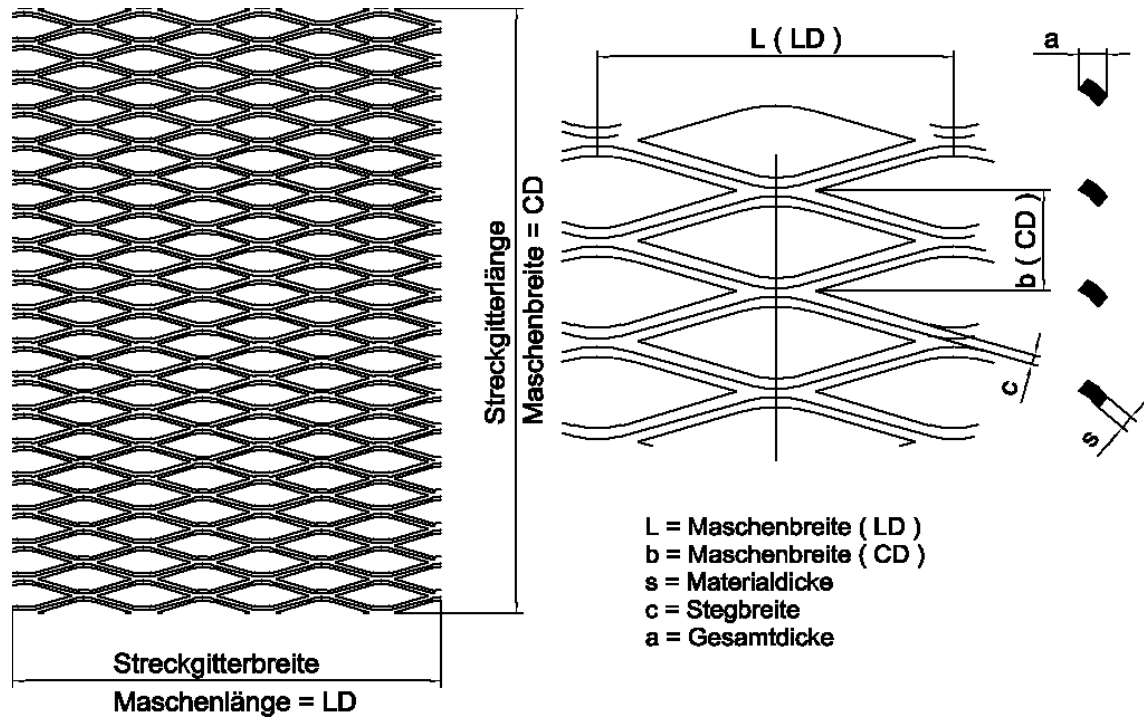
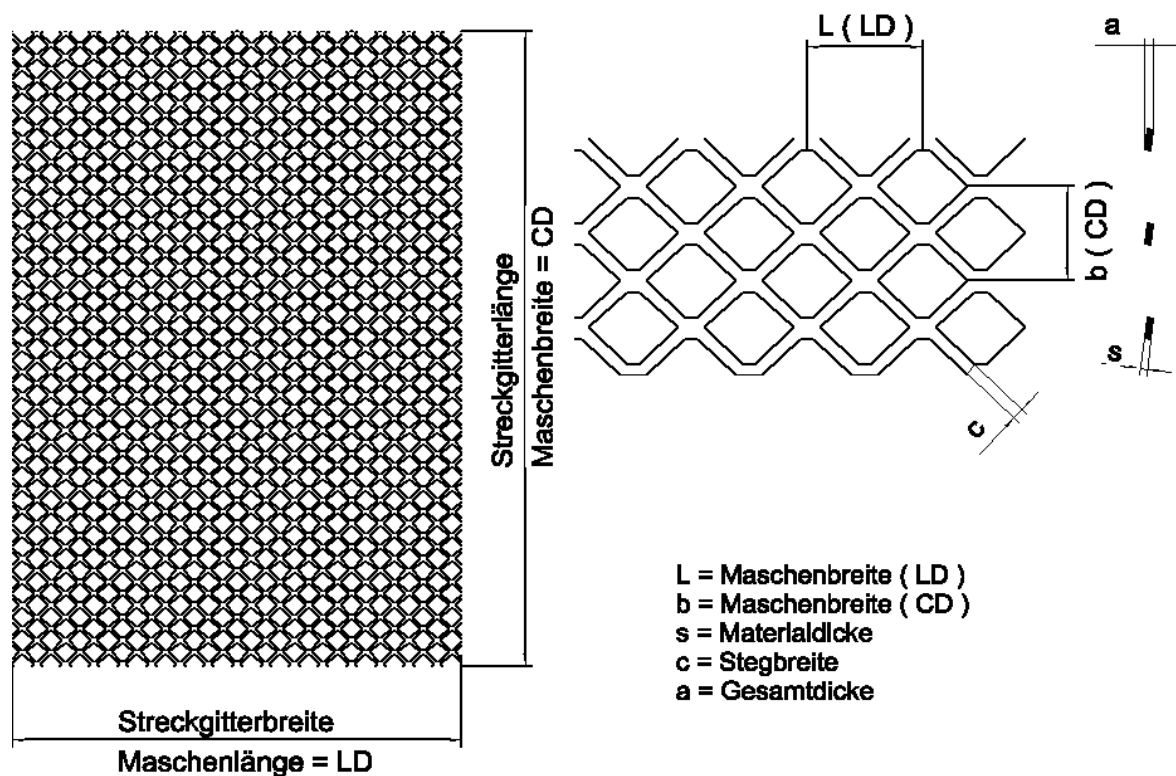


