

HAYER & BOECKER



Information



HAYER
Cadres de tamis et
service de réentoilage

L'entreprise



La fabrication de toiles métalliques par HAVER & BOECKER débuta en 1887 à Hohenlimburg. Actuellement, avec les sites de production en Allemagne, ainsi que nos sites en Grande-Bretagne, Belgique, aux Etats Unis et au Canada, nous comptons parmi les tisseurs les plus importants dans le monde.

Notre gamme de fabrication représente plusieurs milliers de spécifications, dont plus de 3.600 sont tenues régulièrement sur stock. De nombreux brevets et modèles déposés témoignent d'un constant développement de nos produits.

Des procédés modernes de fabrication et une assurance-qualité certifiée garantissent une qualité constante et optimale de nos produits. Nous sommes certifiés selon DIN EN ISO 9001:2000.



Nos tissus métalliques techniques sont utilisés pour le tamisage et la filtration dans des secteurs industriels variés: chimie et plastique, automobile, aéronautique et aérospatiale, électronique, agro-alimentaire, laboratoires et dans divers autres domaines d'application.

En plus des qualités techniques, nos tissus métalliques possèdent de réelles qualités d'esthétique. C'est la raison pour laquelle les architectes et designers se sont intéressés à ces produits surtout depuis les années 90.



Cadres de tamis et service de réentoilage

Pour la préparation de produits en vrac ou pour le drainage et l'épuration des installations de forage on utilise des cribles.

Pour chaque type de crible nous fournissons des tamis complets (cadres équipés de toiles métalliques):

- Cadres circulaires jusqu'à 2.650 mm de diamètre
- Cadres rectangulaires avec dimensions maxi. 2.650 x 3.100 mm.

Nous offrons également un service de réentoilage:

**Vous nous envoyez votre cadre utilisé et endommagé –
Nous l'équipons avec une nouvelle toile.**

Avant le réentoilage les cadres sont soumis à un nettoyage intensif.

Une tension optimale est déterminante pour la durée de vie et le débit du crible. Les procédés mis au point par nos soins garantissent une tension sûre et constante des toiles de tamisage.



Cadres

Pour pratiquement tous les types de cribles, nous tenons sur stock des cadres en acier, en acier revêtu de polyester ou en acier inoxydable.

Colles

En plus des colles de qualité standard, nous utilisons également, en fonction des besoins, des colles résistant à des températures allant jusqu'à 200°C ainsi que des colles de qualité alimentaire.

