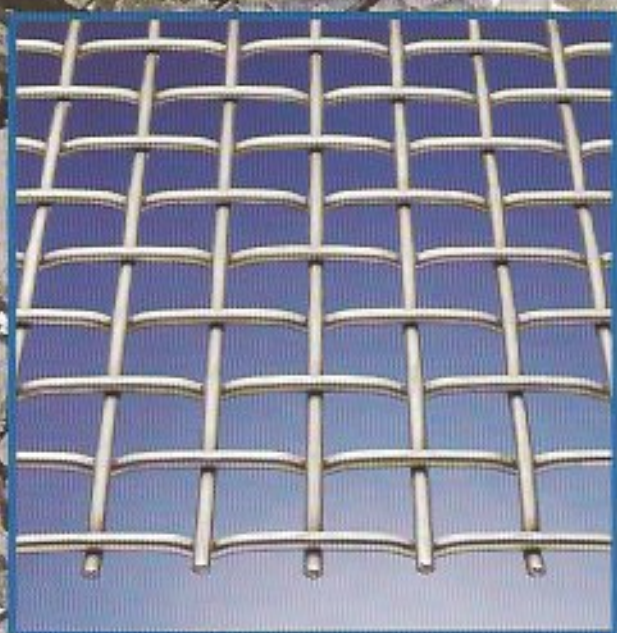
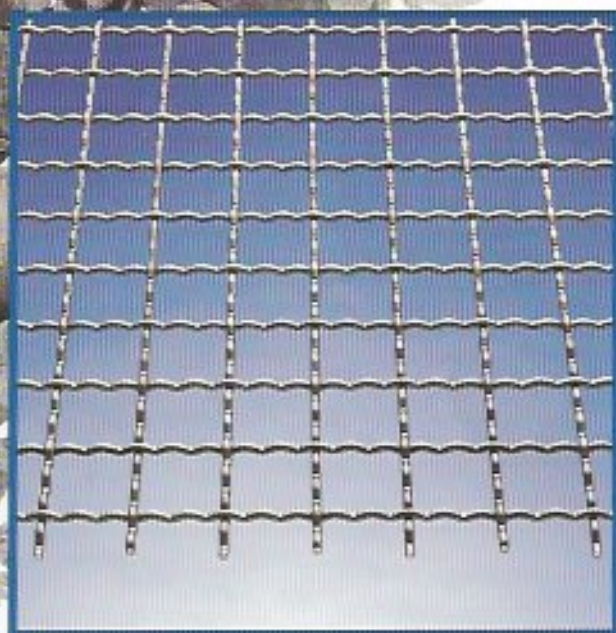
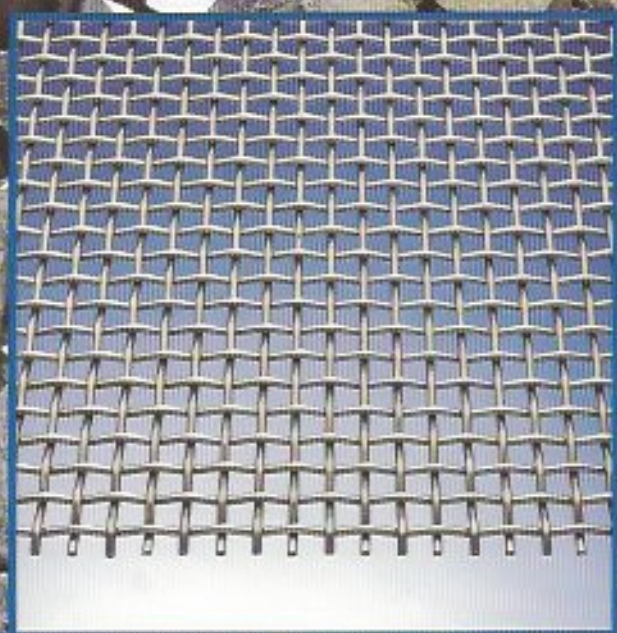


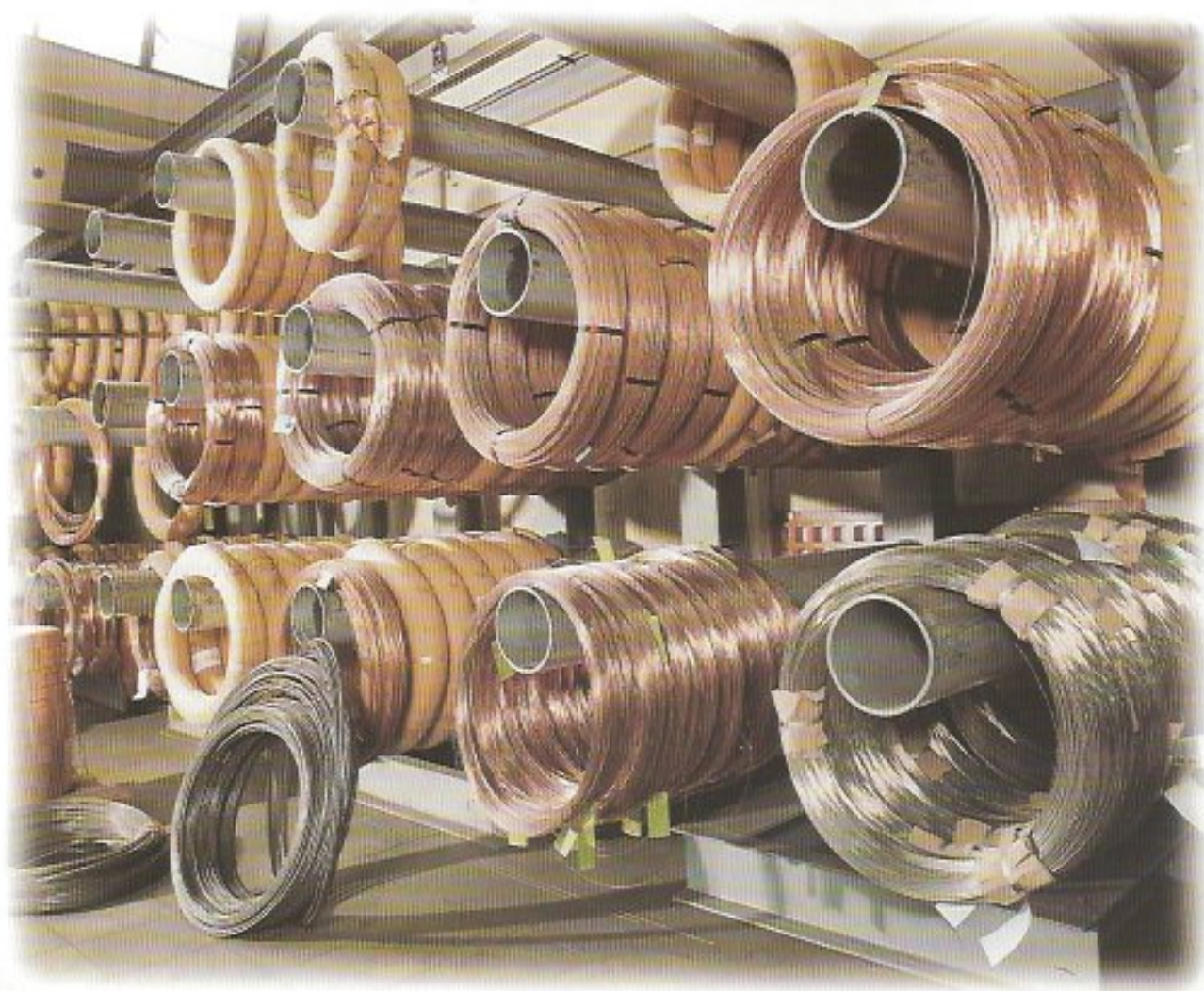


Drótszövetek és drótrácsok
Wire cloth and wire grids
Drahtgewebe und Drahtgitter

Az Önök szitaszövedeinek alapanyaga

The material for your screens

Das Material für Ihre Siebe



A kezdetek

A legrégebbi ismertté vált rosták falécekből készültek vagy a finomabb szűtők lószőrből.

Drótból készült szítaberendezés alkalmazásának első egzakt bizonyítéka 1556-ra nyúlik vissza. Ércelőkészítésnél használták.

Az első ilyen célú szabáldalmak 1821-ből származnak – Franciaországból.

A dresdai Louis Herrmann cég 1838 óta foglalkozott szítaszövetek, rosták gyártásával. Útörő jelentőségű volt működésük az osztályozási folyamatok fejlesztésének területén – a második világháború áldozatává váltak.

A HEIN LEHMANN cég az összeomlás után meg tudta nyerni a legfontosabb munkatársakat és velük együtt minden jogot és tapasztalatot.

Az ISENMANN céget 1949-ben alapították, az 50-es évek közepén a HEIN LEHMANN cég átvette és így részesedhetett a HEIN LEHMANN cég gazdag tapasztalatkincséből.

History

The oldest screens known were made of wooden bars or – for finer screens – of horsehair.

The first exact proof of the usage of wire as grids is from the year 1556. The grid was used for the preparation of ore.

The first patents for this purpose were registered in the year 1821. They came from France.

The Louis Herrmann company in Dresden started with the production of industrial screens in 1838. This company was epoch-making with regard to the developing of screening procedures. The company was destroyed during the Second World War.

The HEIN LEHMANN company employed the most important employees of the Louis Herrmann company and consequently secured all the rights and experience.

ISENMANN – founded in 1949 – was taken over by HEIN LEHMANN in the mid fifties and therefore was able to benefit from the vast experience of HEIN LEHMANN.

Historie

Die ältesten bekanntgewordenen Siebböden bestanden aus Holzstäben oder, für feinere Siebe, aus Roßhaaren.

