



HAVER METALL GAZE Stahlgewebe für den Siebdruck HAVER WIRE CLOTH for Screen Printing Stencils



Customer

HB Auftrags-Nr. **39-00471091**

Order No.

BA-Nr. **945605/ 6**

Prod. No.

Webstuhl Nr. **13**

Loom No.

	Kette Warp	Schuss Shoot
Werkstoff Material	4301(B) HMG(B)	4301(B) HMG(B)
Drahtdurchm. Wire Diameter	0,029mm	0,029mm

Rollen Daten - Roll DataRollen Nr. **1**

Roll No.

Stückzahl

No. of Pieces

Länge **31m**

Length

Breite **1,02m**

Width

Gewebedicke Soll
min. **0,052mm**Cloth Thickness specified
max. **0,054mm**Gewebedicke Ist
min. **0,053mm**Cloth Thickness effective
max. **0,054mm**Mesh **325 * 325**

HB-Code

Maschenweite **0,05 * 0,05**

Opening

Webart **Leinen (Glatt)**

Type of weave

Zugabe von

nicht berechnet

Compensation for

not charged for

Pos. No.	Links left	Mitte center	Rechts right
1	53	54	53
2	53	54	53
3	54	54	53
4	54	54	53
5	54	54	53
6	54	54	54
7	53	54	53
8	53	54	54
9	53	54	54
10	53	54	54
11	54	53	53
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
40			

Qualitätsbeurteilung - Quality Criteria

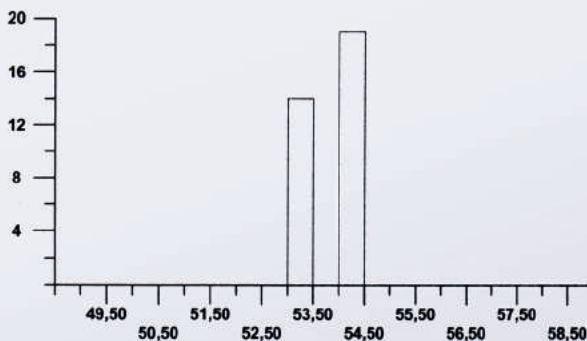
Sauberkeit Cleanness	sauber clean <input checked="" type="checkbox"/>	leicht schmutzig slightly dirty <input type="checkbox"/>	schmutzig dirty <input type="checkbox"/>
Webfehler Weaving Blemishes	wenig o. keine few or none <input checked="" type="checkbox"/>	einige some <input type="checkbox"/>	viele many <input type="checkbox"/>
Planlage Kette Flatness Warp	flach flat <input checked="" type="checkbox"/>	leichter Drall slight curl <input type="checkbox"/>	starker Drall heavy curl <input type="checkbox"/>
Planlage Schuss Flatness Shoot	flache flat <input checked="" type="checkbox"/>	leichter Drall slight curl <input type="checkbox"/>	starker Drall heavy curl <input type="checkbox"/>
Überg. i. Schuss Changes in Shoot	keine none <input type="checkbox"/>	einige some <input checked="" type="checkbox"/>	viele many <input type="checkbox"/>
Kettstreifigkeit Streaks in Warp	keine none <input type="checkbox"/>	leicht slight <input checked="" type="checkbox"/>	stark strong <input type="checkbox"/>
Oberfläche Surface	glatt smooth <input checked="" type="checkbox"/>	rauh rough <input type="checkbox"/>	
Druckstellen Marks	keine none <input checked="" type="checkbox"/>	einige some <input type="checkbox"/>	starke strong <input type="checkbox"/>
Sonstige Mängel Other Defects			

Rollennachbehandlung

hydr. gestreckt	<input type="checkbox"/> GT
gestrichen	<input type="checkbox"/> GS
dampfentfettet	<input type="checkbox"/> RD
wäßrig gereinigt	<input checked="" type="checkbox"/> RW
ultraschallgereinigt	<input checked="" type="checkbox"/> RU
kalandert	<input checked="" type="checkbox"/> CT

Roll Finish

hydraulic stretched
roller stretched
vapor degreased
aqueously cleaned
ultrasonically cleaned
calendered 52 µm -54µm

Verteilung**Prüfungsergebnisse****Gewebedicke**Mittelwert x **53,6µm**

average value

Anzahl der
Messpunkte n **11**Number Of
measuring pointsStandard -
abweichung s **0,502**Standard
deviation points

	MIN	MAX	
Links	53µm	54µm	left side
Mitte	53µm	54µm	center
Rechts	53µm	54µm	right side

Kontroll-Nr.
Report No. **2010B00467**Datum
Date inspected **31.05.2010**Geprüft durch
inspected by **R.Falk**