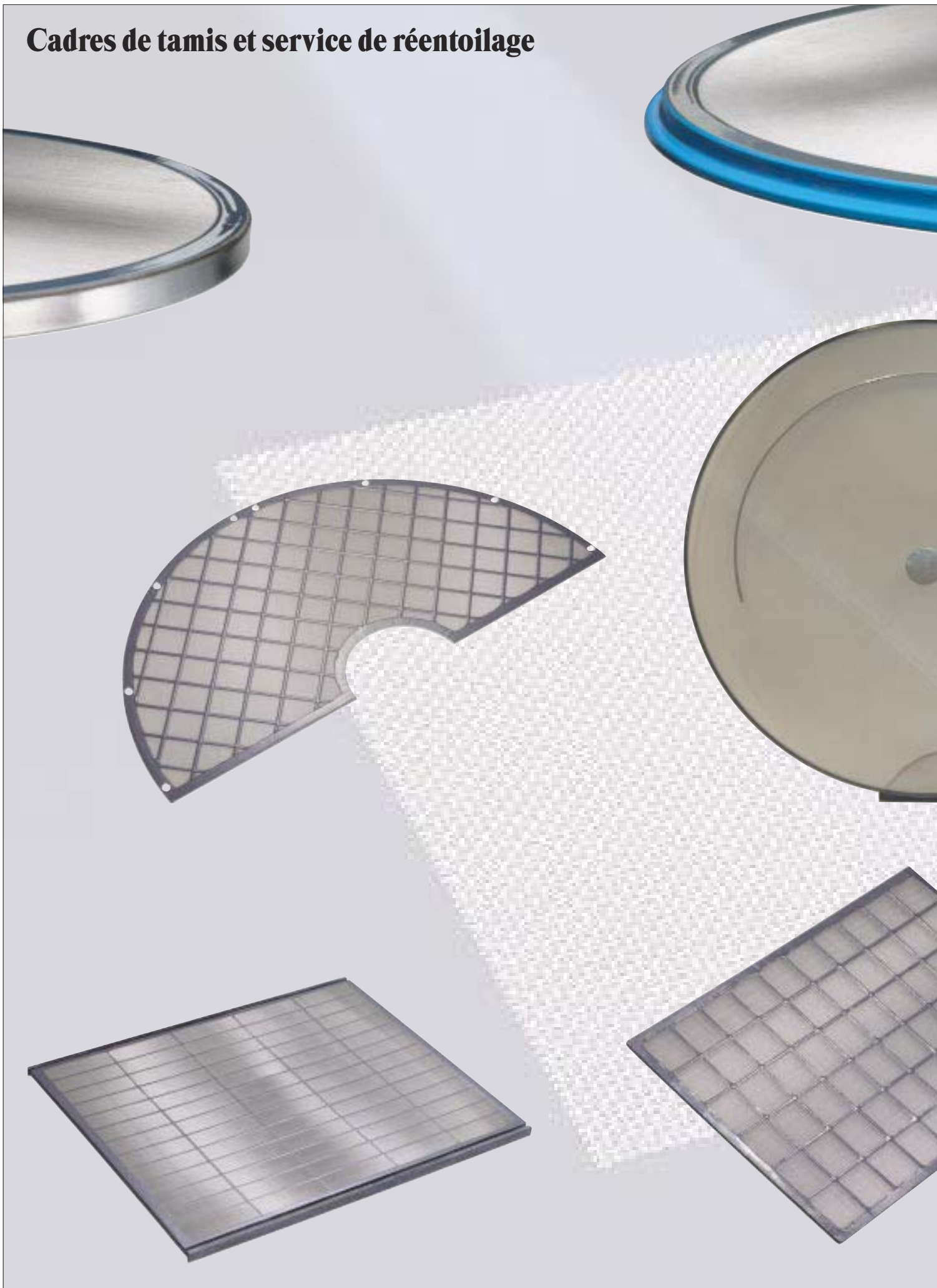
Equipements spéciaux

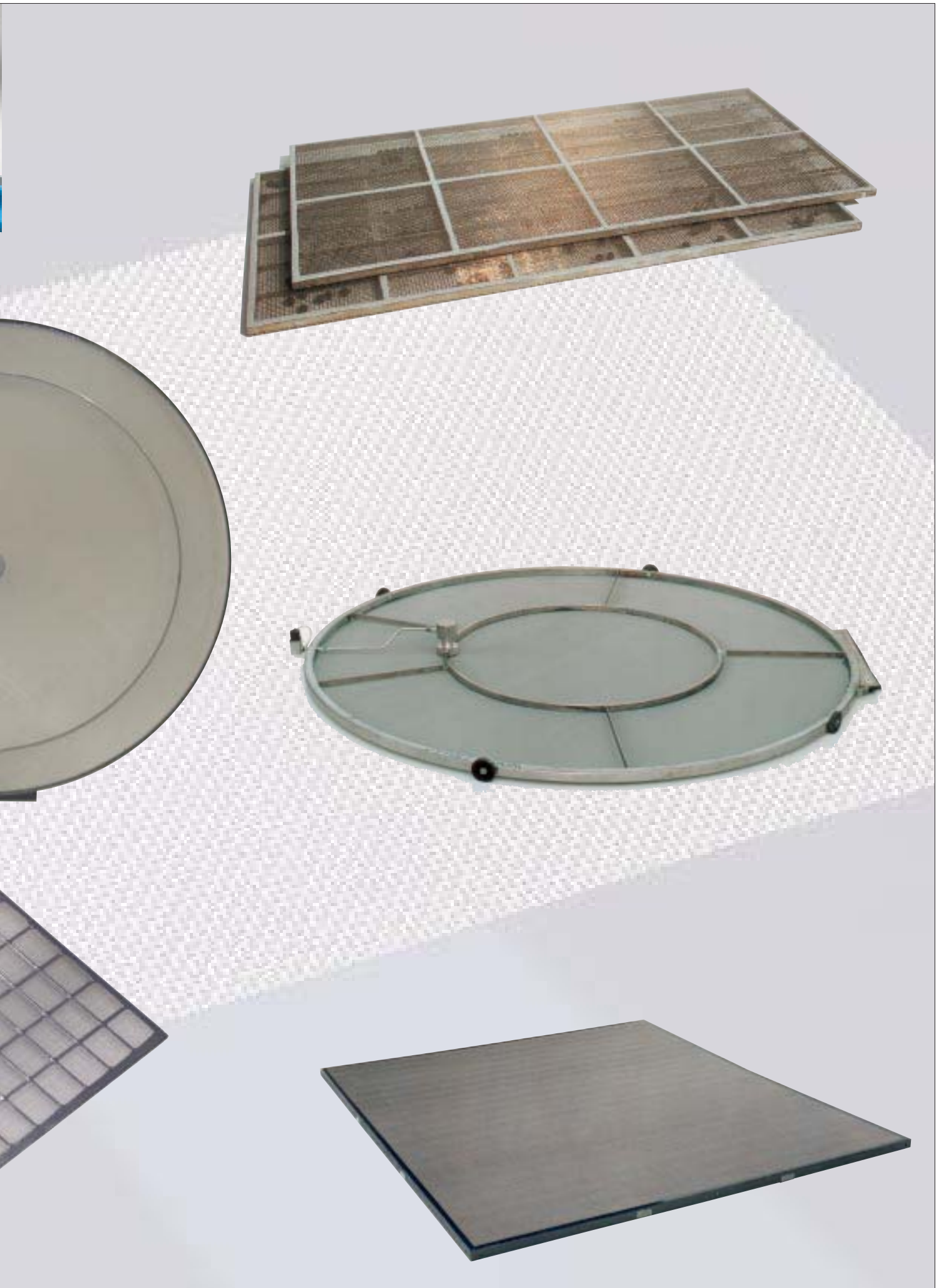
Suivant les besoins, nous pouvons fournir nos cadres dans les exécutions ci-après:

