

Abnahmeprüfzeugnis 3.1

nach DIN EN 10204

Blau-Metall

Am Morgenberg 1a, DE-07819 Triptis

Tel.: +49(0)36482/32403

Blau-Metall

Ihr Partner für Analysensiebe

Fertigungsnummer: 000971

Rahmendurchmesser: 200 mm

Rahmenmaterial: Edelstahl

Kunden-Siebnummer: --

Webart: Leinwand

Drahtgewebe: Edelstahl

Nennmaschenweite w : 2,000 mm

Nenndrahtdurchmesser d : 0,900 mm

Toleranzen der Maschenweite: $\pm Y = 0,059$ $+X = 0,200$ $\sigma_x = 0,064$ nach ASTM E11-17

Vorzugsmaß Drahtdurchmesser: 0,900

Zulässiger Auswahlbereich: 0,770-1,040 mm

Gemessene Maschen in Kettrichtung: 30

Gefordert in Norm: 25 INSP

Gemessene Maschen in Schussrichtung: 30

Gefordert in Norm: 25 INSP

Bereich	Kette		Schuss	
	Anzahl	Prozent	Anzahl	Prozent
$n_i < (w-Y)$	3	10,0	0	0,0
$(w-Y) \leq n_i \leq (w+Y)$	25	83,3	30	100,0
$(w+Y) \leq n_i \leq (w+X)$	2	6,7	0	0,0
$n_i > (w+Z)$	0	0,0	0	0,0
$n_i > (w+X)$	0	0,0	0	0,0

Klasse	Kette		Schuss	
	Anzahl	Prozent	Anzahl	Prozent
1,7	0	0,0	0	0,0
1,7	0	0,0	0	0,0
1,7	0	0,0	0	0,0
1,8	0	0,0	0	0,0
1,8	0	0,0	0	0,0
1,8	0	0,0	0	0,0
1,8	0	0,0	0	0,0
1,9	0	0,0	0	0,0
1,9	0	0,0	0	0,0
1,9	1	3,3	0	0,0
1,9	1	3,3	0	0,0
2,0	3	10,0	0	0,0
2,0	4	13,3	2	6,7
2,0	11	36,7	15	50,0
2,0	6	20,0	12	40,0
2,0	2	6,7	1	3,3
2,1	1	3,3	0	0,0
2,1	1	3,3	0	0,0
2,1	0	0,0	0	0,0
2,1	0	0,0	0	0,0
2,2	0	0,0	0	0,0
2,2	0	0,0	0	0,0
2,2	0	0,0	0	0,0
2,2	0	0,0	0	0,0
2,3	0	0,0	0	0,0
2,3	0	0,0	0	0,0
2,3	0	0,0	0	0,0
2,3	0	0,0	0	0,0
2,4	0	0,0	0	0,0
2,4	0	0,0	0	0,0
Σ	30	100,0	30	100,0

Maschenweite	Kette	Schuss
Mittelwert $\bar{w}$	1,987	1,999
Abweichung $ \pm Y $	0,013	0,001
Max w	2,079	2,034
Standardabweichung σ_s	0,039	0,014
K-Faktor	1,336	1,336
Drahtdurchmesser	Kette	Schuss
Gemessen	26	26
Mittelwert $\bar{d}$	0,905	0,876
Abweichung $\Delta \bar{d}$	0,005	0,024

ASTM Konform

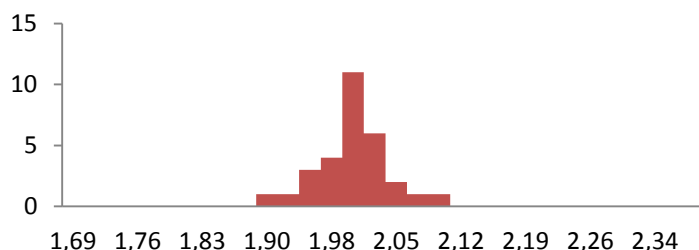
JA

JA

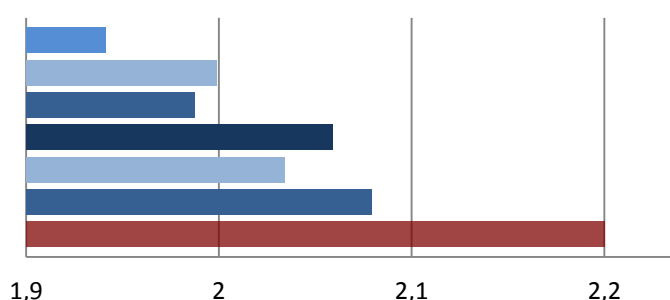
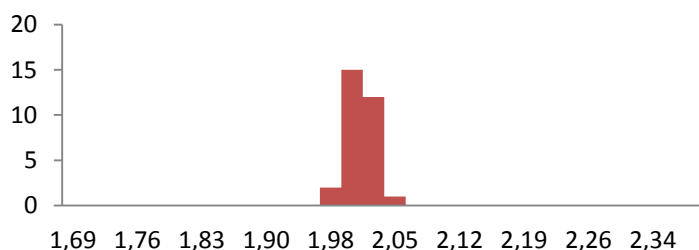
Dieses Analysensieb entspricht

ASTM E11 - 17

KETTE



SCHUSS



-Y

w (Schuss)

w (Kette)

+Y

wmax (Schuss)

wmax (Kette)

+X

Prüfer: Patrick Blau

Datum: 08.10.2019

Prüfmittel: Keyence IM-7000 Series

Wir bestätigen, dass das eingesetzte Messmittel kalibriert ist.

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 (Fortsetzung)								Messwerttabellen für				
								Analysensieb nach ASTM E11				
Maschenweiten Kette				Maschenweiten Schuss				Drahtdurchmesser				
1,977				1,991				Kette				
1,943				2,034				0,902	0,905			
2,037				1,992				0,905	0,906			
2,005				2,024				0,901	0,905			
1,980				1,998				0,907	0,904			
1,962				2,009				0,904	0,909			
1,996				2,002				0,907				
1,992				2,010				0,904				
1,994				2,003				0,904				
1,957				2,016				0,906				
1,992				2,007				0,905				
1,998				2,011				0,903				
2,061				2,004				0,904				
1,925				2,011				0,904				
2,032				1,969				0,903				
1,932				2,000				0,901				
1,976				1,999				0,903				
2,002				2,008				0,905				
1,950				1,991				0,907				
2,004				1,989				0,905				
1,993				1,990				0,908				
2,023				1,993				0,903				
1,979				1,989				Schuss				
1,982				2,000				0,881	0,872			
1,967				1,992				0,869	0,879			
1,986				1,993				0,879	0,875			
2,003				1,984				0,869	0,880			
2,008				2,001				0,885	0,874			
2,079				1,972				0,868				
1,883				1,985				0,875				
								0,870				
								0,883				
								0,871				
								0,876				
								0,876				
								0,884				
								0,871				
								0,881				
								0,878				
								0,875				
								0,875				
								0,874				
								0,875				
								0,874				
								Mittelwerte				
								Kette				
								0,905				
								Schuss				
								0,876				
								SIEBNUMMER				
Anzahl:	30			Anzahl:	30			000971				
Mittelwert $\bar{w}$	1,987			Mittelwert $\bar{w}$	1,999							
Max w :	2,079			Max w :	2,034							