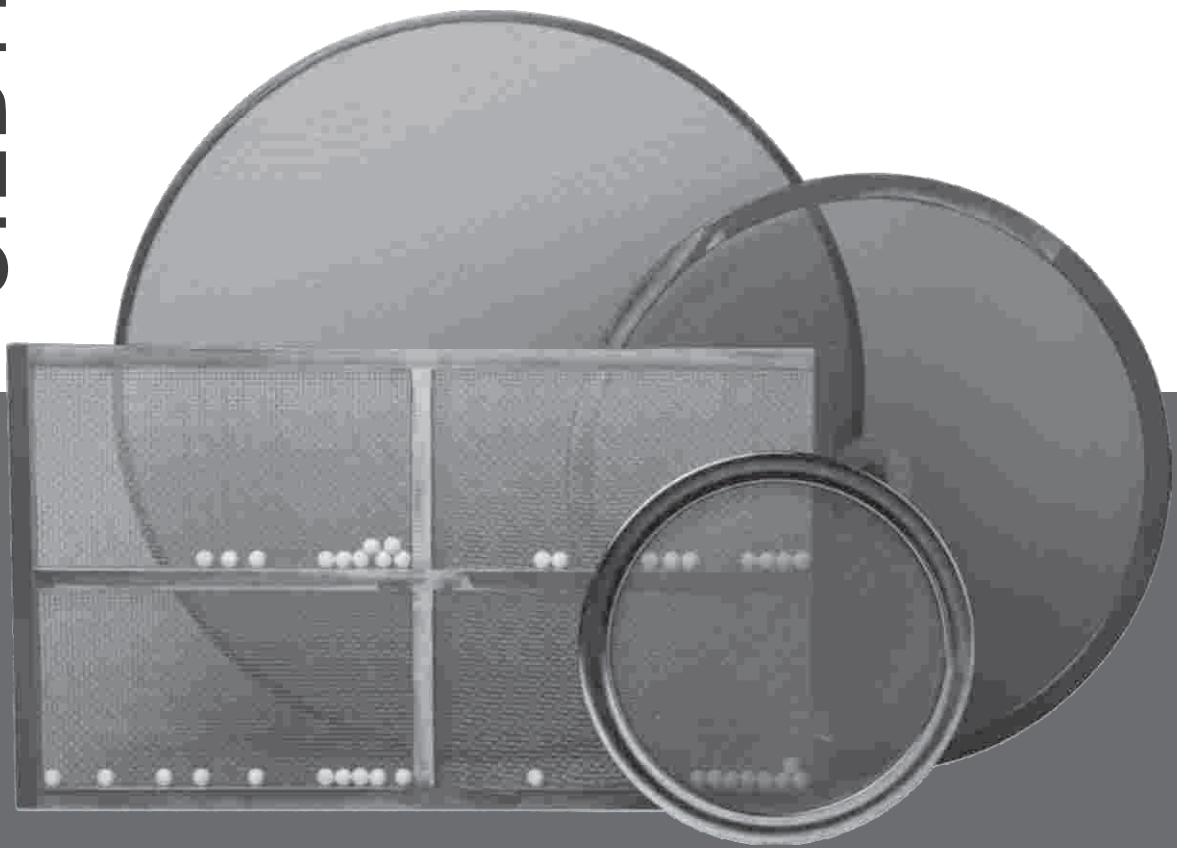




SIEBTECHNIK



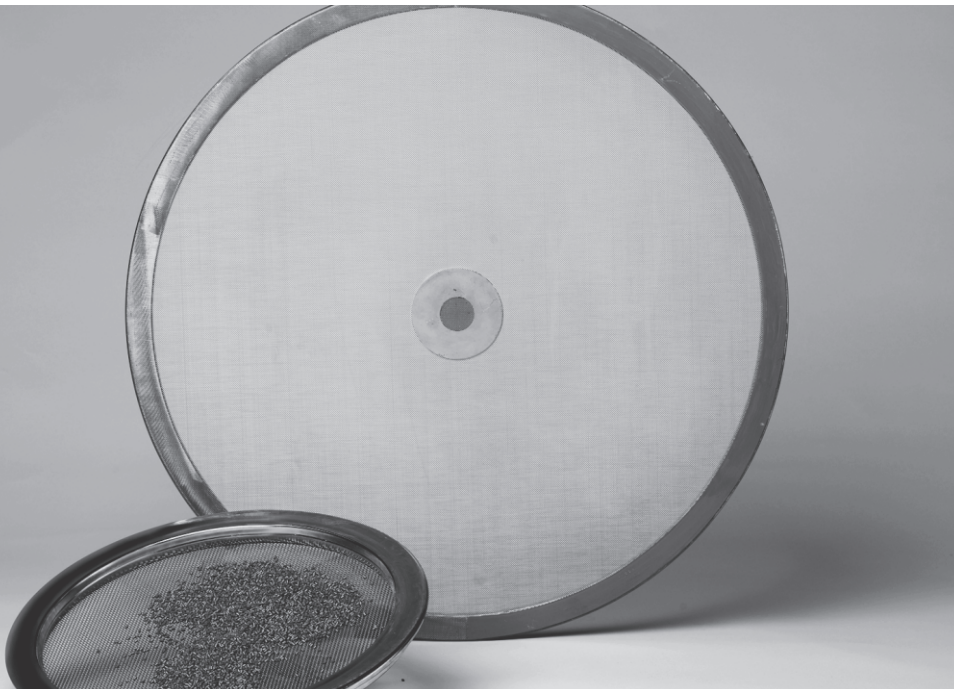
Siebgewebe. Siebe. Siebspannservice.