- avec trou central pour passage de l'axe central, avec rondelle de renfort en acier inoxydable ou en matière synthétique
- avec plaque centrale de distribution
- avec spirale d'évacuation en caoutchouc cellulaire ou profilé d'acier inoxydable
- avec toile-support
- avec billes de décolmatage ou autres.



Cadres de tamis et service de réentoilage





Principaux types de tissus métalliques préformés ou soudés

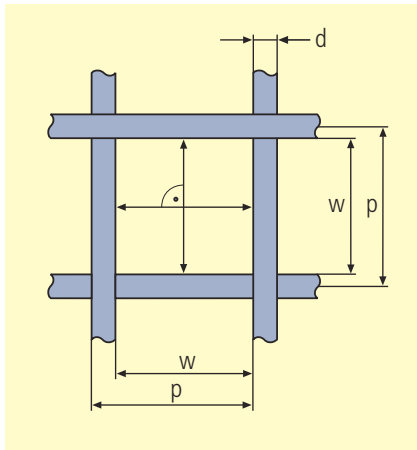
0,025 à 2 mm

Ouverture de maille w	Dia-mètre de fil d	Poids G	Pourcentage de vide A ₀	Acier inox	Acier HAVER NIA	Type de tissage Type
mm	mm	kg/m ²	%			
0,025	0,025	0,17	25	X		A
0,038	0,025	0,14	36	X		A
0,042	0,036	0,22	30	X		A
0,05	0,028	0,13	41	X		A
0,063	0,04	0,2	36	X		A
0,071	0,05	0,27	34	X		A
0,075	0,053	0,26	34	X		A
0,08	0,05	0,25	38	X		A
0,09	0,05	0,23	41	X		A
0,1	0,063	0,31	38	X		A
0,112	0,071	0,35	37	X		A
0,125	0,08	0,4	37	X		A
0,14	0,067	0,28	47	X		A
0,16	0,1	0,49	38	X		A
0,2	0,125	0,61	38	X		A
0,25	0,14	0,64	41	X		A
0,25	0,125	0,6	44		X	A
0,315	0,16	0,7	46	X	X	A
0,315	0,2	1,05	37	X	X	A
0,355	0,125	0,45	55	X	X	A
0,375	0,125	0,45	56	X	X	A
0,4	0,125	0,45	58		X	A
0,4	0,18	0,71	48	X		A
0,4	0,2	0,9	44		X	A
0,425	0,125	0,4	60	X	X	A
0,475	0,125	0,40	63	X	X	A
0,5	0,125	0,35	64	X	X	A
0,5	0,25	1,15	44	X	X	A
0,5	0,315	1,65	38	X	X	A
0,53	0,125	0,35	65		X	A
0,56	0,125	0,35	67		X	A
0,56	0,224	0,79	52	X		A
0,56	0,25	1,05	48		X	A
0,63	0,16	0,45	64	X	X	A

