

Lochbleche

Langlochung in versetzten Reihen (Form Lvl nach DIN 24041)

Aluminium in den Lochweiten 3x20mm - 5x20mm

Lochmittenabstand

Bei der Langlochung wird hauptsächlich die Teilung ($P1 + P2$) als Bezeichnung für den Lochmittenabstand verwendet.

Lochweite

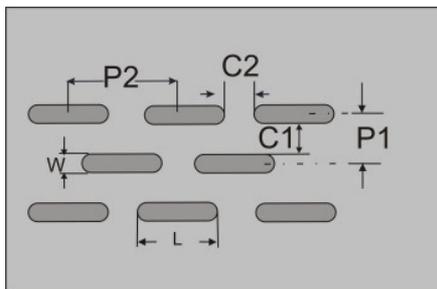
Die Lochweite (w) kann als das kleinste Maß für die Lochöffnung bezeichnet werden.

Stegbreite

Die Stegbreite ($C1 + C2$) wird als der kleinste ungelochte Zwischenraum zwischen den benachbarten Löchern bezeichnet.

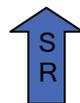
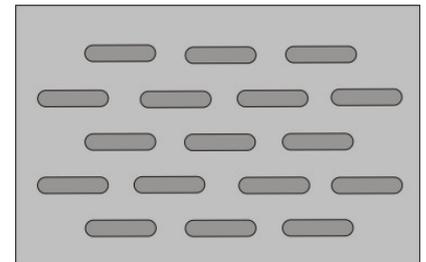
relativ freie Lochfläche (Ao%)

Sie ist definiert als der prozentuale Durchlass, bezogen auf ein Loch mit angrenzenden halben Stegbreiten, d.h. ohne Berücksichtigung der Ränder.



w = Lochweite
 $P1$ = Lochmittenabstand, quer
 $P2$ = Lochmittenabstand, längs
 L = Lochlänge

$Ao\%$ = relativ freie Lochfläche



SR = Siebrichtung gibt die Richtung an, in der bei Siebblechen das Siebgut befördert wird, sie wird auch als Förderrichtung bezeichnet

Werkstoffe:

Stahl : St 12.03 / St W22 / St 37-2

Sendzimir verzinkt : St 02Z275

Aluminium: AL 99,5% hh / AlMg3 hh

Edelstahl : 1.4301 + 1.4571

Kupfer : Sf Cu 24

Titanzink : D-Zn

Blechformate :

Kleinformat (KF)

1000x2000mm

Mittelformat (MF)

1250x2500mm

Großformat (GF)

1500x3000mm

Ränder der Lochplatten:

Die Bleche werden in der Regel mit einem umlaufenden Rand von ca. 5-10mm geliefert.

Bei größeren Lochweiten können die umlaufenden Ränder größer als 10mm sein.

Größere Materialstärken ab 3mm werden mit einem Rand von ca. 25mm geliefert.

Lochbleche bis Lochweiten von 5mmØ haben in der Regel einen schmalen Längsrand und keinen

Stirnrand (an der kurzen Blechseite), wobei dann durch die Lochung an der Stirnseite geschnitten wird.

mit Folie= Kratzerarme, saubere Oberfläche, saubere Kanten, gratarme, besäumte Kanten, spannungsarm

Lochbleche

Langlochung in versetzten Reihen (Form Lvl nach DIN 24041)

Aluminium in den Lochweiten 3x20mm - 5x20mm
AL 99,5% hh



Ao %	W(mm)	L=(mm)	C1(mm)	C2(mm)	P1(mm)	P2(mm)	Blechstärke (mm)	Artikel Nr.	Format (mm)
40,32	3,00	20,00	3,0	4,0	6,0	24,0	2,00	7675	KF 1000x2000
43,81	5,00	20,00	4,0	4,0	9,0	24,0	1,00	7676	KF 1000x2000
43,81	5,00	20,00	4,0	4,0	9,0	24,0	1,50	7677	KF 2000x1000
43,81	5,00	20,00	4,0	4,0	9,0	24,0	2,00	7678	KF 1000x2000

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Lochbleche

Langlochung in versetzten Reihen (Form Lvl nach DIN 24041)

Edelstahl in den Lochweiten 5x20mm

Lochmittenabstand

Bei der Langlochung wird hauptsächlich die Teilung ($P1 + P2$) als Bezeichnung für den Lochmittenabstand verwendet.