Besser Sieben. Siebgewebe, Siebe und Siebspannservice von Spörl.

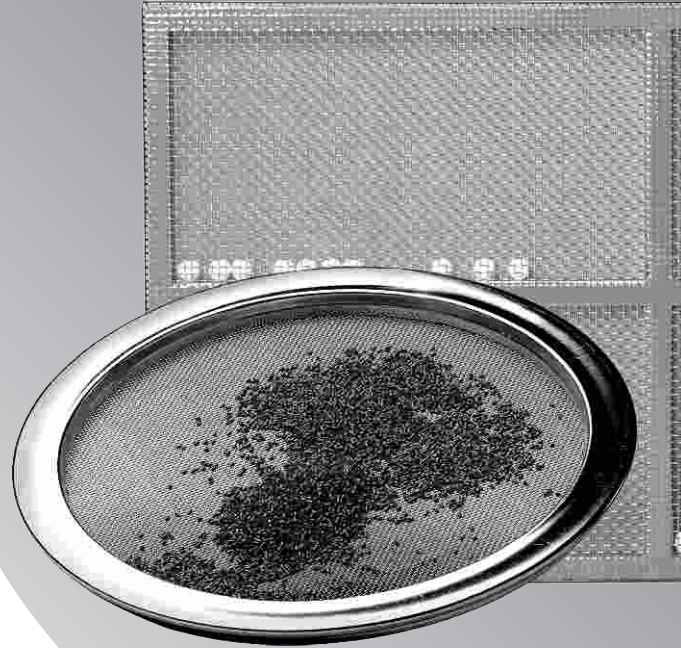
Von der Siebung grober und abrasiver Stoffe bis zu ganz feinen Pulvern liefern wir das passende Sieb. Wir fertigen Siebe nach spezieller Anforderung und bespannen beigestellte Siebe mit ausgewähltem Gewebe in zertifizierter Spörl-Qualität. Die hohe Präzision unserer Metallgewebe und deren hervorragende Trennschärfe sichern beste Siebergebnisse. Wir entwickeln und fertigen Gewebe nach Ihren Anforderungen. Für die hohen Ansprüche in der Korngrößenanalytik bieten wir spezielle Analysensiebgewebe nach DIN ISO 3310-1. Unsere Siebe verfügen über eine lange Standzeit und sind leicht zu reinigen.

Inhalt

Siebe, Siebspannservice	3
Siebgewebe, Spörl-SI	4
Analysensiebgewebe	4
Siebgewebe, Basisinformation	5
Spörl-SI-Spezifikationen, Tabellen	6
Anwendungsbereiche	11



Siebe und Siebspannservice. Für rundum guten Siebprozess.



Siebe

Kundenwunsch, verwendete Siebtechnik, Siebgut und die Vorgaben der Siebmaschine bestimmen mit, wie das Sieb aussehen muss. Wir fertigen das passende Sieb - präzise und schnell.

- Rechtecksiebe, Rundsiebe, Ultraschall-Siebe
- Siebe in beliebigen weiteren Geometrien
- Bis zu einem Rahmenformat von zirka 2.600 mm
- Bestückt mit hochwertigem Gewebe
- Reproduzierbare Siebspannung
- Lange Standzeit und Lebensdauer
- Hohe Siebleistung

Siebspannservice

Sollen Ihre Siebe neu bespannt werden? Möchten Sie die Siebleistung verbessern? Oder die Standzeit erhöhen? Unser Siebspannservice bespannt Ihre Siebe mit hochwertigem Siebgewebe Ihrer Wahl. Gerne beraten wir Sie, wie Ihr Siebprozess verbessert werden kann.

