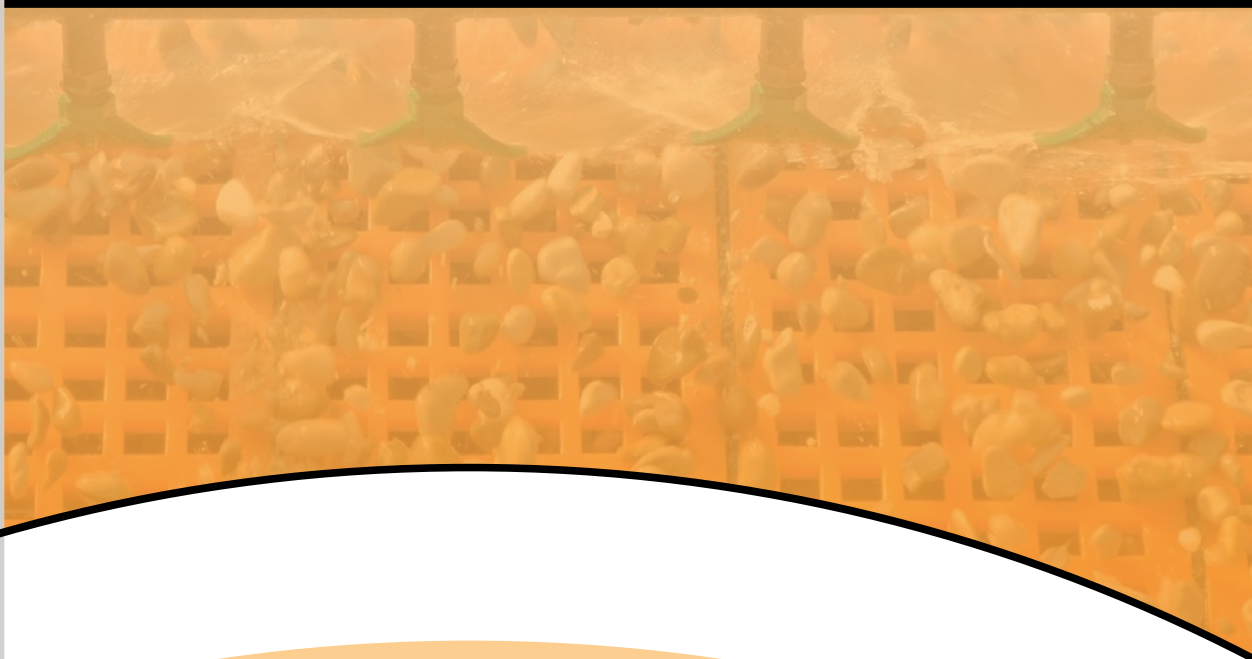
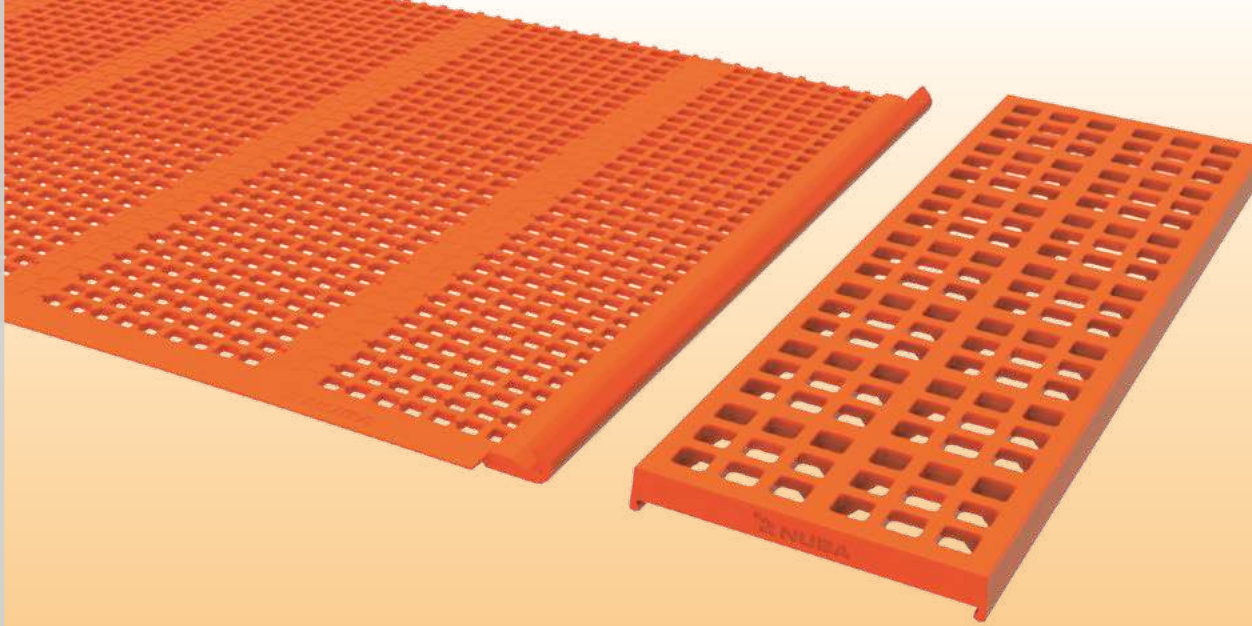