## Technische Eigenschaften von Streckmetall

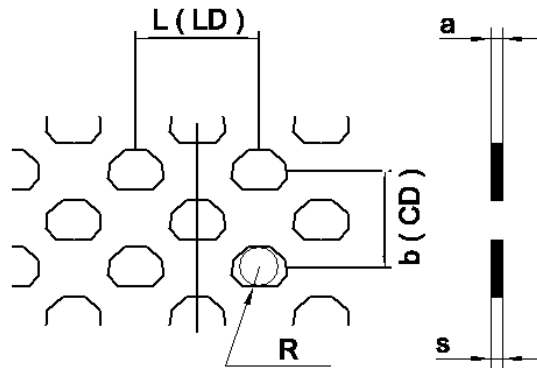
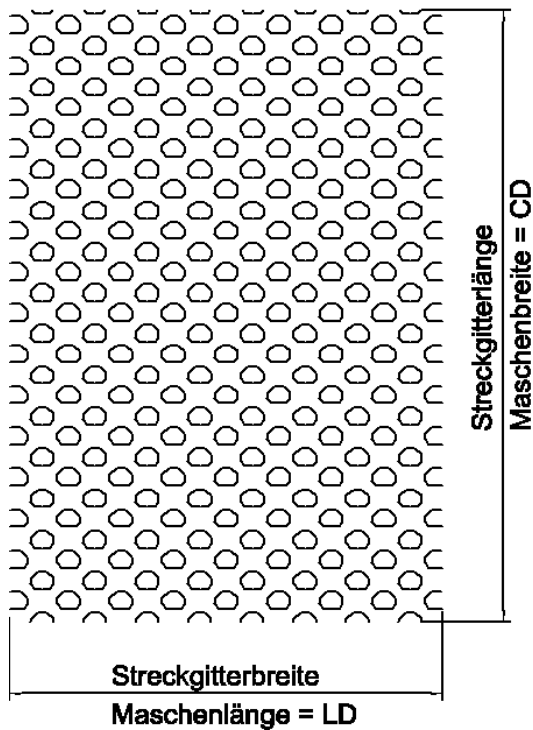
### Rautenmasche