In jedem Fall bekommen Sie von uns:

- Wiederbespannung beigestellter Siebrahmen
- Geklebte oder geschweißte Ausführung
- Optimale Spannwerte
- Hochwertige und präzise Verarbeitung

Standzeit der Siebe

Ein Sieb sollte 500 bis 600 Betriebsstunden halten. Ist dies nicht der Fall, lohnt sich ein genauer Blick auf die Ursachen. Gründe für eine geringe Standzeit können beim Siebgewebe, beim Spannen, beim Einbauen oder der Maschine liegen.

Spannen

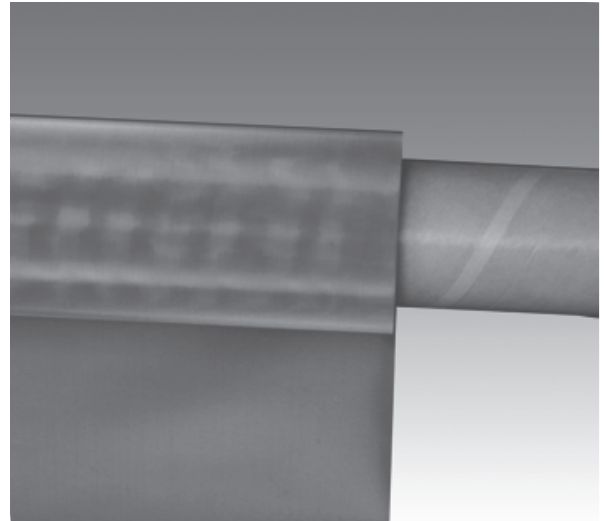
Exakt und gleichmäßig bespannte Siebe erreichen auf den meisten Maschinen gute Standzeiten. Um die Möglichkeiten der Siebmaschine voll zu nutzen, kann je nach Trennaufgabe eine individuelle Anpassung der Spannwerte nötig sein. Je feiner das Gewebe, desto anspruchsvoller ist der Spannvorgang.

Das passende Siebgewebe. Für beste Ergebnisse.

Spörl-SI; Metallgewebe zum Sieben und Klassieren

Für verschiedene Anforderungen bieten wir das passende Gewebe. Für alle unsere Gewebe gilt:

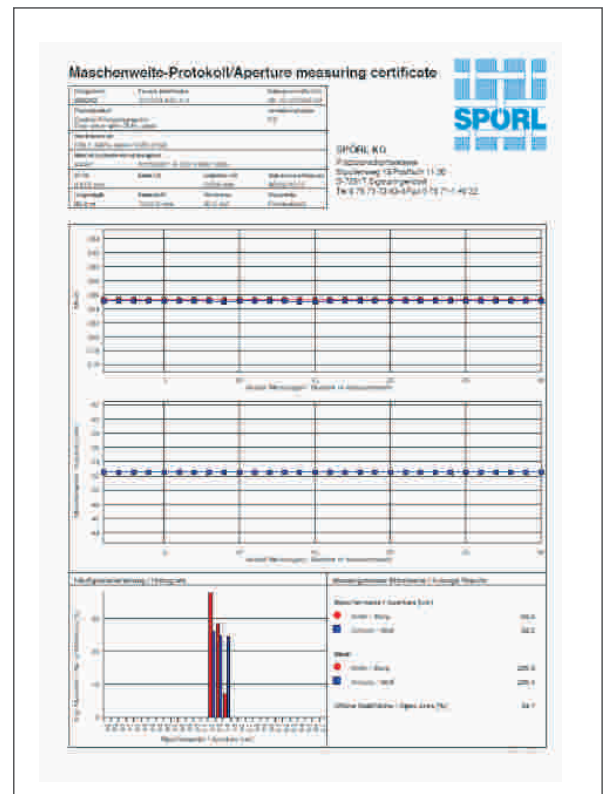
- Hochwertige Qualität aus rostfreiem Edelstahl
- Sehr gute Trennschärfe
- Korrosionsbeständig
- Thermisch beständig
- Unempfindlich gegenüber Feuchtigkeit
- Keine statische Aufladung
- Leichte Verarbeitung (gute Planlage, kein Drall)
- Gleichmäßiges Dehnverhalten beim Spannen



Analysensiebgewebe

Die Partikelgrößenverteilung beeinflusst die Qualität und die Eigenschaft von Feststoffen. Eine gleichbleibende Korngrößenverteilung sorgt für konstante Produktqualität. Zuverlässige Kontrollen der Kornverteilung sind aus diesem Grund unerlässlich.

