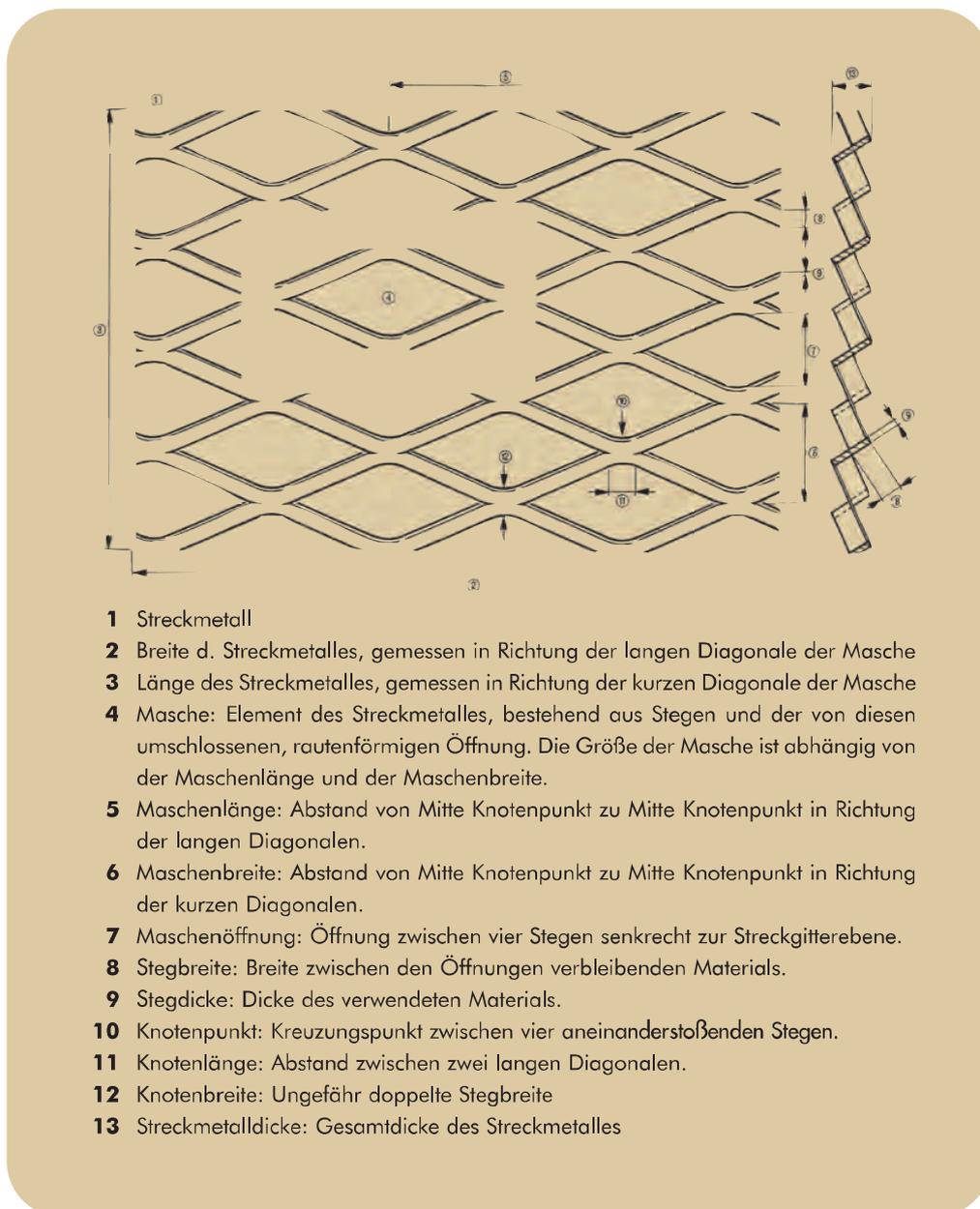


Allgemein / Begriffe

Der Begriff „Streckmetall“ (Streckgitter) ist in den Normen DIN 791, BS 405, sowie BS 4592 Teil 2 definiert. Streckmetall ist ein Material / Halbzeug mit Öffnungen in der Fläche, welches durch versetzte Schnitte ohne Materialverlust, unter gleichzeitig streckender Verformung entsteht. Die Maschen des so gefertigten Materials sind meist rautenförmig, rund oder quadratisch und sind weder geflochten noch geschweißt. Das Material kann auf jedes beliebige Maß zugeschnitten werden, ohne seinen festen, inneren Zusammenhalt zu verlieren oder sich aufzulösen. Streckmetall kann in A) normaler Ausführung bzw. B) flachgewalzter Ausführung hergestellt werden.



- 1 Streckmetall
- 2 Breite d. Streckmetalles, gemessen in Richtung der langen Diagonale der Masche
- 3 Länge des Streckmetalles, gemessen in Richtung der kurzen Diagonale der Masche
- 4 Masche: Element des Streckmetalles, bestehend aus Stegen und der von diesen umschlossenen, rautenförmigen Öffnung. Die Größe der Masche ist abhängig von der Maschenlänge und der Maschenbreite.
- 5 Maschenlänge: Abstand von Mitte Knotenpunkt zu Mitte Knotenpunkt in Richtung der langen Diagonalen.
- 6 Maschenbreite: Abstand von Mitte Knotenpunkt zu Mitte Knotenpunkt in Richtung der kurzen Diagonalen.
- 7 Maschenöffnung: Öffnung zwischen vier Stegen senkrecht zur Streckgitterebene.
- 8 Stegbreite: Breite zwischen den Öffnungen verbleibenden Materials.
