

**HAYER & BOECKER**



Information



**HAYER**  
**Siebrahmen und**  
**Spannservice**

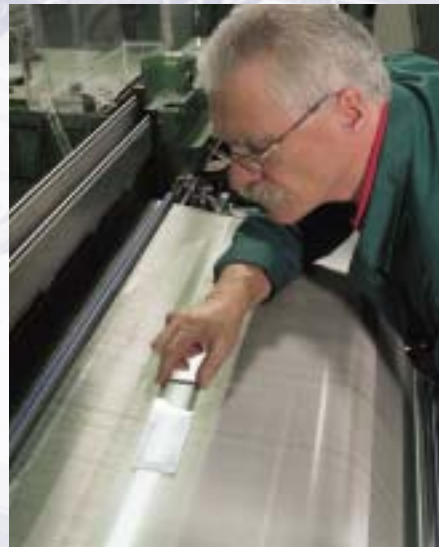
# Das Unternehmen



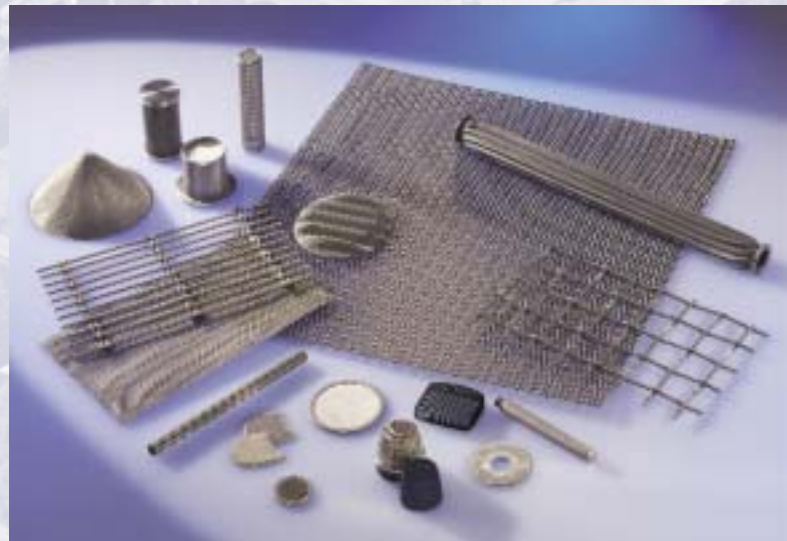
HAVER & BOECKER begann 1887 in Hohenlimburg mit der Produktion von Drahtgeweben. Heute zählen wir mit den deutschen Betriebsstätten in Oelde, Sendenhorst, Münster und Raguhn sowie den Produktionsbetrieben in Großbritannien, Belgien, USA und Kanada zu den bedeutendsten Drahtwebereien der Welt.

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

Moderne Fertigungsmethoden und eine differenzierte Qualitätssicherung garantieren eine hohe gleichmäßige Qualität der Produkte. Das prozessorientierte Qualitätsmanagementsystem ist zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2000.



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. HAVER-Drahtgewebe besitzen neben den technischen Eigenschaften einen hohen ästhetischen Reiz. Architekten und Designer nutzen diese Mischung verstärkt seit Anfang der 90er Jahre.



# Haver Siebrahmen und Spannservice

Siebmaschinen werden zur Aufbereitung von Schüttgütern in Entwässerungsprozessen oder zur Reinigung von Bohrschlämmen eingesetzt.

Für diese Siebmaschinen liefern wir komplett bespannte Siebrahmen:

- Rundsiebrahmen bis 2.650 mm
- Rechtecksiebrahmen bis 2.650 x 3.100 mm

Darüber hinaus bieten wir unseren Spannservice an: Sie senden Ihren defekten Siebrahmen zu uns – wir bespannen Ihren gebrauchten Siebrahmen mit neuem Siebgewebe. Vorher werden diese Siebrahmen einem gründlichen Reinigungsprozess unterzogen.

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.



## Rahmen

Siebrahmen für fast alle Siebmaschinen stehen bei uns lagermäßig zur Verfügung – wahlweise aus Stahl, Stahl polyesterbeschichtet und Edelstahl Rostfrei.