- Analysensiebgewebe von Spörl liefern präzise und reproduzierbare Prüfergebnisse
- Unser komplettes Analysensiebgewebe-Sortiment erfüllt die Anforderungen der DIN ISO 3310-1
- Gerne liefern wir das Analysensiebgewebe mit Prüfbescheinigung und Maschenweiten-Zertifikat
- Analysensiebgewebe von Spörl ist die sichere Wahl, wenn es um zuverlässige Ergebnisse in der Korngrößenanalytik geht.

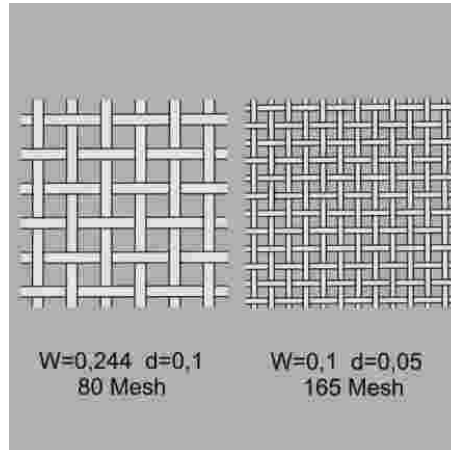


Spörl-SI Basisinformationen

Maschenweite (w) und Drahtdurchmesser (d)

Metallgewebe mit quadratischen Öffnungen werden mit Maschenweite und Drahtdurchmesser angegeben. Die **Maschenweite** ist der Abstand zwischen zwei benachbarten Kett- oder Schussdrähten, in der Mitte der Masche gemessen.

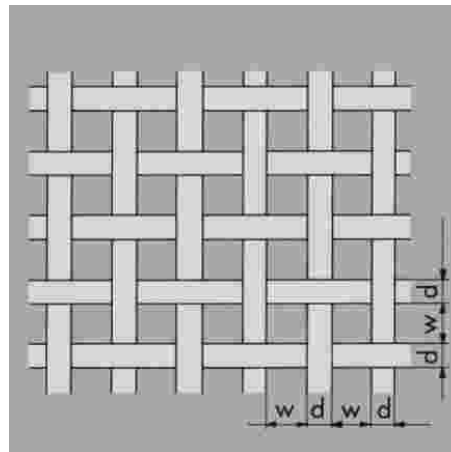
Der **Drahtdurchmesser** bezieht sich auf den Durchmesser vor dem Verweben. Durch den Webprozess kann sich dieser geringfügig verändern.



Gewebefeinheit (Mesh)

Die Anzahl der Maschen pro englischem Zoll (1 Zoll = 25,4 mm):

$$\text{Mesh} = \frac{25,4 \text{ mm}}{w \text{ (mm)} + d \text{ (mm)}}$$

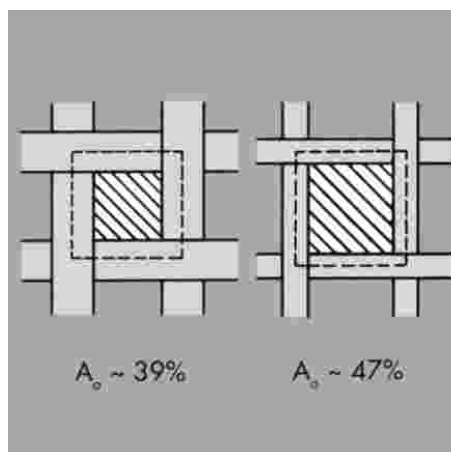


Offene Siebfläche (A_0)

Als offene Siebfläche wird der prozentuale Anteil aller Maschenöffnungen an der gesamten Siebfläche bezeichnet.

$$A_0 = \left(\frac{w}{w + d} \right)^2 \times 100\%$$

Beispiel: $w = 0,050 \text{ mm}$, $d = 0,030 \text{ mm}$, $A_0 = 39\%$



Technische Daten; Spörl SI.