Polyurethansiebe



Sieb-
flächen

6

 **NUBA**
Screening Media

 **NUBA**
Technical Advice



Siebe aus Polyurethan

Die Polyurethan-Elastomere werden wegen ihrer Abriebfestigkeit und großen Elastizität sehr häufig für die Sortierung von Materialien jeglicher Art, sowohl trockene als auch feuchte Materialien.

Sie können in verschiedenen Härten in Abhängigkeit der durchzuführenden Arbeitsweise entwickelt werden.

Eigenschaften

- Maximale Nutzungsdauer im Vergleich zu den restlichen Materialien.
- Minimale Wartungskosten.
- Einfache Installation.
- Geringe Verstopfung (Konische Bohrungen).

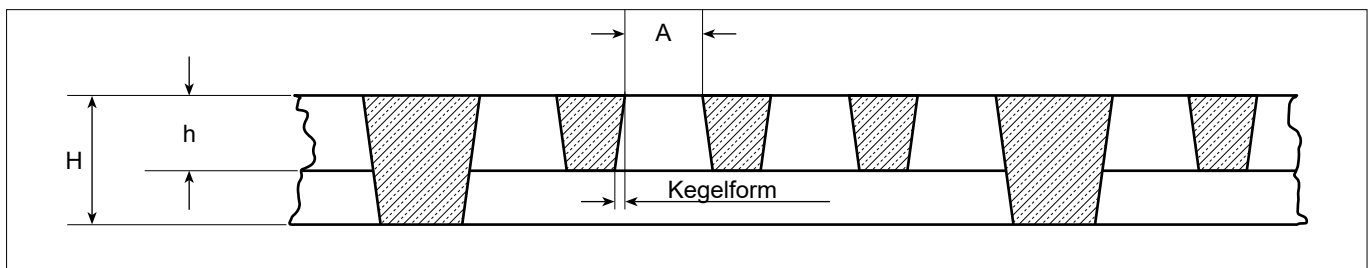
Mech. Eigenschaften von PU NUBA:

Wir verfügen über zwei getrennte Systeme der Erstellung: Polyester, mit hohen abriebfesten Eigenschaften und Polyeter, vorgesehen für hydrolytische und antibakterielle Situationen.



Polyurethan-Systeme		
Eigenschaften	Polyester (Wert max / Norm)	Polyeter (Wert max / Norm)
Zugfestigkeit (Mpa)	60 / DIN 53504	37.8 / ISO 37-T1
Bruchdehnung (%)	670 / DIN 53504	680 / ISO 37-T1
Widerstandsfestigkeit (%)	65 / DIN 53512	75 / ISO 4662
Verlust durch Abrieb (mm ³)	12 / ISO 4649	<35 / ISO 4649
Druckfestigkeit (%)	48 / ISO 815-1	40 / ISO 815-1

Im Allgemeinen liegt die Dichte bei 1.210 Kg/m³



A = Maschenweite (quadratisch und rechteckig).

H = Gesamtdicke.

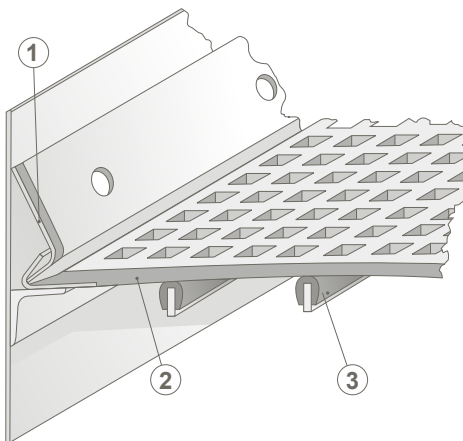
h = Siebdicke.

Die Dicken hängen von der geforderten Maschenweite und der Arbeitslast. Bandbreite der möglichen Härten: **55° - 95° Shore A**.