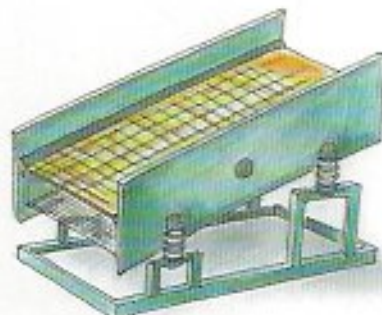
Der erste exakte Nachweis für die Verwendung eines Drahtes als Gitterwerk geht auf das Jahr 1556 zurück. Es wurde in der Erzaufbereitung verwendet.

Die ersten Patente für diesen Zweck stammen aus dem Jahre 1821 – sie kommen aus Frankreich.

Die Firma Louis Herrmann in Dresden beschäftigte sich seit 1838 mit der Herstellung von Industriesiebböden. Sie hat auf dem Gebiet der Entwicklung der Siebvorgänge bahnbrechend gewirkt – sie wurde ein Opfer des zweiten Weltkrieges.

Die Firma HEIN LEHMANN hat die wichtigsten Mitarbeiter nach dem Zusammenbruch gewinnen können und mit Ihnen alle Rechte und Erfahrungen.

ISENMANN, gegründet 1949, wurde von HEIN LEHMANN Mitte der 50-er Jahre übernommen und konnte somit an dem reichen Erfahrungsschatz von HEIN LEHMANN partizipieren.

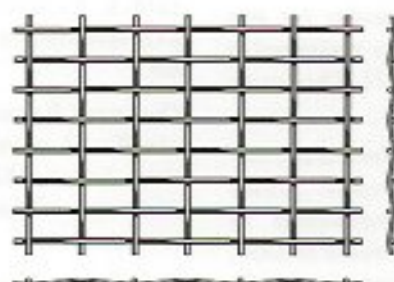


Hagyományos szövetek a DIN 4192 // ISO 4783-3 szerint
Normal Cloth according to DIN 4192 // ISO 4783-3
Norma-Gewebe nach DIN 4192 // ISO 4783-3

A forma / form A / Form A



Négyzetlyuk
 Square mesh
 Quadratmasche



Keresztlyuk
 Cross mesh
 Quermasche



Hosszlyuk
 Long mesh
 Langmasche

Ezen szövetek ismertetőjegye, hogy mindkét irányú drótok a kereszteződési helyeiken meghajlítottak és feszesen szőttek.

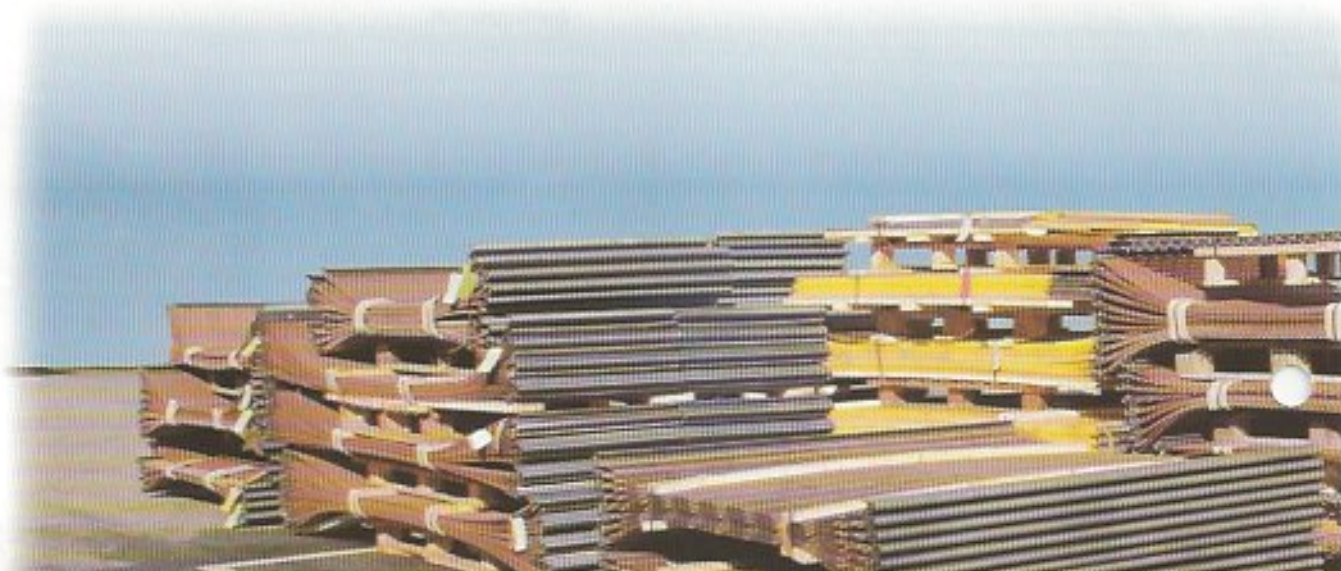
A felhasznált nagy szakítószilárdságú anyag biztosítja a szövetek jó rezgésállóságát és hosszú élettartamát.

The feature of this kind of cloth is, that the wires are crimped at the crossing points in both directions as well as woven in tension.

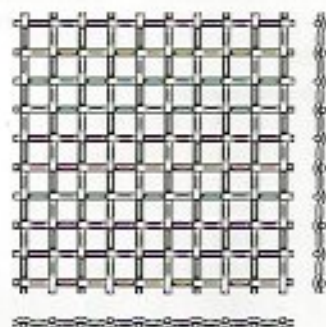
The material used has a high tensile strength and gives the cloths a high dynamic strength and a long life.

Das Merkmal dieser Gewebeart ist, daß die Drähte in beiden Richtungen an ihren Kreuzungsstellen gekröpft und unter Spannung verwoben sind.

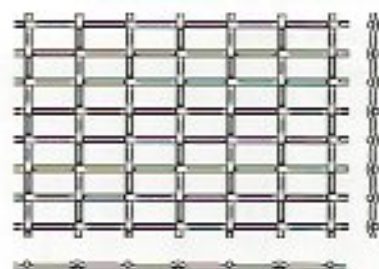
Das mit hoher Zugfestigkeit verwendete Material verleiht dem Gewebe eine hohe Schwingungsfestigkeit und lange Lebensdauer.



D forma / form D / Form D



Négyzetlyuk
Square mesh
Quadratmasche



Keresztlyuk
Cross mesh
Quermasche



Hosszlyuk
Long mesh
Langmasche

Az A formájú szövetekhez képest a különbség az, hogy itt minden drótot meghajlítanak még egyszer a kereszteződés előtt és után.

Ez egy teljesen biztos kötéskapcsolatot eredményez, ami még hosszú üzemeltetés után is pontos lyukméretet biztosít.

Ezt a szövetformát főleg akkor használják, mikor nagy a lyukméret és drótdiámerő hányadosa.

Here the difference in form to cloth A is, that each wire gets an additional crank in front of and behind each crossing point.

Producing a strong cloth which retains an exact aperture for a long service life.

This form of cloth will be principally used if the ratio between the aperture and the wire diameter is large.

Im Unterschied zum Gewebe nach Form A erhält hierbei jeder Draht vor und nach jeder Kreuzungsstelle einen zusätzlichen Kröpfdruck.

Damit wird ein absolut fester Gewebeverbund erreicht, der auch nach langer Standzeit noch eine genaue Maschenweite hält.

Diese Gewebeform wird hauptsächlich bei einem großen Verhältnis Maschenweite zu Drahtdurchmesser verwendet.



Az A és D formájú hagyományos szövetek választéka
Manufacturing program according to form A und D
Lieferprogramm Norma Gewebe nach Form A und D

Anyagminőségek:

- rugóacél, DIN 17223 A
- szilárdság 2100 N/mm² -ig
- króm-nikkel acélok, 1.4301

Rövid határidővel szállíthatók a vastagon szedett méretekben a DIN 17223 A szerinti rugóacélból készített szövetek.

Négyzetlyuk

Lyuk	Drót	Forma	Ao	Súly
	Ø		%	kg/m ²
1,0	0,5	A	44	2,1
1,0	0,6	A	39	2,9
1,0	0,7	A	35	3,7
1,5	0,7	A	46	2,8
1,5	1,0	A	36	5,1
1,8	0,8	A	48	3,1
2,0	1,0	A	44	4,2
2,0	1,2	A	39	5,7
2,0	1,5	A	33	8,2
2,3	1,2	A	43	5,2
2,5	1,0	A	51	3,6
2,5	1,2	A	46	4,9
2,5	1,6	A	37	7,9
2,8	1,2	A	49	4,6
2,8	1,6	A	39	7,4
2,9	1,6	A	42	7,2
3,0	1,2	A	51	4,4
3,0	1,6	A	43	7,1
3,0	1,8	A	39	8,6
3,0	2,0	A	36	10,2
3,2	1,2	A	53	4,2
3,2	1,6	A	44	6,8
3,2	1,8	A	41	8,2
3,2	2,0	A	38	9,8
3,4	1,6	A	46	6,5
3,4	1,8	A	43	7,9
3,5	1,2	A	55	3,9
3,5	1,6	A	47	6,4
3,5	1,8	A	44	7,8
3,5	2,0	A	40	9,2
3,6	1,6	A	48	6,3
3,6	1,8	A	44	7,6
3,6	2,0	A	43	9,1
3,8	1,6	A	50	6,0
3,8	1,8	A	46	7,4
3,8	2,0	A	43	8,8
4,0	1,2	A	59	3,5
4,0	1,6	A	51	5,8
4,0	1,8	A	48	7,5
4,0	2,0	A	44	8,5

Materials:

- Spring steel, DIN 17223 A
- Strength up to 2100 N/mm²
- Stainless steel 1.4301

The measurements boldprinted does short term refer to quick delivery times in spring steel according to DIN 17223 A.