Maschen- weite w mm	Drahtdurch- messer d mm	Toleranz der Maschen- weite Durchschnitt Y %	Mesh* (K=Koeperbindung)	Offene Siebflaeche		Anzahl Maschen		Gewicht** kg/m ²
				A _O %		per cm ²	per in ²	
0,020	0,020	15	635 K	25		62.500	403.000	0,13
0,025	0,025	15	510 K	25		40.000	258.000	0,16
0,032	0,025	13	445 K (450)	32		30.700	199.000	0,14
	0,028	13	425 K	28		27.700	179.000	0,17
0,036	0,028	10	395 K (400)	32		24.400	158.000	0,16
0,038	0,025	10	405 (400)	36		25.100	163.000	0,13
0,040	0,023	10	405 (400)	40		25.100	163.000	0,11
	0,025	10	390 (400)	38		23.600	153.000	0,12
	0,028	10	375 (370)	35		21.600	140.000	0,15
	0,032	10	355 K (350)	31		19.200	124.000	0,18
0,042	0,036	10	325 K	29		16.400	106.000	0,21
0,045	0,018	10	405 (400)	51		25.100	163.000	0,07
	0,032	10	330	34		16.800	109.000	0,17
	0,036	10	315	31		15.200	98.300	0,20
0,050	0,030	10	320 (325)	39		15.600	101.000	0,14
	0,036	10	295 K (300)	34		13.500	87.200	0,19
	0,040	10	280 K	31		12.300	79.600	0,23
0,053	0,020	10	350	53		18.700	121.000	0,07
	0,024	10	330 (325)	47		16.800	109.000	0,10
	0,036	10	285 (280)	35		12.600	81.400	0,18
	0,040	10	275 K (270)	32		11.500	74.600	0,22
0,056	0,032	9	290 (300)	40		12.900	83.300	0,15
	0,036	9	275 (270)	37		11.800	76.200	0,18
	0,040	9	265 (270)	34		10.800	70.000	0,21
0,059	0,032	9	280	42		12.000	77.900	0,14
0,063	0,036	9	255 (250)	40		10.200	65.800	0,17
	0,040	9	245 (250)	37		9.400	60.800	0,20
	0,045	9	235	34		8.500	55.300	0,24
0,067	0,025	9	275 (280)	53		11.800	76.200	0,09
	0,060	9	200 K	28		6.200	40.000	0,36
0,071	0,030	8	250	49		9.800	63.200	0,11
	0,050	8	210	34		6.800	44.100	0,26
0,075	0,036	8	230	46		8.100	52.400	0,15
	0,050	8	205 (200)	36		6.400	41.300	0,25
0,080	0,030	8	230	53		8.200	53.300	0,10
	0,050	8	195 (200)	38		5.900	38.200	0,24
	0,056	8	187 (190)	35		5.400	34.900	0,29
	0,063	8	178 (180)	31		4.800	31.500	0,35
0,085	0,040	8	205 (200)	46		6.400	41.300	0,16
0,090	0,036	8	200	51		6.200	40.600	0,13
	0,040	8	195 (200)	48		5.900	38.200	0,16
	0,056	8	174	38		4.600	30.300	0,27
	0,063	8	166 (170)	35		4.200	27.600	0,33
0,095	0,045	8	181 (180)	46		5.100	32.900	0,18
0,100	0,050	7	169 (165)	44		4.400	28.700	0,21
	0,065	7	154 (150)	37		3.600	23.700	0,33
0,106	0,050	7	163 (165)	46		4.100	26.500	0,20
	0,065	7	149 (150)	38		3.400	22.100	0,31
	0,075	7	140 (140)	34		3.000	19.700	0,39

Technische Daten; Spörl SI.

Maschen- weite w mm	Drahtdurch- messer d mm	Toleranz der Maschen- weite Durchschnitt Y %	Mesh* (K=Koeperbindung)		Offene Siebflaeche A _o %	Anzahl Maschen		Gewicht** kg/m ²
						per cm ²	per in ²	
0,112	0,071	7	139	(140)	37	2.990	19.300	0,35
	0,080	7	132	(130)	34	2.710	17.500	0,42
0,118	0,056	7	146	(145)	46	3.300	21.300	0,23
0,125	0,065	7	134	(135)	43	2.770	17.900	0,28
	0,080	7	124	(125)	37	2.380	15.400	0,40
	0,090	7	118	(120)	34	2.160	14.000	0,48
0,140	0,065	7	124	(120)	47	2.380	15.400	0,26
	0,090	7	110		37	1.890	12.200	0,45
	0,100	7	106	(105)	34	1.740	11.200	0,53
0,150	0,112	7	101	(100)	31	1.570	10.200	0,63
	0,100	7	102	(100)	36	1.600	10.300	0,51
	0,075	7	108	(105)	46	1.810	11.700	0,30
0,160	0,100	7	98	(100)	38	1.480	9.540	0,49
	0,112	7	93		35	1.350	8.720	0,59
	0,125	7	89	(90)	32	1.230	7.940	0,70
0,170	0,100	7	94		40	1.370	8.850	0,47
0,180	0,090	6	94		44	1.370	8.850	0,38
	0,100	6	91		41	1.280	8.230	0,45
	0,125	6	83		35	1.070	6.940	0,65
	0,140	6	79	(80)	32	975	6.300	0,78
0,190	0,090	6	91	(90)	46	1.280	8.230	0,37
	0,100	6	88		43	1.190	7.670	0,44
0,200	0,090	6	88		48	1.190	7.670	0,35
	0,125	6	78	(80)	38	945	6.110	0,61
	0,140	6	75		35	865	5.580	0,73
	0,160	6	71	(70)	31	770	4.980	0,90
0,212	0,090	6	84		49	1.100	7.070	0,34
	0,140	6	72		36	805	5.210	0,71
0,224	0,100	6	78	(80)	48	955	6.150	0,39
	0,160	6	66		34	680	4.380	0,85
	0,180	6	63	(60)	31	615	3.950	1,02
0,236	0,100	6	76		49	885	5.710	0,38
0,245	0,065	6	82		62	1.040	6.710	0,17
0,250	0,100	6	73	(74)	51	815	5.270	0,36
	0,160	6	62		37	595	3.840	0,79
	0,200	6	56		31	495	3.190	1,13
0,265	0,050	6	81		71	1.010	6.500	0,10
	0,100	6	70		53	750	4.840	0,35
0,280	0,100	6	67		54	695	4.470	0,33
	0,112	6	65	(64)	51	650	4.200	0,41
	0,180	6	55		37	475	3.050	0,89
	0,220	6	51	(50)	31	400	2.580	1,23
0,300	0,065	6	70		68	750	4.840	0,15
	0,112	6	62		53	590	3.800	0,39
	0,200	6	51		36	400	2.580	1,02
0,315	0,100	6	61		58	580	3.750	0,31
	0,112	6	59	(60)	54	550	3.540	0,37
	0,160	6	53		44	445	2.860	0,68
	0,200	6	49		37	375	2.430	0,99
0,325	0,100	6	60		58	555	3.570	0,30

