

Drahtgewebe und Drahtgitter für industrielle Zwecke
**Leitfaden zur Auswahl von Kombinationen aus
 Maschenweite und Drahtdurchmesser**
 Teil 1: Allgemeines
 Identisch mit ISO 4783-1 : 1989

DIN
ISO 4783-1

ICS 19.120

Ersatz für
 Ausgabe 1995-03

Deskriptoren: Drahtgewebe, Drahtgitter, Maschenweite,
 Drahtdurchmesser, Kombination

Industrial wire screens and woven wire cloth — Guide to the choice
 of aperture size and wire diameter combinations — Part 1: Generalities;
 Identical with ISO 4783-1 : 1989

Tamis et tissus métalliques industriels — Guide pour la choix des
 combinaisons d'ouverture de maille et de diamètre du fil —
 Partie 1: Généralités; Identique à l'ISO 4783-1 : 1989

Die Internationale Norm ISO 4783-1, 2. Ausgabe 1989-04-15, "Industrial wire screens and woven wire cloth — Guide to the choice of aperture size and wire diameter combinations — Part 1: Generalities", ist unverändert in diese Deutsche Norm übernommen worden.

Nationales Vorwort

Die bisherigen Deutschen Normen über die Maße von Siebgeweben aus Metalldrähten, DIN 4189-1 und DIN 4192-1, stammten mit ihren technischen Inhalten aus dem Jahre 1968 und hätten jetzt dem veränderten Stand der Technik angepaßt werden müssen.

Der zuständige NASK-Arbeitsausschuß "Drahtsiebböden" hat sich jedoch dafür entschieden, statt dessen die aus drei Teilen bestehende Internationale Norm ISO 4783 in das Deutsche Normenwerk zu übernehmen.

Bei der Anwendung der Norm ist folgendes zu beachten:

Dieser Teil von DIN ISO 4783 gibt einen Überblick über alle möglichen Kombinationen von Maschenweite und Drahtdurchmesser und hat keine DIN-Norm als Vorläufer.

DIN ISO 4783-2 ersetzt DIN 4189-1 über Siebgewebe aus Metalldraht mit Durchmessern bis 3,2 mm.

DIN ISO 4783-3 ersetzt DIN 4192-1 über Siebgewebe aus Federstahldraht mit Durchmessern bis 20 mm.

Wegen der Anforderungen an Siebgewebe, z. B. Grenzabmaße für die Maschenweiten, wird auf DIN ISO 9044 verwiesen.

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe März 1995 wurden folgende Berichtigungen vorgenommen:

- In Tabelle 1 wurden Kommafehler bei der Angabe der Drahtdurchmesser von 0,09 bis 0,45 mm sowie bei 0,18, 0,05 und 0,04 mm korrigiert.

Frühere Ausgaben

DIN ISO 4783-1: 1995-03

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

- DIN ISO 4783-2 Drahtgewebe und Drahtgitter für industrielle Zwecke — Leitfaden zur Auswahl von Kombinationen aus Maschenweite und Drahtdurchmesser — Teil 2: Vorzugskombinationen für Drahtgewebe; Identisch mit ISO 4783-2 : 1989
- DIN ISO 4783-3 Drahtgewebe und Drahtgitter für industrielle Zwecke — Leitfaden zur Auswahl von Kombinationen aus Maschenweite und Drahtdurchmesser — Teil 3: Vorzugskombinationen für vorgeformte oder preßgeschweißte Drahtgitter; Identisch mit ISO 4783-3 : 1981
- DIN ISO 9044 Industriedrahtgewebe — Technische Anforderungen und Prüfung; Identisch mit ISO 9044 : 1990

Fortsetzung Seite 2 bis 12

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

Deutsche Übersetzung

Drahtgewebe und Drahtgitter für industrielle Zwecke

Leitfaden zur Auswahl von Kombinationen aus Maschenweite und Drahtdurchmesser

Teil 1: Allgemeines

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 der ISO in Verbindung stehen, sind an den Arbeiten ebenfalls beteiligt. Auf dem Gebiet der elektrotechnischen Normung arbeitet die ISO eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) zusammen.