### Quadratmasche

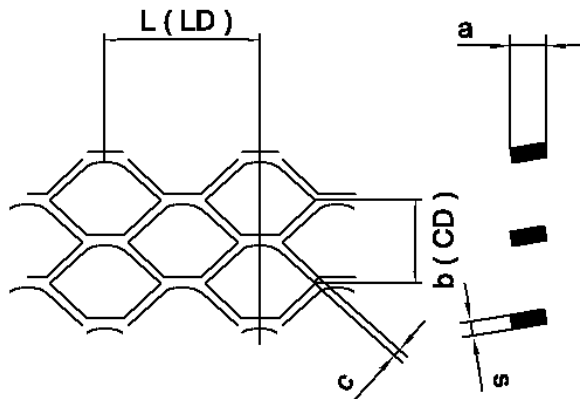
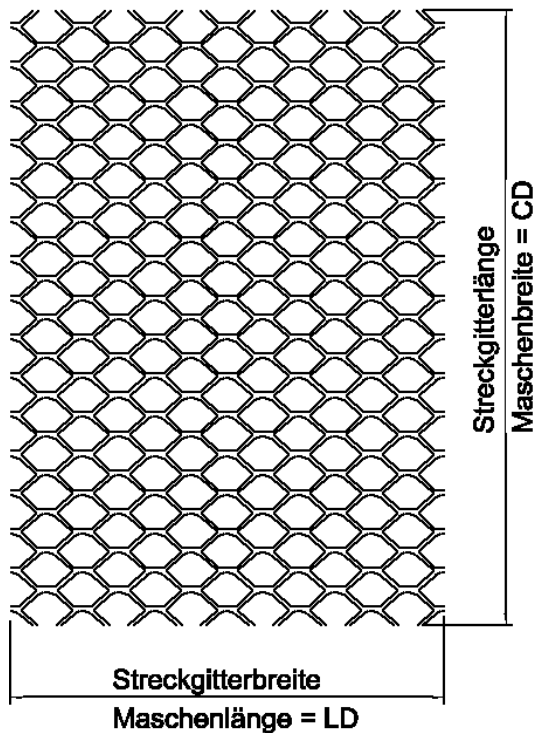


### Rundlochmasche



- L = Maschenbreite ( LD )
- b = Maschenbreite ( CD )
- s = Materialdicke
- c = Stegbreite
- a = Gesamtdicke
- R = Bohrung

### Sechseckmasche



- L = Maschenbreite ( LD )
- b = Maschenbreite ( CD )
- s = Materialdicke
- c = Stegbreite
- a = Gesamtdicke

## Zuschnittarten

### **Beliebig (Standard)**

Bei Standard Tafeln sind Längs- und Stirnseite beliebig geschnitten. Toleranzen nach DIN 791 Ein fortlaufender Maschenübergang ist dadurch nicht gewährleistet

### **LD symmetrisch**

Die Masche ist in der Breite eingemittet (Links und Rechts gleicher Überstand)

### **Ganze oder Halbe Masche**

Die Maschen sind in der Breite oder Länge mind. auf einer Seite nicht angeschnitten. Dies bedingt jedoch ein Vielfaches der Maschenlänge bzw. Maschenbreite. Sind beide gegenüberliegende Seiten auf Ganze oder Halbe Masche sind die Toleranzen produktionsbedingt grösser.

### **Planebenheit**

Streckmetall gilt als plan, wenn es mit der Krümmung nach oben auf einer ebenen Fläche gelegt wird und der grösste Abstand der Bleche von dieser Fläche 50 mm nicht übersteigt. Bei hitzebeständigen Blechen darf der Abstand 100 mm betragen.

### **Säbelförmigkeit**

Streckmetall gilt als gerade über die Längskante, wenn:

- bei einer Blechdicke bis 3 mm der Abstand der Krümmung zur geraden Längskante nicht mehr als 1,5 % der Länge beträgt.
- bei einer Blechdicke über 3 mm der Abstand der Krümmung zur geraden Längskante nicht mehr als 2 % der Länge beträgt.