- 9 Stegdicke: Dicke des verwendeten Materials.
- 10 Knotenpunkt: Kreuzungspunkt zwischen vier aneinanderstoßenden Stegen.
- 11 Knotenlänge: Abstand zwischen zwei langen Diagonalen.
- 12 Knotenbreite: Ungefähr doppelte Stegbreite
- 13 Streckmetalldicke: Gesamtdicke des Streckmetalles

Toleranzen der Maschen

Maschenbreiten	+/- 5 %
Stegbreiten	+/- 5 %
Stegdicken	+/- 10 %

Toleranzen der Normtafeln

Breitentoleranz	+/- 5 %
Längentoleranz	+/- 10 %

Toleranzen Zuschnitte

Gruppe 1

Breitentoleranz	+/- 5 %
Längentoleranz	+/- 10 %

Gruppe 2 (bis max. 2 mm Dicke)

bis 600 mm Breite/Länge	+/- 1 mm
bis 1000 mm Breite/Länge	+/- 1,5 mm
über 1000 mm Breite/Länge	+/- 2 mm

Gruppe 2 (über 2 mm Dicke)

bis 600 mm Breite/Länge	+/- 2 mm
bis 1000 mm Breite/Länge	+/- 3 mm
über 1000 mm Breite/Länge	+/- 5 mm

Planebenheit

Streckmetall gilt als plan, wenn es mit der Krümmung nach oben auf eine ebene Fläche gelegt wird und der größte Abstand der Bleche von dieser Fläche 20 mm (bei hitzebeständigen Blechen 40 mm) nicht übersteigt.

Säbelförmigkeit

Streckmetall gilt als gerade über die Längskante, wenn bei einer Blechdicke bis 3mm der Krümmungsmittelpunkt nicht mehr als 1,5% der Länge von der Geraden abweicht; bei einer Blechdicke über 3mm nicht mehr als 2% der Länge von der Geraden abweicht.

Zuschnittarten

Die Art der Zuschnitte aus Streckmetall (offene/geschlossene Maschen je anzugebender Blechseite) müssen auftragsbezogen vereinbart werden.