

HAYER & BOECKER



DIE DRAHTWEBER

INDUSTRIESIEBE. ALLE ANFORDERUNGEN SICHER IM GRIFF.



INDUSTRIESIEBE.

Präzision und Zuverlässigkeit sind im Bereich der industriellen Ab-siebung entscheidende Faktoren. Haver & Boecker setzt hier international Maßstäbe in Qualität und Service. Grundlage sind das Know-how und die langjährige Erfahrung in der Entwicklung und Fertigung von Drahtsiebböden sowie die konstruktive Mitarbeit in allen maßgebenden Normenausschüssen. Sieb-gewebe und Siebböden aus unserem Hause sind in vielen Branchen nicht nur normbestimmend, sondern auch überzeugende Beispiele für wirklich maßgeschneiderte Lösungen.

Von Steinbrüchen, Sand- und Kieswerken bis hin zur Rohölgewinnung, von Farb- und Pulverlackherstellern über Chemie- und Pharmaunternehmen bis hin zur Lebensmittel-

industrie – Industriesiebe von Haver & Boecker werden in nahezu allen Anwendungsbereichen eingesetzt. Durch den kontinuierlichen Austausch mit Ingenieuren, Herstellern und Betreibern von Siebmaschinen sorgen wir dafür, dass Sie immer den passenden Siebboden einsetzen.

Moderne Siebtechnologie mit Zukunft.

Auf der Basis von mehr als 125 Jahren Erfahrung in der Herstellung von Drahtgeweben hat Haver & Boecker die industrielle Siebtechnik kontinuierlich weiterentwickelt. Darüber hinaus bieten wir neben Drahtgeweben, die in klassischer Weise mit Kette und Schuss hergestellt werden, in Zusammenarbeit mit unseren Tochterunternehmen und Partnern in aller Welt ein umfas-

sendes Systemangebot bis hin zur kompletten Siebmaschine. Das prozessorientierte Qualitätsmanagementsystem von Haver & Boecker ist nach DIN EN ISO 9001:2015 zertifiziert. Eine differenzierte Qualitätssicherung gewährleistet unseren Kunden ein durchgängig hohes Qualitätsniveau von den verschiedenen Drahtsorten als Ausgangswerkstoff bis hin zum fertigen Produkt.

Wir helfen Ihnen gern, das optimale Siebmedium für Ihren Siebprozess zu finden, und stehen Ihnen jederzeit mit Service und Know-how zur Verfügung.



Haver & Boecker begann im Jahr 1887 in Hohenlimburg mit der Produktion von Drahtgeweben. Heute ist unser Unternehmen eine der international bedeutendsten Drahtwebereien mit einem weltweiten Netz an Niederlassungen und Produktionsstätten.

Grundlage unserer Arbeit sind Erfahrung, die kontinuierliche Weiterentwicklung unserer Produkte und Fertigungsverfahren sowie das Wissen und Können unserer Mitarbeiter. Die Verbindung aus Tradition und Innovation ermöglicht uns, die Ansprüche unserer Kunden auf hohem Niveau zu erfüllen.

EIN PARTNER FÜR ALLE SIEBPROZESSE.

Damit Siebprozesse sicher und effizient ablaufen, müssen Werkstoff, Maschenform, Webart und Siebmaschine optimal auf das Siebgut abgestimmt sein. Das Spektrum des Haver & Boecker Angebots umfasst Lösungen für alle Siebmaschinentypen und Anwendungen: klassische Siebböden aus hochfesten, auch nichtrostenden Stählen ebenso wie spezielle, selbstreinigende Siebgewebe und Siebböden sowie vorgespannte Siebrahmen mit und ohne Ultraschallunterstützung. Für welchen Siebtyp Sie sich auch entscheiden – hochwertige Werkstoffe und eine sorgfältige Verarbeitung garantieren neben optimaler Funktion auch maximale Stabilität und Langlebigkeit.

HAYER Industriesiebe: moderne Klassiker

Unser Produktspektrum umfasst Siebmedien für alle Arten von Siebmaschinen und bietet Maschenweiten von 0,025 mm bis über 100 mm. Als Werkstoffe kommen neben HAYER NIA® Federstahl verschiedene nicht rostende Stähle zum Einsatz, die neben optimaler Funktion auch maximale Stabilität und Langlebigkeit garantieren. Wir liefern alle Industriesiebe je nach Bedarf als Rollenware, als Zuschnitte oder fertig konfektioniert, mit diversen Kantenausführungen und Spannkantentypen ausgerüstet oder auf Rahmen vorgespannt, normgerecht nach ISO 14 315 und ISO 9044.

FLEX-MAT® Aktive Drahtsiebe

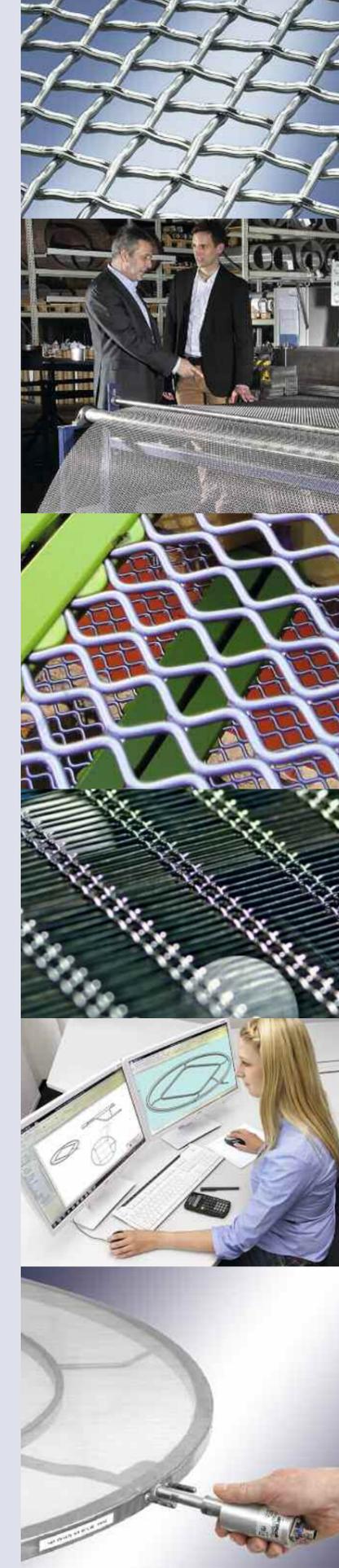
Bei FLEX-MAT® Siebböden werden die vorgeformten, flachliegenden Kettdrähte nicht durch Querdrähte, sondern durch spezielle PU-Bindungen fixiert. Die einzelnen Drähte können frei schwingen, wodurch die Schichtenbildung beschleunigt und der Durchsatz erhöht wird. Anbackungen und Steckkörner werden besonders effektiv verhindert. FLEX-MAT® Siebböden sind in OptimumWire®-Qualität und in Edelstahl erhältlich.

TON-CAP und EGLA-MAX: besondere Langmaschen

Diese Langmaschengewebe zeichnen sich aus durch ihre große, offene Siebfläche und ihre starken Drähte. Der Durchsatz wird erhöht, die Standzeiten verlängert.

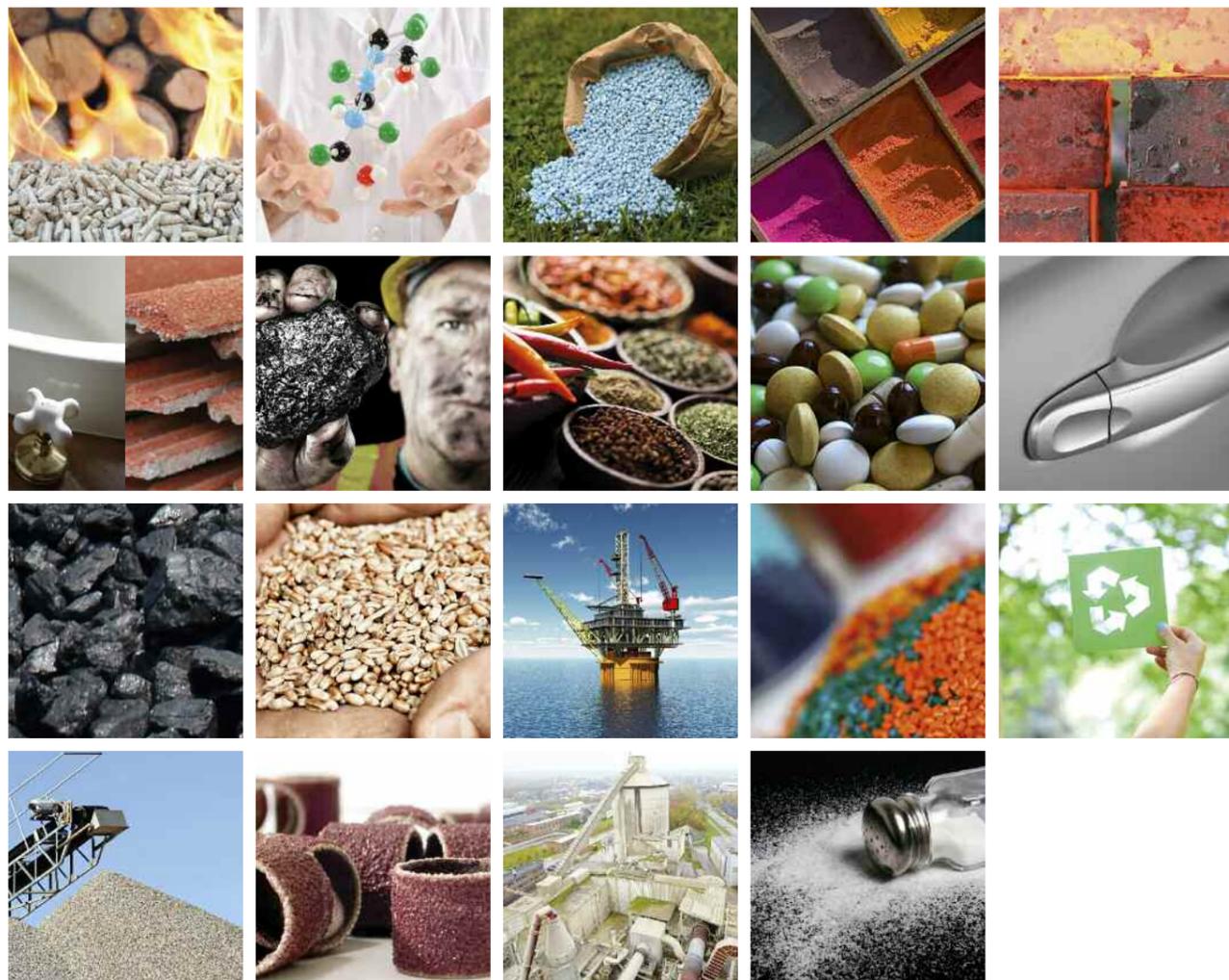
Ultraschalltechnik: beschleunigt Prozesse

HAYER Ultraschallsiebböden ermöglichen durch das individuell konfigurierte ARTECH-Schalleitersystem auch bei der Klassierung kritischer Materialien eine reibungslose und sichere Siebfunktion. Mit dieser innovativen Technik können auch bestehende Siebanlagen mit vorgespannten Siebböden nachträglich ausgerüstet werden.