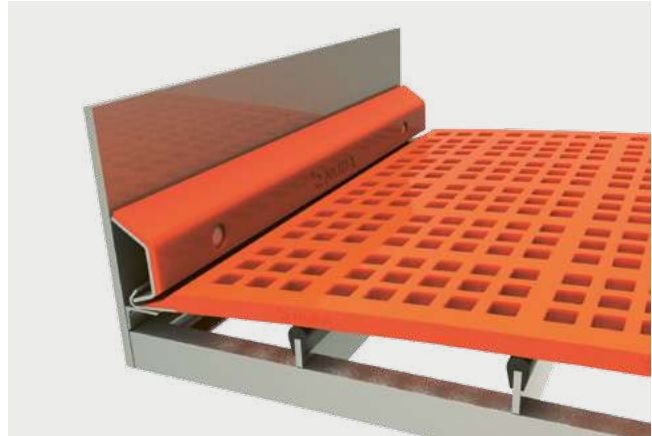
Polyurethansiebe mit Spannung Sieb mit Spannung PU

Eigenschaften

Um zu erreichen, dass die Siebfläche aus Polyurethan eine ausreichende Festigkeit aufweisen, um an den Siebkästen befestigt werden zu können, besitzen sie innen eine Struktur aus Stahlkabeln, die wiederum an den Ecken der gefalzten Bleche befestigt, damit sie die geforderte Zugspannung gewährleisten.



- ① Spannziegel
- ② PU-Gewebe
- ③ Gummiprofil



Flexibles Polyurethan

Um die Verkeilung des zu siebenden Materials zu vermeiden, werden sie in zwei Härtegraden hergestellt, wobei die Arbeitsseite eine hohe Flexibilität aufweist.



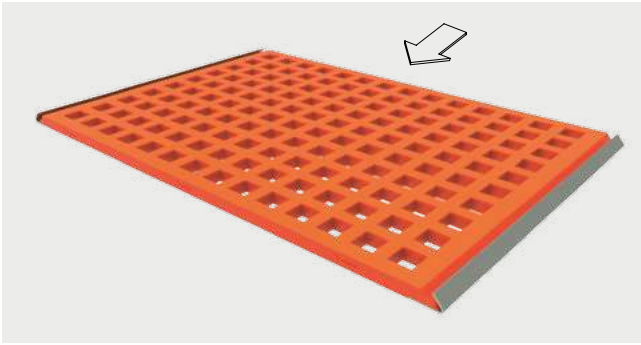
Standard-Polyurethan mit einer Schicht (eine Härte)

Abhängig von der Anwendung können diese Siebe mit einem Härtegrad eingesetzt werden.



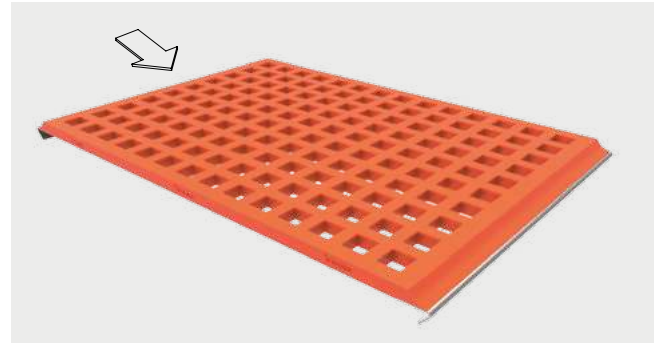
Bishore-Polyurethan (zwei Härten)

Um dem Abrieb auf der Arbeitsseite und der mechanischen Kraft auf der Unterseite standhalten zu können, werden sie in zwei Härtegrade hergestellt.



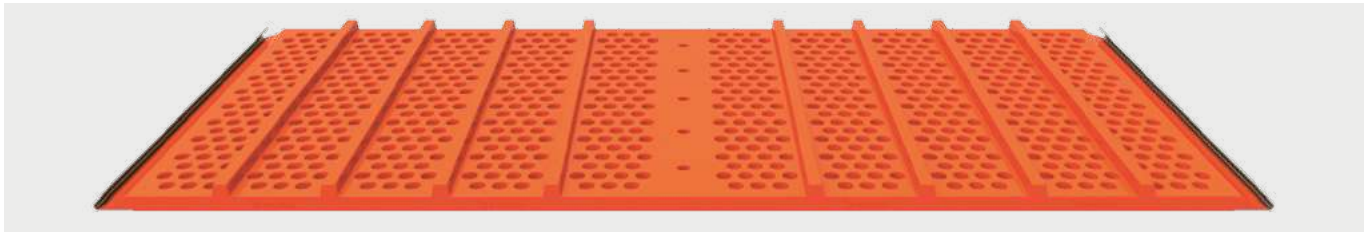
Siebe mit Querspannung

Die Siebe werden innen mit Metallkabeln zwischen den Spannklaue n verstärkt. Die Kabel werden quer zur Richtung des Flusses des Siebgutes gespannt.



