

Drahtgeflecht mit viereckigen Maschen

DIN 1199

Chain link fencing

Für die Festlegung der Maschenzahl nach Tabelle 2, gilt eine Übergangsfrist von 18 Monaten nach Veröffentlichung dieser Norm, innerhalb der eine Abweichung von dieser Festlegung zulässig ist.

Maße in mm

1 Anwendungsbereich

Drahtgeflecht nach dieser Norm ist vorzugsweise für Zäune bestimmt.

2 Mitgeltende Normen

- DIN 177 Stahldraht kaltgezogen; Maße, zulässige Abweichungen, Gewichte
 DIN 1548 Zinküberzüge auf runden Stahldrähten
 DIN 3036 Teil 1 Kunststoffüberzogene Stahldrähte; Im Extruderverfahren kunststoffüberzogene Stahldrähte (kunststoffummantelt); Maße und zulässige Abweichungen
 DIN 3036 Teil 2 Kunststoffüberzogene Stahldrähte; Im Wirbelsinterverfahren kunststoffüberzogene Stahldrähte (kunststoffbeschichtet); Maße und zulässige Abweichungen

3 Maße, Bezeichnung

Bezeichnung von Drahtgeflecht mit viereckigen Maschen, mit 60 mm Maschenweite, 2,8 mm Drahtdurchmesser und 1000 mm Geflechtsbreite; Ausführung: verzinkt (zn) und im Extruderverfahren (E) mit Kunststoff (kst) überzogen:

Drahtgeflecht DIN 1199 – 60 × 2,8 × 1000 zn E kst

Tabelle 1. Maße und zulässige Abweichungen

Maschenweite 1)		Drahtdurchmesser (Nennmaß) 2)			Geflechtsbreite	
		verzinkt und im Extruderverfahren	verzinkt und im Wirbelsinterverfahren	normalverzinkt bzw. dickverzinkt		
		mit Kunststoff überzogen		no zn bzw. di zn		
	zul. Abw.	zn E kst	zn W kst			zul. Abw.
40	± 4	2,8 3,1 3,4	2,7 3,0	2,0 2,2 2,5 2,8	1000	± 30
50	± 4,5	2,8 3,1 3,4	2,7 3,0	2,0 2,2 2,5 2,8	1250 1500 1750	± 40
60	± 5	2,8 3,1 3,4	2,7 3,0	2,0 2,2 2,5 2,8	2000	± 50

1) Das lichte Maß der Maschenweite wird zwischen zwei parallelen Seiten des Vierecks gemessen.

2) Zulässige Abweichungen für Drahtdurchmesser bei verzinkten Drähten nach DIN 177. Zulässige Abweichungen für Drahtdurchmesser bei kunststoffüberzogenen Drähten und Durchmesser des Kerndrahtes nach DIN 3036 Teil 1 und Teil 2.

Fortsetzung Seite 2
Erläuterungen Seite 2

Tabelle 2. Anzahl der Maschen

Maschenweite	Maschenzahl *) bei einer Geflechtsbreite von				
	1000	1250	1500	1750	2000
40	14,5	18,5	22	25,5	29,5
50	12	15	18	21	24
60	10,5	13	15,5	18	20,5
*) Für alle Maschenzahlen gilt eine zulässige Abweichung von + 0,5 Maschen (siehe Erläuterungen).					

4 Werkstoff

Stahl nach Wahl des Herstellers.

5 Ausführung

zn E kst: geflochten aus Draht, der verzinkt und nach DIN 3036 Teil 1 im Extruderverfahren kunststoffüberzogen ist.

zn W kst: geflochten aus Draht, der verzinkt und nach DIN 3036 Teil 2 im Wirbelsinterverfahren kunststoffüberzogen ist.

no zn: geflochten aus Draht, der nach DIN 1548 normalverzinkt ist.

di zn: geflochten aus Draht, der nach DIN 1548 dickverzinkt ist.

6 Lieferart

Rollen von 25 m Länge.

7 Bestellbeispiel

Bestellbezeichnung für 100 Rollen zu je 25 m Länge Drahtgeflecht DIN 1199 – 60 × 2,8 × 1000 zn E kst:

100 Rollen Drahtgeflecht DIN 1199 – 60 × 2,8 × 100 zn E kst

Erläuterungen

Nach der Veröffentlichung der Normen DIN 3036 Teil 1 und Teil 2 über kunststoffüberzogene Drähte war eine Überarbeitung der Norm DIN 1199, die Drahtgeflechte aus kunststoffüberzogenen Drähten einschließt, notwendig.

Durch Verweis auf DIN 3036 ist nun der Drahtennendurchmesser mit zulässiger Abweichung bei Drahtgeflechten aus kunststoffüberzogenen Drähten nach DIN 1199 eindeutig festgelegt.

Um in Zukunft die Austauschbarkeit bzw. den sauberen Anschluß bei Geflechten unterschiedlicher Fertigungen besser zu gewährleisten, wurde die Maschenzahl in Abhängigkeit von der Geflechtsbreite und der Maschenweite einheitlich festgelegt.

Um die Anpassung an die geforderten Maschenzahlen zu erleichtern, wurde eine Abweichung von + 0,5 Maschen zugelassen. Den Herstellern wird jedoch empfohlen, unabhängig hiervon die Nennmaschenzahl anzustreben. Bei der nächsten Überarbeitung der Norm in ca. 5 Jahren soll entschieden werden, ob auf die Angabe einer Toleranz für die Maschenzahl verzichtet werden kann.

Der zuständige Ausschuß hielt es für zweckmäßig, die Sortenvielfalt der Drahtgeflechte gegenüber der früheren Ausgabe von DIN 1199 zu reduzieren. Man orientierte sich hierbei an den auf dem Markt vorwiegend geforderten Abmessungen. Sonderausführungen können zwischen Hersteller und Besteller vereinbart werden, es besteht jedoch keine Notwendigkeit, diese Sondergrößen zu normen.