## Kleber

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

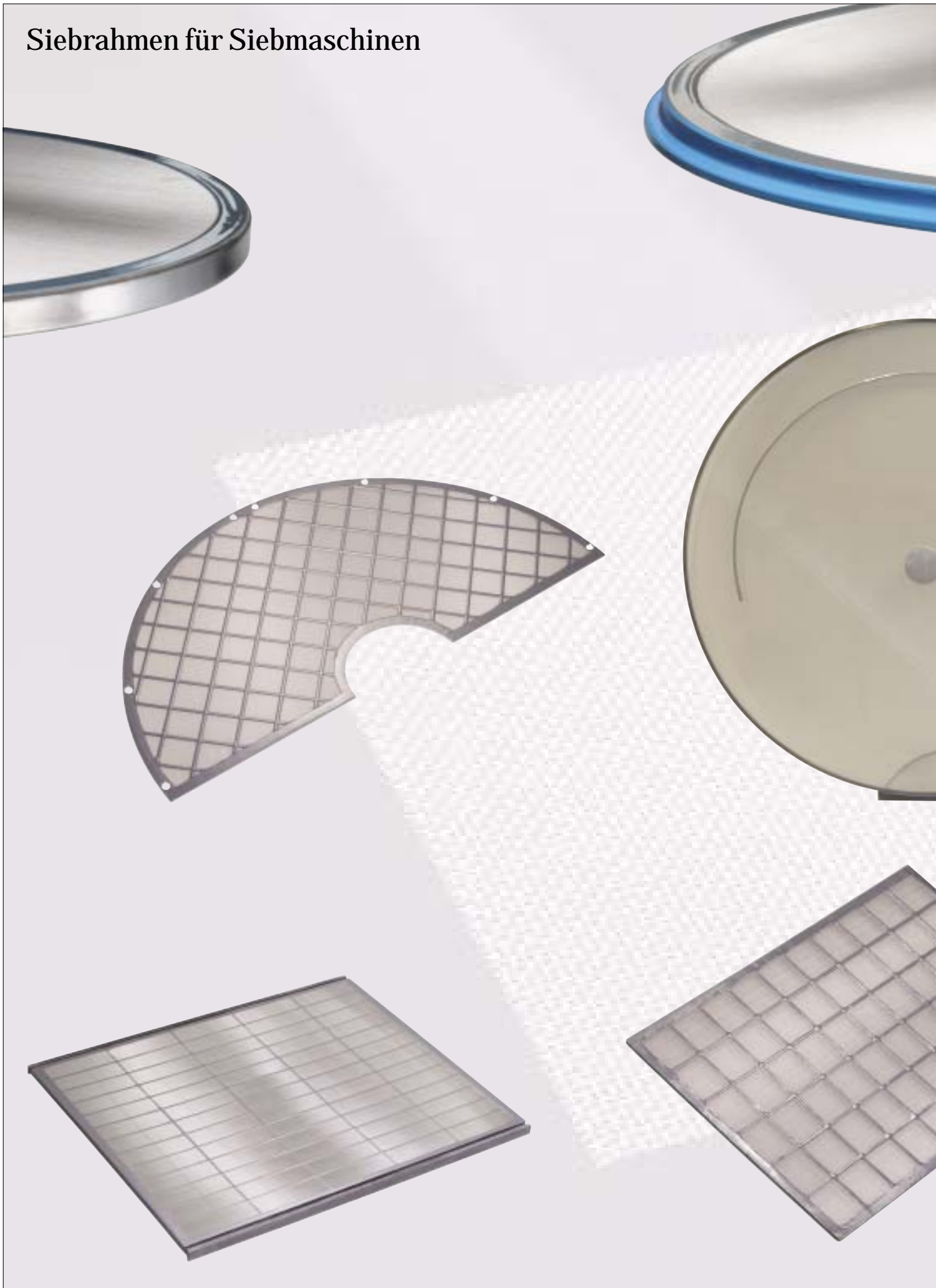
## Sonderausstattungen

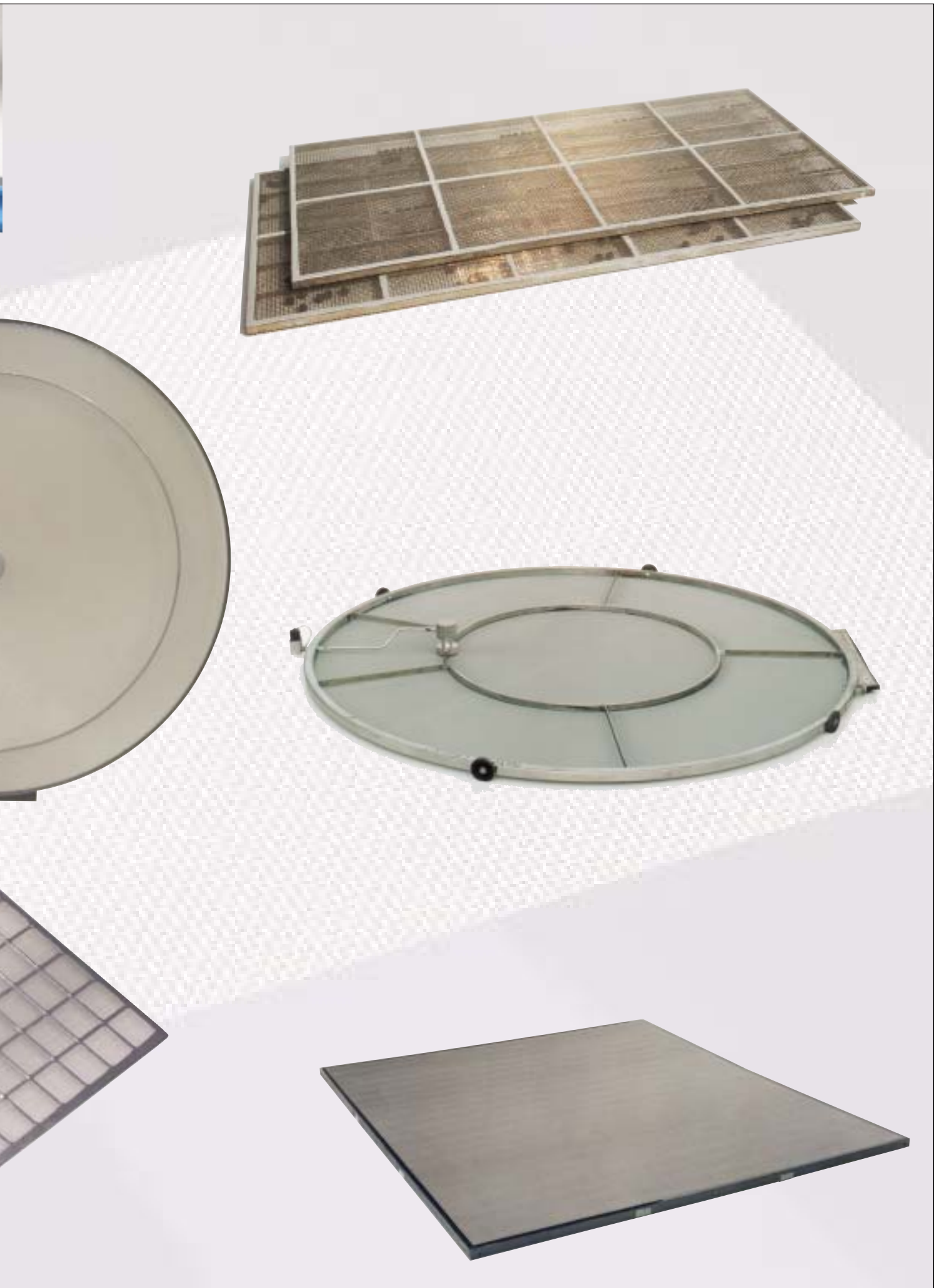
Alle Siebrahmen werden auf die individuellen Anforderungen abgestimmt:

- 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.



# Siebrahmen für Siebmaschinen





# Drahtgewebe und -gitter für Industriesiebe: Hauptsorten

0,025 bis 2 mm

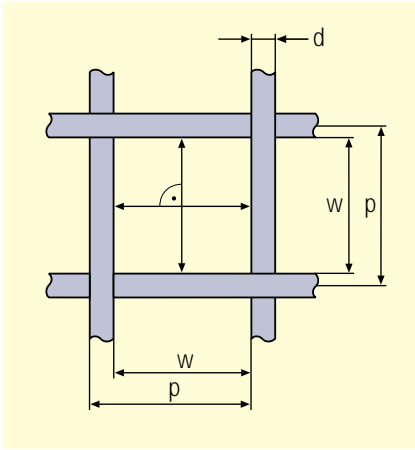
Maschenweite w	Drahtdurchmesser d	Gewicht G	Relative offene Siebfläche A <sub>0</sub>	Edelstahl	HAVERNIA	Webart Typ
mm	mm	kg/m <sup>2</sup>	%			
0,025	0,025	0,17	25	X		A
0,038	0,025	0,14	36	X		A
0,042	0,036	0,22	30	X		A
0,05	0,028	0,13	41	X		A
0,063	0,04	0,2	36	X		A
0,071	0,05	0,27	34	X		A
0,075	0,053	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

Maschenweite w	Drahtdurchmesser d	Gewicht G	Relative offene Siebfläche A <sub>0</sub>	Edelstahl	HAVERNIA	Webart Typ
mm	mm	kg/m <sup>2</sup>	%			
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
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

weitere Spezifikationen auf Anfrage



# 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:  
 $A_0 = 100 \cdot (w : p)^2$
- ρA 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)

ρ = 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.