Siebe mit Längsspannung

Die Siebe werden innen mit Metallkabeln zwischen den Spannklaue n verstärkt. Die Metallkabel werden in Richtung des Flusses des Siebgutes gespannt.

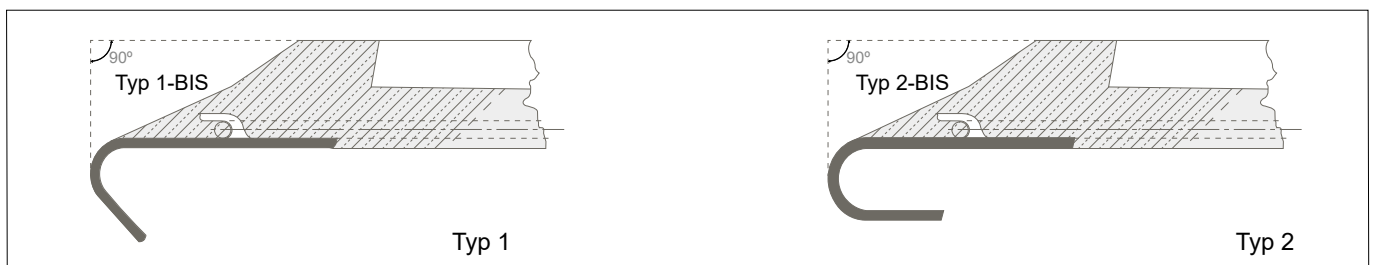


Spannsiebe mit Verstärkungen

Für gewisse Anwendungen können Verstärkungen hinzugefügt werden, um die Nutzungsdauer zu schützen und um das Material zu den Löchern zu führen.

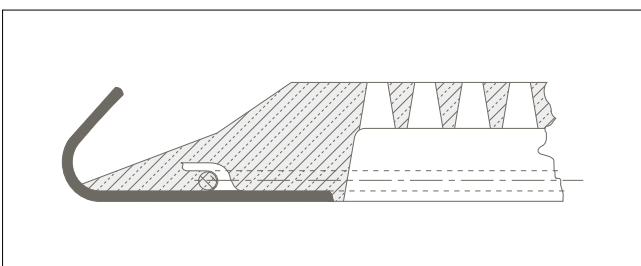
Spannarten

Längsspannung

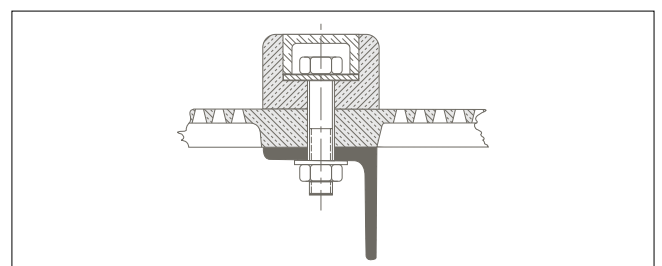


Bei Typ 1-BIS und Typ 2-BIS handelt es sich um Varianten mit einer kompletten Abdeckung der Klauenkante mit 90°

Querspannung



Zentrale Verankerung



Spannsieb aus Polyurethan

Poliuflex®

Eigenschaften

Sie verfügen über eine große Siebfläche, ähnlich den Metallsieben, und ihre Nutzungsdauer hinsichtlich des Verschleißes durch Abrieb liegt deutlich über dem der Metallsiebe aus hochfestem Stahl.

Montage

Der Austausch der Metallsiebe durch Poliuflex® erfordert keinerlei Anpassungen am Sieb. Dennoch ist es ratsam, gewisse Anforderungen zu berücksichtigen:

- Jedes Siebgewebe Poliuflex® muss durch unabhängige Ziegel gespannt werden.
- Das Sieb Poliuflex® muss auf allen Rippen des Siebes abgestützt werden, wobei sie durch ihre entsprechenden Gummiprofile bedeckt werden. Es gibt auf dem Sieb blinde Raster, die mit den Stützen des Siebes übereinstimmen.
- Die durch die Ziegel erzeugte Spannung gleicht derjenigen der Metallsiebe, dabei wird darauf geachtet, dass die seitlichen Falze des Siebes Poliuflex® auf keinen Fall die Innenwände des Siebkastens berühren.
- Im Falle, dass das Sieb Poliuflex® eine zentrale Verankerung benötigen sollte, dürfen die Spannkabel auf keinen Fall durchtrennt werden.

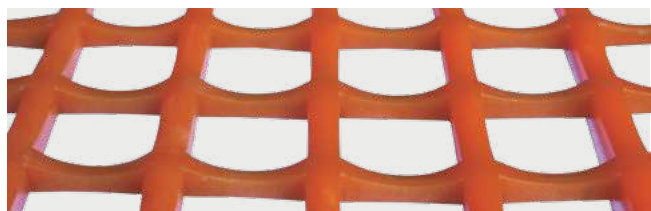
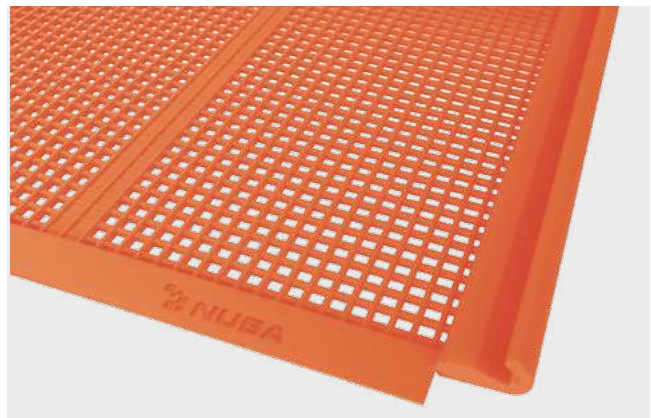
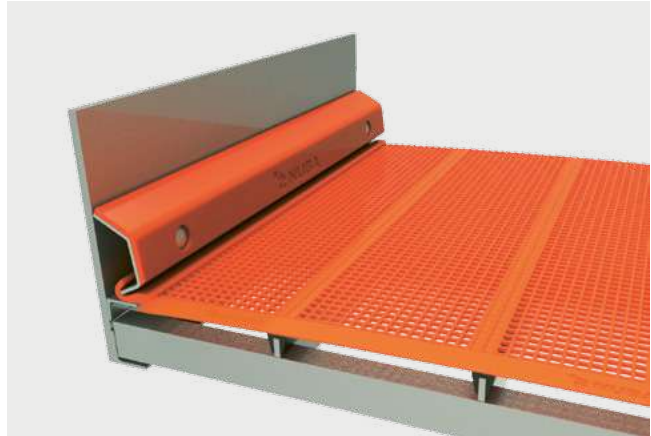
Wartung

Im Hinblick auf die Produktion und die Arbeitsstunden wird empfohlen, regelmäßig die korrekte Spannung des Siebes Poliuflex®, zu kontrollieren, um, falls nötig, die Schrauben der Spannziegel mit relativer Häufigkeit nachzuziehen.

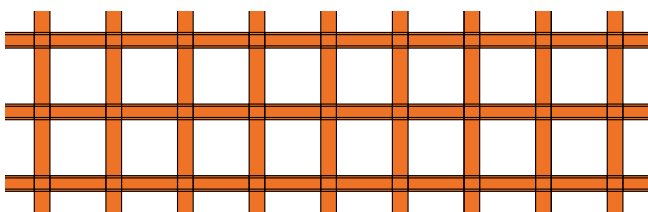
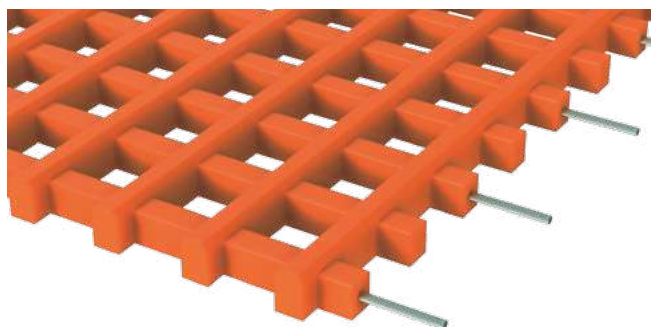
Im Falle von Anhaftungen feinsten Teilchen oder Verschmutzungen am Sieb Poliuflex® dürfen bei seiner Reinigung keine metallischen oder schneidenden Gegenstände benutzt werden. Benutzen Sie ausschließlich die Entstopfungsarme (S. Seite. 128). Es wird ein positives Ergebnis erzielt, wenn das Sieb für eine gewisse Zeit im Leerlauf arbeitet, nachdem es zum ersten Mal montiert wurde.