* Tatsächliche Meshzahl, in Klammern angenäherte Meshzahl.

** Berechnet mit einem spezifischen Gewicht von 7,85 kg/dm³ für rostfreien Stahl

Technische Daten; Spörl SI.

Maschen- weite	Drahtdurch- messer	Toleranz der Maschen- weite Durchschnitt	Mesh* (K=Koeperbindung)	Offene Siebflaeche		Anzahl Maschen		Gewicht** kg/m ²
				A _o %		per cm ²	per in ²	
0,335	0,100	6	58,0	59		530	3.410	0,29
	0,140	6	53,0 (54)	50		445	2.860	0,52
0,355	0,100	6	56,0		61	485	3.120	0,28
	0,140	6	51,0 (50)	51		410	2.630	0,50
	0,180	6	47,0	44		350	2.250	0,77
	0,220	6	44,0	38		300	1.950	1,07
0,375	0,100	6	53,0		62	445	2.860	0,27
	0,140	6	49,0 (50)	53		375	2.430	0,48
0,400	0,112	6	50,0		61	380	2.460	0,31
	0,140	6	47,0		55	345	2.210	0,46
	0,180	6	44,0 (45)	48		295	1.920	0,71
	0,220	6	41,0 (40)	42		260	1.680	0,99
	0,250	6	39,0 (40)	38		235	1.530	1,22
0,425	0,112	5	47,0		63	345	2.240	0,30
	0,140	5	45,0 (44)	57		315	2.020	0,44
	0,280	5	36,0	36		200	1.300	1,41
0,450	0,112	5	45,0		64	315	2.040	0,28
	0,140	5	43,0		58	285	1.850	0,42
	0,180	5	40,0		51	250	1.630	0,65
	0,200	5	39,0 (40)	48		235	1.530	0,78
	0,280	5	35,0	38		190	1.210	1,36
0,465	0,125	5	43,0		62	285	1.850	0,34
0,475	0,160	5	40,0		56	250	1.600	0,51
0,500	0,160	5	38,0		57	230	1.480	0,49
	0,250	5	34,0	44		180	1.150	1,06
	0,320	5	31,0 (30)	37		150	960	1,59
	0,530	5	37,0		59	210	1.360	0,47
0,560	0,160	5	35,0		60	195	1.240	0,45
	0,280	5	30,0	44		140	915	1,19
	0,360	5	28,0	37		120	760	1,79
0,600	0,160	5	33,0		62	175	1.120	0,43
	0,400	5	25,0	36		100	645	2,03
0,630	0,160	5	32,0		64	160	1.030	0,41
	0,250	5	29,0		51	130	835	0,90
	0,280	5	28,0	48		120	780	1,09
	0,400	5	25,0	37		94	610	1,97
0,670	0,160	5	31,0		65	145	935	0,39
	0,360	5	25,0	42		94	610	1,60
0,710	0,180	5	29,0		64	125	815	0,46
	0,280	5	26,0		51	100	660	1,01
	0,320	5	25,0	48		94	610	1,26
	0,360	5	24,0	44		87	565	1,54
	0,450	5	22,0	37		74	480	2,22
0,750	0,180	5	27,0		65	115	745	0,44
0,800	0,200	5	25,0		64	100	645	0,51
	0,320	5	23,0		51	80	515	1,16
	0,500	5	19,5	38		59	380	2,44
0,850	0,200	5	24,0		66	91	585	0,48
	0,400	5	20,0	46		64	415	1,63
	0,500	5	18,8	40		55	355	2,35

Technische Daten; Spörl SI.