Ouverture de maille w	Dia-mètre de fil d	Poids G	Pourcentage de vide A ₀	Acier inox	Acier HAVER NIA	Type de tissage Type
mm	mm	kg/m ²	%			
0,63	0,25	1	51	X	X	A
0,63	0,28	1,2	48		X	A
0,63	0,315	1,45	44	X	X	A
0,67	0,16	0,45	65	X	X	A
0,71	0,315	1,35	48	X	X	A
0,75	0,2	0,6	62		X	A
0,75	0,315	1,3	50		X	A
0,8	0,2	0,55	64	X	X	A
0,8	0,315	1,25	51	X	X	A
0,8	0,4	1,8	44	X	X	A
0,85	0,2	0,55	66		X	A
0,9	0,315	1,15	55	X	X	A
0,9	0,4	1,7	48		X	A
0,95	0,2	0,5	68		X	A
1	0,315	1,05	58	X	X	A
1	0,5	2,25	44	X	X	A
1	0,63	3,3	38	X	X	A
1,12	0,25	0,65	67	X	X	A
1,18	0,5	2,05	49		X	A
1,25	0,315	0,9	64		X	A
1,25	0,5	1,95	51		X	A
1,25	0,63	2,9	44	X	X	A
1,25	0,8	4,25	37	X	X	A
1,32	0,63	2,75	46		X	A
1,4	0,315	0,8	67	X	X	A
1,4	0,63	2,65	48		X	A
1,5	0,315	0,75	68		X	A
1,5	0,63	2,55	50	X	X	A
1,6	0,315	0,7	70		X	A
1,6	0,63	2,45	51	X	X	A
1,6	1	5,2	38	X	X	A
1,8	0,315	0,65	72	X	X	A
1,8	0,8	3,35	48	X	X	A
2	0,63	2,05	58	X	X	A

Autres spécifications sur demande

Symboles pour tissus métalliques suivant ISO 14315



- w Ouverture de maille**
Distance entre deux fils de chaîne et de trame adjacents, mesurée dans le plan de projection au milieu de la maille.
- d Diamètre de fil**
Diamètre du fil mesuré dans le tissu. Il est à noter que le diamètre du fil peut être légèrement altéré pendant le tissage.
- p Entraxe**
Distance entre les axes de deux fils adjacents ou somme de l'ouverture de maille w et du diamètre de fil d ($p = w + d$).
- k Chaîne**
Ensemble des fils parallèles au sens d'avancement du tissu en cours de fabrication.
- s Trame**
Ensemble des fils perpendiculaires au sens d'avancement du tissu en cours de fabrication.
- A₀ Pourcentage de vide**
Pourcentage de l'aire de toutes les ouvertures de maille dans l'aire totale du tissu ou quotient du carré de l'ouverture de maille w par le carré de l'entraxe p ($p = w + d$), arrondi à un pourcentage entier:
 $A_0 = 100 \cdot (w : p)^2$
- ρA Masse surfacique**
La masse surfacique d'une toile de criblage est calculée selon la formule suivante:

$$\rho A = \frac{d^2 \cdot \rho \cdot f}{618,1 (w + d)}$$

d = diamètre du fil en mm

w = ouverture de maille en mm

f = coefficient de conversion du type de tissu (voir ISO 4783-1 : 1989, tableau 1)

ρ = masse volumique du matériau, en kg par m³ (voir ISO 4783-1 : 1989, tableau 2).

L'équation donne la masse calculée par unité de surface en kg/m² bien que la valeur réelle puisse être de 3 % inférieure.

Normes pour tamis industriels

ISO 4783: 1996

Tamis et tissus métalliques industriels - Guide pour le choix des combinaisons d'ouverture de maille et de diamètre du fil

Partie 1: Généralités

Partie 2: Combinaisons

Partie 3: Combinaisons préférentielles pour tissus préformés ou tissus soudés sous pression