Produktpalette

Es werden Maschenweiten **von 5 mm bis 25 mm** hergestellt, obwohl die Palette fortlaufend mit einer konstanten Investition in Formen und neue Herstellungs-tools weiter entwickelt wird.



Sieb Poliuflex® aschenweite 9, Draht 4 m/m nach 1150 Betriebsstunden des Siebes mit feuchtem Siebgut bestehend aus Quarzit -Material mit einem SiO_2 -Gehalt von 97%.



Spannsieb aus Polyurethan

TN Flex®

Eigenschaften

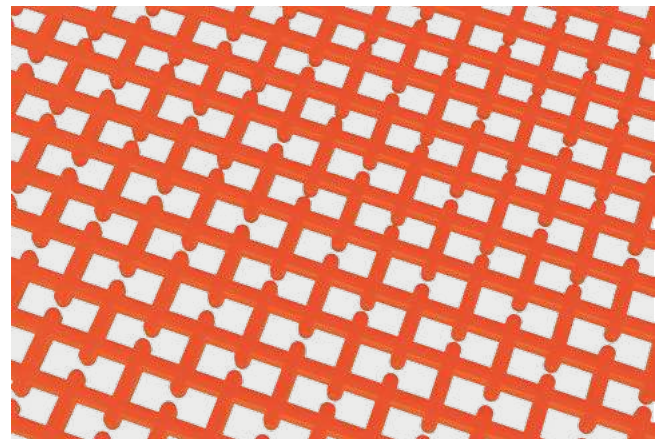
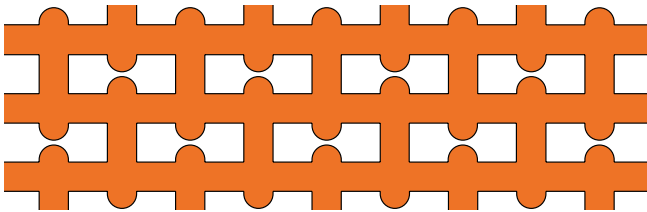
Es gibt verschiedene Sortiersysteme, die Polyurethan als widerstandsfähigen Werkstoff gegenüber dem Abrieb bei der Sortierung von Materialien nutzen. Sie verfügen über speziell entwickelte Techniken, um zu vermeiden, dass diese Materialien die Siebe verstopfen, sei es durch die Verkeilung der Partikel in den Durchgangslöchern oder durch die Ablagerung von feinen Partikeln. In den meisten Fällen geschieht dies durch die beiden Umstände gleichzeitig.

Alle Systeme beruhen darauf, den Durchfluss des Siebgutes zu verbessern, einen hohen Prozentsatz an Nutzfläche und eine lange Nutzungsdauer zu erzielen. Dies wird in erster Linie durch die Flexibilität bestimmter Polyurethanarten mit einem Kern aus Stahlkabeln erzielt und in zweiter Linie mittels der Anordnung der Löcher mit der angemessenen Kegelform und schließlich durch die Verwendung des Werkstoffes Polyurethan.

Die Technikabteilung zusammen mit der Abteilung I+D+i von NUBA Screening Media hat, mit dem Ziel, auf dem Gebiet neuer Produkte bezüglich der Sortierung von Zuschlagstoffen voranzugehen, das neue Produkt TN Flex® t entwickelt und getestet, das einen großen Durchbruch auf dem mit jedem Tag anspruchsvolleren Gebiet der Sortierung verkörpert.

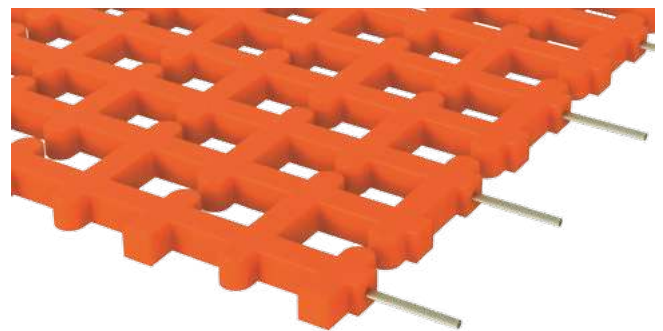
Die Produktneuheit TN Flex®, hergestellt von NUBA Screening Media, besteht aus der geometrischen Form der Löcher, die die Materialien sortieren müssen. Bis jetzt besaßen die Löcher eine quadratische Form, um eine korrektere Kalibrierung zu erhalten. Ohne dass dieses Prinzip modifiziert wird, unterbricht TN Flex® seine geometrische Form auf einer der Seiten des Quadrates und erhöht die Vibration auf die gesamte Umgebung des Siebes. Auf diese Weise wird ein hoher Prozentsatz an Verkeilung Partikeln vermieden, was ihren Durchfluss verbessert.

Bei diesem neuen Produkt streng darauf geachtet, die Deformierung der quadratischen Form des Loches zu vermeiden. Deshalb wurde die Spannung der Kabel in Längsrichtung auf der unterbrochenen Seite des Quadrates durchgeführt.

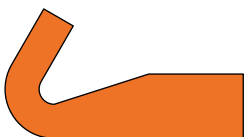


Produktpalette

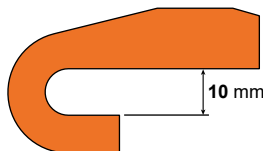
Es werden Maschenweiten **von 5 mm bis 8 mm** hergestellt (4mm auf Anfrage), obwohl die Palette fortlaufend mit einer konstanten Investition in Formen und neue Herstellungs-tools weiter entwickelt wird.



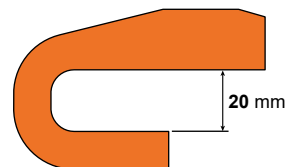
Biegetypen Poliuflex® und TN Flex®



Querfalz



Längsfalz 30

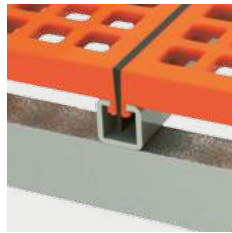


Längsfalz 40



Falz AZ

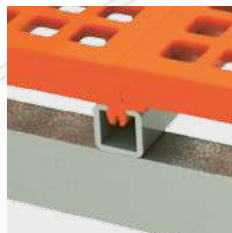
Baukastensysteme aus Polyurethan



TN®



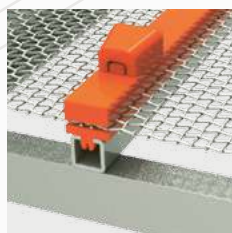
Nippel



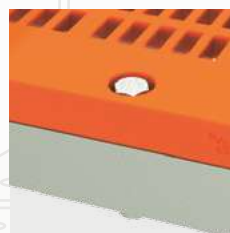
Índalo



Schrauben



Kombiniert



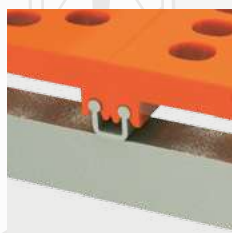
Selbsttragend



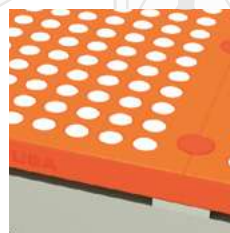
Drei Brücken



Kaskade



Stäbchen



**Mit
Keramikeinsätzen**

* Andere Arten von Baukastensystemen auf Anfrage.

Baukastensysteme aus Polyurethan

Um in den Sortiermaschinen lediglich die Sieboberflächen oder durch den Gebrauch abgenutzten Bereiche austauschen zu können, sind die gesamten Oberflächen in Module eingeteilt, was eine erhebliche Kosteneinsparung bedeutet.

Zur Befestigung dieser Module am Rahmen der Siebe müssen sie mit den adäquaten Stützprofilen für eine korrekte Ankopplung der Module ausgestattet sein.

Die am häufigsten eingesetzte Stützprofilart ist das genutete Profil aus Metall mit den Abmessungen 40x40mm. Siehe Fig. 5

Das von NUBA Screening Media patentierte Baukastensystem nutzt als Stützprofil diese genuteten Profile.

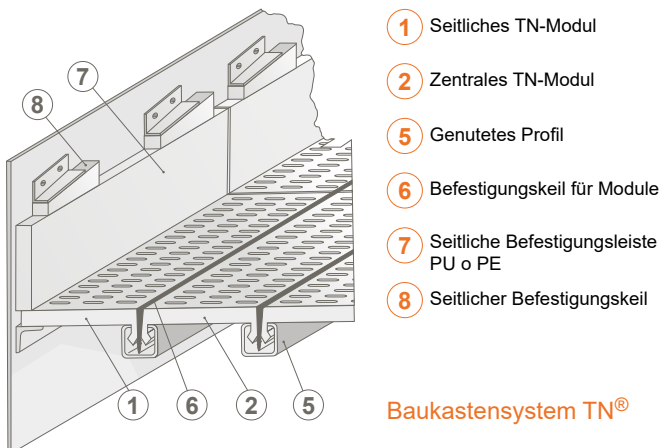
Die Baukastensysteme besitzen in den Innenwänden des Siebkastens Befestigungsleisten und Arretierungskeile, außer bei einigen selbsttragenden Systemen.