EINSATZBEREICHE VON INDUSTRIESIEBEN: DAS RICHTIGE SIEBMEDIUM FÜR JEDE ANWENDUNG.

Von Steinbrüchen, Sand- und Kieswerken bis hin zur Rohölgewinnung, von Farb- und Pulverlackherstellern über Chemie- und Pharmaunternehmen bis hin zur Lebensmittelindustrie – Industriesiebe von Haver & Boecker werden in nahezu allen Anwendungsbereichen eingesetzt.



- Brennstoffe
- Chemie
- Düngemittel, Kali und Salz
- Farbpulver und Lacke
- Feuerfeststoffe und Hartsteine
- Keramik und Porzellan
- Kohle
- Lebensmittel
- Medikamente
- Metallpulver
- Mineralien und Erze
- Mühlen und Futtermittel
- Öl und Gas
- Pulver, Pigmente, Granulate
- Recycling
- Sand, Kies und Schotter
- Schleif- und Strahlmittel
- Zement und Building Baustoffe
- Zucker und Salz

BESTE WERKSTOFFE: DER RICHTIGE DRAHT ZUM ERFOLG.



Werkstoffe

Jedes Siebgut hat bestimmte Eigenschaften, die bei der Wahl des Siebgewebes ebenso wie bei der Gestaltung des gesamten Siebprozesses

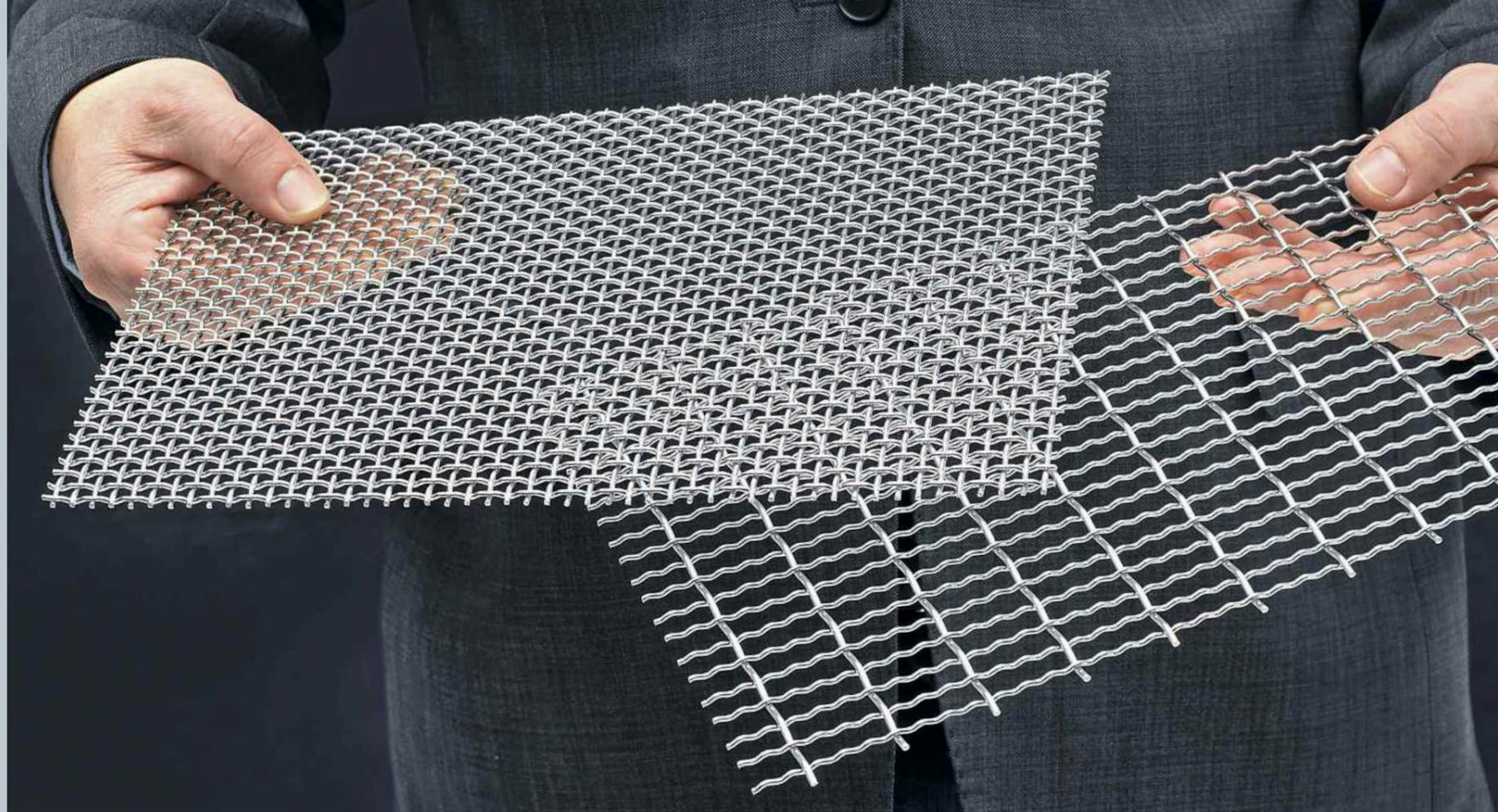
berücksichtigt werden müssen.

Haver & Boecker stellt Drahtgewebe aus nahezu allen Metallen her und bietet für fast jede Anwendung das geeignete Drahtgewebe.

Was auch immer Sie sieben – unsere Metallurgen finden für Sie garantiert den richtigen Draht.

Werkstoffe		Eigenschaften			
Bezeichnung	AISI	Korrosionsbeständigkeit	Zugfestigkeit	magnetisierbar	Drahtoberfläche
Edelstahl 1.4301 / 1.4401	304 / 316	sehr gut	mittel	nein	sehr glatt
Edelstahl 1.4310	301	gut	hoch	nein	sehr glatt
Edelstahl 1.4016	430	gut	gering	ja	glatt
Duplex		sehr gut	hoch	ja	sehr glatt
NIA®-Federstahl		–	hoch	ja	rau
OptimumWire®		–	sehr hoch	ja	rau

Edelstahlsonderlegierungen für temperatur- und säuresensitive Siebgüter auf Anfrage.



SCHON DER STANDARD IST SPITZE: QUADRAT- UND RECHTECKMASCHENGEWEBE.

Haver & Boecker bevorratet eine große Bandbreite an Standardgeweben nach ISO 14 315 und ISO 9044, so dass unsere Kunden für jede Herausforderung die passende Maschenweite finden.

Quadratmaschengewebe

Immer wenn präzise Trennschnitte von Siebgütern gefordert sind oder längliche Partikel herausgesiebt werden sollen, ist es unumgänglich, Quadratmaschen einzusetzen.

Für die Aufbereitung gröberer Schüttgüter bestimmt die Kröpfung, auch Webart genannt, maßgeblich das Siebverhalten.

Beidseitig vorgekröpfte Drahtgewebe, z.B. DOKA-Gewebe und DOKA-Gitter, sorgen aufgrund ihrer rauen dreidimensionalen Oberfläche für ein gutes Umwälzen des Siebgutes. Das Material hat deutlich mehr Chancen, durch die Öffnungen zu gelangen und gesiebt zu werden. Zudem wird das Feinkorn schneller an die Sieboberfläche gefördert, so dass der gesamte Siebvorgang beschleunigt wird. Je schneller das Feinkorn gesiebt wird, desto mehr Fläche steht für die Siebung des kritischen Grenzkorns zur Verfügung. Bei besonders schweren und abrasiven Materialien können die Kuppen der Drahtkröpfungen allerdings schneller verschlei-

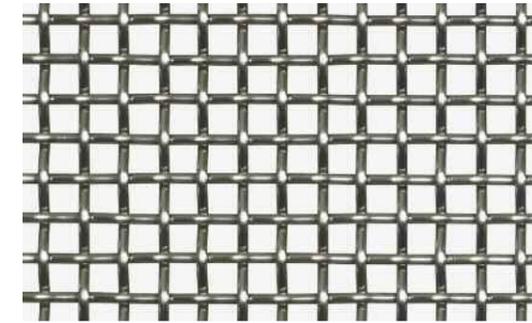
ßen als die übrigen Drahtbereiche.

Dieser Effekt wird bei einseitig glatten EGLA-Gittern ausgeschlossen. Die glatte Oberfläche sorgt für einen gleichmäßigen Verschleiß auf dem gesamten Siebboden. Auf geneigten Siebmaschinen wirkt sich die glatte Oberfläche allerdings negativ auf die Siebeffizienz aus. Das Siebgut läuft schneller über den Siebboden. Feingut gelangt folglich nur langsam an die Sieboberfläche, alle Körner haben weniger Chancen gesiebt zu werden. Aus diesem Grund sollten EGLA-Gitter bei siebschwierigen Materialien nur auf Horizontal-Schwingsiebmaschinen eingesetzt werden.

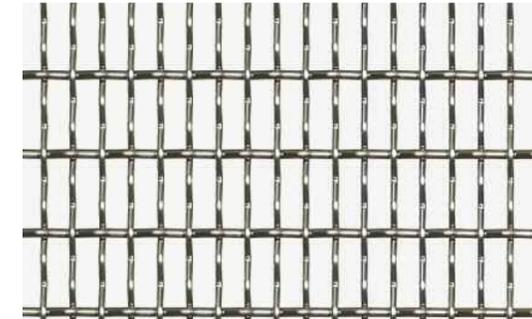
Rechteckmaschengewebe

Bei runden oder kubischen Partikeln bietet sich der Einsatz von Rechteck- oder Langmaschengeweben an. Ihre relativ große offene Siebfläche führt zu einer höheren Leistung bei geringerer Verstopfungsneigung. Liegt die lange Masche parallel zum Materialfluss, wird ein höherer Durchsatz erzielt. Liegt sie quer zur Flussrichtung, wird ein genauere Trennschnitt erreicht. Je größer das Verhältnis von Länge zu Breite ist, umso flexibler ist das Drahtgewebe und desto besser der Selbstreinigungseffekt.

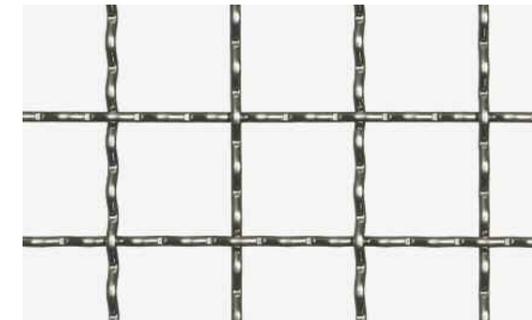
Typ A
DOKA-GEWEBE



Typ B
DOKAWELL-GEWEBE
mit Zwischenwellungen
in einer Richtung



Typ C
DOKAWELL-GITTER
mit Zwischenwellungen



Typ D
DOKA-GITTER
beidseitig gekröpft



Typ E
Form E
EGLA-GITTER
einseitig glatt





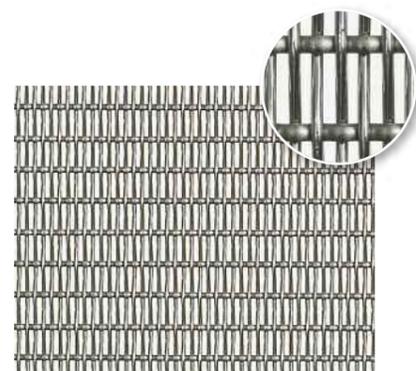
MEHR DURCHSATZ, LÄNGERE STANDZEITEN: BESONDERE RECHTECKMASCHENGEWEBE – TON-CAP UND EGLA-MAX.

Standardmäßig haben Rechteckmaschen ein Seitenverhältnis von 1:3, und es kommen die gleichen Drahtdurchmesser wie bei den entsprechenden Quadratmaschen zum Einsatz. Die offene Fläche ist dabei im Vergleich zur Quadratmasche erhöht, was für einen größeren Durchsatz sorgt. Durch das geringere Flächengewicht reduziert sich jedoch die Lebensdauer des Siebbodens. Hier bietet Haver & Boecker mit zwei besonderen Rechteckmaschen überzeugende Lösungen.

TON-CAP

Diese Bezeichnung steht für Tonnage Capacity, ein Drahtgewebe aus feinen Rechteckmaschen im Länge-zu-Breite-Verhältnis von 1:6 bis 1:15. Diese sehr schlanke Maschenform erlaubt im Vergleich zu den entsprechenden Quadratmaschen den Einsatz größerer Drahtdurchmesser. Während die offene Fläche in etwa gleich bleibt, ist das Flächengewicht mehr als doppelt so hoch, wodurch TON-CAP Gewebe bei ähnlicher Durchsatzkapazität eine deutlich längere Standzeit erreichen.

TON-CAP Gewebe eignen sich in erster Linie für abrasive Materialien, wenn gleichzeitig eine möglichst lange Standzeit erzielt werden soll.



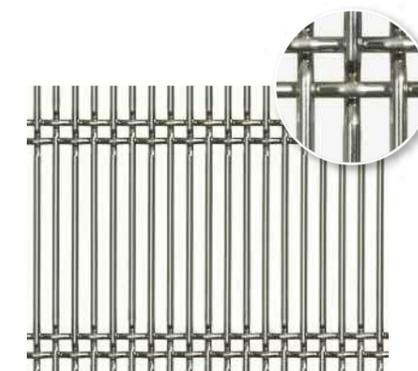
TON-CAP			
Maschenweite	Drahtdurchmesser	Gewicht	Relative offene Siebfläche
w	d	G	Ao
mm	mm	kg/m ²	%
0,18 x 2,65	0,45 / 0,50	2,60	24
0,25 x 1,60	0,40 / 0,56	2,55	29
0,265 x 4,50	0,56 / 0,63	2,95	28
0,30 x 2,00	0,45 / 0,56	2,55	31
0,355 x 2,50	0,45 / 0,63	2,45	35
0,375 x 2,65	0,40 / 0,50	1,90	41
0,40 x 2,50	0,56 / 0,71	3,10	33
0,45 x 3,55	0,45 / 0,63	2,10	43
0,475 x 3,00	0,50 / 0,71	2,55	39
0,53 x 3,35	0,45 / 0,63	2,00	46
0,53 x 3,35	0,63 / 0,90	3,45	36
0,56 x 3,55	0,50 / 0,71	2,30	44
0,56 x 3,55	0,56 / 0,80	2,75	41
0,63 x 4,25	0,63 / 0,90	3,00	41
0,71 x 4,25	0,71 / 0,90	3,25	41

EGLA-MAX

Im Unterschied zu TON-CAP steht bei EGLA-MAX mit extremen Maschenproportionen von bis zu 1:25 die Vergrößerung der offenen Fläche im Vordergrund. Gegenüber den entsprechenden Quadratmaschen wird der Drahtdurchmesser nur minimal erhöht, so dass das Flächengewicht und damit die Verschleißigenschaften beider Qualitäten vergleichbar sind. Um weiterhin einen guten Verbund zwischen Kett- und Schussdrähten zu gewährleisten und die Stabilität des Sieb-

EGLA-MAX			
Maschenweite	Drahtdurchmesser	Gewicht	Relative offene Siebfläche
w	d	G	Ao
mm	mm	kg/m ²	%
0,63 x 30,00	1,00 / 2 x 0,80	4,15	37
0,71 x 30,00	1,00 / 2 x 0,80	3,97	39
0,80 x 30,00	1,00 / 2 x 0,80	3,78	42
0,90 x 30,00	1,00 / 2 x 0,80	3,60	45
1,00 x 30,00	1,00 / 2 x 0,80	3,43	48
1,12 x 30,00	1,00 / 2 x 0,80	3,25	50
1,25 x 30,00	1,25 / 2 x 1,00	4,37	47
1,40 x 30,00	1,25 / 2 x 1,00	4,14	50
1,60 x 40,00	1,25 / 2 x 1,00	3,78	54
1,80 x 40,00	1,25 / 2 x 1,25	4,36	53
2,00 x 40,00	1,40 / 2 x 1,25	4,13	55
2,50 x 40,00	1,40 / 2 x 1,25	3,66	60
3,15 x 50,00	1,60 / 2 x 1,40	3,89	63
4,00 x 63,00	1,80 / 2 x 1,60	4,04	66
5,00 x 63,00	1,80 / 2 x 1,60	3,52	70

bodens zu stärken, werden je Querdrachtlage mehrere Schussdrähte in EGLA-MAX eingewebt.



Dank der größeren offenen Fläche erhöhen sich Durchsatz und Kapazität der Siebmaschine. Durch die extrem lange Masche wird die Neigung zu Steckkorn deutlich reduziert. Die einseitig glatte Fläche von EGLA-MAX garantiert außerdem einen gleichmäßigen Verschleiß auf der gesamten Sieboberfläche.



HAUPTSORTEN INDUSTRIESIEBE.

Quadratmaschinen			
Maschenweite	Drahtdurchmesser	Gewicht	Relative offene Siebfläche
w	d	G	Ao
mm	mm	kg/m ²	%
0,025	0,025	0,16	25
0,038	0,025	0,13	36
0,050	0,028	0,13	41
0,063	0,040	0,20	37
0,071	0,050	0,26	34
0,075	0,050	0,28	36
0,080	0,050	0,24	38
0,090	0,050	0,23	41
0,100	0,063	0,31	38
0,112	0,071	0,35	38
0,125	0,080	0,40	37
0,140	0,067	0,28	46
0,160	0,100	0,49	38
0,200	0,125	0,61	38
0,224	0,125	0,57	41
0,250	0,125	0,53	44
0,250	0,140	0,64	41
0,315	0,160	0,68	44
0,315	0,200	0,99	37
0,355	0,125	0,41	55
0,400	0,125	0,38	58
0,400	0,180	0,71	48
0,400	0,200	0,85	44
0,425	0,125	0,36	60
0,450	0,200	0,78	48
0,500	0,125	0,32	64
0,500	0,250	1,06	44
0,500	0,315	1,55	38
0,530	0,125	0,30	66
0,560	0,125	0,29	67
0,560	0,224	0,81	51
0,630	0,160	0,41	64
0,630	0,280	1,09	48
0,630	0,315	1,33	44
0,670	0,160	0,39	65
0,710	0,315	1,23	48
0,800	0,315	1,13	52
0,800	0,400	1,69	44
0,900	0,315	1,04	55
0,900	0,400	1,56	48

Quadratmaschinen			
Maschenweite	Drahtdurchmesser	Gewicht	Relative offene Siebfläche
w	d	G	Ao
mm	mm	kg/m ²	%
1,000	0,315	0,96	58
1,000	0,500	2,12	44
1,000	0,630	3,19	38
1,180	0,500	1,89	49
1,250	0,400	1,23	57
1,250	0,630	2,77	44
1,250	0,800	4,09	37
1,320	0,630	2,67	46
1,400	0,315	0,73	67
1,400	0,630	2,56	48
1,500	0,630	2,44	50
1,600	0,315	0,66	70
1,600	0,500	1,51	58
1,600	0,630	2,33	52
1,600	1,000	5,04	38
1,800	0,315	0,60	72
1,800	0,560	1,69	58
1,800	0,800	3,22	48
2,000	0,560	1,56	61
2,000	1,000	4,37	44
2,000	1,400	7,78	35
2,240	0,630	1,81	61
2,240	0,900	3,38	51
2,500	0,710	2,06	61
2,500	1,250	5,63	44
2,500	1,600	8,43	37
2,800	1,400	6,30	44
2,800	1,800	9,51	37
3,150	0,800	2,12	64
3,150	1,400	5,82	48
3,150	1,800	8,84	41
3,550	1,400	5,35	51
3,550	2,000	9,73	41
4,000	1,250	4,02	58
4,000	1,600	6,17	51
4,000	2,000	9,00	44
4,500	1,800	6,94	51
5,000	1,250	3,38	64
5,000	1,400	4,13	61
5,000	2,000	7,71	51

© 2018 by HAVER & BOECKER

Quadratmaschinen			
Maschenweite	Drahtdurchmesser	Gewicht	Relative offene Siebfläche
w	d	G	Ao
mm	mm	kg/m ²	%
5,60	1,80	5,91	57
6,30	1,60	4,37	64
6,30	2,00	6,51	58
6,30	3,15	14,18	44
7,10	2,00	5,93	61
8,00	2,50	8,04	58
8,00	3,15	12,01	52
9,00	2,50	7,34	61
9,00	3,15	11,03	55
10,00	2,50	6,75	64
10,00	3,15	10,19	58
10,00	4,00	15,43	51
11,20	2,50	6,16	67
12,50	2,50	5,63	69
12,50	3,15	8,56	64
12,50	4,00	13,09	57
13,20	3,15	8,19	65
14,00	2,50	5,11	72
14,00	3,15	7,81	67
15,00	4,00	11,37	62
16,00	4,00	10,80	64
17,00	2,50	4,33	76
18,00	4,00	9,82	67
20,00	3,15	5,79	75
20,00	4,00	9,00	69
20,00	6,00	18,69	59
25,00	4,00	7,45	74
25,00	6,00	15,68	65
28,00	6,00	14,29	68
31,50	6,00	12,96	71
31,50	8,00	21,87	64
35,50	8,00	19,86	67
40,00	8,00	18,00	69
45,00	8,00	16,30	72
50,00	8,00	14,90	74
56,00	10,00	20,45	72
63,00	10,00	18,49	75

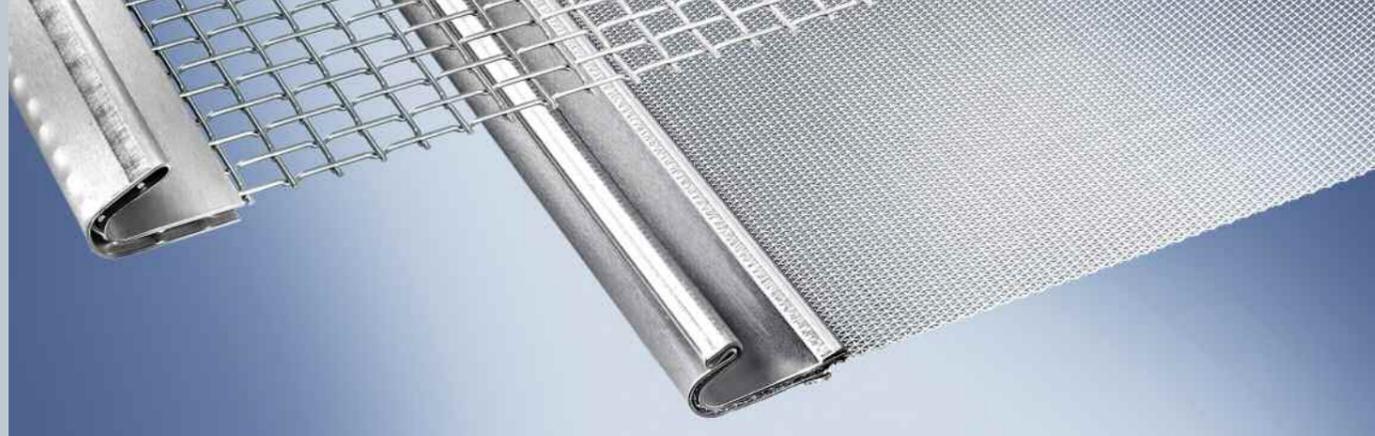
Weitere Spezifikationen auf Anfrage.

Federstahlspezifikationen sind ab Maschenweite 0,224 mm erhältlich.

Die tatsächlichen Gewichte können in Abhängigkeit vom Werkstoff und der Webart von den o.a. Werten abweichen.

Rechteckmaschinen			
Maschenweite	Drahtdurchmesser	Gewicht	Relative offene Siebfläche
w	d	G	Ao
mm	mm	kg/m ²	%
0,10 x 0,30	0,08 / 0,08	0,33	44
0,15 x 0,45	0,125 / 0,14	0,57	42
0,18 x 0,67	0,18 / 0,18	0,81	39
0,20 x 0,60	0,125 / 0,112	0,42	52
0,20 x 0,60	0,20 / 0,18	0,90	39
0,25 x 0,75	0,16 / 0,14	0,54	51
0,25 x 0,75	0,224 / 0,20	0,94	42
0,30 x 0,90	0,28 / 0,25	1,20	41
0,315 x 0,95	0,20 / 0,18	0,69	51
0,40 x 1,18	0,25 / 0,224	0,84	52
0,45 x 1,40	0,315 / 0,28	1,15	49
0,50 x 1,50	0,25 / 0,224	0,71	58
0,50 x 1,50	0,315 / 0,28	1,08	52
0,50 x 1,50	0,40 / 0,355	1,60	45
0,56 x 1,70	0,355 / 0,315	1,20	52
0,63 x 1,90	0,28 / 0,25	0,74	61
0,63 x 1,90	0,50 / 0,45	1,95	45
0,71 x 2,12	0,315 / 0,28	0,83	61
0,80 x 2,36	0,315 / 0,28	0,76	64
0,90 x 2,65	0,40 / 0,315	1,01	62
1,00 x 3,00	0,63 / 0,80	2,70	48
1,25 x 3,75	0,63 / 0,80	2,35	55
1,40 x 4,25	0,71 / 1,00	2,85	54
1,60 x 4,75	0,80 / 1,00	3,00	55
1,80 x 5,30	0,90 / 1,25	3,60	54
2,00 x 6,00	0,90 / 1,40	3,65	56
2,50 x 7,50	1,00 / 1,40	3,45	60
2,80 x 8,50	1,00 / 1,40	3,15	63
3,15 x 9,50	1,00 / 1,40	2,90	66
4,00 x 11,80	1,25 / 1,60	3,30	67
4,00 x 11,80	1,60 / 2,00	4,85	61
4,50 x 13,20	1,25 / 1,60	3,05	70
5,00 x 15,00	1,40 / 2,00	3,70	69
6,30 x 19,00	1,60 / 2,50	4,20	71
7,10 x 21,20	1,60 / 2,00	3,20	75
8,00 x 23,60	1,60 / 2,00	2,85	77
10,00 x 30,00	2,00 / 2,50	3,55	77

© 2018 by HAVER & BOECKER



Standardspannkante

Doppelwulstspannkante für Längsspanner. Wahlweise mit Silikon- oder Gummilippendichtung

Mehrlagiger Siebboden, verstärkt mit PUR-Folie

Seite mit PUR-Folie verstärkt, mit Ösung

Abmessungen und Toleranzen (DIN ISO 14315)

Querspanner

Spa Spannmaß außen, gemessen über die Spannkanten
Toleranz: 0 / -(8 + d) mm

Längsspanner

Spi Spannmaß, gemessen zwischen den Spannkanten.
Toleranz: +(8 + d) / 0 mm

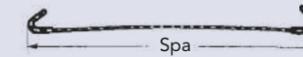
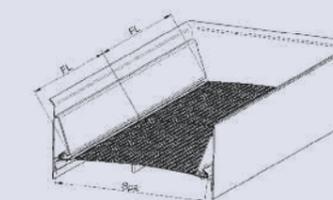
Spia Spannmaß innen, gemessen von der Spannkante innen zur Flachspannkante außen.
Toleranz: +(8 + d) / 0 mm

Längs- und Querspanner

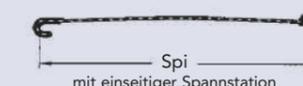
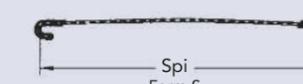
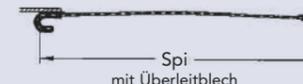
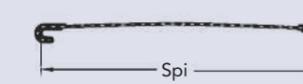
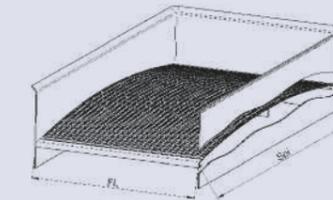
Fl Falzlänge (Spannkantenlänge)
Toleranz: 0 - 5 mm

Δp Parallelität der Spannkanten
Toleranz: +/- 4 mm auf 1.000 mm Länge

Querspanner



Längsspanner



SPANNSYSTEME IN ALLEN VARIANTEN.

Sowohl in Webart und Material als auch in Sachen Kanten und Spannverfahren bietet Haver & Boecker eine große Bandbreite an Lösungen für alle Arten von Siebmaschinen.

Starke Kanten

Spannkanten für Haver & Boecker Drahtsiebböden gibt es in einer Vielzahl von Ausführungen und jeweils für Quer- und Längsspannung. Von der Standardspannkante bis zur Seiteneinfassung mit PUR-Folie fertigen wir Ihre Industriesiebe so an, wie Sie sie für Ihren Einsatzbereich benötigen.

Für spezielle Fälle

Besonders bei feinmaschigen Siebböden mit Spannkanten ist es schwierig, über die gesamte Breite oder Länge eine gleichmäßige Spannung des Siebgewebes zu erreichen. Für kritische Anwendungen hat

sich eine Sonderlösung bewährt: HAVER MULTISTRETCH sorgt bei mehrlagigen Siebböden dafür, dass Sieb- und Stützgewebe optimal gespannt werden können und sich die Länge des aufliegenden Siebgewebes jederzeit anpasst.

HAVER MULTISTRETCH-Siebböden können auch in der Lebensmittelindustrie und bei Siebguttemperaturen bis 90 °C eingesetzt werden.

Für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie mit Siebguttemperaturen bis 60 °C bietet Haver & Boecker eine besondere Spannkante an, bei der das am Spannkantenblech fixierte Siebgewebe mit einem lebensmittelechten Kleber komplett versiegelt wird. Dadurch lässt sich der Drahtsiebboden jederzeit vollkommen reinigen, die Bildung von Pilzen und Bakterien wird unterbun-

den. Alle Sonderspannkanten sind für Längs- und Querspanner lieferbar.

Optionale Ausrüstung

- PUR-Folienstreifen (Verschleißschutz)
- Geklammerte Gummilippe / Silikonlippe
- Geklebte Silikonlippe
- Überleitblech
- Flachspannkante
- Spanschrauben
- Spannkante Form S
- Gewebe um 180° umgelegt
- Kantenausklüftung
- Ultraschall gereinigtes Siebgewebe

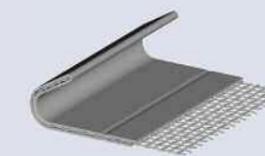
Sichere Befestigungen

Siebböden mit Spannkanten können quer und längs zur Flussrichtung gespannt werden.

Querspanner bieten den Vorteil, dass Austausch und Nachspannen eines Siebes besonders einfach sind: Die Spanschrauben an den Seitenwänden der Siebmaschine lassen sich leicht nachjustieren, und bei einer eventuellen Beschädigung muss bei Ein- und Zweideck-Siebmaschinen lediglich der beschädigte Siebboden ausgetauscht werden.

Mit Siebböden in Längsspanntechnik kann die zwischen den Außenwänden verfügbare Fläche in der vollen Breite genutzt werden. Zur besseren Abdichtung können zusätzlich Gummi- oder Silikonlippendichtungen an den Längsseiten befestigt werden.

Querspanner



Standardspannkante Typ 21

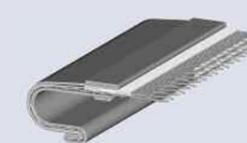


Doppelwulstspannkante Typ 30



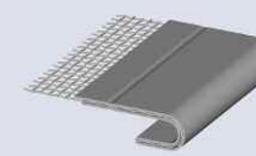
Flachspannkante Typ 26 A

Sonderformen

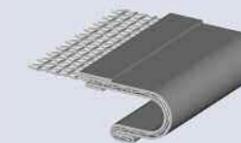


Multistretch

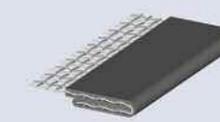
Längsspanner



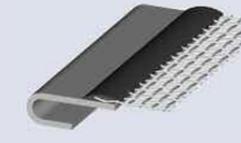
Standardspannkante Typ 21



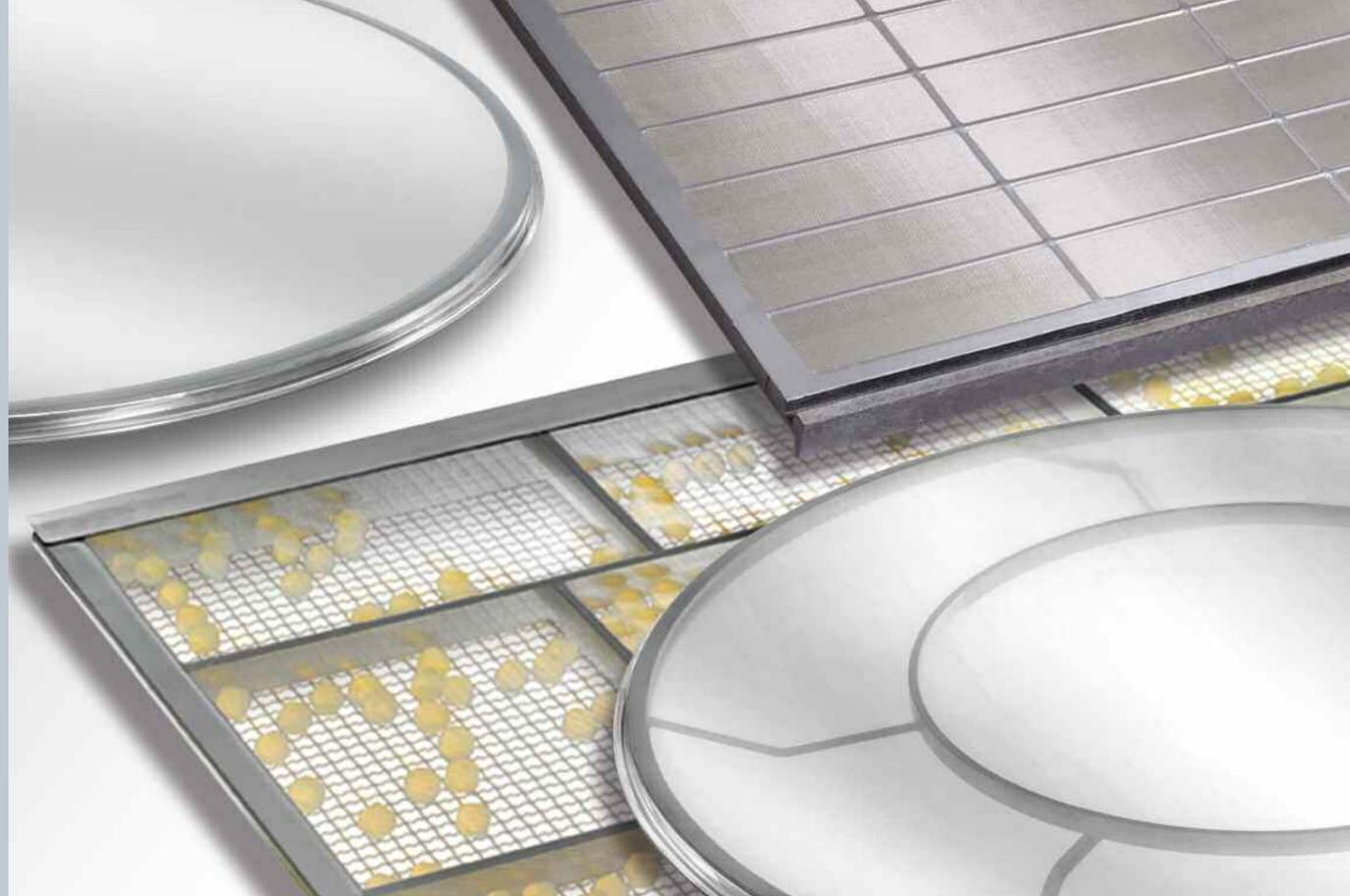
Doppelwulstspannkante Typ 30



Flachspannkante Typ 26 A



Lebensmittelspannkante



GESPANNT SIEBEN: SIEBRAHMEN UND SPANNSERVICE.

Siebböden mit Spannkanten müssen vom Betreiber in der Siebmaschine vor der Inbetriebnahme korrekt gespannt werden. Gerade bei feinen Drahtgeweben besteht dabei die Gefahr, dass das Gewebe während der Installation beschädigt wird. Daher werden bei vielen Siebmachinentypen vorgespannte Siebböden eingesetzt. Für die Herstellung dieser Siebböden wird das Drahtgewebe in einer von Haver & Boecker entwickelten Vorrichtung sorgfältig und gleichmäßig unter Vorspannung mit dem Siebrahmen verklebt. So wird bereits im Auslieferungszustand eine optimale Qualität garantiert, die Voraussetzung für eine hohe Leistung und eine lange Lebensdauer ist. Der Rahmen muss

nur noch eingebaut werden, anschließend kann sofort gesiebt werden. Die Produktion der Siebböden erfolgt unter Berücksichtigung aller gültigen Normen und wird durch unser nach DIN EN ISO 9001-2015 zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem überwacht.

Siebrahmen

Haver & Boecker liefert auf die jeweilige Anforderung abgestimmte Siebrahmen – wahlweise aus rostfreiem Edelstahl, Normalstahl, Aluminium oder Kunststoffen. Je nach Anwendung wird der passende Kleber ausgewählt: lebensmittelecht mit FDA-Zulassung, hitze- oder säurebeständig oder abgestimmt auf den Einsatz mit Ultraschall.

Ob gängige Siebrahmen der bekannten Siebmaschinenhersteller, die lagermäßig vorgehalten werden, oder Einzelfertigung komplexer Rahmenkonstruktionen – Haver & Boecker liefert vorgespannte Siebböden in jeder Form und Größe, Rundsiebrahmen bis zu einem Durchmesser von 2.900 mm, Rechteckrahmen bis zu einer Größe von 2.650 mm x 3.100 mm.

Spannservice

Zudem bieten wir auch die Neubespannung defekter Siebrahmen. Senden Sie Ihren Rahmen zu uns. Wir entfernen das gebrauchte Drahtgewebe und reinigen den Rahmen gründlich. Anschließend wird Ihr gebrauchter Rahmen in gewohnter

Weise mit einem neuen Siebgewebe bespannt. Wenn regelmäßig eine größere Anzahl Siebrahmen neu bespannt wird, sorgen eigens hierfür angefertigte Pendelkisten für einen reibungslosen Transport zwischen Ihrem Werk und unserer Fertigung.

Sonderausstattungen

Alle Siebrahmen werden auf die individuellen Anforderungen abgestimmt:

- Mittelloch zur Durchführung der Zentralachse, mit GFK- oder Edelstahlscheibe zur Armierung
- Zentrale Prallplatte
- Abweiser/Führungsspirale aus Moosgummi oder Edelstahl
- Stützgewebe und mehrlagige Ausführungen
- Runde und rhombische Kugeln für Klopfeinrichtungen



ANREGENDE LÖSUNGEN MIT ULTRASCHALL.



In Kooperation mit ARTECH Ultrasonic Systems, einem international führenden Unternehmen für Ultraschalltechnologie, bietet Haver & Boecker Ultraschallsiebssysteme mit innovativer Frequenzvariation. Derart ausgestattete Siebssysteme sorgen für eine effizientere Siebung, indem sie den Siebdurchsatz verbessern, die Zerkleinerung von Agglomeraten fördern, den Überkornanteil reduzieren und eine permanente Reinigung des Siebes bewirken. Ultraschallsieblösungen von Haver & Boecker können für Trennschnitte von ca. 1.000 µm bis 25 µm eingesetzt werden.

Schon im Prinzip überzeugend

Beim Ultraschallsieben wird ein spezieller Schalleiter in hochfrequente

Schwingungen versetzt, die sich gleichmäßig über den Siebboden ausbreiten. Durch diese Bewegung wird der Reibungswiderstand zwischen Körnern und Siebgewebe verringert, die Verstopfungsneigung vermindert und der Durchsatz erhöht.

Das Besondere am ARTECH-Verfahren ist die variierende Frequenz, durch die – im Gegensatz zu den üblichen Resonanzverfahren – Muster aus kontinuierlich großen Resonanzamplituden vermieden werden. Im Ergebnis wird nicht nur die mechanische Belastung der Siebböden, sondern auch die Bildung punktueller Erwärmungen („Hot Spots“) reduziert.

Sicherheit auch im kritischen Bereich

Gerade in Feinstbereichen befinden sich die Produktionsanlagen oft in explosionsgefährdeter Umgebung, wo EX-zertifizierte Produkte zum Einsatz kommen. Haver & Boecker Atex-Siebrahmen mit Ultraschall werden speziell für solche Anwendungen gefertigt und geprüft. Jeder Siebrahmen und jede Neubespannung erhält ein entsprechendes Prüfzertifikat für die Verwendung der Siebrahmen bis in EX-Zone 20. Anders als bei vergleichbaren Systemen befinden sich die Ultraschallkomponenten außerhalb der Siebmaschine, der hauptsächlichen Gefahrenquelle. Sie werden in den EX-Zonen 1/21, 1/22 oder zonenfrei eingesetzt.

Egal ob runde, eckige oder zylindrische Siebe

ARTECH-Komplett-Siebssysteme von Haver & Boecker werden für Siebanlagen in nahezu allen Größen und Ausführungen angefertigt. Neben dem Einsatz auf runden oder eckigen Flachsieben kann das Ultraschallsystem auch auf zylindrischen Siebkörpern in Wirbelstromsiebmaschinen eingesetzt werden. Auf Wunsch bespannen wir umgebaute Siebrahmen und -zylinder neu und rüsten vorhandene Siebmaschinen mit Ultraschall nach. Die Ultraschalltechnik sorgt dabei für einen geringeren Steckkornanteil und längere Reinigungsintervalle. So wird der Gutkornanteil im Überkorn reduziert, der Durchsatz und damit die Leistung der Siebeinheit werden deutlich erhöht.

Als Erstausrüstung und als Nachrüstung

Das System umfasst jeweils alle erforderlichen Komponenten vom vorgespannten Siebboden mit Schalleiter über Ultraschallkonverter und Generator bis hin zu eventuell notwendigen Stützelementen. Wenn Sie unsere ARTECH-Ultraschalltechnik bei vorhandenen Siebmaschinen nutzen wollen, rüsten wir Ihre Siebrahmen nachträglich mit dem passenden Schalleiter aus. Ultraschallsiebrahmen mit ARTECH-Frequenzvariationssystem bieten dank „Plug'n'Sieve“ einfachste Handhabung für den Anwender: Siebrahmen einbauen, ARTECH-Komponenten anschließen und sofort mit erhöhtem Durchsatz sieben.



GROSSE LEISTUNG AUF KLEINSTEM RAUM: SIEBMASCHINEN HAVER DMS UND HAVER UMD.



HAVER DMS

Mit mehr als 75 Jahren Siebmaschinenbau bei Haver & Boecker ist die Aufbereitungstechnik nicht nur ein bemerkenswerter Teil der Firmengeschichte, sondern bildet einen technischen Grundpfeiler des Unternehmens. Der Name NIAGARA steht bis heute für Qualität, Robustheit und Leistungsfähigkeit. Drei Standorte in Deutschland, Kanada und Brasilien haben für den Bereich Aufbereitungstechnik gemeinsam die Haver & Tyler Allianz gebildet. Haver & Tyler konzipiert, produziert und bietet Service für moderne Technologien auf höchstem Niveau im Bereich Absiebung, Waschen und Pelletieren.

Für die Siebung von geringen Produktionsmengen und kleinen Einzelchargen sowie für Anwendungen im Labor- und Technikumsmaßstab bietet die Drahtweberei Haver & Boecker zwei Kleinstsiebmaschinen an. Beide Maschinen können als

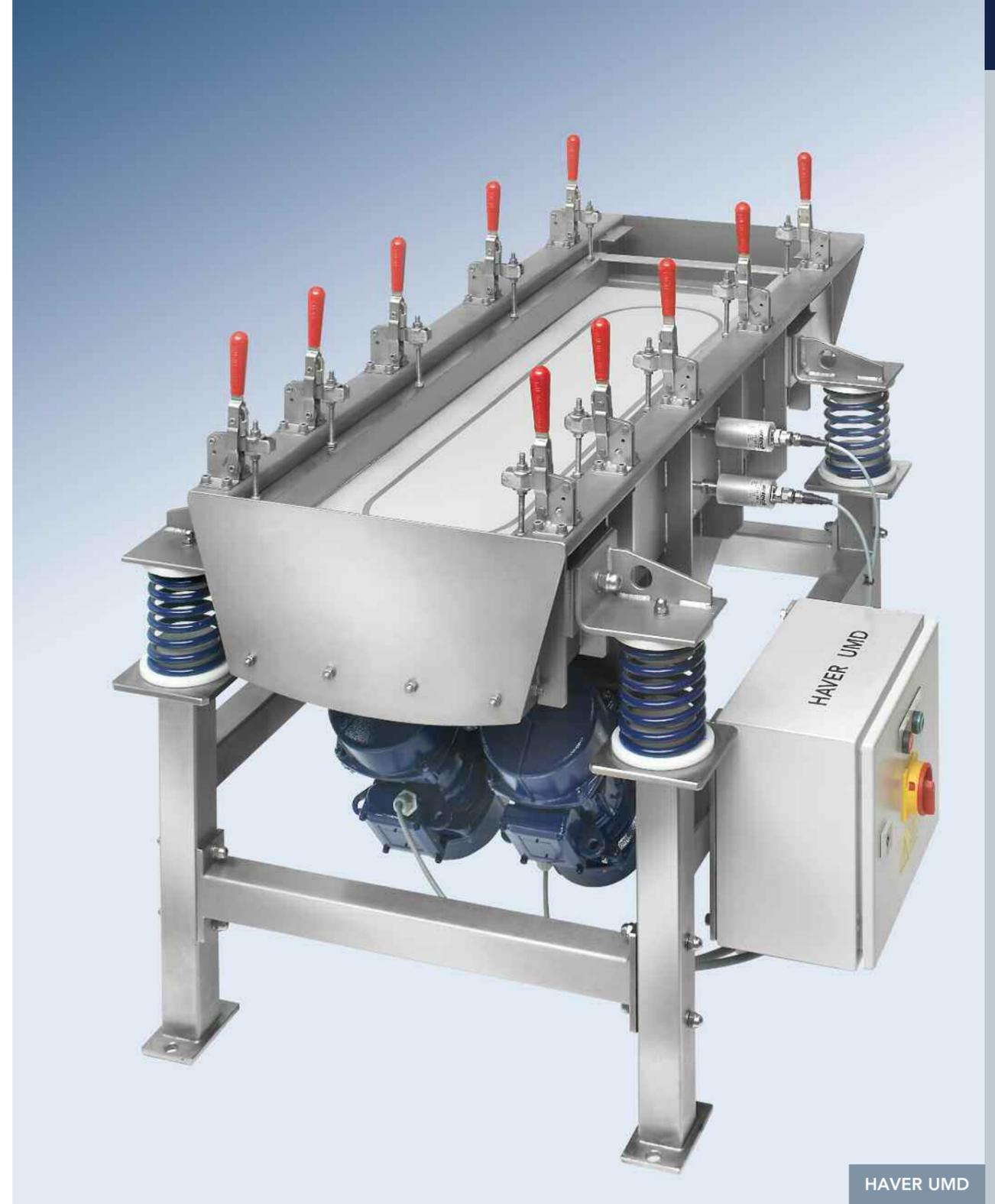
Ein- oder Zweideckausführung geliefert werden.

Sowohl die HAVER DMS als auch die HAVER UMD sind für verschiedenste Schüttgüter, wie Sand, Kies, Erz oder Kohle, aber auch für empfindliche oder aggressive Medien geeignet. Die einbaufertigen Siebrahmen werden von unserem hauseigenen Spansservice mit der passenden Gewebespezifikation hergestellt und können je nach Bedarf auch mehrfach neu bespannt werden.

Um auch feinste Trennschnitte zu realisieren und eine gute Selbstreinigung der Siebeläge zu ermöglichen, können die Siebböden mit Klopfkugeln oder mit der ARTECH-Ultraschalltechnologie ausgestattet werden. Diese Siebhilfen tragen außerdem zur Verbesserung des Siebergebnisses und Erhöhung der Durchsatzleistung bei.

Beide Maschinen zählen zu den Linearschwingern und sind somit nicht nur platzsparend, sondern garantieren auch hohe Trennschärfen. Die HAVER DMS fasst Rahmen der Größe 630 mm x 200 mm, welche mit Geweben von 100 µm bis 25 mm Maschenweite bespannt werden können. Abhängig vom Aufgabematerial und den gewünschten Trennschnitten sind so Durchsätze bis zu 200 kg/h gut zu realisieren. Für etwas größere Mengen steht die HAVER UMD mit Abmessungen von 1.250 mm x 400 mm und Maschenweiten von 100 µm bis 50 mm zur Verfügung. Diese Maschine kann problemlos bis zu einer Tonne Material pro Stunde verarbeiten.

Durch ihre Größe und eine Bauart, die sowohl Chargenbetrieb als auch kontinuierlichen Betrieb ermöglicht, eignen sich diese beiden Maschinen auch besonders für den Einsatz in kleineren industriellen Prozessen oder zur Verkettung mit Analysegeräten wie dem HAVER CPA Partikelmessgerät.



HAVER UMD

	Siebmaschinen	
	HAVER DMS	HAVER UMD
Siebrahmen:	630 mm x 200 mm (L x B)	1.250 mm x 400 mm (L x B)
Korngrößenbereich:	100 µm bis 25 mm	100 µm bis 50 mm
Netzspannung:	230 V/50 Hz, 115 V/60 Hz	400 V Drehstrom
Bauart:	Klassiersieb (trocken) mit Magnetantrieb	Klassiersieb (trocken) mit Linearunwuchtantrieb
Maschinenausführung:	Doppeldecksieb (3 Trennschnitte)	Doppeldecksieb (3 Trennschnitte)
Siebhilfen:	Klopfkugeln, Ultraschall	Klopfkugeln, Ultraschall
Werkstoffausführung:	Normalstahl/Edelstahl	Normalstahl/Edelstahl
Abmessungen:	ca. 1.000 mm x 600 mm (L x B), Höhe variabel	ca. 1.500 mm x 900 mm (L x B), Höhe variabel

FLEX-MAT®: AKTIVE DRAHTSIEBE.

FLEX-MAT®
HIGH VIBRATION WIRE SCREENS



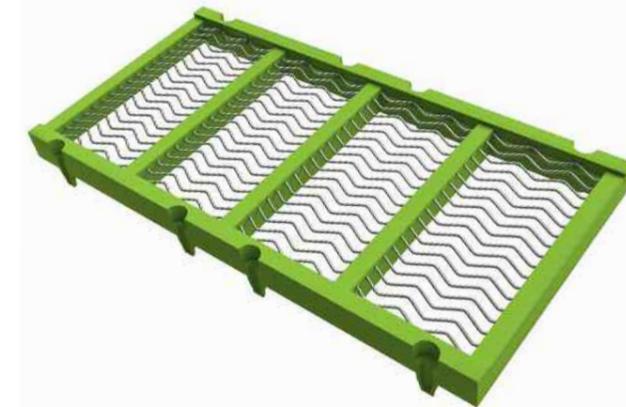
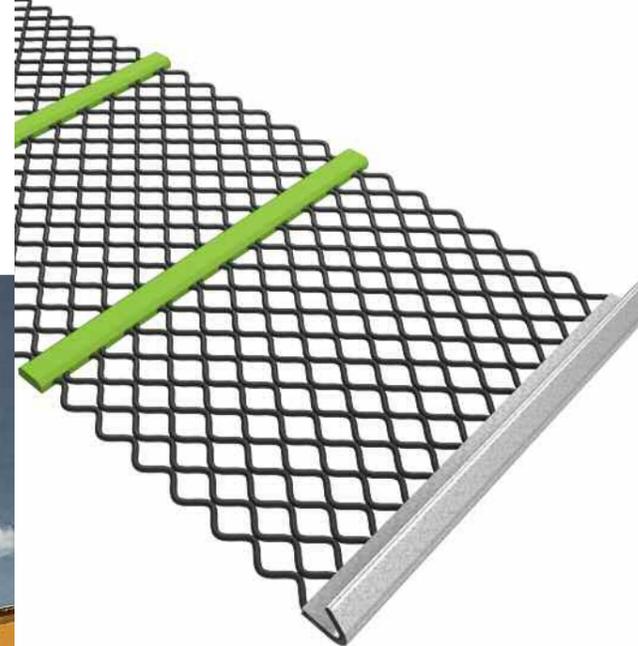
FLEX-MAT® Aktive Drahtsiebe setzen neue Maßstäbe, wenn es gilt Produktionskosten pro Tonne zu reduzieren. Die Durchsatzleistungen lassen sich deutlich steigern und der Drahtverschleiß reduzieren. Steckkorn und Anbackungen werden verhindert. Die markanten grünen PU-Verbindungen fixieren die frei schwingenden Kettdrähte aus OptimumWire®, die in

hohen Frequenzen unabhängig voneinander schwingen und die Schichtenbildung beschleunigen.

FLEX-MAT® Aktivdrahtsiebe sind für Feinstprodukte mit Trennschnitten von bis zu 0,5 mm und für gröbere Materialien bis zu 100 mm verfügbar.



D Double Wire™ Series.



- Bis zu 40% mehr Durchsatz als traditionelle Drahtsiebe
- Bis zu 50% mehr Durchsatz als Polyurethan- und Gummisiebflächen.
- Bis zu 5x längere Standzeit als traditionelle Drahtsiebe.
- Reduzierte Stillstandszeiten, da weniger Wartungsarbeiten, um Siebe zu säubern oder zu ersetzen.
- Eliminierung von Steckkorn auf den Oberdecks.
- Sauberes Produkt auf den mittleren Siebdecks.
- Eliminierung von Anbackungen und Zusetzen von Maschen auf den Unterdecks.

Immer eine passende Lösung

FLEX-MAT® Siebböden werden aus OptimumWire® oder aus Edelstahl-draht hergestellt. Sie können auf Quer- und Längsspanner-Siebmaschinen sowie bei allen gängigen Stecksystemen eingesetzt werden.

Die Polyurethan-Querverbindungen werden in Einzelfertigung entsprechend der Position der Traversen kundenspezifisch aufgebracht.

Service: Einsatz vor Ort

FLEX-MAT® und Drahtsiebböden aus OptimumWire® werden von Major Wire Industries produziert, einem Haver & Boecker Unternehmen. Hohe Fertigungskapazitäten garantieren weltweit eine schnelle Lieferung. Autorisierte Major Händler sind geschult, um für jede Siebanwendung die beste Konfiguration festzulegen. Sie führen Analysen Ihrer Siebungen durch, unterstützen Sie bei technischen Fragen und führen Schulungen für Ihre Mitarbeiter durch. So maximieren wir die Siebleistung Ihres Werkes, für Produzenten wie auch Lohnverarbeiter in der Sand, Steine und Erden Industrie, aber auch für Recycling Unternehmen und die Kunstdünger-fertigung. Major Europe in Belgien ist Direktlieferant für Deutschland, Österreich und Belgien.

Serviceleistungen:

- Problemlösung vor Ort und Beratung zur Erhöhung Ihrer Produktivität.
- Seminare vor Ort zur Siebinstandhaltung.
- Verbesserung Ihrer Betriebsabläufe und Anlagenverfügbarkeit.

Serie D

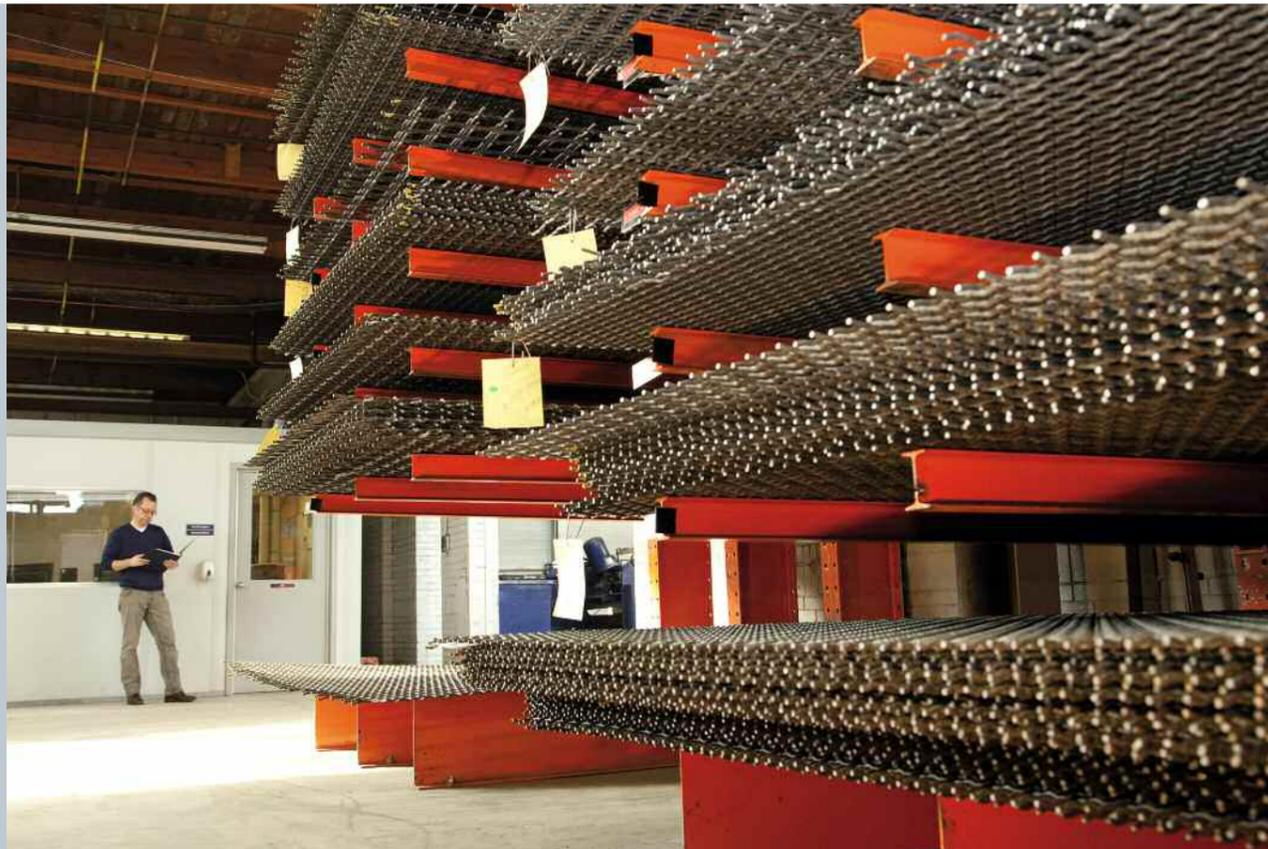
Serie S

Serie T

Serie L



GEWICHTIGES ARGUMENT: OPTIMUM WIRE® SIEBBÖDEN.



OptimumWire® ist ein patentierter Federstahldraht unseres Tochterunternehmens Major, der in FLEX-MAT® Aktiv Drahtsieben und in traditionellen Gittersiebböden verwendet wird. Die spezielle Legierung des Drahtes mit einem hohen Kohlenstoff- und Mangengehalt und das Patentieren verleihen ihm eine größere Härte und höhere Zugfestigkeit im Vergleich zu herkömmlichen oder ölschussgehärteten Federstahldrähten – und somit eine bislang unerreichte Abrieb- und Bruchfestigkeit.

Drahtgitter aus OptimumWire® werden mit einer Toleranz von +/-3% in den

Maschenweiten hergestellt. Genau abgestimmte Drahtkröpfungen sorgen dafür, dass es keine Reibung zwischen den Drähten und somit keinen vorzeitigen Verschleiß gibt.

Am Fertigungsstandort von Major Europe in Battice, Belgien, sind Drahtsiebböden aus OptimumWire® mit Drahtdurchmessern von 1,25 mm bis 19 mm und Maschenweiten von 2,00 mm bis 100 mm ab Lager verfügbar. Sie werden dort innerhalb weniger Tage mit Spannkanten versehen und ausgeliefert.

Major Europe ist Direktlieferant in

Deutschland, Österreich und Belgien. In allen anderen Ländern sind Drahtsiebböden aus OptimumWire® über das autorisierte Händlernetz von Major Wire erhältlich.

- 40% längere Standzeiten im Vergleich zu herkömmlichen Drahtgeweben mit denselben Drahtdurchmessern.
- Reduzierung der Produktionsausfallzeiten, da weniger Reinigungs- und Austauschintervalle der Siebböden.
- Reduzierung der Produktionskosten durch weniger Stillstand und Wartung.

ULTRASCHALLABREINIGUNG AUF ANDERE ART: EFFIZIENT, GERÄUSCHARM UND ZUVERLÄSSIG.



Schüttgut kann an den Innenwänden des Siloausgangs anhaften und durch Brückenbildung ein Abfließen des Materials erschweren.

Zur besseren Vereinzelung und Förderung von Schüttgütern in Silos, ist die Ultraschallanregung mit Frequenzvariation eine bewährte, schonende und effiziente Methode.

Die Ultraschalleinwirkung reduziert die Reibung zwischen dem Material und der Innenwand, ohne das Material zu verdichten oder zu entmischen.

- Keine Lärmschutzvorkehrungen notwendig, da Lärmbelastung durch ständiges Klopfen entfällt.
- Kein Ausfall durch Verschleiß von mechanisch bewegten Komponenten.
- Keine Rissbildung in den Behälterwänden und Rohren durch mechanische Einwirkung.
- Einfache Montage durch Anschweißen eines Übertragebogens an den kritischen Stellen.
- Geringer Platzbedarf dank kleiner Komponenten.
- Keine Verstärkung der Wände und Böden der Gebäude notwendig.
- Gleichmäßiger Massenstrom durch Vereinzelung des Schüttgutes.

- Keine oder nur geringe Staubbildung.
- Kontrollierte Dosierung durch integrierte Pulsfunktion.

Die Ultraschallanregung mit Frequenzvariation eignet sich besonders gut für Wandstärken von 2 bis 3 mm.

Es können aber durchaus auch bei dickeren Wandstärken noch positive Effekte erzielt werden, sofern das Pulver gut rieselfähig ist und nicht zur Agglomerat-Bildung neigt.

Anwendungen: Tanks, Silos, Förderer, Dosierer, Trichter, Rohrleitungen...



INTELLIGENTE PARTIKELANALYSE. ERFOLGSMASSTAB FÜR PRÄZISION.

In zahlreichen industriellen Herstellungs- und Verarbeitungsprozessen schafft erst eine sorgfältige Material- und Werkstoffanalyse die Voraussetzung für beste Ergebnisse. Auf der Grundlage der Kompetenz und mehr als 125 Jahren Erfahrung in der Gewebetechologie bietet Haver & Boecker innovative Systeme zur Partikelanalyse, die in Funktion, Präzision und Zuverlässigkeit immer neue Maßstäbe setzen und höchste Investitionssicherheit gewährleisten.



Feine Unterschiede: HAVER Partikelanalyse
Von Sanden, Erden und Baustoffen bis hin zu Nahrungsmitteln und Recycling, von Chemie und Kunststoffen bis hin zu Lacken, Farben und Spezialbeschichtungen sorgen unsere Analysensysteme für mehr

Qualitäts-sicherheit. Haver & Boecker ist nach DIN EN ISO 9001:2015 zertifiziert und führendes Mitglied im internationalen Normenausschuss für Prüf-siebe (ISO TC 24). So haben unsere Kunden in Industrie, Forschung und Entwicklung gleich mehrfach die Garantie dafür, dass

die Herstellung der Analysensiebe und Analysen-siebmaschinen von Haver & Boecker – wie alle Produkte aus unserem Hause – von der Auswahl der Draht-qualitäten bis zum fertigen Produkt strengste Qualitätsprüfungen bestehen.

Hierbei profitieren Anwender und Händler vom gebündelten Know-how und dem leistungsstarken Service der gesamten Haver-Gruppe, zu der mit W.S.Tyler in den USA auch der weltgrößte Hersteller von Analysensieben gehört. Durch unser gemeinsames Leistungsspektrum liefern wir Ihnen vom Analysensieb bis zur kompletten Analysensiebmaschine alles aus



einer Hand. **Automatisch präzise: photooptische Partikelanalyse**
Die HAVER CPA-Technologie kann als Labor-, Technikum- oder Onlineversion zur Analyse grober und feiner Materialien eingesetzt werden, wie zum Beispiel Kies, Sand, Koks, Kohle, Strahlmittel, Kunststoffgranulate, Holzschnitzel, Produkte der chemischen und pharmazeutischen Industrie, Düngemittel, Nahrungsmittel. Das Messverfahren ermöglicht hierbei die Analyse von Korngrößen und Kornformen von trockenen und nicht agglomerierenden Partikeln im Messbereich von 10 µm bis 400 mm.

Die Ergebnisse der HAVER CPA sind mit einer konventionellen Siebana-lyse absolut vergleichbar, bieten jedoch eine Reihe entscheidender Vorteile: hohe Reproduzierbarkeit der Messergebnisse, enorme Zeitersparnis, zusätzliche Information über Kornformen und Partikelanzahlen sowie geringe Betriebskosten durch wartungsarme Technologie. Ein weiterer Vorteil liegt in der Vielfalt der Partikeldatenanalyse zur Auswertung von unterschiedlichen Kornformwerten oder statistischen Mittelwerten in frei wählbaren Korn-

größenklassen. Die eingesetzte Software HAVER CpaServ ist leicht zu bedienen und arbeitet unter allen gängigen Windows-Betriebssystemen. Sie bietet eine Vielzahl von Analysenfunktionen und übernimmt die Auswertung sowie die grafische Darstellung der Messergebnisse.

HAVER CPA-Systeme sind mit einer GigE-Kameraschnittstelle ausgestattet. Diese Technologie ermöglicht den flexiblen Betrieb mit einem Notebook. Die Systeme sind mit serienmäßigen Schnittstellen direkt als Onlinegerät in einen Prozess integrierbar. Die robuste Technik ist nahezu wartungsfrei und arbeitet daher auch unter extremen Einsatz-



bedingungen absolut funktions-sicher und zuverlässig.

UMWELTSTANDARDS UND ZERTIFIZIERUNGEN.



Moderne Fertigungsmethoden, die Kompetenz der Mitarbeiter und eine differenzierte Qualitätssicherung garantieren eine hohe gleichmäßige Qualität unserer Produkte. Zahlreiche Einzelzertifikate unabhängiger Prüfinstitute belegen dies ebenso wie das nach DIN EN ISO 9001:2015 zertifizierte prozessorientierte Qualitätsmanagementsystem.

Haver & Boecker wurde als eines der ersten Unternehmen bereits 1997 nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert. Der Unternehmensbereich Automotive ist darüber hinaus nach den besonders hohen Anforderungen der Automobilnorm ISO TS 16949

zertifiziert. In Anlehnung an ISO 14001 hat Haver & Boecker ein Umweltmanagementsystem installiert. In enger Zusammenarbeit mit den Berufsgenossenschaften, unserem Werkarztzentrum und dem Betriebsrat wird aktiv danach gearbeitet. So ist es selbstverständlich, dass Haver & Boecker alle relevanten Umweltgesetze und Vorschriften einhält. Umweltaspekte fließen auch in die Entwicklung der Prozesse und Produkte ein, sodass bereits im Vorfeld eventuelle Umweltbelastungen vermieden werden können.

FÜR KUNDEN ÜBER GRENZEN GEHEN.



Haver & Boecker hat die Technologie des Drahtwebens seit den Anfängen entscheidend mitgestaltet. Vor dem Hintergrund einer erfolgreichen Unternehmensgeschichte bietet Haver & Boecker seinen Kunden heute so viel Erfahrung, Technik und Know-how rund um Drahtgewebe wie kaum ein anderer.

Ob Wissenschaft und Forschung, ob Industrie oder Architektur – überall dort, wo Drahtgewebe von Haver & Boecker zum Einsatz kommen, profitieren unsere Kunden von einem ebenso umfassenden wie individuellen Service.

Mit unserem weltweiten Netzwerk geben wir hierbei die beruhigende Sicherheit, Ihnen überall und jederzeit als kompetenter und zuverlässiger Partner zur Verfügung zu stehen. Um gemeinsam mit Ihnen auch in Zukunft Ideen mit Können zu verweben.

Die Drahtweberei Haver & Boecker unterhält mehrere Betriebsstätten in Deutschland sowie Produktionsbetriebe in Großbritannien, Belgien, USA, Kanada, Brasilien, Indien und Weißrussland.

Belgien:

MAJOR EUROPE S.A.

Rue des Gaillettes 9
B-4651 BATTICE
Téléphone: +32-87-69 29 60
Fax: +32-87-69 29 61
E-Mail: europe@majorflexmat.com
Internet: www.majorflexmat.com

Frankreich:

HAYER & BOECKER

Toiles Métalliques

7, Rue Sainte Catherine
F-24100 BERGERAC
Téléphone: +33-5-53 24 93 13
Fax: +33-5-53 24 95 99
E-Mail: haver.toiles@wanadoo.fr
Internet:
www.les-tissus-metalliques.com

Spanien:

HAYER & BOECKER

Telas Metalicas

Avda. Les Bobiles, 7
Casa 2
E-08850 GAVA (Barcelona)
Teléfono: +34-93-6 62 63 55
Fax: +34-93-6 62 90 59
E-Mail: haverboecker@telefonica.net
Internet: www.telas-metalicas.com

Großbritannien:

H&B Wire Fabrications Ltd.

30-32 Tatton Court
Kingsland Grange, Woolston
GB-WARRINGTON, Cheshire WA1 4RR
Phone: +44-1925-81 95 15
Fax: +44-1925-83 17 73
E-Mail: sales@hbwf.co.uk
Internet: www.hbwf.co.uk

Weißrussland:

OOO HAYER BY

Ul. Zhukova, D.2
BY-231295 LIDA, GRODNO
Tel. +375 154 600 656
Fax: +375 154 600 658
E-Mail: info@haver.by
Internet: www.haver.by

Indien:

HAYER STANDARD INDIA Pvt. Ltd.

G4, Turf Estate, Dr. E. Moses Road
Shakti Mills Lane
IN-MUMBAI - 400 011
Phone: +91-22-6666 1112
+91-22-6666 1113
E-Mail: wiremesh@haverstandard.com
Internet: www.haverstandard.com

U.S.A.:

W.S. TYLER – Industrial Group

8570 Tyler Boulevard
USA-MENTOR, Ohio 44060
Phone: 440-974-1047 + 800-321-6188
Fax: 440-974-0921
E-Mail: wstyler@wstyler.com
Internet: www.wstyler.com

Kanada:

MAJOR WIRE Industries Limited

225 North Montcalm Blvd.
CA-Candiac, Quebec, J5R 3L6
Phone: +1-450-659-7681
Fax: +1-450-659-5570
E-Mail: info@majorflexmat.com
Internet: www.majorflexmat.com

HAYER & BOECKER CANADA

225 Ontario Street
CAN-ST. CATHARINES, Ontario L2R 7B6
Phone: 905-688-2644 + 800-325-5993
Fax: 905-688-4733
E-Mail: info@havercanada.com
Internet: www.havercanada.com

Brasilien:

HAYER & BOECKER TELAS

Rod. Maria da Piedade Costa, 995
CEP 33600.000,
PEDRO LEOPOLDO, MG
Telefone: +55-31-3661 1371
E-mail: telas@havertelas.com.br
Internet: www.havertelas.com.br



HAYER & BOECKER OHG · Ennigerloher Straße 64 · D-59302 OELDE · Deutschland

Telefon: +49-25 22-300 · Fax: +49-25 22-30 404

E-Mail: screens@haverboecker.com

Internet: www.haverboecker.com