

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 4783-3

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 3: Preferred combinations for pre-crimped or pressure-welded wire screens; Identical with ISO 4783-3 : 1981
 Tamis et tissus métalliques industriels — Guide pour la choix des combinaisons d'ouverture de maille et de diamètre du fil — Partie 2: Combinaisons préférentielles pour tissus préformés ou tissus soudés sous pression; Identique à l'ISO 4783-3 : 1981

Die Internationale Norm ISO 4783-3, 1. Ausgabe 1981-10-01, "Industrial wire screens and woven wire cloth — Guide to the choice of aperture size and wire diameter combinations — Part 3: Preferred combinations for pre-crimped or pressurewelded wire screens", 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 ersetzt DIN 4192-1 über Siebgewebe aus Federstahldraht mit Durchmessern bis 20 mm.

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

DIN ISO 4783-1 gibt einen Überblick über alle möglichen Kombinationen von Maschenweite und Drahtdurchmesser und hat keine DIN-Norm als Vorläufer.

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

Änderungen

Gegenüber DIN 4192-1 : 1968-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Die Festlegungen der Internationalen Norm wurden übernommen.

Gegenüber der Ausgabe März 1995 wurden folgende Berichtigungen vorgenommen:

- In Tabelle 1 und in Abschnitt 3 wurde jeweils ein Druckfehler korrigiert.

Frühere Ausgaben

DIN 4192-1: 1968-02

DIN ISO 4783-3: 1995-03

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

- | | |
|----------------|---|
| DIN ISO 4783-1 | 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 4783-2 | 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 9044 | Industriedrahtgewebe — Technische Anforderungen und Prüfung; Identisch mit ISO 9044 : 1990 |

Fortsetzung Seite 2 bis 7

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 3: Vorzugskombinationen für vorgeformte oder preßgeschweißte Drahtgitter

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, bevor sie vom ISO-Rat als Internationale Normen angenommen werden.

Die Internationale Norm ISO 4783-3 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 24 "Siebe, Siebung und andere Partikelmeßverfahren" erarbeitet und den Mitglieds Körperschaften im Dezember 1979 vorgelegt.

Sie wurde von den Mitglieds Körperschaften der folgenden Länder angenommen:

Ägypten	Irland	Spanien
Kanada	Niederlande	Schweiz
Frankreich	Portugal	USA
Deutschland	Südafrika	UdSSR
Indien		

Keine Mitglieds Körperschaft hat sich gegen das Dokument ausgesprochen.

1 Anwendungsbereich

Dieser Teil von ISO 4783 führt tabellenartig die Kombinationen aus Maschenweite und Drahtdurchmesser von vorgeformten oder preßgeschweißten Drahtgittern für industrielle Zwecke auf. Sie sind der allgemeinen Übersicht über die Kombinationen aus Maschenweite und Drahtdurchmesser nach ISO 4783-1 entnommen worden. Die Norm gilt für Drahtgitter mit Maschenweiten von 125 mm bis 1 mm.

ANMERKUNG: Dies ist die erste Internationale Norm über vorgeformte oder preßgeschweißte Drahtgitter für industrielle Zwecke; ihre Festlegungen bilden einen Kompromiß, der die vorhandenen nationalen Normen berücksichtigt. Die ISO-Mitglieds Körperschaften bleiben dringend aufgefordert, innerhalb der nächsten fünf Jahre durch weitere Rationalisierung die auf eine Maschenweite fallende Anzahl der Drahtdurchmesser zu reduzieren, ohne daß damit die Möglichkeit eingeschränkt wird, die Anzahl der bevorzugten Maschenweiten zu erhöhen.

Teil 2 dieser Internationalen Norm enthält die Vorzugskombinationen für Drahtgewebe.

2 Verweisungen auf andere Normen

ISO 3

Vorzugszahlen — Vorzugszahlenreihen.

ISO 497

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

ISO 2194

Drahtgewebe und Lochplatten für industrielle Zwecke — Nennöffnungsweiten.

ISO 4782

Drahtgewebe und Drahtgitter für industrielle Zwecke — Drahtdurchmesser

ISO 4783

Drahtgewebe und Drahtgitter für industrielle Zwecke — Leitfaden zur Auswahl von Kombinationen aus Maschenweite und Drahtdurchmesser —

Teil 1: Allgemeines.

Teil 2: Vorzugskombinationen für Drahtgewebe.

3 Bezeichnung

Vorgeformte oder preßgeschweißte Drahtgitter für industrielle Zwecke sind in nachstehender Reihenfolge mit

- a) der Maschenweite w ,
- b) dem Drahtdurchmesser d ,
- c) dem Werkstoff des Drahtes,
- d) dem Typ (siehe Tabelle 1)

zu bezeichnen.

4 Kombinationen aus Maschenweite und Drahtdurchmesser

In Tabelle 2 sind die bevorzugten Kombinationen aus Maschenweite und Drahtdurchmesser zusammen mit der offenen Siebfläche A_0 und der flächenbezogene Masse Q_A für jede der Kombinationen angegeben.

5 Flächenbezogene Masse

Die flächenbezogene Masse eines vorgeformten oder preßgeschweißten Drahtgitters wird nach folgender Gleichung in Kilogramm je Quadratmeter errechnet:

$$Q_A = \frac{d^2 \rho \cdot f}{618,1(w + d)}$$

Dabei bedeuten

- d Drahtdurchmesser, in Millimetern,
- w Maschenweite, in Millimetern,
- f ist der Umrechnungsfaktor für Drahtgitter,
- ρ Werkstoffdichte, in Kilogramm je Kubikmeter; Werte für f sind Tabelle 1 zu entnehmen.

Für Draht aus Federstahl oder Stahl/Eisen ist

$\rho = 7850 \text{ kg/m}^3$.

Für Draht aus nichtrostendem Stahl ist $\rho = 7900 \text{ kg/m}^3$.

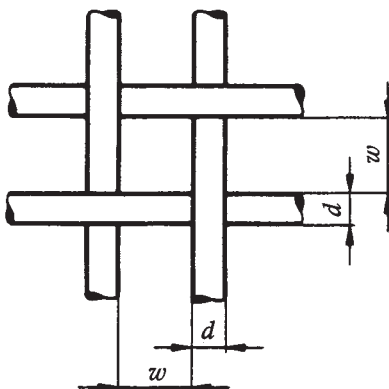


Bild 1: Maschenweite und Drahtdurchmesser