Square mesh

MW	wire	form	Ao	weight
	Ø		%	kg/m ²
4,0	2,2	A	42	9,9
4,0	2,5	A	38	12,2
4,2	1,6	A	53	5,6
4,2	1,8	A	49	6,9
4,2	2,0	A	46	8,2
4,3	2,2	A	44	9,5
4,4	1,6	A	54	5,4
4,4	1,8	A	50	6,6
4,5	1,6	A	54	5,3
4,5	1,8	A	51	6,5
4,5	2,0	A	48	7,8
4,5	2,5	A	41	11,3
4,6	1,6	A	55	5,2
4,6	2,2	A	46	9,0
4,7	1,8	A	52	6,3
4,7	2,5	A	43	11,0
4,8	2,0	A	50	7,5
4,8	2,2	A	47	8,8
5,0	1,2	D	65	3,0
5,0	1,6	A	57	4,9
5,0	1,8	A	54	6,1
5,0	2,0	A	51	7,3
5,0	2,2	A	48	8,8
5,0	2,5	A	44	10,6
5,0	3,0	A	39	14,3
5,3	2,2	A	50	8,2
5,4	1,6	A	60	4,6
5,4	1,8	A	56	5,7
5,5	2,0	A	54	6,8
5,5	2,5	A	47	9,9
5,5	3,0	A	42	13,5
5,6	1,6	A	60	4,5
5,7	1,8	A	58	5,5
5,7	2,5	A	48	9,7
5,8	2,2	A	53	7,7
5,8	3,0	A	43	13,0
6,0	1,2	D	69	2,5
6,0	1,6	D	62	4,3
6,0	2,0	A	56	6,4
6,0	2,2	A	54	7,5

Werkstoffe:

- Federstahldraht, DIN 17223 A
- Festigkeiten bis 2100 N/mm²
- Chrom-Nickel-Stahl 1.4301

Die Abmessungen in Fettdruck sind in Werkstoff Federstahl nach DIN 17223 A kurzfristig lieferbar.

Quadratmasche

MW	Draht	Form	Ao	Gew
	Ø		%	kg/m ²
6,0	2,5	A	50	9,3
6,0	3,0	A	44	12,7
6,0	3,5	A	40	16,4
6,2	1,8	A	60	5,1
6,2	2,0	A	57	6,2
6,2	3,0	A	45	12,4
6,3	2,2	A	55	7,2
6,3	2,5	A	51	9,0
6,5	2,0	A	58	6,0
6,5	2,5	A	52	8,8
6,5	3,0	A	47	12,0
6,5	3,5	A	42	15,6
6,7	2,5	A	53	8,6
6,8	2,0	A	60	5,8
6,8	2,2	A	57	6,8
7,0	2,0	D	60	5,6
7,0	2,2	A	58	6,7
7,0	2,5	A	54	8,4
7,0	3,0	A	49	11,4
7,0	3,5	A	44	14,8
7,3	2,2	A	59	6,5
7,5	2,0	A	62	5,4
7,5	2,5	A	56	7,9
7,5	3,0	A	51	10,9
7,5	3,5	A	46	14,1
7,7	2,5	A	57	7,8
7,8	2,2	A	61	6,2
8,0	1,2	D	76	2,0
8,0	1,6	D	69	3,4
8,0	2,0	D	64	5,1
8,0	2,2	A	62	6,0
8,0	2,5	A	58	7,6
8,0	3,0	A	53	10,4
8,0	3,5	A	48	13,5
8,0	4,0	A	44	16,9
8,3	2,2	A	62	5,9
8,5	2,0	D	65	4,8
8,5	2,5	A	60	7,2
8,5	3,0	A	55	9,9
8,5	3,5	A	50	13,0

Lyuk	Drót Ø	Ao %	Súly kg/m²
8,5	4,0	A	46
8,8	2,2	A	64
9,0	2,0	D	67
9,0	2,5	D	61
9,0	3,0	A	56
9,0	3,5	A	52
9,0	4,0	A	48
9,3	2,2	A	66
9,5	2,0	A	68
9,5	2,5	D	63
9,5	3,0	A	58
9,5	3,5	A	53
9,5	4,0	A	50
9,8	2,2	A	67
10,0	2,0	D	69
10,0	2,5	D	64
10,0	3,0	A	59
10,0	3,5	A	55
10,0	4,0	A	51
10,0	4,5	A	48
10,0	5,0	A	44
10,5	2,5	A	65
10,5	3,0	A	61
10,5	3,5	A	56
10,5	4,0	A	52
10,5	4,5	A	49
10,5	5,0	A	46
11,0	2,5	D	66
11,0	3,0	A	62
11,0	3,5	A	58
11,0	4,0	A	54
11,0	4,5	A	50
11,0	5,0	A	47
11,5	2,5	A	67
11,5	3,0	A	63
11,5	3,5	A	59
11,5	4,0	A	55
11,5	4,5	A	52
11,5	5,0	A	49
12,0	2,5	D	69
12,0	3,0	D	64
12,0	3,5	A	60
12,0	4,0	A	56
12,0	4,5	A	53
12,0	5,0	A	50
12,5	2,5	A	69
12,5	3,0	A	65
12,5	3,5	A	61
12,5	4,0	A	57
12,5	4,5	A	54
12,5	5,0	A	51

MW	wire Ø	form	Ao %	weight kg/m²
13,0	2,5	D	70	5,1
13,0	3,0	D	66	7,1
13,0	3,5	D	62	9,4
13,0	4,0	A	58	12,0
13,0	4,5	A	55	14,7
13,0	5,0	A	52	17,6
13,5	3,0	A	67	6,9
13,5	3,5	A	63	9,2
13,5	4,0	A	59	11,6
13,5	4,5	A	56	14,3
13,5	5,0	A	53	17,2
14,0	2,5	D	72	4,8
14,0	3,0	D	68	6,7
14,0	3,5	D	64	8,9
14,0	4,0	D	60	11,3
14,0	4,5	A	57	13,9
14,0	5,0	D	54	16,7
14,0	6,0	A	49	22,9
14,5	3,0	D	69	6,5
14,5	3,5	A	65	8,6
14,5	4,0	A	62	11,0
14,5	4,5	A	58	13,5
14,5	5,0	A	45	16,3
15,0	2,5	D	73	4,5
15,0	3,0	D	70	6,4
15,0	3,5	D	66	8,4
15,0	4,0	D	62	10,7
15,0	4,5	A	59	13,2
15,0	5,0	A	56	15,9
15,0	6,0	A	51	21,8
15,5	3,0	A	70	6,2
15,5	3,5	A	66	8,2
15,5	4,0	A	63	10,4
15,5	4,5	A	60	12,9
15,5	5,0	A	57	15,5
15,5	6,0	A	52	21,3
16,0	2,5	D	75	4,3
16,0	3,0	D	71	6,0
16,0	3,5	D	67	8,0
16,0	4,0	D	64	10,2
16,0	4,5	A	61	12,6
16,0	5,0	A	58	15,1
16,0	6,0	A	53	20,8
16,5	3,5	A	68	7,8
16,5	4,0	A	65	9,9
16,5	4,5	D	62	12,3
16,5	5,0	A	59	14,8
16,5	6,0	A	54	20,3
17,0	3,0	D	72	5,7
17,0	3,5	D	69	7,6
17,0	4,0	D	66	9,7

MW	Draht Ø	Form	Ao %	Gew kg/m²
17,0	4,5	A	62	12,0
17,0	5,0	A	60	14,4
17,0	6,0	A	55	19,9
17,5	3,5	A	69	7,4
17,5	4,0	A	66	9,5
17,5	4,5	A	63	11,7
17,5	5,0	A	60	14,1
18,0	3,0	D	73	5,4
18,0	3,5	D	70	7,2
18,0	4,0	D	67	9,2
18,0	4,5	A	67	11,1
18,0	5,0	A	61	13,8
18,0	6,0	D	56	19,1
18,5	4,0	D	67	9,0
18,5	4,5	D	65	11,2
18,5	5,0	D	62	13,5
19,0	4,0	D	68	8,8
19,0	4,5	A	66	10,9
19,0	5,0	D	63	13,2
19,0	6,0	D	58	18,3
19,5	4,5	A	66	10,7
19,5	5,0	A	63	13,0
20,0	4,0	D	69	8,5
20,0	4,5	A	67	11,0
20,0	5,0	D	64	12,7
20,0	6,0	D	59	17,6
21,0	5,0	A	65	12,2
21,0	6,0	D	60	16,9
21,5	4,5	A	69	9,9
22,0	4,0	D	72	7,8
22,0	5,0	D	66	11,8
22,0	6,0	D	62	16,3
22,5	4,5	A	70	9,5
23,0	4,0	D	72	7,5
23,0	5,0	D	67	11,3
23,0	6,0	D	63	15,8
24,0	5,0	D	69	11,0
24,0	6,0	D	64	15,2
25,0	4,0	D	74	7,1
25,0	5,0	D	70	11,0
25,0	6,0	D	65	14,8
26,0	5,0	D	70	10,2
26,0	6,0	D	66	14,3
27,0	5,0	D	71	9,9
27,0	6,0	D	67	13,9
28,0	5,0	D	72	9,6
28,0	6,0	D	68	13,5
30,0	5,0	D	73	9,1
30,0	6,0	D	70	12,7
32,0	6,0	D	71	12,0
33,0	6,0	D	71	13,9

További kivitelek megállapodás szerint.

Modified designs available on request.

Weitere Ausführungen auf Anfrage.