Maschen- weite	Drahtdurch- messer	Toleranz der Maschen- weite Durchschnitt	Mesh* (K=Koeperbindung)	Offene Siebflaeche		Anzahl Maschen		Gewicht** kg/m ²
				A _o %		per cm ²	per in ²	
0,90	0,20	5	23,00		67	83	535	0,46
	0,36	5	20,00	51		63	405	1,31
	0,50	5	18,10 (18)	41		51	330	2,27
0,95	0,20	5	22,00		68	76	490	0,44
	0,32	5	20,00	56		62	400	1,02
1,00	0,22	5	21,00		67	67	435	0,50
	0,32	5	19,20 (19)	57		57	370	0,99
	0,40	5	18,10 (18)	51		51	330	1,45
	0,50	5	16,90 (17)	44		44	285	2,12
	0,56	5	16,30 (16)	41		41	265	2,55
	0,63	5	15,60 (16)	38		38	245	3,09
1,06	0,22	5	19,80 (20)		69	61	395	0,48
1,08	0,36	5	17,60	56		48	310	1,14
1,12	0,22	5	19,00		70	56	360	0,46
	0,25	5	18,50 (19)		67	53	345	0,58
	0,36	5	17,20	57		46	295	1,11
	0,45	5	16,20 (16)	51		41	260	1,64
	0,56	5	15,10 (15)	44		35	230	2,37
1,18	0,22	5	18,10		71	51	330	0,44
	0,45	5	15,60	52		38	245	1,58
	0,50	5	15,10	49		35	230	1,89
	0,63	5	14,00	43		31	195	2,78
1,25	0,22	5	17,30 (17)		72	46	300	0,42
	0,25	5	16,90 (17)		69	44	285	0,53
	0,40	5	15,40	57		37	235	1,23
	0,63	5	13,50	44		28	185	2,68
	0,80	5	12,40	37		24	155	3,96
1,32	0,50	5	14,00	53		30	195	1,74
1,40	0,22	5	15,70 (16)		75	38	245	0,38
	0,25	5	15,40 (15)		72	37	235	0,48
	0,45	5	13,70 (14)	57		29	190	1,39
	0,71	5	12,00	44		22	145	3,03
1,50	0,63	5	11,90 (12)	50		22	140	2,37
1,60	0,22	5	14,00		77	30	195	0,34
	0,28	5	13,50 (14)		72	28	185	0,53
	0,36	5	13,00		67	26	170	0,84
	0,40	5	12,70		64	25	160	1,02
	0,50	5	12,10 (12)	58		23	145	1,51
	0,80	5	10,60	44		17	110	3,39
	1,00	5	9,80 (10)	38		15	95	4,88
1,80	0,32	5	12,00		72	22	145	0,61
	0,80	5	9,80 (10)	48		15	95	3,13
2,00	0,32	5	10,90 (11)		74	19	120	0,56
	0,56	5	9,90 (10)		61	15	98	1,56
	0,63	5	9,70 (10)	58		14	93	1,92
	0,90	5	8,80 (9)	48		12	77	3,55
	1,00	5	8,50	44		11	72	4,23
2,24	0,36	5	9,80 (10)		74	15	95	0,63
	0,63	5	8,90 (9)		61	12	78	1,76
	0,90	5	8,10 (8)	51		10	65	3,28

* Tatsächliche Meshzahl, in Klammern angenäherte Meshzahl.

** Berechnet mit einem spezifischen Gewicht von 7,85 kg/dm³ für rostfreien Stahl

Technische Daten; Spörl SI.