Lochweite

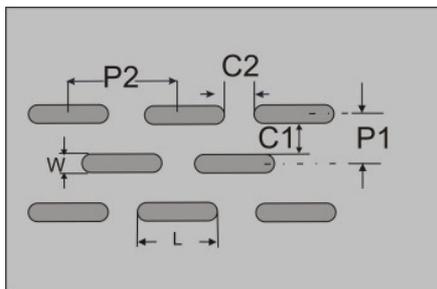
Die Lochweite (w) kann als das kleinste Maß für die Lochöffnung bezeichnet werden.

Stegbreite

Die Stegbreite ($C1 + C2$) wird als der kleinste ungelochte Zwischenraum zwischen den benachbarten Löchern bezeichnet.

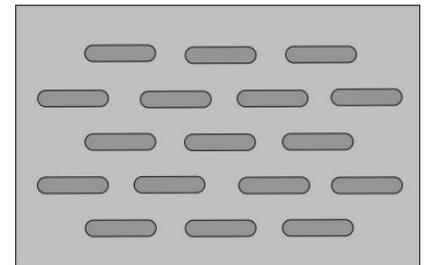
relativ freie Lochfläche (Ao%)

Sie ist definiert als der prozentuale Durchlass, bezogen auf ein Loch mit angrenzenden halben Stegbreiten, d.h. ohne Berücksichtigung der Ränder.

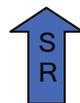


w = Lochweite
 $P1$ = Lochmittenabstand, quer
 $P2$ = Lochmittenabstand, längs
 L = Lochlänge

$Ao\%$ = relativ freie Lochfläche



SR = Siebrichtung gibt die Richtung an, in der bei Siebblechen das Siebgut befördert wird, sie wird auch als Förderrichtung bezeichnet



Werkstoffe:

Stahl : St 12.03 / St W22 / St 37-2

Sendzimir verzinkt : St 02Z275

Aluminium: AL 99,5% hh / AlMg3 hh

Edelstahl : 1.4301 + 1.4571

Kupfer : Sf Cu 24

Titanzink : D-Zn

Blechformate :

Kleinformat (KF)

1000x2000mm

Mittelformat (MF)

1250x2500mm

Großformat (GF)

1500x3000mm

Ränder der Lochplatten:

Die Bleche werden in der Regel mit einem umlaufenden Rand von ca. 5-10mm geliefert.

Bei größeren Lochweiten können die umlaufenden Ränder größer als 10mm sein.

Größere Materialstärken ab 3mm werden mit einem Rand von ca. 25mm geliefert.

Lochbleche bis Lochweiten von 5mmØ haben in der Regel einen schmalen Längsrand und keinen

Stirnrand (an der kurzen Blechseite), wobei dann durch die Lochung an der Stirnseite geschnitten wird.

mit Folie= Kratzerarme, saubere Oberfläche, saubere Kanten, gratarme, besäumte Kanten, spannungsarm

Lochbleche

Langlochung in versetzten Reihen (Form Lvl nach DIN 24041)

Edelstahl in den Lochweiten 5x20mm Wst.1.4301



Ao %	W(mm)	L=(mm)	C1(mm)	C2(mm)	P1(mm)	P2(mm)	Blechstärke (mm)	Artikel Nr.	Format (mm)
43,81	5,00	20,00	4,0	4,0	9,0	24,0	1,50	7679	KF 1000x2000

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten

Lochbleche

Langlochung in versetzten Reihen (Form Lvl nach DIN 24041)

Stahl, eisenroh in den Lochweiten 2x20mm - 5x20mm

Lochmittenabstand

Bei der Langlochung wird hauptsächlich die Teilung ($P1 + P2$) als Bezeichnung für den Lochmittenabstand verwendet.