... A és D forma szerint
... according to form A and D
... nach Form A und D

Négyzetgyűk

rectangular mesh

Rechteckmasche

Lyuk	Drót Ø	Forma	Ao %	Súly kg/m ²
2,0 x 5,0	1,6	A	42	6,4
2,5 x 5,0	1,6	A	46	6,1
3,0 x 5,0	1,6	A	49	5,8
3,0 x 5,0	2,0	A	43	8,5
5,0 x 7,0	2,0	A	56	6,4
5,0 x 7,0	2,5	A	49	9,3
5,0 x 8,0	2,0	A	57	6,0
5,0 x 8,0	2,5	A	51	8,8
6,0 x 8,0	2,0	A	60	5,6
6,0 x 8,0	2,5	A	54	8,4
6,0 x 8,0	3,0	A	48	11,4

MW	wire Ø	form	Ao %	weight kg/m ²
8,0 x 10,0	2,0	A	67	4,6
8,0 x 10,0	2,5	A	61	6,9
8,0 x 10,0	3,0	A	56	9,5
9,0 x 10,0	2,5	A	63	6,6
9,0 x 10,0	3,0	A	58	9,1
9,0 x 10,0	3,5	A	53	12,0
10,0 x 12,0	3,0	A	62	8,2
10,0 x 12,0	3,5	A	57	10,7
12,0 x 14,0	3,0	A	66	7,1
12,0 x 14,0	3,5	A	62	9,4
14,0 x 16,0	3,5	A	66	8,4

MW	Draht Ø	Form	Ao %	Gew kg/m ²
14,0 x 16,0	4,0	A	62	10,7
16,0 x 18,0	4,0	A	65	9,7
16,0 x 18,0	5,0	A	60	14,4
18,0 x 20,0	4,0	A	68	8,8
18,0 x 20,0	5,0	A	63	13,2
20,0 x 25,0	5,0	A	67	11,6
20,0 x 25,0	6,0	A	62	16,0
25,0 x 30,0	5,0	A	71	9,8
25,0 x 30,0	6,0	A	67	13,7
32,0 x 35,0	5,0	A	76	8,3
32,0 x 35,0	6,0	A	72	11,6

További kivitelek megállapodás szerint.

Modified designs available on request.

Weitere Ausführungen auf Anfrage.

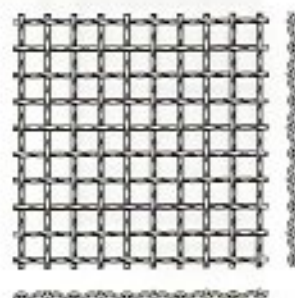


Hullámrács-szövetek DIN 4192 // ISO 4783-3 szerint

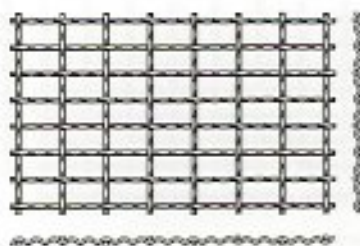
Cloth of crimped grids according to DIN 4192 // ISO 4783-3

Wellengitter-Gewebe nach DIN 4192 // ISO 4783-3

C forma / form C / Form C



Négyzetlyuk
Square mesh
Quadratmasche



Keresztlyuk
Cross mesh
Quermasche



Hosszlyuk
Long mesh
Langmasche

Ezen szövetforma jellegzetesége, hogy a drótok mindkét irányban aránylag röviden, erősen hajlítotak és a lyukméretnek megfelelően csak minden x-edik hajlításnál kereszteződnek.

The feature of this kind of cloth is, that both wires are crimped many times and the wires are woven to cross at selected cranks according to the aperture size required.

Das Merkmal dieser Gewebeart ist, daß die Drähte in beiden Richtungen relativ kurze, starke Kröpfungen haben und sich entsprechend der gewünschten Maschenweite erst nach jeder x-ten Kröpfung kreuzen.

Választék Manufacturing program Lieferprogramm

Anyagminőségek:

- rugóacél, DIN 17223 A
szilárdság 2100 N/mm² -ig
- króm-nikkel acélok, 1.4301

Materials:

- Spring steel, DIN 17223 A
Strength up to 2100 N/mm²
- Stainless steel 1.4301

Werkstoffe:

- Federstahldraht, DIN 17223 A
Festigkeiten bis 2100 N/mm²
- Chrom-Nickel-Stahl 1.4301

Lyuk	Drót	Ao	Súly
	Ø	%	kg/m ²
10,0	1,6	74,32	2,80
12,0	1,6	77,85	2,39
12,0	2,0	73,47	3,63
15,0	1,6	81,65	1,96
18,0	1,6	84,34	1,66
19,0	3,0	74,59	5,20
20,0	2,0	82,64	2,31
20,0	2,5	79,01	3,53
20,0	3,0	75,61	4,97
22,0	2,0	84,03	2,12
25,0	2,0	85,73	1,88
25,0	2,5	82,64	2,89
25,0	3,0	79,72	4,08

Ap	wire	Ao	weight
	Ø	%	kg/m ²
30,0	3,0	82,64	3,46
30,0	3,5	80,20	4,64
32,0	5,0	74,80	8,58
32,0	5,0	74,80	8,58
34,0	4,0	80,06	5,35
34,0	5,0	76,00	8,14
35,0	4,0	80,54	5,21
35,0	5,0	76,56	7,94
36,0	5,0	77,10	7,74
37,0	5,0	77,61	7,56
38,0	5,0	78,10	7,38
38,0	6,0	74,59	10,39
40,0	4,0	82,64	4,62

MW	Draht	Ao	Gew.
	Ø	%	kg/m ²
40,0	5,0	79,01	7,06
40,0	6,0	75,61	9,94
42,0	5,0	79,86	6,76
42,0	6,0	76,56	9,53
45,0	4,0	84,34	4,15
45,0	5,0	81,00	6,35
45,0	6,0	77,85	8,96
50,0	5,0	82,64	5,77
50,0	6,0	79,72	8,16
55,0	3,5	72,66	3,58
60,0	6,0	82,64	6,93
70,0	6,0	84,83	6,02

További kivitelek megállapodás szerint.

Modified designs available on request.

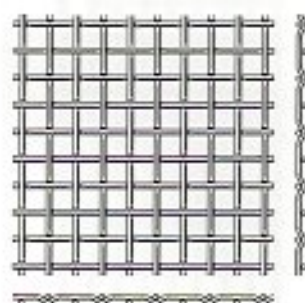
Weitere Ausführungen auf Anfrage.

R-Gitter rácsok DIN 4192 // ISO 4783-3 szerint

R-grids according to DIN 4192 // ISO 4783-3

R-Gitter nach DIN 4192 // ISO 4783-3

E forma / form E / Form E



Négyzetlyuk
Square mesh
Quadratmasche



Keresztlyuk
Cross mesh
Quermasche



Hosszlyuk
Long mesh
Langmasche

Az R-Gitter rács különlegessége, hogy mindkét irányú drótok minden dróthajlítása – szemben a hagyományos szövetekkel – csak egyik oldalra tér ki úgy, hogy a szítárcs egyik oldala sima/sík marad és csak az egyik rácsoldal hullámos.

Általában a sima fele a dolgozó oldal.

The special feature of R-grids is that the wire cranks are only made on to one side in each wire position when compared to the normal screens, so that one side of the finished screen is plane and the other cranked.

In general, the plane side of the screen is the work side.

Das Besondere am R-Gitter ist, daß alle Drahtkröpfungen, von beiden Drahtlagen, entgegen dem Norma-Sieb nur nach einer Seite ausweichen, so daß eine Siebseite glatt/eben bleibt und die andere Siebseite gewellt ist.

In der Regel ist die glatte Siebseite die Arbeitsseite.

Választék Manufacturing program Lieferprogramm

Anyagminőségek:

- 1.0516 sz-ű acél
szilárdság 950 N/mm²-ig
- króm-nikkel acélok, 1.4301

Materials:

- Material No. 1.0516
Strength up to 950 N/mm²
- Stainless steel 1.4301

Werkstoffe:

- Werkstoff Nr. 1.0516
Festigkeiten bis 950 N/mm²
- Chrom-Nickel-Stahl 1.4301

MW	Draht Ø	Ao %	Gew. kg/m ²
12,0	5,0	49,83	18,68
15,0	5,0	56,25	15,88
15,0	5,0	56,25	15,88
16,0	5,0	58,05	15,12
17,0	5,0	59,71	14,43
18,0	5,0	61,25	13,80
18,0	5,0	61,25	13,80
19,0	5,0	62,67	13,23
20,0	5,0	64,00	12,70
20,0	6,0	59,17	17,58
22,0	5,0	66,39	11,76
22,0	6,0	61,73	16,33
24,0	6,0	64,00	15,24
25,0	6,0	65,04	14,75
25,0	7,0	61,04	19,45

Ap	wire Ø	Ao %	weight kg/m ²
28,0	6,0	67,82	13,45
28,0	7,0	64,00	17,78
30,0	7,0	65,74	16,82
30,0	8,0	62,33	21,39
32,0	7,0	67,32	15,96
32,0	8,0	64,00	20,32
35,0	7,0	69,44	14,82
35,0	8,0	66,25	18,90
38,0	8,0	68,24	17,67
40,0	8,0	69,44	16,93
45,0	8,0	72,09	15,34
45,0	10,0	66,94	23,09
50,0	8,0	74,32	14,01
50,0	10,0	69,44	21,17
56,0	8,0	76,56	12,70

mailles	fil Ø	Ao %	poids kg/m ²
56,0	10,0	71,99	19,24
56,0	12,0	67,82	26,89
60,0	8,0	77,85	11,95
60,0	10,0	73,47	18,14
60,0	12,0	69,44	25,40
63,0	10,0	74,48	17,40
63,0	12,0	70,56	24,38
65,0	10,0	75,11	16,93
65,0	12,0	71,26	23,75
70,0	10,0	76,56	15,88
70,0	12,0	72,87	22,30
75,0	10,0	77,85	14,94
75,0	12,0	74,32	21,02
80,0	10,0	79,01	14,11
80,0	12,0	75,61	19,88

További kivitelek megállapodás szerint.