Maschen- weite w mm	Drahtdurch- messer d mm	Toleranz der Maschen- weite Durchschnitt Y %	Mesh* (K=Koeperbindung)	Offene Siebflaeche		Anzahl Maschen		Gewicht** kg/m ²
				A _o %		per cm ²	per in ²	
2,50	0,50	5	8,5		69	11	72	1,06
	0,71	5	7,9 (8)		61	10	63	1,99
	1,00	5	7,3	51		8	53	3,63
2,80	0,50	5	7,7		72	9	59	0,96
	0,90	5	6,9	57		7	47	2,78
	1,12	5	6,5	51		7	42	4,06
3,00	1,00	5	6,4		56	6	40	3,18
3,15	0,56	5	6,8 (7)		72	7	47	1,07
	0,80	5	6,4		64	6	41	2,06
	1,25	5	5,8 (6)	51		5	33	4,51
3,40	0,90	5	6,0 (6)		62	6	36	2,42
3,60	0,80	5	5,8		67	5	34	1,87
	0,90	5	5,7		64	5	33	2,31
	1,25	5	5,3	55		4	28	4,13
4,00	0,71	5	5,4		72	5	29	1,36
	1,00	5	5,1 (5)		64	4	26	2,54
	1,40	5	4,7	55		3	22	4,61
4,50	0,80	5	4,8		72	4	23	1,53
	0,90	5	4,7		69	3	22	1,91
	1,40	5	4,3	58		3	19	4,22
5,00	0,80	5	4,4		74	3	19	1,40
	0,90	5	4,3		72	3	19	1,74
	1,25	5	4,1 (4)		64	3	17	3,18
	1,60	5	3,8	57		2	15	4,93
5,60	1,12	5	3,8		69	2	14	2,37
	1,25	5	3,7		67	2	14	2,90
	1,60	5	3,5		60	2	12	4,52
6,30	1,00	5	3,5		74	2	12	1,74
	1,25	5	3,4		70	2	11	2,63
	1,40	5	3,3		67	2	11	3,23
	1,80	5	3,1		60	2	10	5,08
7,10	1,40	5	3,0		70	1	9	2,93
	1,80	5	2,9		64	1	8	4,62
8,00	1,25	5	2,7		75	1	8	2,15
	1,60	5	2,6		69	1	7	3,39
	2,00	5	2,5		64	1	6	5,08
9,00	2,20	5	2,3		65	1	5	5,49
10,00	1,40	5	2,2		77	1	5	2,18
	1,80	5	2,2		72	1	5	3,49
	2,50	5	2,0		64	1	4	6,35
11,20	1,60	5	2,0		77	1	4	2,54
	2,50	5	1,9		67	1	3	5,79
12,50	1,60	5	1,8		79	1	3	2,31
	2,00	5	1,8		74	0	3	3,50
	2,50	5	1,7		69	0	3	5,29
14,00	2,80	5	1,5		69	0	2	5,93
16,00	2,00	5	1,4		79	0	2	2,82
	2,50	5	1,4		75	0	2	4,29
	3,20	5	1,3		69	0	2	6,77

* Tatsächliche Meshzahl, in Klammern angenäherte Meshzahl.

** Berechnet mit einem spezifischen Gewicht von 7,85 kg/dm³ für rostfreien Stahl

Siebe und Siebspannservice.

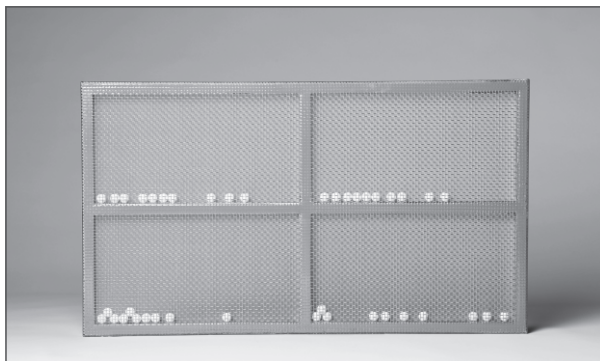
Für viele Branchen

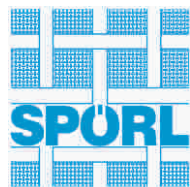
Abwasserreinigung, Asphaltmischwerke, Aufbereitung, Bergbau, Betonwerke, Chemische Industrie, Holzindustrie, Hüttenwerke, Kieswerke, Mineralstoffaufbereitung, Mörtelwerke, Nahrungsmittelindustrie, Papierherstellung, Pharmaindustrie, Prozessreinigung, Quarzwerke, Recycling, Sandindustrie, Schotterindustrie und mehr.



Und unterschiedliche Produkte

Bentonit, Bimsmehl, Kalksteinmehl, Erz, Edelsteine, Faserspäne, Fischfutter, Futtermehle, Gelatine, Gewürze, Gips, Glasperlen, Hackschnitzel, Hartmetallpulver, Holzmehl, Kaffee, Kaffeepulver, Kalk, Kohle, Lebensmittel, Mehl, Metallpulver, Pulverlacke, Recycling-Produkte, Stärkepulver, Styropor, Tonerde, Toner und weitere.





Spörl oHG
Präzisionsdrahtweberei

Staudenweg 13 - D-72517 Sigmaringendorf
Telefon: +49 (0) 7571 - 7393-0
Telefax: +49 (0) 7571 - 14022
eMail: post@spoerl.de - www.spoerl.de