## 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: 2001

Industriedrahtgewebe – Technische Anforderungen und Prüfung

### DIN ISO 14315: 1998

Drahtgitter für industrielle Zwecke – Technische Anforderungen und Prüfung

# Industriesiebböden und Partikelanalyse



## Industriesiebböden

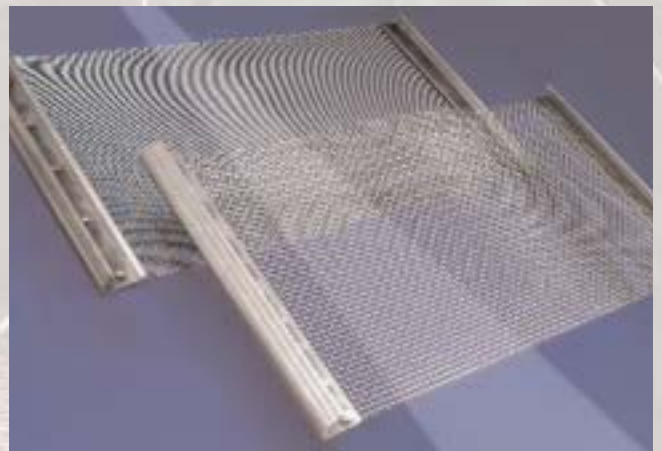
Wir fertigen den „maßgeschneiderten“ Siebboden für fast jede Siebmaschine.

Die Vielzahl der verschiedenen Siebmaschinentypen, -größen und -bauarten macht es erforderlich, die Siebböden mit den entsprechenden Ausstattungsmerkmalen zu versehen.

Spannfalzformen, Ausklinkungen, Siebbodenüberstände, Kantenverstärkungen, integrierte Polyurethan-Streifen für die Siebbodenauflage und viele andere Sonderausführungen werden von uns hergestellt.

Vom Draht mit 16 mm Durchmesser bis zu Sorten von nur 0,016 mm (16 µm) Durchmesser verarbeiten wir alle verwebbaren Werkstoffe zu Drahtgeweben mit Maschenweiten von 25 Mikrometern bis 125 mm.

Je nach abzusiebendem Produkt empfiehlt sich für Industriesiebböden der Werkstoff Edelstahl Rostfrei in verschiedenen austenitischen Legierungen (auch verschleißfest oder magnetisch) sowie HAVER NIASTAHL® (Federstahl).



## Partikelanalyse

In vielen Industriebereichen unterliegen Fertigungsprozesse ständigen Kontrollen zum Erreichen und zur Aufrechterhaltung der gewünschten Produktqualität. So in der Pharmazie-, Chemie-, Nahrungsmittel-, Grundstoff-, Automobil-, Eisen- und Stahlindustrie.

Haver & Boecker hat zur Durchführung von normgerechten Siebanalysen ein umfangreiches Sortiment an Analysensiebmaschinen, Analysensieben und Zubehör entwickelt.

# 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](mailto: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.: +32-87-69 29 60

Fax: +32-87-69 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.: +33-1-39 22 14 99

Fax: +33-1-39 11 70 08

E-Mail: [haver.toiles@wanadoo.fr](mailto:haver.toiles@wanadoo.fr)

## Spanien:

HAYER & BOECKER Telas Metalicas

Avda. Les Bobiles, 7

Casa 2

E-08850 GAVA (Barcelona)

Tel.: +34-93-6 62 63 55

Fax: +34-93-6 62 90 59

E-Mail: [haverboecker@telefonica.net](mailto:haverboecker@telefonica.net)

## Großbritannien:

H & B Wire Fabrications Ltd.

30-32 Tatton Court

Kingsland Grange, Woolston

GB-WARRINGTON, Cheshire WA1 4RR

Tel.: +44-19 25-81 95 15

Fax: +44-19 25-83 17 73

E-Mail: [sales@hbwf.co.uk](mailto:sales@hbwf.co.uk)

Internet: <http://www.hbwf.co.uk>

## U.S.A.:

W.S. TYLER Particle Analysis and

Fine Screening Division

8570 Tyler Boulevard

USA-MENTOR, OH 44060

Tel.: +1-440-974-1047

Fax: +1-440-974-0921

E-Mail: [wstyler@wstyler.com](mailto:wstyler@wstyler.com)

Internet: <http://www.wstyler.com>

## Kanada:

W.S. TYLER CANADA

225 Ontario Street

CAN-ST. CATHARINES, Ontario L2R 7B6

Tel.: +1-905-688-2644

Fax: +1-905-688-4733

E-Mail: [wstsales@wstyler.on.ca](mailto:wstsales@wstyler.on.ca)

Internet: <http://www.wstyler.on.ca>