Modified designs available on request.

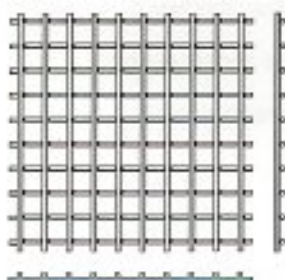
Weitere Ausführungen auf Anfrage.

PS-Gitter rácsok DIN 4192 // ISO 4783-3 szerint

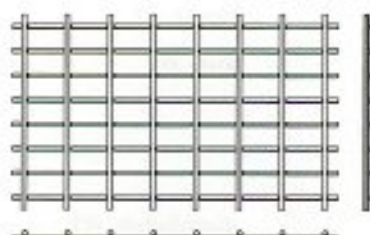
PS-grids according to DIN 4192 // ISO 4783-3

PS-Gitter nach DIN 4192 // ISO 4783-3

F forma / form F / Form F



Négyzetlyuk
Square mesh
Quadratmasche



Keresztlyuk
Cross mesh
Quermasche



Hosszlyuk
Long mesh
Langmasche

PS-Gitter rácsok jellemzője, hogy a két kiegyenesített drótból álló sík egymást merőlegesen keresztezi és a kereszteződésekben sajtolóhegesztéssel rögzített.

Ezáltal egy felső és egy alsó drótsík alakul ki.

A felső sík drótsík általában párhuzamosak az anyagáramlással.

The typical thing of a PS-grid is, that the straight wires are crossed at right-angled and their crossing points are then connected by pressure-welding.

The result is a wire position at the top and at the bottom.

In General the wires at the top position are parallel to the material flow.

Das Typische am PS-Gitter ist, daß sich zwei gerichtete Drahtlagen rechtwinkelig kreuzen und an ihren Kreuzungsstellen preßschweiß-verbunden sind.

Daraus ergibt sich eine obere und eine untere Drahtlage.

In der Regel verlaufen die Drähte der Oberlage parallel zum Materialfluß.

Választék Manufacturing program Lieferprogramm

Anyagminőségek:

- 1.0415 sz-ú acél
- szilárdság 900 N/mm² -ig
- króm-nikkel acélok, 1.4301

Materials:

- material no. 1.0415
- Strength up to 900 N/mm²
- Stainless steel 1.4301

Werkstoffe:

- Werkstoff Nr. 1.0415
- Festigkeiten bis 900 N/mm²
- Chrom-Nickel-Stahl 1.4301

Lyuk	Drót Ø	Ao %	Súly kg/m ²
10,0	5,0	44,44	21,17
12,0	5,0	49,83	18,68
15,0	5,0	56,25	15,88
15,0	6,0	51,02	21,77
18,0	5,0	61,25	13,80
18,0	6,0	56,25	19,05
20,0	6,0	59,17	17,58
20,0	7,0	54,87	23,05
25,0	6,0	65,04	14,75
25,0	7,0	61,04	19,45
25,0	8,0	57,39	24,63
30,0	6,0	69,44	12,70
30,0	7,0	65,74	16,82
30,0	8,0	62,33	21,39

Ap	wire Ø	Ao %	weight kg/m ²
30,0	10,0	56,25	31,75
32,0	7,0	67,32	15,96
32,0	8,0	64,00	20,32
32,0	10,0	58,05	30,24
35,0	7,0	69,44	14,82
35,0	8,0	66,25	18,90
35,0	10,0	60,49	28,22
40,0	8,0	69,44	16,93
40,0	10,0	64,00	25,40
45,0	10,0	66,94	23,09
50,0	10,0	69,44	21,17
50,0	12,0	65,04	29,50
55,0	10,0	71,60	19,54
55,0	12,0	67,39	27,30

MW	Draht Ø	Ao %	Gew. kg/m ²
55,0	15,0	61,73	40,82
60,0	10,0	73,47	18,14
60,0	12,0	69,44	25,40
63,0	10,0	74,48	17,40
63,0	12,0	70,56	24,38
63,0	15,0	65,24	36,63
65,0	12,0	71,26	23,75
70,0	12,0	72,87	22,30
70,0	15,0	67,82	33,62
75,0	15,0	69,44	31,75
80,0	15,0	70,91	30,08
80,0	20,0	64,00	50,80
100,0	20,0	69,44	42,33
120,0	20,0	73,47	36,29

További kivitelek megállapodás szerint.

Modified designs available on request.

Weitere Ausführungen auf Anfrage.

Feszítőperemek Different Hooks Spannkanten (Ausführungen)



Falc B1 keresztfeszítéshez
Hook B1 for cross tensioning
Falz B1 für Querspanner



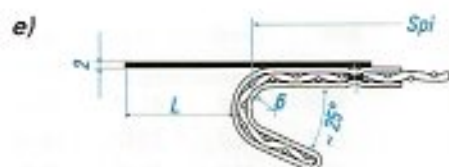
Kettősfalc B1 keresztfeszítéshez
Double hook B1 for cross tensioning
Doppelfalz B1 für Querspanner



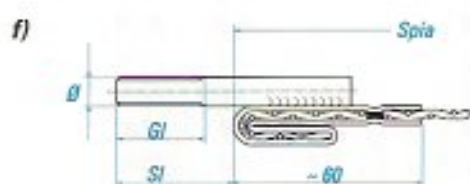
Falc B1 hosszfeszítéshez
Hook B1 for a longitudinal tensioning
Falz B1 für Längsspanner



Falc B1 párhuzamos, $d \dots \text{mm}$
Hook B1 parallel, $d \dots \text{mm}$
Falz B1 parallel, $D \dots \text{mm}$



Falc B1 átadólemezzel, $l \dots \text{mm}$
Hook B1 with crossing plate, $l \dots \text{mm}$
Falz B1 mit Überleitblech, $L \dots \text{mm}$



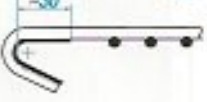
Falc F ráhegesztett feszítőcsavarokkal $\emptyset \dots \text{mm}$
Hook F with studs on top, $\emptyset \dots \text{mm}$
Falz F mit aufgesetzten Spannschrauben, $\emptyset \dots \text{mm}$

GL = Menethossz / thread length / Gewindelänge
 SL = Szárhossz / shaft length / Schaftlänge

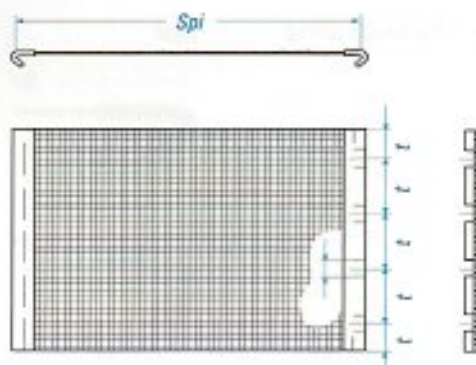
Feszítőperemek

Different Hooks

Spannkanten (Ausführungen)

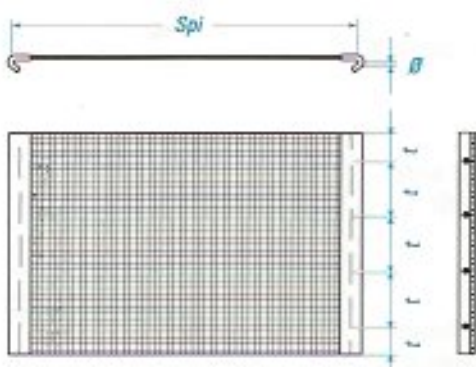
Nr.	Spa	Megnevezés / Designation / Bezeichnung	Spi
1		Falc B1 Hook B1 Falz B1	
2		Kettősfalc B1 Double hook B1 Doppelfalz B1	
		Szövet falcformára visszahajlítva B1 Wiremesh folded acc. B1 Gewebe falzförmig umbogen B1	
4		Ráhegesztett falclemez B1 Hookplate B1 welded on top side Hakenblech B1 aufgeschweißt	
5		Aláhegesztett falclemez B1 Hookplate B1 welded underneath Hakenblech B1 untergeschweißt	
6		Rács falcformára visszahajlítva B1 As hook wire folded acc. B1 Gitter falzförmig umbogen B1	
		Falc belehegesztett lemezzel B1 Hook with inside steelplate B1 Falz mit eingesetztem Blech B1	
8		Ráhegesztett falclemez B1 Hookplate B1 welded on top side Hakenblech B1 aufgeschweißt	
9		Aláhegesztett falclemez B1 Hookplate B1 welded underneath Hakenblech B1 untergeschweißt	
10		Rács falcformára visszahajlítva B1 As hook wire formed acc. B1 Gitter falzförmig umbogen B1	
11		Falc belehegesztett lemezzel B1 Hook with inside steelplate B1 Falz mit eingesetztem Blech B1	

Módosított feszítőperemek **Processing of tension hooks** **Spannkantenbearbeitung**

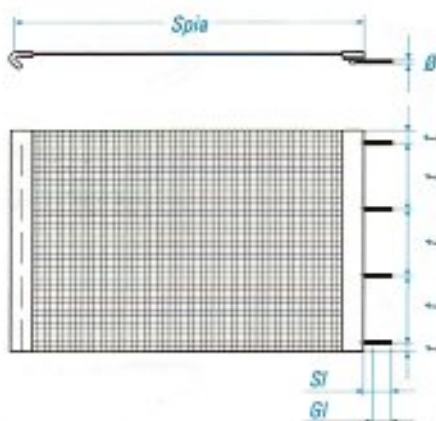


Feszítőperem
 db kivágással
A Tension Hook
 with cut-outs
Eine Spannkante
 mit Stck. Aussparungen

