E-mail: [hbsa@cybernet.be](mailto:hbsa@cybernet.be)

## Frankreich:

HAYER & BOECKER Toiles Métalliques  
ZA  
7, rue des Bauches  
F-78260 ACHERES  
Tel.: 1-39 22 14 99  
Fax: 1-39 11 70 08  
E-mail: [haver.toiles@wanadoo.fr](mailto:haver.toiles@wanadoo.fr)

## Spanien:

HAYER & BOECKER Telas Metalicas  
Rambla Pompeu i Fabra, 85  
Local 10  
E-08850 GAVA (Barcelona)  
Tel.: 93-6 62 63 55  
Fax: 93-6 62 90 59

## Großbritannien:

H & B Wire Fabrications Ltd.  
30-31 Tatton Court  
Kingsland Grange, Woolston  
GB-WARRINGTON, Cheshire WA1 4RR  
Tel.: 0 19 25-8195 15  
Fax: 0 19 25-83 17 73  
E-mail: [sales@hbwf.co.uk](mailto:sales@hbwf.co.uk)

## U.S.A.:

W.S. TYLER Particle Analysis and  
Fine Screening Division  
8570 Tyler Boulevard  
USA-MENTOR, OH 44060  
Tel.: 440-974-1047  
Fax: 440-974-0921  
E-mail: [wstyler@wstyler.com](mailto:wstyler@wstyler.com)

## Kanada:

W.S. TYLER CANADA  
225 Ontario Street  
CAN-ST. CATHARINES, Ontario L2R 7B6  
Tel.: 905-688-2644  
Fax: 905-688-4733  
E-mail: [wstsales@wstyler.on.ca](mailto:wstsales@wstyler.on.ca)