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 4783-1 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 24 "Siebe, Siebung und andere Partikelmeßverfahren" erarbeitet.

Diese zweite Ausgabe ersetzt die erste Ausgabe (ISO 4783-1 : 1981), in der eine geringfügige Änderung vorgenommen wurde.

ISO 4783 mit dem Haupttitel "Drahtgewebe und Drahtgitter für industrielle Zwecke — Leitfaden zur Auswahl von Kombinationen aus Maschenweite und Drahtdurchmesser" besteht aus den folgenden Teilen:

- Teil 1: Allgemeines
- Teil 2: Vorzugskombinationen für Drahtgewebe
- Teil 3: Vorzugskombinationen für vorgeformte und preßgeschweißte Drahtgitter

1 Anwendungsbereich

Dieser Teil von ISO 4783 führt tabellenartig die Kombinationen aus Maschenweite und Drahtdurchmesser von Drahtgittern und Drahtgeweben für industrielle Zwecke auf. Damit ist die vollständige Bandbreite angegeben, aus der bevorzugte Kombinationen ausgewählt werden sollten.

Um die Auswahl für Zwecke der Siebung zu erleichtern, wird für jede Kombination aus Maschenweite und Drahtdurchmesser die relative offene Siebfläche A_0 angegeben.

Die Vorzugskombinationen für Drahtgewebe sind in ISO 4783-2 und die für vorgeformte oder preßgeschweißte Drahtgitter in ISO 4783-3 aufgeführt.

2 Verweisungen auf andere Normen

Die folgenden Normen enthalten Festlegungen, die durch die hier vorhandenen Textverweise ihrerseits gültige Festlegungen für diesen Teil von ISO 4783 darstellen. Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung waren die angegebenen Ausgaben gültig. Alle Normen unterliegen der Überprüfung, und Parteien, die einen Vertrag auf der Grundlage dieses Teils von ISO 4783 abschließen wollen, wird empfohlen, die jeweils neueste Fassung der unten aufgeführten Normen anzuwenden. Bei den Mitgliedern von IEC und ISO liegen Sammlungen der jeweils gültigen Internationalen Normen vor.

ISO 3 : 1973

Vorzugszahlen; Vorzugszahlenreihen.

ISO 497 : 1973

Leitfaden zur Auswahl von Vorzugszahlenreihen und von Vorzugszahlenreihen mit abgerundeten Werten.

ISO 2194 : 1972

Drahtgewebe und Lochplatten für industrielle Zwecke; Nennöffnungsweiten.

ISO 4782 : 1987

Metalldraht für Industriedrahtgewebe.

3 Bezeichnung

Drahtgitter und Drahtgewebe für industrielle Zwecke sind in nachstehender Reihenfolge mit

- a) der Maschenweite w ,
- b) dem Drahtdurchmesser d ,
- c) dem Werkstoff des Drahtes und
- d) der Art der Bindung (siehe ISO 4782-2) bzw. der Art der Vorformung (siehe DIN ISO 4783-3) zu bezeichnen.

4 Kombinationen von Maschenweite und Drahtdurchmesser

In Tabelle 1 sind für jede Maschenweite eine Anzahl zugehöriger Drahtdurchmesser und die relative offene Siebfläche des entsprechenden Drahtgitters oder Drahtgewebes angegeben.