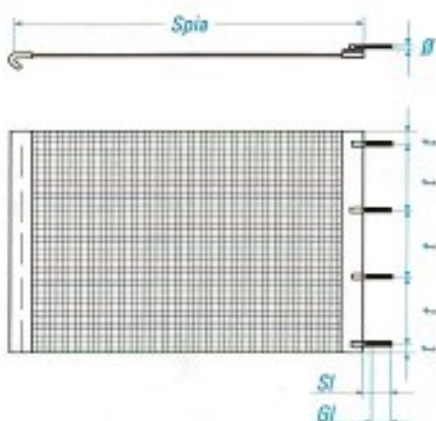
GL = Menethossz
 thread length
 Gewindelänge
 SL = Szárhossz
 shaft length
 Schaftlänge
 t = osztás
 Division
 Teilung



Feszítőperem
 db furattal, Ø mm
A Tension Hook
 with boreholes of diameter mm
Eine Spannkante
 mit Stck. Bohrungen Ø mm



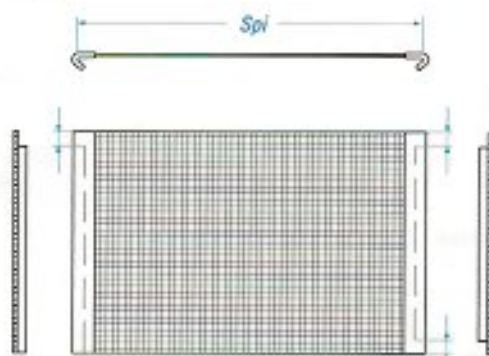
F falc - feszítőperem
 db **alá** hegesztett
 menetes csappal Ø mm
A Tension Hook F-folded
 with shaft screws
 welded **underneath** diameter mm
Eine Spannkante als F-Falz
 mit Stck. **unter** geschweißten
 Schaftschauben Ø mm



F falc - feszítőperem
 db **rá** hegesztett
 menetes csappal Ø mm
A Tension Hook F-folded
 with ... shaft screws
 welded **on top** diameter mm
Eine Spannkante als F-Falz
 mit Stck. **auf** geschweißten
 Schaftschauben Ø mm

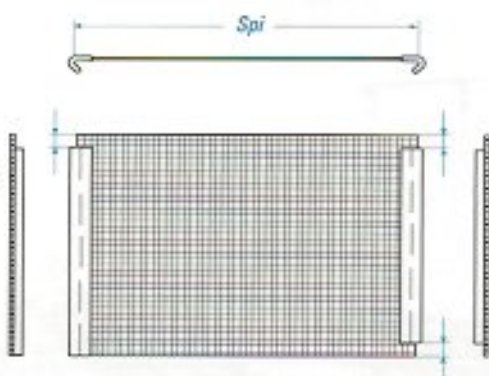
Módosított feszítőperemek Processing of tension hooks Spannkantenbearbeitung

Feszítőperem(ek)
egyoldalon kivágva mm
Tension hook (s)
notched on one sidemm
Spannkante (n)
einseitig ausgeklinktmm



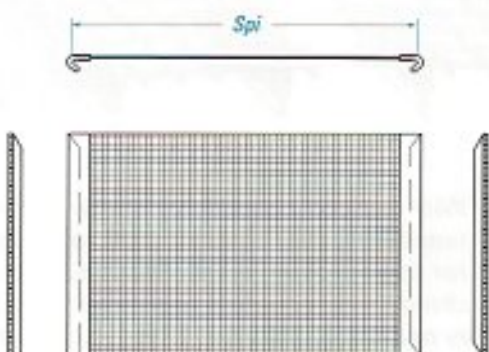
Feszítőperem(ek)
kétoldalon kivágva mm
Screen overhangs on one sidemm
Gewebe
einseitig überstehendmm

Szövet
egyoldalon ráhagyással mm
Tension Hook (s) beveled on one side
Spannkante (n)
einseitig abgeschrägt



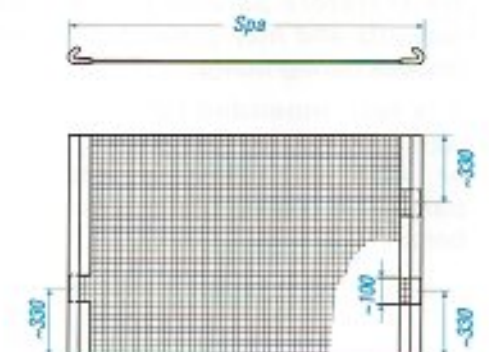
Szövet
kétoldalon ráhagyással mm
Tension Hook (s) with one cut out for drainage
Spannkante (n)
mit 1 Entwässerungsaussparung

Feszítőperem(ek)
egyoldalon lesarkalva mm
Tension hook (s)
notched on both sidesmm
Spannkante (n)
beidseitig ausgeklinktmm



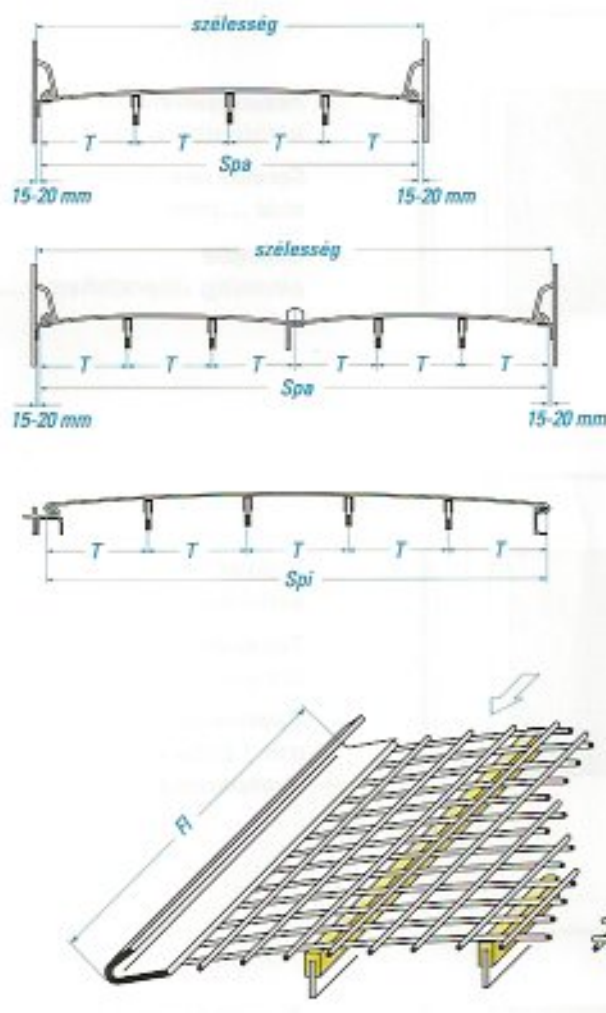
Feszítőperem(ek)
kétoldalon lesarkalva mm
Screen mesh overhangs on both sidesmm
Gewebe
beidseitig überstehendmm

Feszítőperem(ek)
1 víztelenítő kivágással
Tension Hook (s) beveled on both sides
Spannkante (n)
beidseitig abgeschrägt



Feszítőperem(ek)
2 víztelenítő kivágással
Tension Hook (s) with two cut outs for drainage
Spannkante (n)
mit 2 Entwässerungsaussparungen

Beépítés vázlatos ábrázolása **Schematic description of installation** **Schematische Einbaudarstellung**



Spa = Szövethossz, feszítőperemek kívül mérve
 length of screen measured outside hooks
 Sieblänge, Spannketten außen gemessen

Spi = Szövethossz, feszítőperemek belül mérve
 length of screen measured inside hooks
 Sieblänge, Spannketten innen gemessen

Fl = Szövezszelesség = falhossz
 length of hooks
 Siebbreite = Falzlänge

T = Kötőosztás
 support divisions
 Traversenabstände

A hegesztett szítarácsoknál a hossz- és keresztfeszítésű gépeknél a felső drótsík általában párhuzamos az anyaghaladás irányával.

Ennek következtében a hosszfeszítésű gépeknél az alsó drótsík drótsíkai párhuzamosak a kötőkkel és ez nehézségeket okozhat a szerelésnél.

Ajánlatos ezért ezeket a rácsokat a kötőkre való felfekvéseknél üres sávval ① vagy aláhégesztett laposacéllal ② rendelni.

With welded screens for cross-tensioning-machines as well as for longitudinal-tensioning-machines the top wires are usually parallel to material flow.

With the longitudinal-tensioning-screens the lower wires are therefore parallel to the supports and may present difficulties during fitting.

It is recommended to order such screens with free areas ① or with underwelded flat bars ② in the support positions.

Bei Pressschweißgittern in Querspanner-Maschinen sowie in Längsspanner-Maschinen liegt die obere Drahtlage gewöhnlich parallel zur Förderrichtung.

Bei Längsspannern liegen demzufolge die Drähte der unteren Drahtlage parallel zu den Traversen und es kann dadurch zu Schwierigkeiten bei der Montage kommen.

Es empfiehlt sich daher, diese Siebe mit freien Feldreihen ① oder untergeschweißten Flacheisen ② in den Bereichen der Traversenaufgaben zu bestellen.