Lochweite

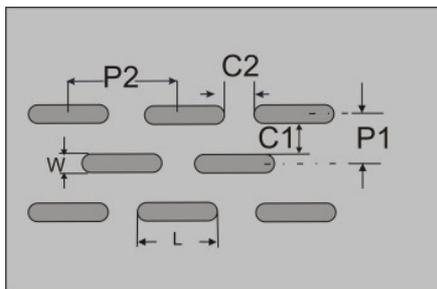
Die Lochweite (w) kann als das kleinste Maß für die Lochöffnung bezeichnet werden.

Stegbreite

Die Stegbreite ($C1 + C2$) wird als der kleinste ungelochte Zwischenraum zwischen den benachbarten Löchern bezeichnet.

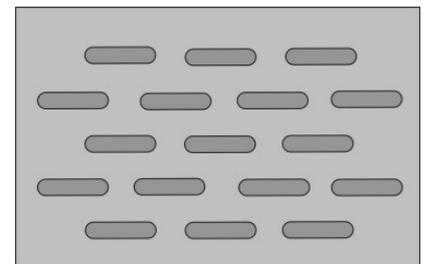
relativ freie Lochfläche (Ao%)

Sie ist definiert als der prozentuale Durchlass, bezogen auf ein Loch mit angrenzenden halben Stegbreiten, d.h. ohne Berücksichtigung der Ränder.

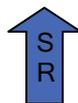


w = Lochweite
 $P1$ = Lochmittenabstand, quer
 $P2$ = Lochmittenabstand, längs
 L = Lochlänge

$Ao\%$ = relativ freie Lochfläche



SR = Siebrichtung gibt die Richtung an, in der bei Siebblechen das Siebgut befördert wird, sie wird auch als Förderrichtung bezeichnet



Werkstoffe:

Stahl : St 12.03 / St W22 / St 37-2

Sendzimir verzinkt : St 02Z275

Aluminium: AL 99,5% hh / AlMg3 hh

Edelstahl : 1.4301 + 1.4571

Kupfer : Sf Cu 24

Titanzink : D-Zn

Blechformate :

Kleinformat (KF)

1000x2000mm

Mittelformat (MF)

1250x2500mm

Großformat (GF)

1500x3000mm

Ränder der Lochplatten:

Die Bleche werden in der Regel mit einem umlaufenden Rand von ca. 5-10mm geliefert.

Bei größeren Lochweiten können die umlaufenden Ränder größer als 10mm sein.

Größere Materialstärken ab 3mm werden mit einem Rand von ca. 25mm geliefert.

Lochbleche bis Lochweiten von 5mmØ haben in der Regel einen schmalen Längsrand und keinen

Stirnrand (an der kurzen Blechseite), wobei dann durch die Lochung an der Stirnseite geschnitten wird.

mit Folie= Kratzerarme, saubere Oberfläche, saubere Kanten, gratarme, besäumte Kanten, spannungsarm

Lochbleche

Langlochung in versetzten Reihen (Form Lvl nach DIN 24041)

Stahl, eisenroh in den Lochweiten 2x20mm - 5x20mm



Ao %	W(mm)	L=(mm)	C1(mm)	C2(mm)	P1(mm)	P2(mm)	Blechstärke (mm)	Artikel Nr.	Format (mm)
32,62	2,00	20,00	3,0	4,0	5,0	24,0	2,00	7670	KF 1000x2000
34,56	3,00	20,00	4,0	4,0	7,0	24,0	1,50	7671	KF 1000x2000
43,81	5,00	20,00	4,0	4,0	9,0	24,0	1,00	7672	KF 2000x1000
43,81	5,00	20,00	4,0	4,0	9,0	24,0	1,50	7673	KF 1000x2000
43,81	5,00	20,00	4,0	4,0	9,0	24,0	1,50	7674	KF 1000x2000

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten