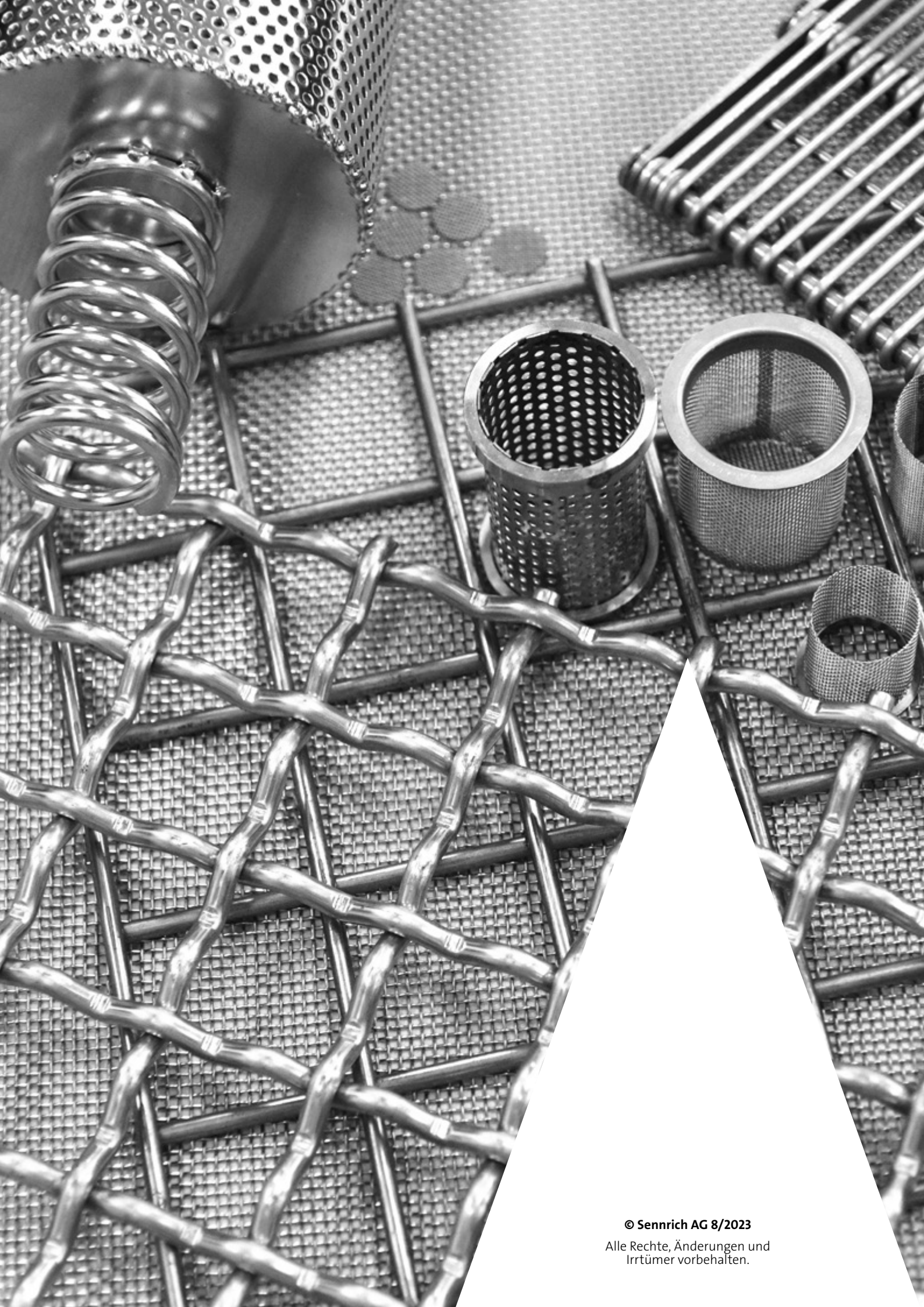


# INDUSTRIE- PRODUKTE



© Sennrich AG 8/2023

Alle Rechte, Änderungen und  
Irrtümer vorbehalten.

# Produktübersicht

Geschweisste Gitter

Seite 5

Feine geschweisste Gitter

Seite 9

Wellengitter

Seite 13

Drahtgewebe

Seite 17

Streckmetalle

Seite 21

Filter- und Siebtechnik

Seite 25

Förderbänder und Drahtgurte

Seite 29

# Sennrich Produkte für den Industriebereich

Als Lieferant von diversen Gitter- und Gewebeprodukten, sind wir Ihr starker Partner im Industriebereich. Als Schweizer Fachunternehmen und Partner von internationalen Firmen, stehen wir Ihnen mit einem grossen Maschinenpark zur Verfügung und unterstützen Sie von der Planung bis hin zur Ausführung. Durch unser Knowhow, sowie die Individualität in der Herstellung und Weiterverarbeitung haben wir die, für Ihre Bedürfnisse, passgenaue Lösung.

Wir verstehen uns als Ihr Kompetenzzentrum und erarbeiten für Sie die richtige Lösung. Die hohe Qualität unserer Produkte, unsere Sortimentsbreite und die entsprechende Sortimentstiefe, unser kundenorientierter Service sowie unsere Fachkenntnisse bilden die Grundlage unserer Tätigkeit. Sie profitieren von einer entsprechend individuellen Beratung, mit dem Anspruch, Ihrer Vorstellungen im Bereich der produktionstechnischen Möglichkeiten, gerecht zu werden.

Die Anwendungsbereiche und entsprechenden Ausführungen unserer Produkte sind so vielseitig wie die individuellen Kundenbedürfnisse. Bei technischen Fragen, für Bemusterungen sowie Beratungsgespräche oder für eine Offerte, zögern Sie nicht uns zu kontaktieren.



# **Geschweisste Gitter**

# Geschweisste Gitter

Masche	Draht Ø mm	Formatgrößen mm	Materialien		
			blank	feuerverzinkt	Edelstahl 1.4301
20 x 20	2	1000 x 2000	•		•
	2.5	1000 x 2000	•	•	•
25 X 25	3	1000 x 2000	•	•	•
		1000 x 3000	•	•	
		1250 x 2500	•	•	•
		1500 x 3000	•	•	
30 x 30	3	1000 x 2000	•	•	•
		1000 x 3000	•	•	•
		1250 x 1500	•		•
		1500 x 3000	•	•	
40 x 40	3	1000 x 2000	•	•	•
		1000 x 3000	•		
		1250 x 2500	•	•	•
		1500 x 3000	•	•	
	3.5	1000 x 2000	•		
	4	1000 x 2000	•	•	•
		1000 x 3000	•	•	
		1250 x 1500	•	•	•
		1000 x 3000	•	•	
		1500 x 3000	•	•	
		2000 x 3000	•	•	
	2000 x 5000	•	•		
50 x 25	3	1000 x 2000	•	•	
50 x 50	3	1000 x 2000	•	•	•
		1250 x 2500	•	•	
		1500 x 3000	•	•	
		2000 x 3000	•	•	
50 x 50	4	1000 x 2000	•	•	•
		1250 x 2500	•	•	
		1500 x 3000	•	•	
		2000 x 3000	•	•	
		2000 x 5000	•	•	
	5	1000 x 2000	•	•	•
		1250 x 2500	•	•	
		1500 x 3000	•	•	
		2000 x 3000	•	•	
		2000 x 5000	•	•	
	6	1500 x 3000	•	•	
75 x 75	5	1250 x 2500	•	•	

Masche	Draht Ø mm	Formatgrößen mm	Materialien		
			blank	feuerverzinkt	Edelstahl 1.4301
100 x 100	4	1000 x 2000	•		•
		1250 x 2500	•	•	
		1500 x 3000	•	•	
		2000 x 3000	•		
	5	1000 x 2000	•		•
		2000 x 3000	•	•	
	6	1000 x 2000	•		
100 x 50	5	1250 x 2500	•		
		2000 x 3000	•	•	
200 x 50	6	2000 x 3000	•	•	
Andere Maschengrößen, Drahtdurchmesser, Formatgrößen und Materialien sind auf Anfrage erhältlich.					

### Beschreibung

Die geschweissten Gitter werden durch das Widerstandsschweißverfahren hergestellt. Es werden Längsdrähte und Querdrähte übereinander gelegt und automatisch fest verschweisst, daher der Name geschweisste Gitter oder auch Schweissgitter genannt.

Je nach Maschengröße, Drahtdicke und Material kann eine Vielzahl von verschiedenen geschweissten Gitter hergestellt und somit die entsprechenden mechanischen, chemischen und physikalischen Eigenschaften, nach Ihren Wünschen erfüllt werden.

### Werkstoffe

- Stahl roh
- verzinkte Drähte
- Edelstahl 1.4301
- Edelstahl 1.4401
- weitere Edelstahllegierungen
- Kupfer
- Messing
- Bronze
- Nickel
- Titan
- Etc.

### Bezeichnungen

$d$  = Drahtdurchmesser in mm

$b \times l$  = Masche

(Masche = Achs zu Achs)

### Maschenweiten und Drahtdicken

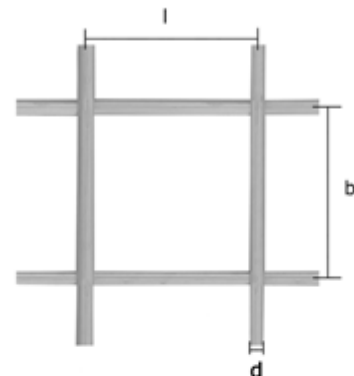
- Maschenweiten: 3.50 mm bis 300.00 mm
- Drahtdicke: 2.00 mm bis 10.00 mm

### Tafelbreiten und Tafellängen

- Minimum Breite: 20.00 mm
- Maximum Breite: 2500.00 mm
- Maximum Tafellänge bis ca.: 5000 mm
- Standardlängen der Tafeln bis ca. : 3000 mm

### Weiterbearbeitungsmöglichkeiten

Wir haben viele Möglichkeiten die Elemente weiter zu bearbeiten wie zum Beispiel: Schneiden, Kanten, Anschweissteile erstellen, Oberflächenbehandlungen etc. Fragen Sie uns an. Gerne beraten wir Sie ausführlich und bieten Ihnen die entsprechende kundenorientierte Lösung an.







# **Feine geschweisste Gitter**

# Feine geschweisste Gitter

Maschen mm	Draht Ø mm	Rollenbreite mm	Materialien		
			blank	feuerverzinkt	Edelstahl 1.4301
4 x 4	0.5	1000			•
5 x 5	1	1000	•		
6 x 6	1	1000		•	•
8 x 8	1.5	1000			•
10 x 10	1	1000			•
	1.25	1000		•	
	1.5	1000	•		
12 x 12	1.5	1000	•		•
12.7 x 12.7	1.05	1020		•	
16 x 16	1.2	1012		•	
	1.5	1000			•
19 x 19	1.45	1010		•	
20 x 20	2	1012	•		•
25 x 25	1.5	1000			•
	2	1000	•		

Andere Maschengrößen, Drahtdurchmesser, Formatgrößen und Materialien sind auf Anfrage erhältlich.

## Beschreibung

Die feinen geschweissten Gitter werden durch das Widerstandsschweissverfahren hergestellt. Es werden Längsdrahte und Querdrahte übereinandergelegt und automatisch fest verschweisst, daher der Name feine geschweisste Gitter oder auch oft feine Schweissgitter genannt.

Die Drähte sind gegenüber dem normalen geschweissten Gitter viel feiner und haben einen Drahtdurchmesser bis 2.00 mm.

## Werkstoffe

- Stahl roh
- verzinkte Drähte
- Edelstahl 1.4301
- Edelstahl 1.4401
- viele weitere Edelstahllegierungen
- Kupfer
- Messing
- Bronze
- Nickel
- Titan
- Etc.

#### Maschenweiten und Drahtdicken

- Maschenweiten: 3.50 mm bis 50.00 mm
- Drahtdicke: 0.50 mm bis 2.00 mm

#### Tafelbreiten und Tafellängen

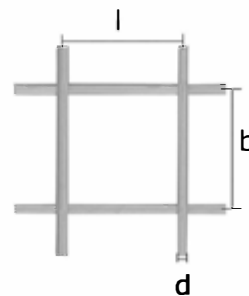
- Minimum Breite: 20.00 mm
- Maximum Breite: 2000.00 mm
- Maximum Rollenlänge: bis 500 Ifm
- Standardlängen auf Rollen 25 - 50 Ifm

#### Bezeichnungen

$d$  = Drahtdurchmesser in mm

$b \times l$  = Masche

(Masche = Achs zu Achs)



#### Weiterbearbeitungsmöglichkeiten

Wir haben viele Möglichkeiten die Elemente weiter zu bearbeiten wie zum Beispiel: Schneiden, Kanten, Anschweissteile erstellen, Oberflächenbehandlungen etc.

Fragen Sie uns an. Gerne beraten wir Sie ausführlich und bieten Ihnen die entsprechende kundenorientierte Lösung an.





# Wellengitter

# Standardartikel

## Wellengitter

Maschen- weite mm	Draht Ø mm	Formatgrössen mm	Materialien			
			blank	verzinkt	Edelstahl 1.4301	Aluminium
10 x10	2	1000 x 2000	•	•	•	•
15 x15	2	1000 x 2000	•	•	•	•
	2.5	1000 x 2000		•		
	2.5	1250 x 2500	•	•		
20 x20	2.5	1500 x 3000			•	
	2.5	1000 x 2000	•	•	•	
	2.5	1250 x 2500		•		
	2.5	1500 x 3000	•	•		
25 x 25	3	1000 x 2000	•	•	•	
	2.5	1000 x 2000		•	•	
	2.5	1250 x 2500		•		
	2.5	1500 x 3000		•		
	3	1000 x 2000	•	•	•	
30 x 30	3	1500 x 3000			•	
	3	1000 x 2000	•	•	•	•
	3	1250 x 2500	•	•	•	
	3	1500 x 3000		•		
40 x 40	3	2000 x 3000	•	•	•	
	3	1000 x 2000	•	•	•	
	4	1000 x 2000	•	•	•	•
	4	1250 x 2500	•	•	•	
	4	1250 x 2500	•	•	•	
50 x 50	4	2000 x3000	•	•		
	3	1000 x 2000	•			
	4	1000 x 3000	•	•	•	•
	4	1500 x 3000	•	•		
	4	2000 x 3000	•	•		
	5	1000 x 2000	•	•	•	
	5	1500 x 3000			•	
5	2000 x 3000	•	•	•		

Andere Maschengrössen, Drahtdurchmesser, Formatgrössen und Materialien sind auf Anfrage erhältlich.

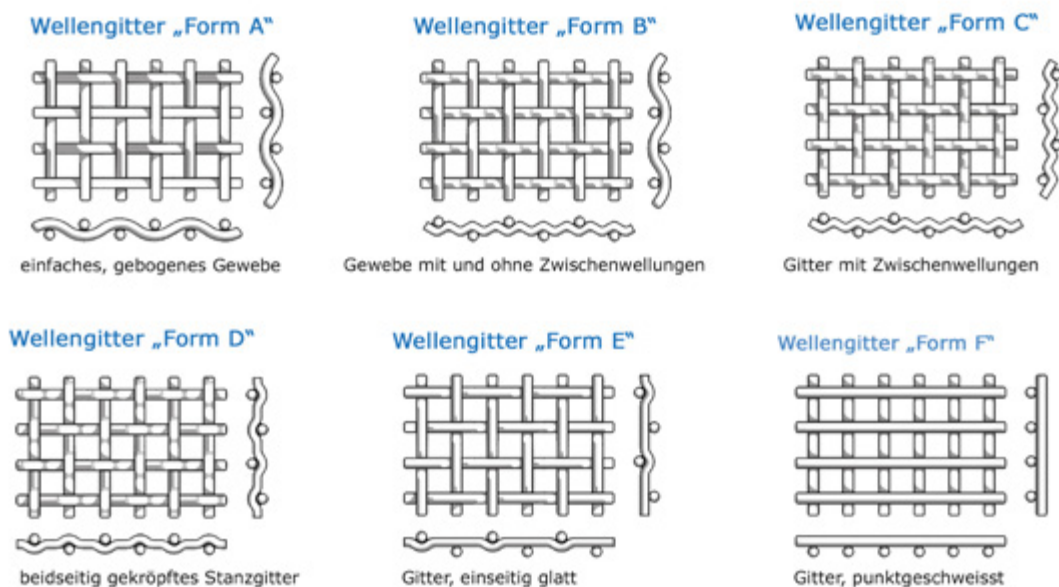
## Beschreibung

Bei der Herstellung werden die geraden Drähte ab Coil zuerst gekröpft. So erhält der Draht durch das Ineinandergreifen zweier Zahnräder seine typische Wellenform. Nach dem sogenannten Verkröpfen der Drähte werden diese in die Webemaschine eingefädelt und miteinander verwoben, daher der Name Wellengitter.

## Webeformen

Die Form C ist die Webeform vom klassischen Wellengitter.

Die Quadratmasche ist die gebräuchlichste aller Maschenformen, es ist aber auch möglich Rechteckmaschen herzustellen.



## Werkstoffe

- Stahl roh
- verzinkte Drähte
- Edelstahl 1.4301
- Edelstahl 1.4401
- viele weitere Edelstahllegierungen
- Kupfer
- Messing
- Bronze
- Nickel
- Titan
- Etc.

#### Maschenweiten und Drahtdicken

- Maschenweiten: 10 mm bis 50 mm
- Drahtdicke: 1.60 mm bis 6.00 mm

#### Tafelbreiten und Tafellängen

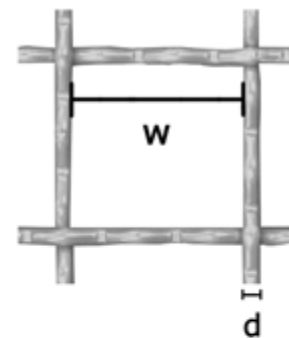
- Minimum Breite: 10.00 mm
- Maximum Breite: 2500 mm
- Maximum Tafellänge bis ca. : 5000 mm
- Standardlängen der Tafeln bis ca.: 3000 mm

#### Bezeichnungen

Die Maschenweite wird beim Wellengitter durch das „Lichtmass“ bestimmt. Hierbei wird nicht wie beim geschweissten Gitter von Drahtmitte zu Drahtmitte, sondern das lichte Mass gemessen.

$d$  = Drahtdurchmesser in mm

$w$  = Maschenweite = Öffnungsmass in mm

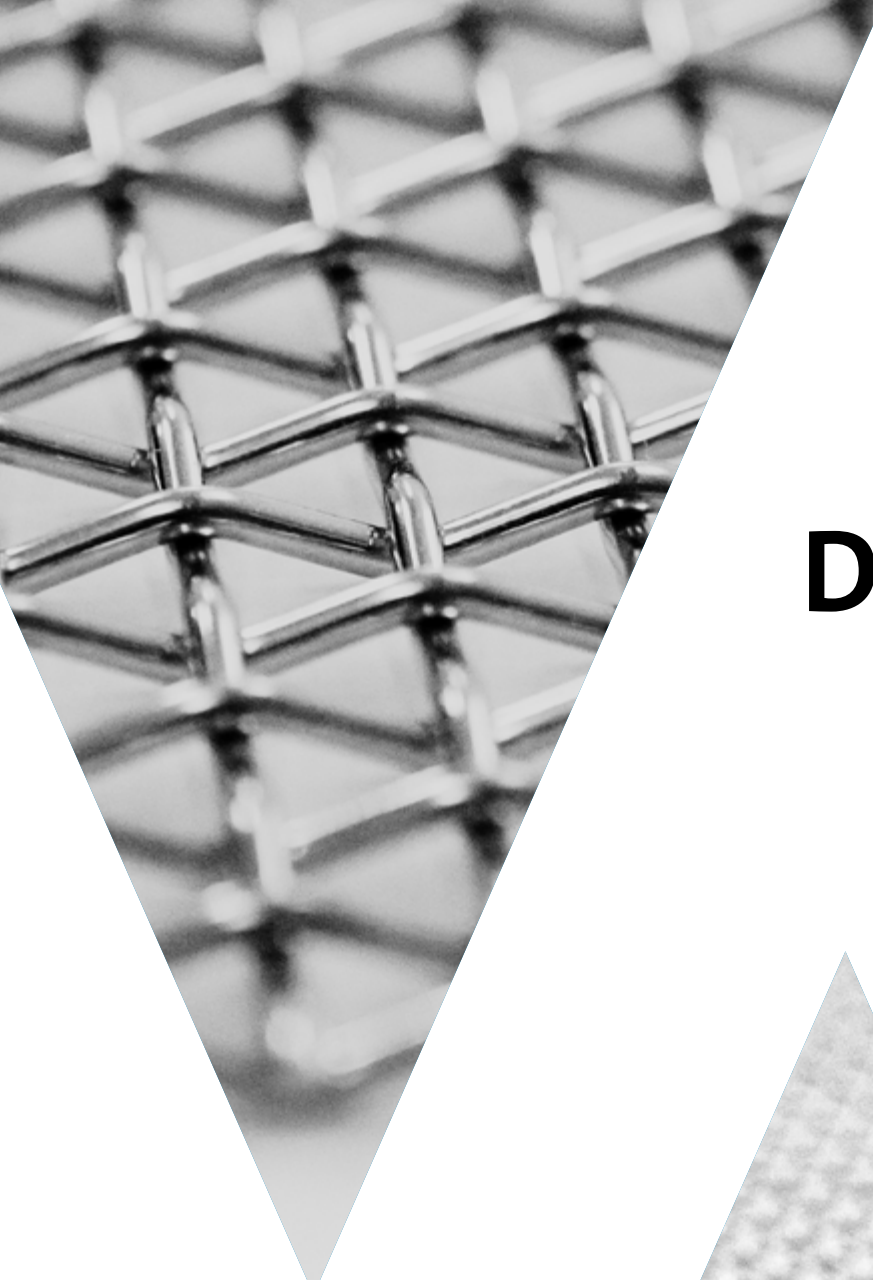


#### Weiterbearbeitungsmöglichkeiten

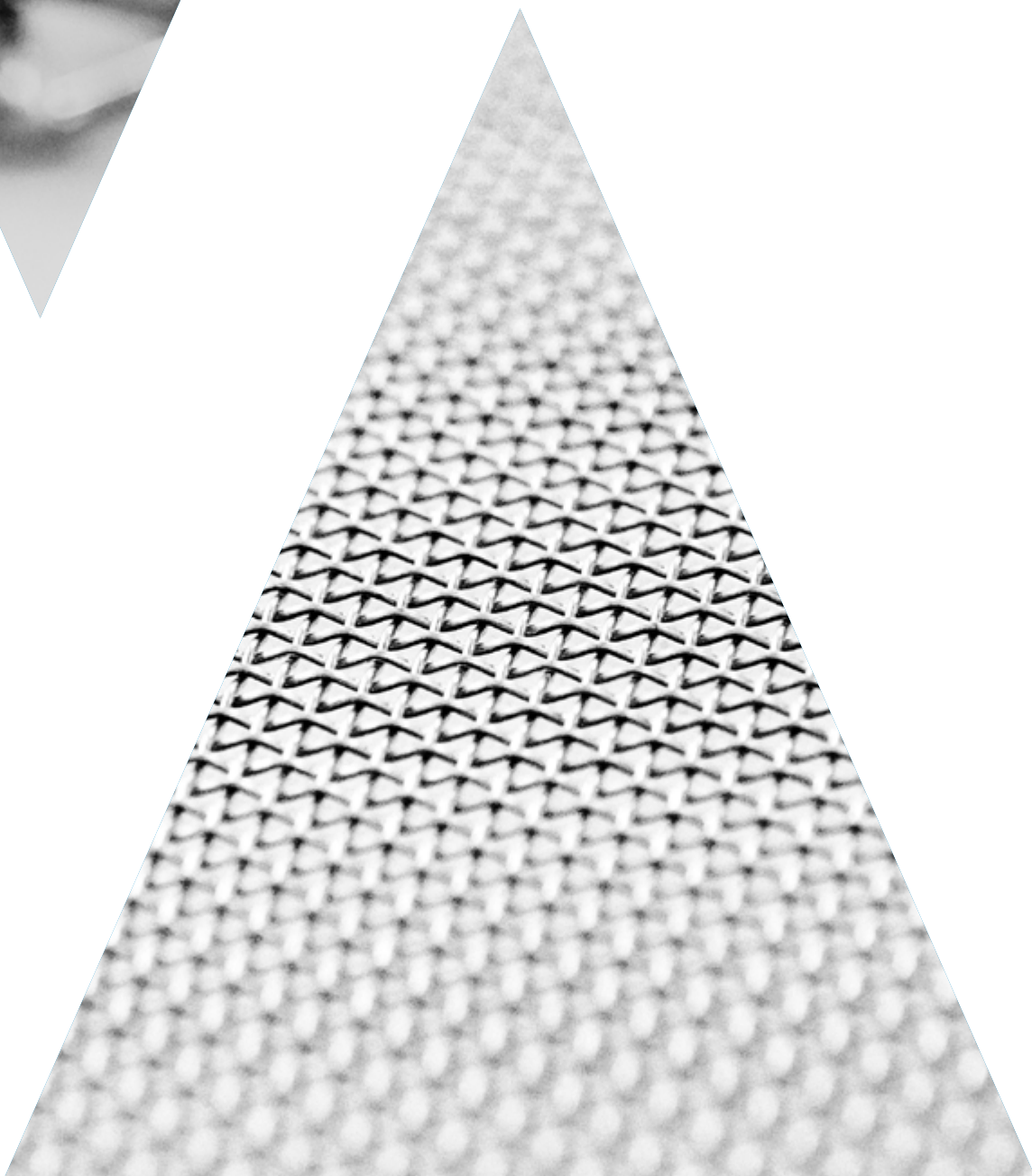
Wir haben viele Möglichkeiten die Elemente weiter zu bearbeiten wie zum Beispiel: Schneiden, Kanten, Walzen, Tiefziehen, Falzen, Anschweissteile erstellen oder Oberflächenbehandlungen etc.

Fragen Sie uns an. Gerne beraten wir Sie ausführlich und bieten Ihnen die entsprechende kundenorientiert Lösung an.





# Drahtgewebe



# Standardartikel Drahtgewebe

Maschenweite mm	Draht Ø mm	Mesh	Durchlass %	Gewicht kg/m <sup>2</sup>	Materialien		
					verzinkt	Edelstahl 1.4301	Edelstahl 1.4404
0.055	0.03	300	42	0.14		•	•
0.043	0.035	325	30	0.2		•	•
0.104	0.065	150	38	0.32		•	•
0.125	0.09	120	34	0.48		•	•
0.14	0.067	120	46	0.27		•	•
0.15	0.063	120	50	0.24			•
0.2	0.125	80	39	0.63		•	•
0.265	0.1	72	53	0.6		•	•
0.31	0.11	60	55	0.36		•	•
0.45	0.22	38	45	0.92		•	•
0.5	0.16	40	57	0.51			•
0.5	0.25	34	45	1		•	•
0.6	0.16	34	62	0.44		•	•
0.8	0.2	26	64	0.52	•	•	•
0.95	0.36	20	51	1.26			•
1	0.35	19	55	1.15	•		
1.09	0.36	18	57	1.14			•
1.34	0.4	15	60	1.17			•
1.4	0.25	16	72	0.48	•		
1.4	0.22	16	74	0.4		•	•
1.5	0.5	13	56	1.63		•	•
1.6	0.28	13.5	72	0.53		•	•
1.8	0.5	11	61	1.38		•	•
1.94	0.6	10	58	1.98	•	•	•
2	0.55	10	62	1.52	•	•	•
2.28	0.63	9	62	1.73			•
2.94	0.8	7	62	2.17			•
3.15	0.8	6.5	64	2.08	•	•	•
3.46	0.9	7	62	2.36			•
4	1	5	64	2.5		•	•
4.5	1.25	4.5	61	3.52	•	•	•
5	1.25	4	64	3.13		•	•
7.1	1.4	3	70	2.94		•	•
10	1.5	2.21	79	2.82		•	•

Andere Maschengrößen, Drahtdurchmesser, Formatgrößen und Materialien sind auf Anfrage erhältlich.

### Beschreibung

Wir können Ihnen ganz kleine Maschen mit einer Maschenweite von 0.026 mm und Draht 0.025 mm bis hin zu grossen Maschen mit einer Maschenweite von 20.00 mm und Draht 2.00 mm anbieten. Die Drahtgewebe werden in der Breite und Länge direkt nach Kundenwunsch gewoben oder anschliessend zugeschnitten und weiterverarbeitet.

### Werkstoffe

Durch die Auswahl des Werkstoffes kann zum Beispiel die mechanische Belastbarkeit des Drahtes, Hitzebeständigkeit und Korrosionsbeständigkeit definiert werden.

- Stahl roh
- Verzinkte Drähte
- Edelstahl 1.4301
- Edelstahl 1.4404
- viele weitere Edelstahllegierungen
- Kupfer
- Messing
- Bronze
- Nickel
- Titan
- Etc.

### Maschenweiten und Drahtdicken

- Maschenweiten: 0.026 mm bis 20.00 mm
- Drahtdicke: 0.025 mm bis 2.00 mm

### Tafelbreiten und Tafellängen

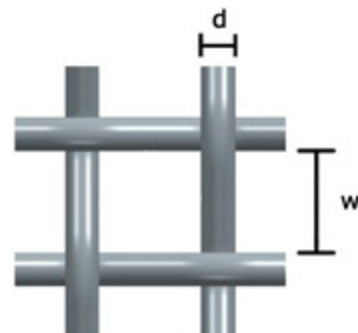
- Minimum Breite: 10.00 mm
- Maximum Breite: 3000.00 mm
- Maximum Rollenlänge: 300 Ifm
- Standardlängen auf Rollen: 25-50 Ifm

### Bezeichnungen

d = Drahtdicke in mm

w = Maschenweite = Öffnungsmass in mm

Mesh = Anzahl Maschen + Anzahl Draht pro Zoll (25.4 mm)



## Berechnungen

### Offene Siebfläche AO

Anteil aller Maschenöffnungen  
der gesamten Siebfläche

$$AO = \left( \frac{w}{w + d} \right)^2 \times 100\%$$

### Gewebefeinheit (Mesh)

Die Anzahl Maschen pro  
engl. Zoll (25.4 mm)

$$\text{Mesh} = \frac{25.4 \text{ mm}}{w \text{ (mm)} + d \text{ (mm)}}$$

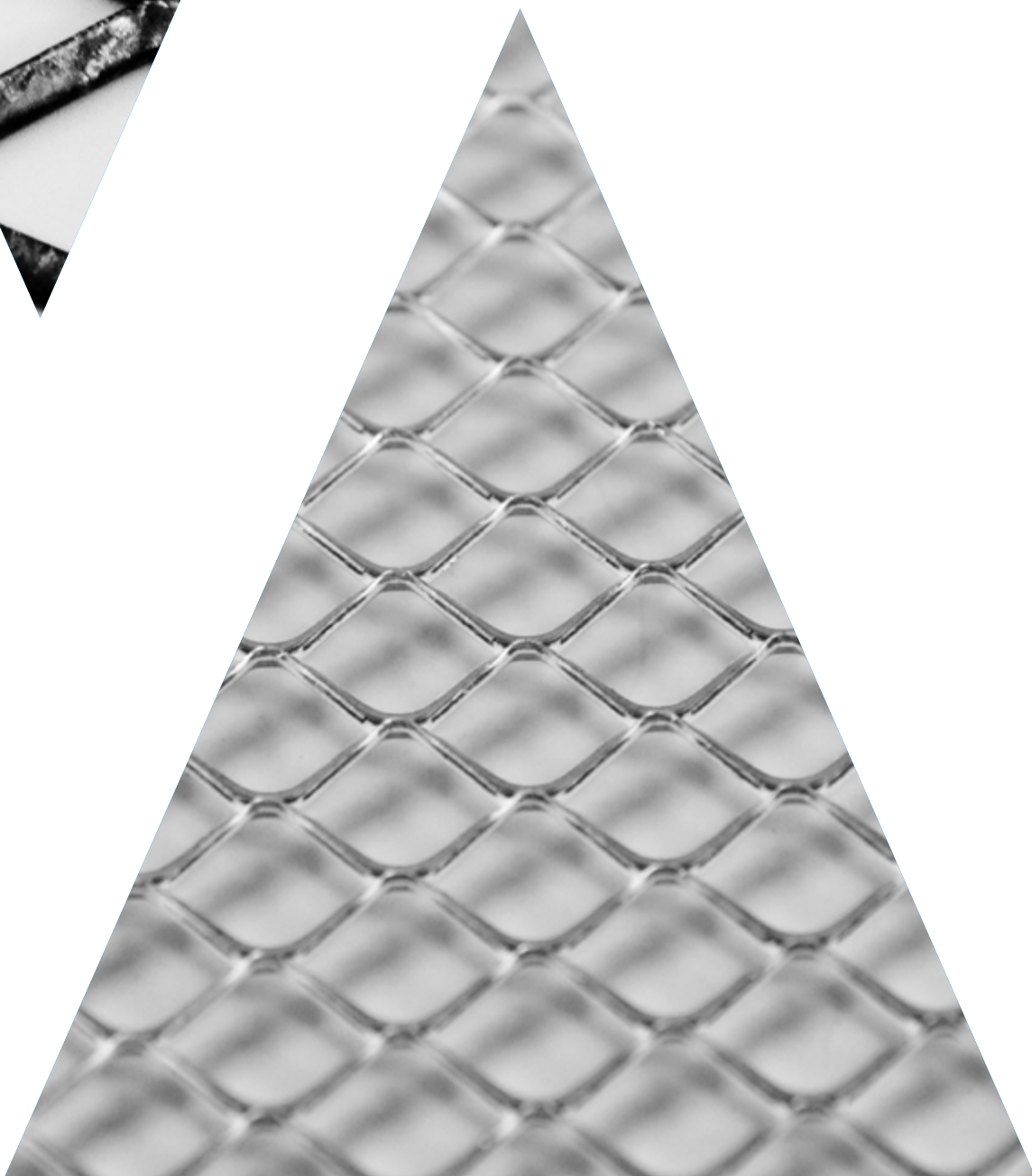
## Weiterbearbeitungsmöglichkeiten

Wir haben viele Möglichkeiten die Elemente weiter zu bearbeiten wie zum Beispiel: Schneiden, Kanten, Falzen, Anschweissteile erstellen oder Oberflächenbehandlungen etc.

Fragen Sie uns an. Gerne beraten wir Sie ausführlich und bieten Ihnen die entsprechende kundenorientierte Lösung an.



# Streckmetall



# Standardartikel

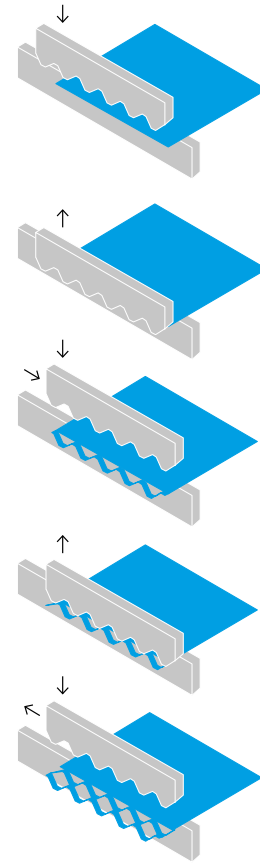
## Streckmetall

Masche ML x ML in mm	Stegbreite mm	Stegdicke mm	Transparenz frontal in %	Material
3 x 1.7	0.5	0.5	42	Stahl blank, Alu roh, weitere auf Anfrage
4 x 2	0.7	0.5	30	
6 x 3.4	1	1	45	
10 x 5	1	0.5	60	
10 x 5.5	1.5	1	45	
16 x 3	1	1	34	
16 x 8	2	1.5	34	
20 x 8	1.5	0.5	63	
20 x 8	2	1	50	
20 x 10	1.5	0.5	70	
20 x 10	1.5	1.5	70	
28 x 6	2	1	34	
28 x 6	2.5	2	17	
28 x 10	2	2	60	
28 x 14	5	1.5	29	
28 x 14	5	3	29	
42 x 14	2.5	1.5	64	
42 x 14	3	2	57	
44 x 13.4	5	2	26	
44 x 15	2.5	1.5	64	
44 x 15	3	3	60	
62 x 20	7.5	1.5	25	
62 x 20	7.5	3	25	
62 x 26	4.5	3	65	
76 x 35	11	1.5	37	
76 x 35	11	3	37	
85 x 31	3	3	87	
90 x 28	13	1.5	20	
90 x 28	13	3	20	
100 x 34	10	1.5	41	
100 x 34	10	3	41	
115 x 40	6	2	70	
115 x 40	6	4	70	
115 x 46	6	3	74	
Diverse weitere Maschenspezifikationen, Materialstärken, Formate, sowie entsprechende Materialien auf Anfrage erhältlich.				

### Beschreibung

Die Streckmetalle entstehen durch einen Fertigungsprozess, bei welchem das Blech durch Stanzen auseinander gestreckt wird. Es ist also eine Stanzung aus Vollblechen, unter gleichzeitig streckender Verformung.

Weil bei diesem Streckprozess kein Abfallprodukt entsteht leistet die Verwendung von Streckmetallen auch einen wertvollen Beitrag zum Schutz der Umwelt.



### Maschenformen

- Rautenmaschen
- Langstegmaschen
- Quadratmaschen
- Breitstegmaschen
- Wabenmaschen

### Werkstoffe

- Aluminium
- Stahl roh
- Edelstahl 1.4301
- Edelstahl 1.4401
- viele weitere Edelstahllegierungen
- Kupfer
- Messing
- Titan
- Etc.

### Maschenweiten und Drahtdicken

- Maschenweiten: 3.00 mm bis 400.00 mm
- Blechdicken: 0.10 mm bis 5.00 mm

### Tafelbreiten und Tafellängen

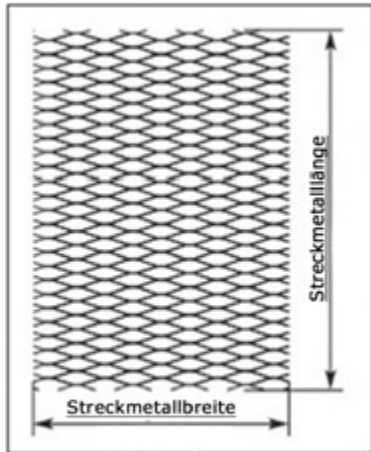
- Minimum Breite ca.: 20.00 mm
- Maximum Breite je nach Masche bis: 3000.00 mm
- Maximum Tafellänge bis ca.: 5000 mm
- Maximum Rollenlänge bis ca.: 300 lfm
- Standardlängen der Tafeln bis ca.: 3000 mm

## Bezeichnungen

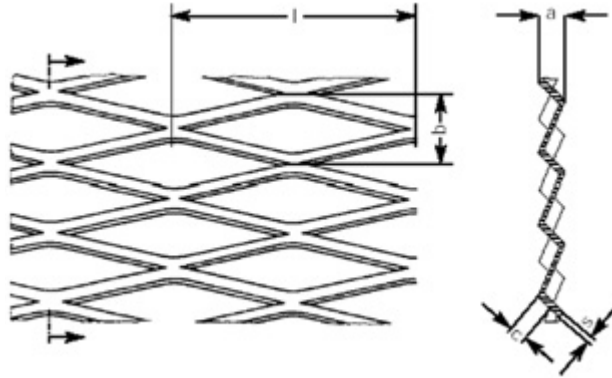
Maschenbezeichnung:

Maschenlänge x Maschenbreite x Stegbreite x Stegdicke

(z.B. 28 x 10 x 2.5 x 1.0mm)



Streckmetallbreite  
Streckmetalllänge



Maschenlänge = l  
Maschenbreite = b

Stegbreite = c  
Stegdicke = s  
Gesamtdicke = a

## Berechnungen

$$\text{Streckfaktor} = \frac{\text{Maschenbreite } b}{2 \times \text{Stegbreite } c}$$

$$\frac{\text{Streckfaktor} - 1}{\text{Streckfaktor}} \times 100 = \text{freier Querschnitt}$$

## Weiterbearbeitungsmöglichkeiten

Wir haben viele Möglichkeiten die Elemente weiter zu bearbeiten wie zum Beispiel: Schneiden, Kanten, Walzen, Tiefziehen, Falzen, Anschweissteile erstellen oder Oberflächenbehandlungen etc.

Fragen Sie uns an. Gerne beraten wir Sie ausführlich und bieten Ihnen die entsprechende kundenorientierte Lösung an.





# Filter- und Siebtechnik

# Filter- und Siebtechnik

## Filtertechnik

Bei der Filtration können ungelöste Feststoffe (Suspension) von der Flüssigkeit abgetrennt werden, es ist ein mechanisches Trennverfahren. Hierzu werden verschiedene Filterfeinheiten verwendet. Ein Filter enthält feine Poren durch diese kann die Flüssigkeit, nicht aber der ungelöste Feststoff hindurch treten.

Die unlöslichen Bestandteile verbleiben aufgrund ihrer Grösse als Rückstand auf dem Filter. Diesen Rückstand nennt man Filtrat.

## Siebtechnik

Die Nummer eins der Anwendung von Drahtgeweben ist die Absiebung bzw. Segmentierung von Gütern. Die Siebung ermöglicht es, Partikelmischungen mit verschiedenen Grössen zu charakterisieren.

## Webearten und Gewebebindungen

Durch die Webearten und Arten der Gewebebindungen, ergeben sich besondere Eigenschaften und die entsprechende Maschenform. Durch unseren hochmodernen Maschinenpark können so zudem die Kriterien wie Tragen, Schützen, Verformbarkeit, Stabilität etc. berücksichtigt und erfüllt werden.

## Webearten und Gewebetypen:

- Webeform A, B, C, D und E - Leinenbindung
- Körperbindung
- alternative Drahtformen
- Gewebe mit Feinheiten von 5-500 µm
- Glatte Tresse
- Köpertresse
- Atlasbindung
- umkehrte Tresse

#### Werkstoffe

- verzinkte Drähte
- Edelstahl 1.4301
- Edelstahl 1.4401
- viele weitere Edelstahllegierungen
- Kupfer
- Messing
- Bronze
- Nickel
- Titan
- Etc.

#### Maschenweiten und Drahtdicken

- Maschenweiten: 0.026 mm bis 20.00 mm
- Drahtdicke: 0.025 mm bis 2.00 mm
- Gewebe mit Feinheiten von 5 bis 500  $\mu$

#### Tafelbreiten und Tafellängen

- Minimum Breite: 10.00 mm
- Maximum Breite: 3000.00 mm
- Maximum Rollenlänge: 300 Ifm
- Standardlängen auf Rollen: 25-50 Ifm

#### Weiterbearbeitungsmöglichkeiten

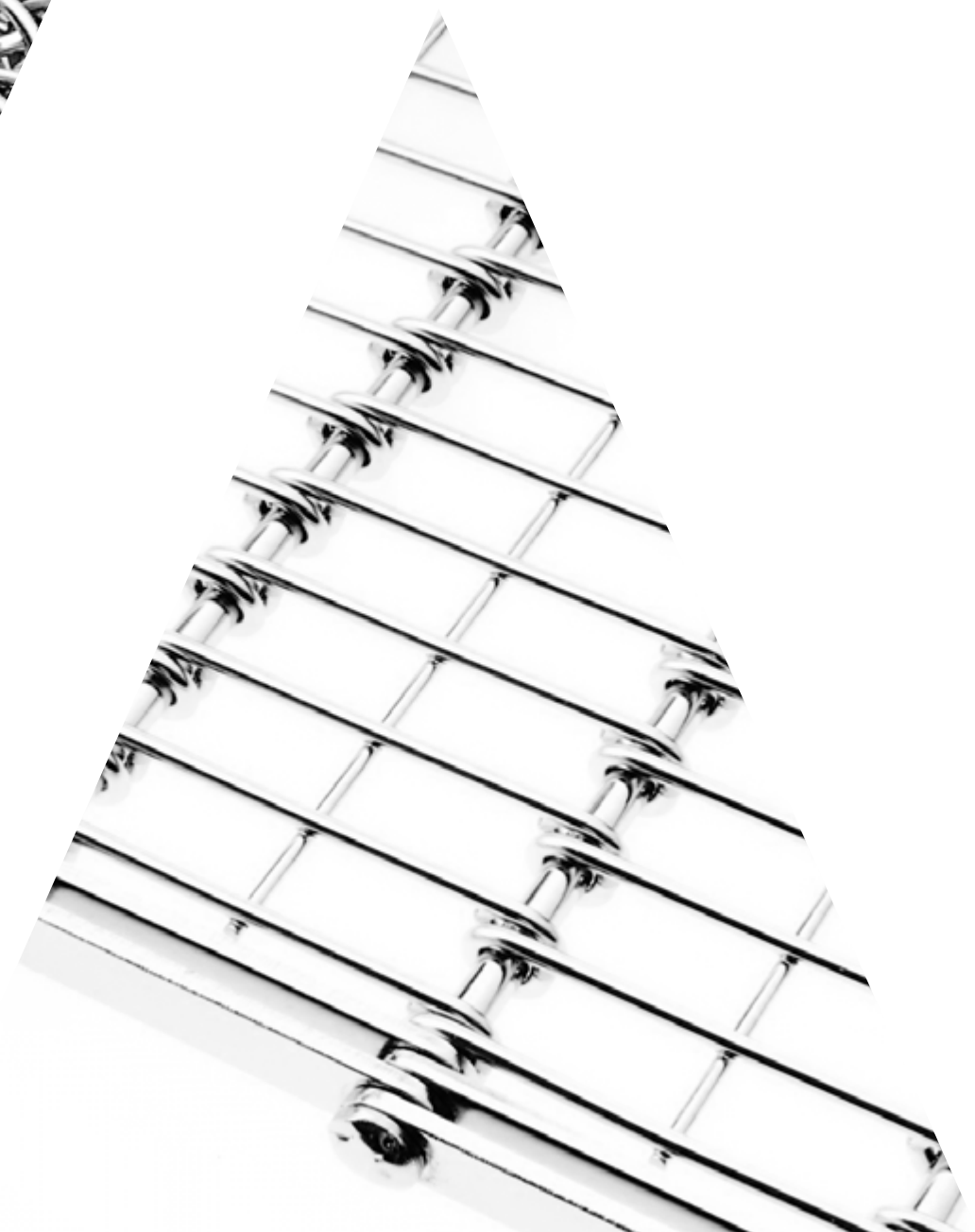
Wir haben viele Möglichkeiten die Elemente weiter zu bearbeiten wie zum Beispiel: Schneiden, Kanten, Walzen, Runden, Schweißen, Tiefziehen, Falzen, Anschweissteile erstellen oder Oberflächenbehandlungen etc.

Fragen Sie uns an. Gerne beraten wir Sie ausführlich und bieten Ihnen die entsprechende kundenorientierte Lösung an.

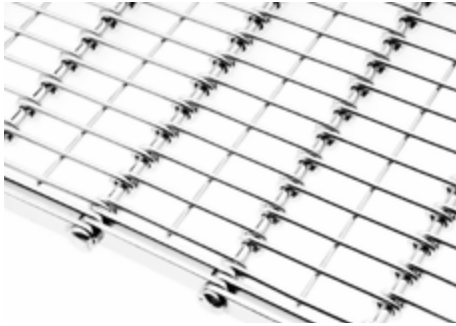




# Förderbänder und Drahtgurte



## Drahtösen-Gliedergurt Typ 800



### Anwendungen

Trocknen, Kühlen, Kochen, Waschen, Gefrieren, Blanchieren, Backen, Pasteurisieren, Frittieren, Transport von Lebensmittel und Teilen, etc.

### Standardkantenausführungen

Ketten-, Schweiss- und verstärkte Kanten möglich.

### Fertigungsmöglichkeiten

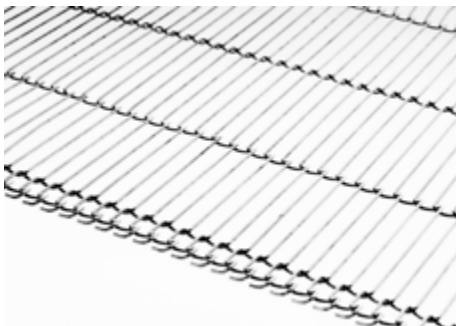
Ösendraht: 1.4 bis 3.4 mm

Spaltbreite: ist ab 1.8 mm möglich

Querstäbe: 4 bis 8 mm

Teilung Querstäbe: 25 bis 100 mm

## Stabgeflechtsband Typ 700



### Anwendungen

Trocknen, Erhitzen, Beschichten, Kühlen, Entwässern, etc.

### Standardkantenausführungen

S-Kanten oder Z-Kanten möglich.

### Fertigungsmöglichkeiten

Spiraldraht: 0.9 bis 2.8 mm

Teilung Spirale: 3.8 bis 28 mm

Maschenlänge: 25 bis 150 mm

## Runddraht-Gliedergurt Typ 200



### Anwendungen

Backen, Trocknen, Gefrieren, Frittieren, Kühlen, Pasteurisieren, etc.

### Standardkantenausführungen

Standard sind Schling- und Biegekanten oder verschweisste Kanten.

### Fertigungsmöglichkeiten

Spiraldraht: 0.9 bis 5 mm

Steigung Spirale: 2 bis 35 mm

Querstab: 1.8 bis 8 mm

Teilung Querstab: 8 bis 52 mm

## Weitspiral-Gliedergurt, Mehrfach Typ 400V



### Anwendungen

Härteanlagen, Transport von Stanzteilen, Backindustrie, Wärmebehandlungen und Nahrungsmitteltransporte, etc.

### Standardkantenausführungen

Verschweisste Kanten usw. sind möglich.

### Fertigungsmöglichkeiten

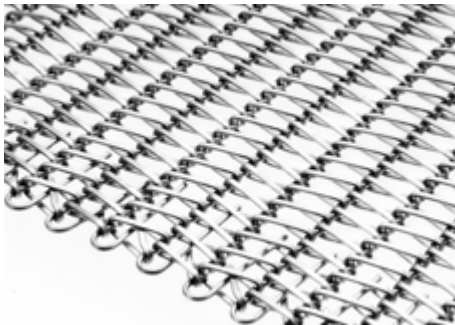
Spiraldraht: 0.5 bis 1 mm

Steigung Spirale: 1.6 bis 9 mm

Querstab: 0.6 bis 2.8 mm

Teilung Querstab: 0.8 bis 3.1 mm

## Weitspiral-Flachdraht-Gliedergurt Typ 300



### Anwendungen

Härteanlagen, Transport von Stanzteilen, Backindustrie, Wärmebehandlungen und Nahrungsmitteltransport, etc.

### Standardkantenausführungen

Verschweisste Kanten, Schling-, Biege- und Kettenkanten sind möglich.

### Fertigungsmöglichkeiten

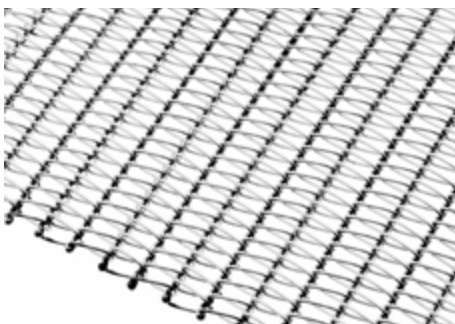
Spiraldraht: Flachdraht 1.2 x 0.7 bis 3 x 1.5 mm

Steigung Spirale: 4 bis 35 mm

Querstab: 1.2 bis 5 mm

Teilung Querstab: 4 bis 40 mm

## Weitspiral-Runddraht-Gliedergurt Typ 400



### Anwendungen

Backen, Trocknen, Gefrieren, Frittieren, Kühlen, etc.

### Standardkantenausführungen

Biegekanten, Schlingkanten oder verschweisste Kanten sind möglich.

### Fertigungsmöglichkeiten

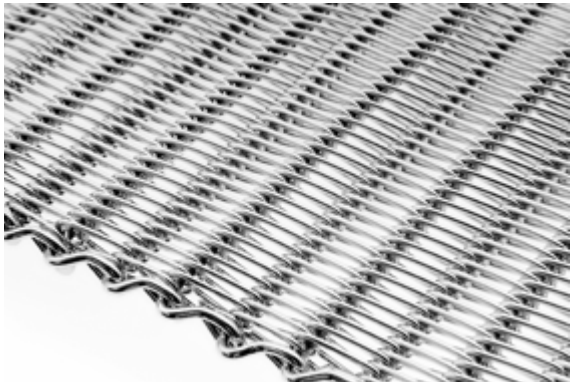
Spiraldraht: 0.56 bis 5 mm

Steigung Spirale: 2 bis 35 mm

Querstab: 1 bis 6 mm

Teilung Querstab: 3 bis 65 mm

## Standardkantenausführungen



Schlingkanten



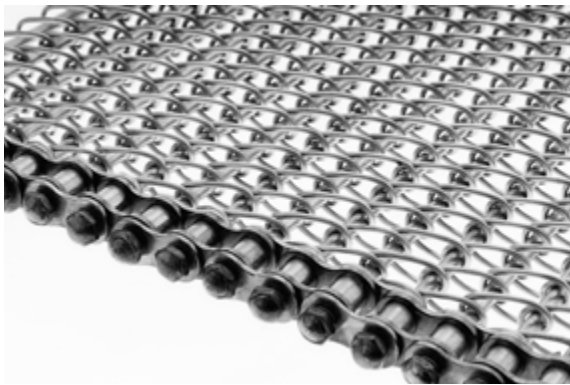
geschweisste Kanten



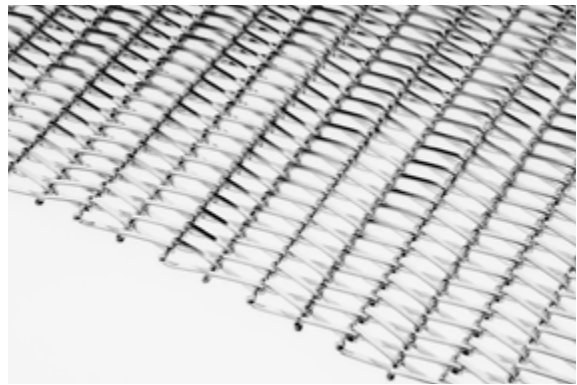
Biegekanten



Biegekanten



Ketten-Kanten



geschweisste Kanten

## Beschreibung

Es gibt eine Vielzahl von weiteren Kantenausführungen, welche nicht aufgeführt sind. Bitte fragen Sie uns an, wir beraten Sie gerne und kreieren Ihre Kanten nach Ihren Wünschen, spezifisch auf Ihre Anlage und Anforderungen bezogen.



## Werkstoffe

Um die richtige Qualität zu jeder unterschiedlichen Anwendung zu garantieren, bieten wir unzählige Werkstoffe an.

Jeder Drahtgurt Typ ist in fast allen Legierungen herstellbar. Je nach Anwendung werden die Werkstoffe exakt ausgesucht, welche von korrosionsbeständigen Werkstoffen bis hin zu warmfesten, hitze- und hochhitzebeständigen Werkstoffen reichen.

Vermeehrt werden auch weitere Spezialstoffe eingesetzt.

Werkstoffnummer	AISI	Werkstoffnummer	AISI
1.4301	304	1.4016	430
1.4821	327	1.4310	301
1.4828	309	1.4401	316
1.4841	314	1.4541	321
1.4845	310	1.4571	316Ti
1.4864	330		
1.4864Nb	330 Cb		
1.4878	321		
2.4633	Inconel601		
2.4851	Inconel602		
2.4867	Cronifer 2		

## Zubehör zu den Förderbänder und Drahtgurten

Die Firma Sennrich AG bietet auch Förderbandzubehör und Förderbandkomponenten wie Zahnräder, Umlenkräder, Antriebswalzen, Umlenkwalzen, Mitnehmer etc. aus diversen Materialien an.

Mit unseren leistungsstarken Partnern werden Antriebs- und Umlenkwalzen selbst entwickelt und hergestellt. Damit können wir einen optimalen und reibungslosen Lauf bei Ihrer Maschine sicherstellen.



Umlenkwalze für Förderbänder



Antriebswalze für Förderbänder



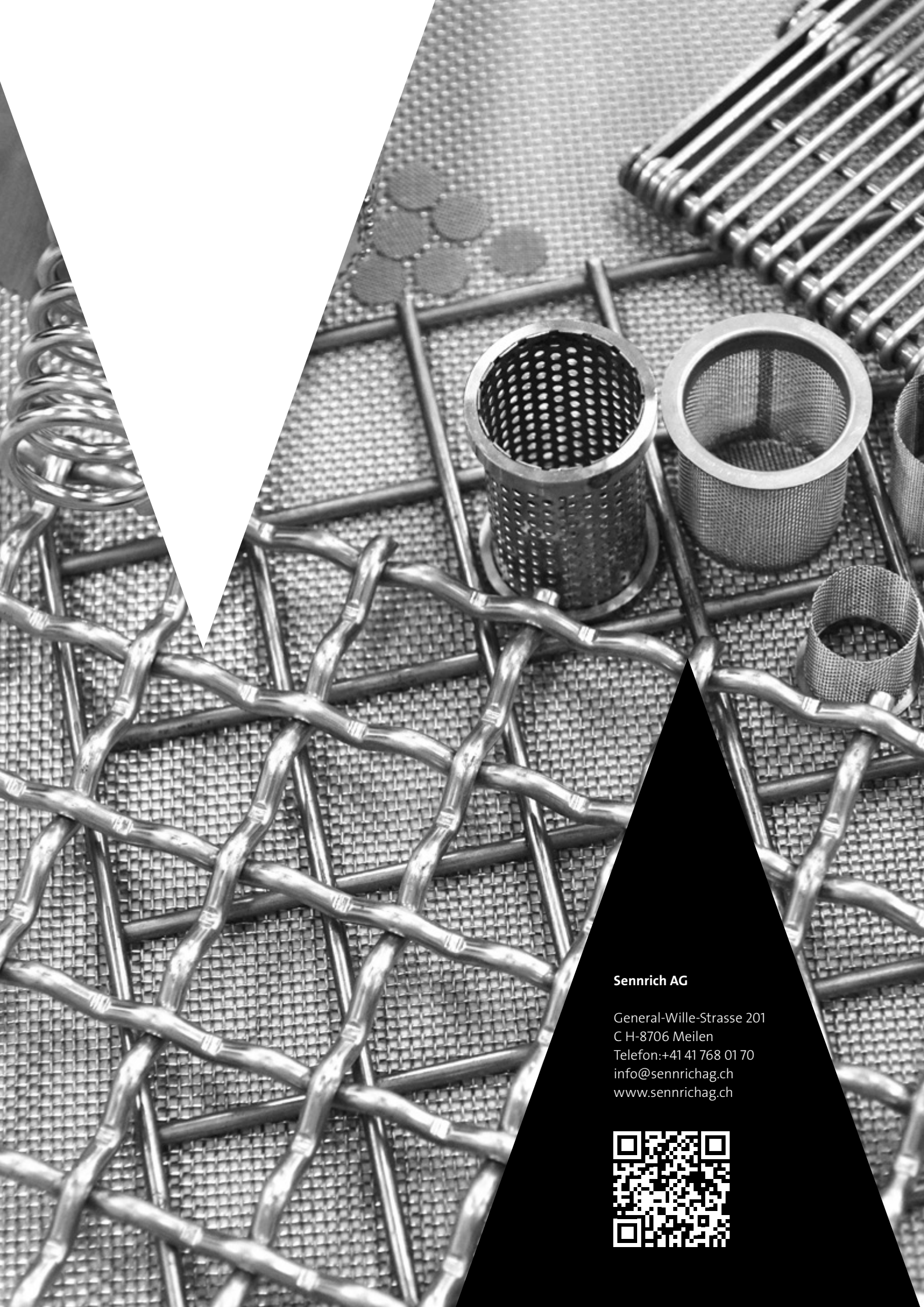
Verbindungshülsen und -spiralen



Zahnräder für Förderbänder







**Sennrich AG**

General-Wille-Strasse 201  
C H-8706 Meilen  
Telefon: +41 41 768 01 70  
info@sennrichag.ch  
www.sennrichag.ch

