

Metalldraht
für industriell genutzte Siebgewebe
Identisch mit ISO 4782 : 1987

DIN
ISO 4782

Metal wire for industrial wire screens and woven wire cloth;
identical with ISO 4287 : 1987

Fils métalliques pour tamis et tissus métalliques industriels;
identique à l'ISO 4287 : 1987

Ersatz für
DIN 4186 T1/02.68 und
DIN 4186 T2/02.68

Die Internationale Norm ISO 4782, 2. Ausgabe, 1987-11-01, „Metal wire for industrial wire screens and woven wire cloth“, ist unverändert in diese Deutsche Norm übernommen worden.

Nationales Vorwort

Die bisher gültige Fassung der Deutschen Norm über Metalldrähte für Siebgewebe stammt mit ihrem technischen Inhalt aus dem Jahre 1968 und hätte jetzt dem geänderten Stand der Technik angepaßt werden müssen.

Der zuständige NASK-Arbeitsausschuß „Drahtsiebböden“ hat sich jedoch dafür entschieden, statt dessen die Internationale Norm ISO 4782 in das Deutsche Normenwerk zu übernehmen.

Zitierte Normen

Siehe Abschnitt 2

Frühere Ausgaben

DIN 4186 Teil 1: 09.53, 02.57, 02.68
DIN 4186 Teil 2: 02.57, 02.68

Änderungen

Gegenüber DIN 4186 Teil 1 und Teil 2, Ausgaben Februar 1968, wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Festlegungen der Internationalen Norm übernommen und Inhalt vollständig überarbeitet. Toleranzmaße für Analysensiebböden sind daher entfallen, die jetzt in DIN ISO 3310-1 enthalten sind.

Internationale Patentklassifikation

B 21 C 037/04
B 07 B 001/00
G 01 B 021/00

Fortsetzung Seite 2 bis 4

Normenausschuß Siebböden und Kornmessung (NASK) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.



Documents
Document Sharing Hub

Deutsche Übersetzung

Metalldraht

für industriell genutzte Siebgewebe

Vorwort

Die ISO (Internationale Organisation für Normung) ist die weltweite Vereinigung nationaler Normungsinstitute (ISO-Mitglieds Körperschaften). Die Erarbeitung Internationaler Normen obliegt den Technischen Komitees der ISO. Jede Mitglieds Körperschaft, die sich für ein Thema interessiert, für das ein Technisches Komitee eingesetzt wurde, ist berechtigt, in diesem Komitee mitzuarbeiten. Internationale staatliche und nichtstaatliche Organisationen, die mit ISO in Verbindung stehen, sind an den Arbeiten ebenfalls beteiligt.

Die von den Technischen Komitees verabschiedeten Entwürfe zu Internationalen Normen werden den Mitglieds Körperschaften zur Abstimmung vorgelegt. Zur Veröffentlichung als Internationale Norm ist die Zustimmung von mindestens 75 % der abstimmenden Mitglieds Körperschaften erforderlich.

Die Internationale Norm ISO 4782 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 24 „Siebe, Siebung und andere Partikelmeßverfahren“ erarbeitet.

Diese zweite Ausgabe ersetzt die erste Ausgabe (ISO 4782 : 1981). Zusätzlich zu den Festlegungen in ISO 4782 : 1981 sind dabei die Toleranzen der Drahtdurchmesser sowie weitere Anforderungen und die entsprechenden Prüfverfahren aufgenommen worden.

Die Anwender werden darauf hingewiesen, daß alle Internationalen Normen einer periodischen Überprüfung unterzogen werden und daß alle Verweise auf andere Internationale Normen sich daher auf die jeweils neueste Ausgabe beziehen, sofern nichts anderes angegeben ist.

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm enthält die Durchmesser und die Anforderungen für Metalldrähte, die zur Herstellung industriell genutzter Siebgewebe verwendet werden. Sie gilt für Metalldrähte kreisförmigen Querschnitts mit Durchmessern von 25 bis 0,02 mm.

2 Verweisungen auf andere Normen

ISO 3 Vorzugszahlen — Vorzugszahlenreihen
ISO 3611 Bügelmeßschrauben

3 Durchmesser

Die Nennmaße der Durchmesser entsprechend den Vorzugszahlenreihen R 10 und R 20 nach ISO 3, zuzüglich des Wertes 0,03 mm aus der Reihe R 40, sind in Spalte 1 der Tabelle 1 angegeben. Die Werte der Reihe R 10 (in Fettdruck) sind zu bevorzugen.

4 Anforderungen

4.1 Allgemeine Beschaffenheit

Die Oberfläche des Drahtes muß glatt und frei von Graten, anderen rauen Stellen sowie von Korrosions- oder Beizflecken sein. Der Draht eines Gebindes bzw. auf einer Trommel oder Spule muß aus einem Stück ohne Knoten bestehen und darf keine Schweiß- oder Lötstellen mit verringerter Festigkeit aufweisen.

Der Draht einer Lieferung soll von gleichmäßiger Farbe sein.

4.2 Toleranzen des Durchmessers

Die Grenzabmaße des gemessenen Durchmessers vom Nenndurchmesser dürfen die Werte der Spalte 2 bzw. Spalte 3 der Tabelle 1 nicht überschreiten.

Zwei Messungen, die im rechten Winkel zueinander an einem Drahtquerschnitt vorgenommen werden, dürfen um nicht mehr als die Hälfte der in Tabelle 1 angegebenen Grenzabmaße voneinander abweichen.

5 Prüfung

5.1 Probenahme

Das Verfahren der Probenahme und die Anzahl der zu prüfenden Liefereinheiten ist zwischen dem Lieferanten und dem Abnehmer zu vereinbaren.

5.2 Allgemeine Beschaffenheit

Die allgemeine Beschaffenheit des Drahtes ist durch Betrachten mit Hilfe eines Vergrößerungsglases zu prüfen.

5.3 Durchmesser

Der Durchmesser ist mit einer Bügelmeßschraube, vorzugsweise nach ISO 3611, zu prüfen. Zur Prüfung von Drahtdurchmessern unter 0,1 mm muß die Meßschraube mit einem Vergrößerungsglas zum Ablesen der Skale ausgestattet sein.

5.4 Prüfbericht

Der Prüfbericht muß unter Hinweis auf diese Internationale Norm folgende Angaben enthalten:

- a) das Nennmaß des Drahtdurchmessers,
- b) den Werkstoff des Drahtes,
- c) die Anzahl der geprüften Liefereinheiten,
- d) Abweichungen von den Anforderungen an die allgemeine Beschaffenheit nach Abschnitt 4.1,
- e) den größten und kleinsten gemessenen Drahtdurchmesser sowie das arithmetische Mittel des Drahtdurchmessers für jede der geprüften Liefereinheiten.