Tabelle 1: Kombinationen aus Maschenweite und Drahtdurchmesser

Offene Sieb- fläche A_0 %	Maschenweite w , in mm															A_0
	125				100				80				63			
	125		112		100		90		80		71		63		56	
	125	118	112	106	100	95	90	85	80	75	71	67	63	60	56	
Drahtdurchmesser d , in mm																A_0
86	10,0															
85		10,0														
84	11,2		10,0	10,0				8,00				6,30		5,60	5,00	
83	12,5	11,2	11,2		10,0	9,00	9,00		8,00	7,10	7,10		6,30		5,60	83
82		12,5		11,2		10,0		9,00		8,00		7,10		6,30	5,60	82
81	14,0		12,5		11,2		10,0		9,00		8,00		7,10		6,30	81
80		14,0		12,5		11,2		10,0		9,00		8,00		7,10	6,30	80
79	16,0		14,0		12,5		11,2		10,0		9,00		8,00		7,10	79
78		16,0		14,0		12,5		11,2		10,0		9,00		8,00	7,10	78
77			16,0		14,0		12,5		11,2		10,0		9,00		8,00	77
76	18,0					14,0		12,5		11,2		10,0		9,00		76
75		18,0		16,0			14,0		12,5		11,2				8,00	75
74	20,0		18,0		16,0			14,0					10,0		9,00	74
73		20,0		18,0		16,0			12,5		11,2		10,0		9,00	73
72	22,4		20,0		18,0		16,0		14,0		12,5		11,2		10,0	72
71		22,4		20,0		18,0		16,0		14,0		12,5		11,2	10,0	71
70											14,0		12,5			70
69	25,0		22,4				18,0		16,0						11,2	69
68		25,0		22,4		20,0		18,0		16,0		14,0		12,5	11,2	68
67			25,0		22,4		20,0		18,0		16,0		14,0		12,5	67
66								20,0						14,0		66
65				25,0		22,4				18,0		16,0			12,5	65
64					25,0		22,4		20,0		18,0		16,0		14,0	64
63															14,0	63
62										20,0		18,0		16,0		62
61											20,0					61
60													18,0		16,0	60
59															16,0	59

(fortgesetzt)

Tabelle 1 (fortgesetzt)

Offene Sieb- fläche A_0 %	Maschenweite w , in mm																A_0
	50				40				31,5				25				
	50		45		40		35,5		31,5		28		25		22,4		
	50	47,5	45	42,5	40	37,5	35,5	33,5	31,5	30	28	26,5	25	23,6	22,4	21,2	
	Drahtdurchmesser d , in mm																
84				4,00				3,15		2,80		2,50				2,00	84
83	5,00	4,50			4,00	3,55	3,55		3,15		2,80		2,50	2,24	2,24		83
82		5,00		4,50		4,00		3,55		3,15		2,80		2,50		2,24	82
81	5,60		5,00		4,50		4,00		3,55		3,15		2,80		2,50		81
80		5,60		5,00		4,50		4,00		3,55		3,15		2,80		2,50	80
79	6,30		5,60		5,00		4,50		4,00		3,55		3,15		2,80		79
78		6,30		5,60		5,00		4,50		4,00		3,55		3,15		2,80	78
77	7,10		6,30		5,60		5,00		4,50		4,00		3,55		3,15		77
76		7,10		6,30		5,60		5,00		4,50				3,55		3,15	76
75			7,10		6,30		5,60					4,00			3,55		75
74	8,00								5,00		4,50		4,00				74
73		8,00		7,10		6,30		5,60		5,00		4,50		4,00		3,55	73
72	9,00		8,00		7,10		6,30		5,60		5,00		4,50		4,00		72
71		9,00		8,00		7,10		6,30		5,60		5,00		4,50		4,00	71
70																	70
69	10,0		9,00		8,00		7,10		6,30		5,60		5,00		4,50		69
68		10,0		9,00		8,00		7,10		6,30		5,60		5,00		4,50	68
67	11,2		10,0		9,00		8,00		7,10		6,30		5,60		5,00		67
66				10,0													66
65		11,2				9,00		8,00		7,10		6,30		5,60		5,00	65
64	12,5		11,2		10,0		9,00		8,00		7,10		6,30		5,60		64
63		12,5		11,2												5,60	63
62						10,0		9,00		8,00		7,10		6,30			62
61	14,0		12,5		11,2		10,0						7,10		6,30		61
60		14,0		12,5					9,00		8,00						60
59						11,2		10,0		9,00		8,00		7,10		6,30	59
58			14,0		12,5		11,2		10,0						7,10		58
57	16,0										9,00		8,00				57
56						12,5		11,2		10,0		9,00		8,00		7,10	56
55							12,5										55
54									11,2		10,0		9,00		8,00		54
53												10,0				8,00	53
52														9,00			52
51													10,0		9,00		51

(fortgesetzt)