ISO 9044: 2001

Tissus métalliques industriels - Exigences techniques et vérifications

DIN ISO 14315: 1998

Tissus métalliques préformés ou soudés - Exigences techniques et vérifications

Tamis industriels et analyse de particules



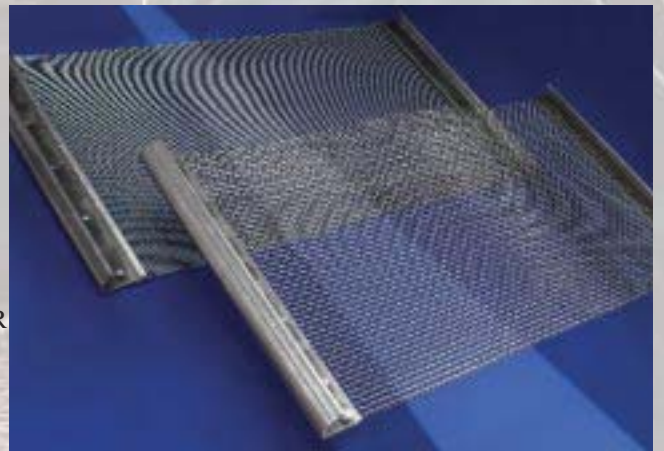
Tamis industriels

Nous équipons chaque crible de tamis "sur mesure". L'extrême diversité des installations de criblage, tant par leur taille que par leur conception, rend nécessaire de prévoir des tamis adaptés.

Crochets de tension de toutes formes, encoches à réaliser, superpositions partielles de tissus métalliques, bordures renforcées ou munies de bandes en polyuréthane, ainsi que bien d'autres particularités techniques, font partie intégrante de notre production.

Nous tissons des toiles dans toutes les matières avec des diamètres de fils compris entre 16 mm et 16 microns (soit 0,016 mm); nous fabriquons des tamis industriels avec des ouvertures de maille comprises entre 125 mm et 25 microns (soit 0,025 mm).

Comme matières pour tamis industriels nous recommandons, suivant le produit à tamiser, soit l'acier à ressort HAVERNIA, très résistant à l'usure et aux vibrations, soit les aciers austénitiques inoxydables (y compris les aciers résistant à l'usure ou magnétiques).



Analyse de particules

Dans un grand nombre de secteurs industriels parmi lesquels l'industrie pharmaceutique, chimique, alimentaire, matières premières, automobile ou sidérurgique, les procédés de fabrication sont soumis à des contrôles permanents dans un but unique: maintenir et garantir la qualité optimale du produit.

HAVER & BOECKER a développé un vaste programme de tamiseuses, tamis de contrôle et accessoires afin de pouvoir effectuer des mesures et analyses normalisées.

HAYER & BOECKER

ATELIERS DE TISSAGE ET DE CONSTRUCTIONS MECANIQUES

Ennigerloher Straße 64 • D-59302 OELDE, Allemagne

Téléphone: +49-25 22-300 • Téléfax: +49-25 22-30 404

E-Mail: dw@haverboecker.com • Internet: <http://www.haverboecker.com>

Adresse postale: HAYER & BOECKER • D-59299 OELDE



Belgique:

Haver Belgium S.A.

Rue des Gaillettes 9

B-4651 - BATTICE

Tél.: 087-69 29 60

Fax: 0-87-69 29 61

E-Mail: hbsa@cybernet.be

France:

HAYER & BOECKER Toiles Métalliques

ZA

7, rue des Bauches

F-78260 ACHERES

Tél.: 1-39 22 14 99

Fax: 1-39 11 70 08

E-Mail: haver.toiles@wanadoo.fr

Espagne:

HAYER & BOECKER Telas Metalicas

Avda. Les Bobiles, 7

Casa 2

E-08850 GAVA (Barcelona)

Tél.: 93-6 62 63 55

Fax: 93-6 62 90 59

E-Mail: haverboecker@telefonica.net

Grande Bretagne:

H & B Wire Fabrications Ltd.

30-32 Tatton Court

Kingsland Grange, Woolston

GB-WARRINGTON, Cheshire WA1 4RR

Tél.: 0 19 25-81 95 15

Fax: 0 19 25-83 17 73

E-Mail: sales@hbwf.co.uk

Internet: <http://www.hbwf.co.uk>

U.S.A.:

W.S. TYLER Particle Analysis and

Fine Screening Division

8570 Tyler Boulevard

USA-MENTOR, OH 44060

Tél.: 440-974-1047

Fax: 440-974-0921

E-Mail: wstyler@wstyler.com

Internet: <http://www.wstyler.com>

Canada:

W.S. TYLER CANADA

225 Ontario Street

CAN-ST. CATHARINES, Ontario L2R 7B6

Tél.: 905-688-2644

Fax: 905-688-4733

E-Mail: wstsales@wstyler.on.ca

Internet: <http://www.wstyler.on.ca>