Kész méretek tűrései - ISO 14315 szerinti feszítőperemes drótszövetek

Outside measurements tolerances for wire cloth with hooks acc. ISO 14315

Konfektionsmaß-Toleranzen für Drahtsiebböden mit Spannkanten nach ISO 14315

$d = \text{drót Ø} / \text{wire Ø} / \text{Draht Ø}$



Hosszfeszítés

$Spi: + (8 + 1d) // - 0$

Longitudinal tensioning

$Spi: + (8 + 1d) // - 0$

Längsspanner

$Spi: + (8 + 1d) // - 0$



Kereszfeszítés

$Spi: + 0 // - (8 + 1d)$

Cross tensioning

$Spa: + 0 // - (8 + 1d)$

Querspanner

$Spa: + 0 // - (8 + 1d)$

S-forma, hosszfeszítés

$Spi: + (8 + 1d) // - 0$

S-form for longitudinal tensioning

$Spi: + (8 + 1d) // - 0$

S-Form für Längsspanner

$Spi: + (8 + 1d) // - 0$



S-forma, kereszt-feszítés

$Spa: + 0 // - (8 + 1d)$

S-form for cross tensioning

$Spia: + 0 // - (8 + 1d)$

S-Form für Querspanner

$Spia: + 0 // - (8 + 1d)$



Hosszfeszítés

$Spia: + (8 + 1d) // - 0$

Longitudinal tensioning

$Spia: + (8 + 1d) // - 0$

Längsspanner

$Spia: + (8 + 1d) // - 0$

Falchossz

$Fl: + 0 // - (5 + 2d)$

Length of hooks

$Fl: + 0 // - (5 + 2d)$

Falzlänge

$Fl: + 0 // - (5 + 2d)$

Párhuzamosság

Falcok párhuzamossága
+/- 4 mm 1000 mm-enként

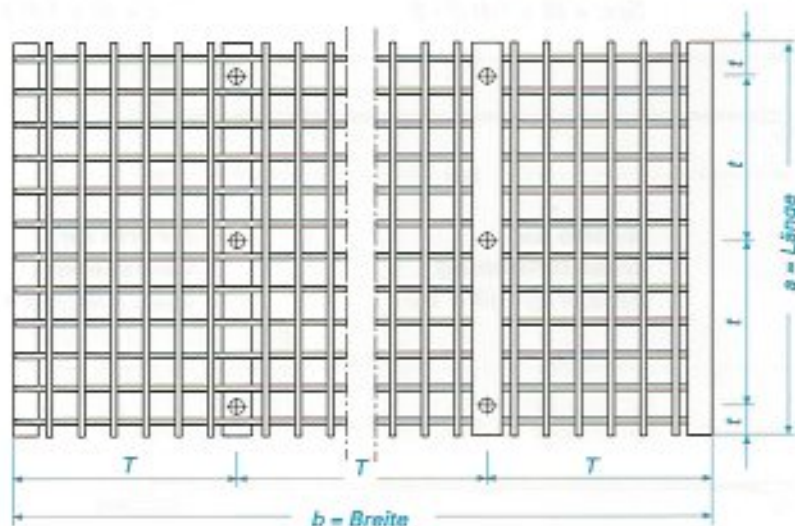
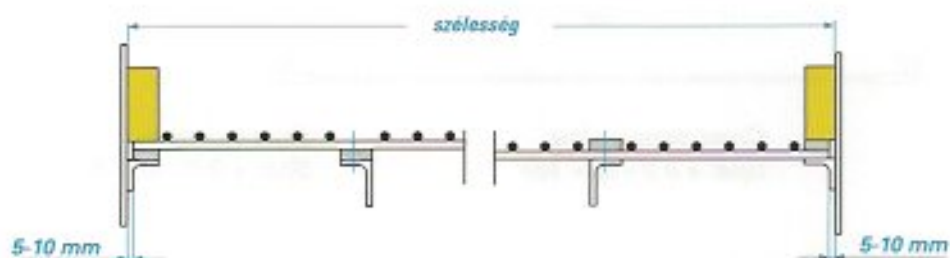
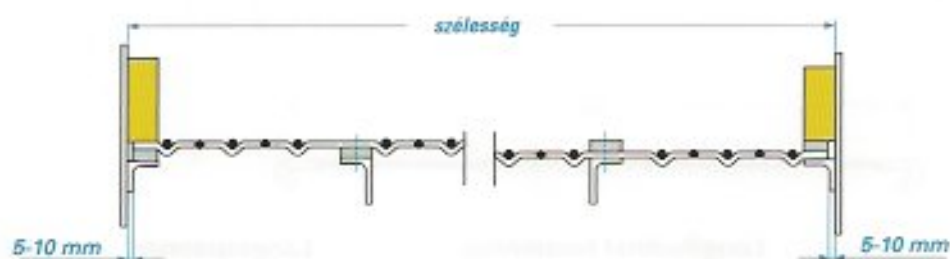
Parallelism

The hook parallelism has to be
+/- 4 per 1000

Parallelität

Die Parallelität der Falze
+/- 4 per 1000

Csavarozott szitárácsok vázlatos ábrázolása
Schematic Description of the installation of flat panels
Schematische Darstellung von planen Siebgittern



Aláhegesztett laposacél
 ... x ... mm az „a” méret mentén

ráhegesztett laposacél
 ... x ... mm az „a” méret mentén

Underwelded flat bars
 ... x ... mm

Welded flat bars on top
 ... x ... mm

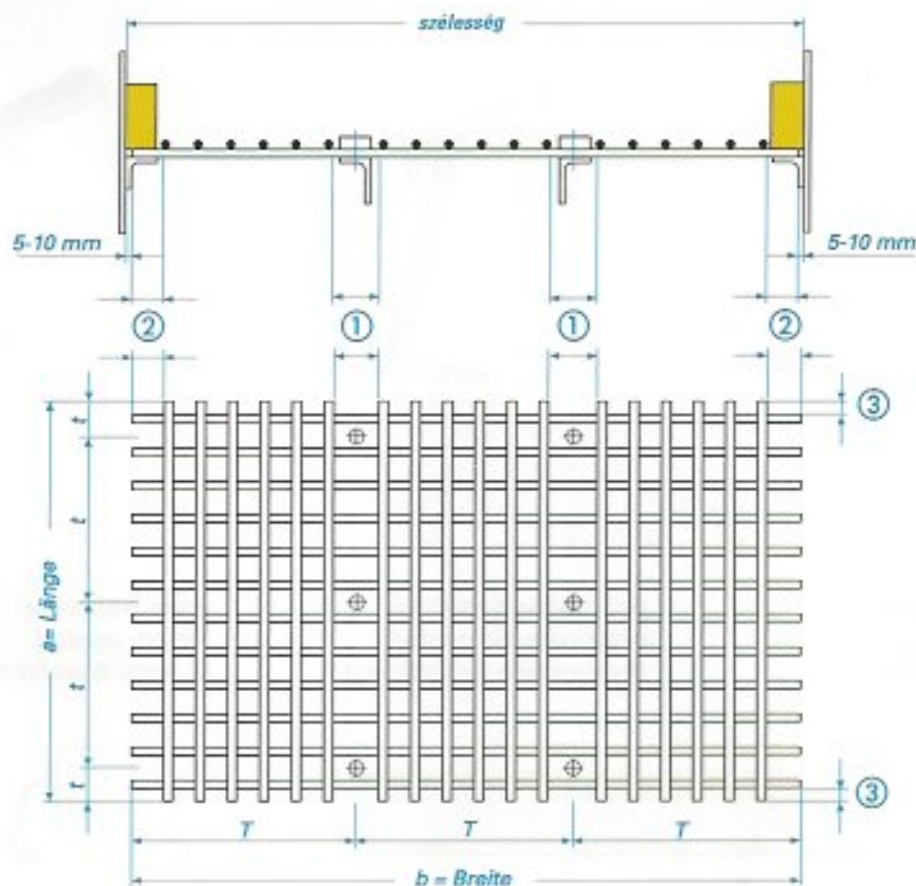
Unter geschweißte Flacheisen
 ... x ... mm entlang dem Maß a.

Auf geschweißte Flacheisen
 ... x ... mm entlang dem Maß a.

Csavarozott szitarácsok vázlatos ábrázolása

Schematic Description of the installation of flat panels

Schematische Darstellung von planen Siebgittern



① ... db ... mm-es üres sáv az „a” méret mentén

② ... mm-es szabad drótvégek az „a” méret mentén

③ Szabad drótvégek a szitarács toldásánál (b), ezek $\leq 1/2$ lyukméret

① ...free areas ... mm along a

② Free ends ... mm along a

③ The free ends along where screen panels meet they are $\leq 1/2$ aperture

① ...freie Feldreihen ... mm entlang dem Maß a

② Freie Spitzen ... mm entlang dem Maß a

③ Die freien Spitzen entlang der Siebstöße (b), sie sind $\leq 1/2$ Maschenweite

ISO 14315 szerinti tűrés

Tolerance acc. to ISO 14315

Toleranz nach ISO 14315

a / b mm	Tűrés Tolerance Toleranz mm
$\geq 4000 > 2000$ -ig	$\pm (6 + d)$
$2000 > 1000$ -ig	$\pm (3 + d)$
$1000 > 300$ -ig	$\pm (2 + d)$

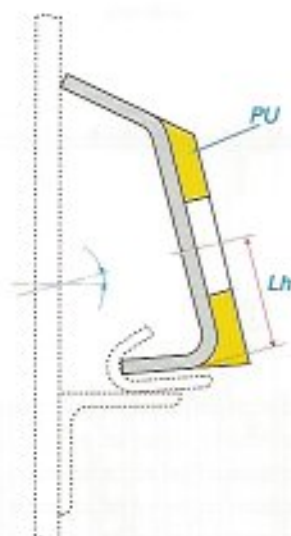
Keresztfeszítés feszítősinjei - drót-, gumi- és műanyagrostákhoz

Side bar for side tensioned screens for use with wire-, rubber- and polyurethane screens

Spannschienen für Querspanner passend für Draht-, Gummi- und Polyurethan-Siebe



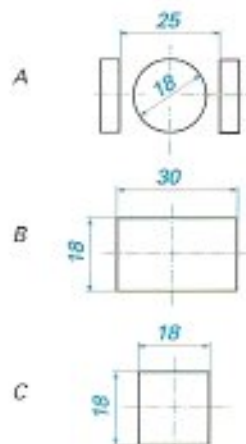
védőréteg nélkül
without coating
ohne Beschichtung



poliuretán borítással
polyurethane coated
Polyurethan-beschichtet



gumi borítással
rubber coated
Gummi-beschichtet



Rendelés minta – feszítősin keresztmetszetéhez:

Order example – Side bar for a side tensioned screen:

Bestellbeispiel – Spannschiene für Querspanner:

L hossz:mm

length:

Länge:

t lyukosztás:mm

division of holes:

Lochteilung:

Lh lyukhelyzet:mm

height of hole:

Lochhöhe:

Lyukfajta:

kind of hole:

Lochart:

Borítás:

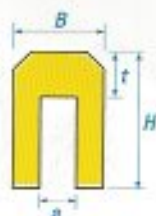
coating:

Beschichtung:

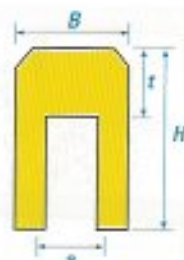
☐ A ☐ B ☐ C

☐ PU ☐ Gummi

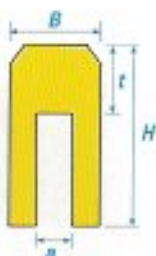
Tartozékok Accessories Zubehörteile



B	H	a	t
20	30	6	5
			7
			10
		10	12,5



B	H	a	t
25	40	12	10
		15	15
			20



B	H	a	t
20	40	6	10
		8	15
		10	20

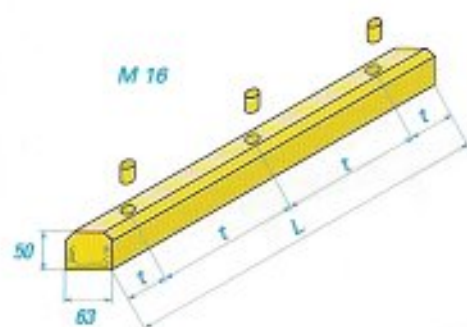


B	H	a	t
30	40	12	10
			15
		15	20

Poliuretán kötővédőprofilok

Support protection bars made from polyurethane

Traversenschutzprofile aus Polyurethan



Poliuretán középső rögzítőléc Centerbar made from Polyurethane Mittenbefestigungsleiste aus Polyurethan



M 20



M 16



M 12



2 x M 16
2 x M 12

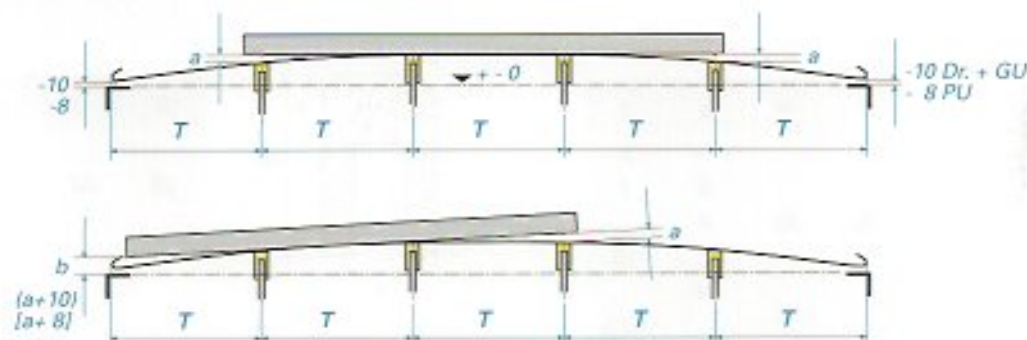
poliuretán rögzítőtárcsa Polyurethane Clamp cup Befestigungstopf aus Polyurethan



M 12

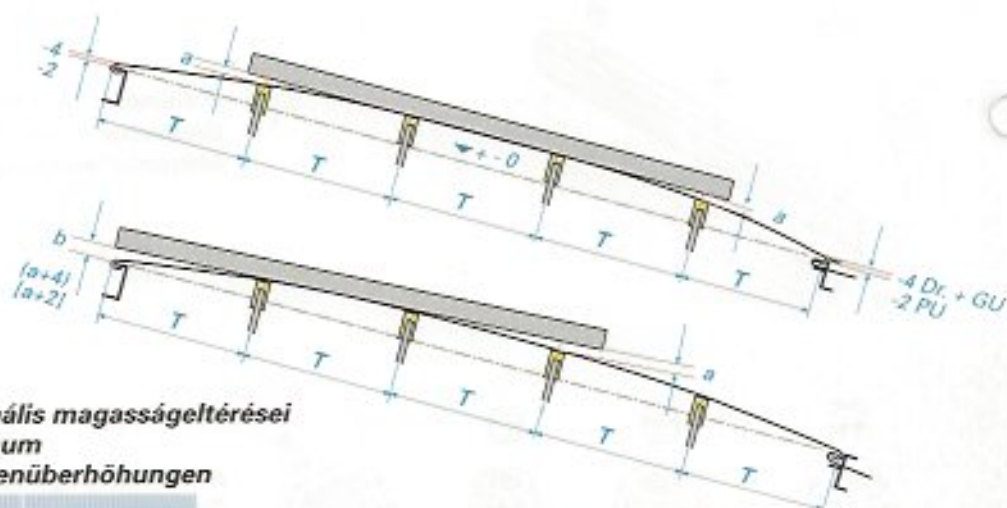
Kengyelcsavar U-Bolt Bügelschraube

Alátámasztás íveltségének vizsgálata Control of the support heights Kontrolle der Traversenüberhöhungen



Alátámasztó kötők minimális magasságeltérései Support heights at minimum Mindestwerte für Traversenüberhöhungen

PU-rosták	Kötőtávolság	Drót- és gumirosták
PU-screens	support divisions	wire + rubber screens
PU-Siebe	Trav. Abstände	Dr.+GU Siebe
a	b [a+8]	T
8	16	300
9	17	350
10	18	400
11	19	450



Alátámasztó kötők minimális magasságeltérései Support heights at minimum Mindestwerte für Traversenüberhöhungen

PU-rosták	Kötőtávolság	Drót- és gumirosták
PU-screens	support divisions	wire + rubber screens
PU-Siebe	Trav. Abstände	Dr.+GU Siebe
a	b [a+2]	T
8	10	300
9	11	350
10	12	400
11	13	450

Tendencia
minél nehezebb a rosta,
annál nagyobb az „a” méret

Tendency
the heavier the screens,
the bigger the a-measurement

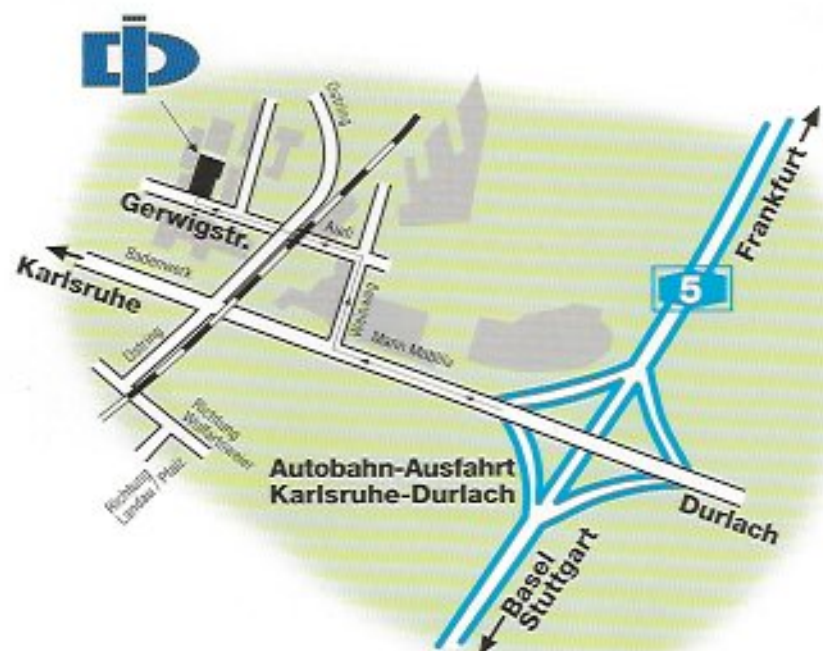
Tendenz
je schwerer die Siebe,
je größer das a-Maß

Sziták úton a beépítésre

The screens on the way to their customers

Die Siebe auf dem Weg zum Einsatz





**ISENMANN
Siebe GmbH**
Karlsruhe



**ISENMANN
Drahtsiebe GmbH**
Panschwitz-Kuckau



ISENMANN Siebe GmbH

Postfach 34 29
76020 Karlsruhe
Gerwigstraße 67
76131 Karlsruhe
Telefon 07 21/62 90-0
Telefax 07 21/62 90-69+70

ISENMANN Drahtsiebe GmbH

Sachsen
Cisinskistraße 9
01920 Panschwitz-Kuckau
Telefon 03 57 96/9 62 15
Telefax 03 57 96/9 62 16

SFG Sieb- & Fördersysteme GmbH

Heiligenstädter Straße 32
A-1190 Wien
Telefon 01/3 69 82 65
Telefax 01/3 69 25 92

VIMAG

H-8900 Zalaegerszeg
Borbély Gy. u. 5.
Telefon (+36) (92) 3 47-8 42
Telefon/Fax
(+36) (92) 3 46-8 39