Baukastensystem aus Polyurethan

TN[®]

Eigenschaften

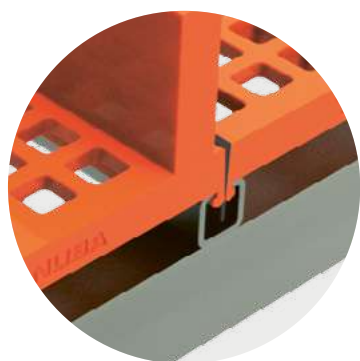
- Das Baukastensystem TN[®] ist vollständig flach, ohne Hindernisse, die das feine Material zurückhalten könnten und es passt sich an die genuteten Profile an.
- Es ist so konzipiert, um an jedwede Sieb- oder Entwässerungsmaschine angedockt werden zu können.
- Die Befestigung zwischen den Modulen wird mittels Gummikeilen durchgeführt und bietet somit eine totale Sicherheit, die zudem die Präzision des Siebgutes erhöht. Dennoch gehen der Austausch und die Entnahme irgendeines Moduls äußerst leicht vonstatten.



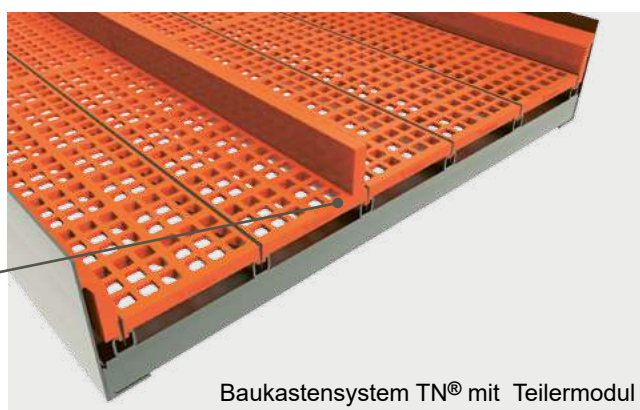
TN® mit Abschlussleiste

Eigenschaften

- Das Baukastensystem TN® mit Abschlussleiste als Alternative zum System mit seitlicher Leiste und Keil, wird mit dem Ziel entwickelt, um das Schweißen zu vermeiden, die Spannungen an den Wänden des Siebes hervorrufen können, wenn an den Ecken geschweißt wird, an denen die Siebe befestigt sind. Auf diese Weise werden die Module zentriert.
- Diese Module befinden sich auf dem genuteten Profil, das in einem Abstand von 45mm zur Wand des Siebes angebracht ist und sind in Höhen in 80 und 140mm verfügbar.
- Das Baukastensystem TN® mit Teilermodul ist konzipiert, um auf derselben Schicht zwei Sortiergrößen zu erhalten.



Seitliche Abschlussleisten TN

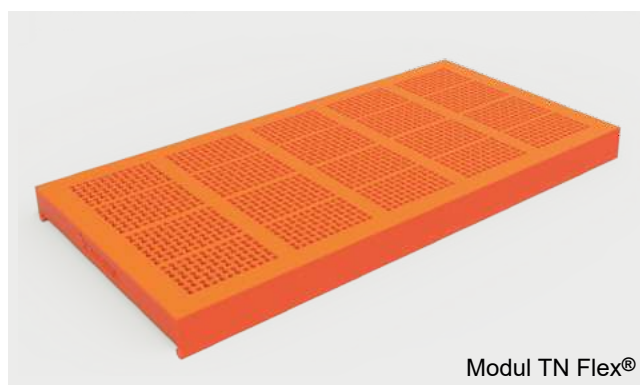


Baukastensystem TN® mit Teilermodul

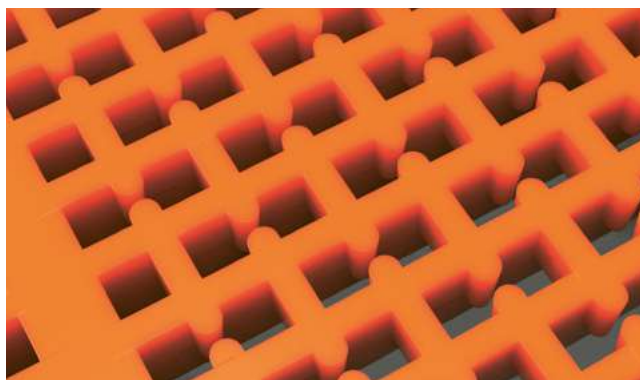
TN® Modul TN Flex®

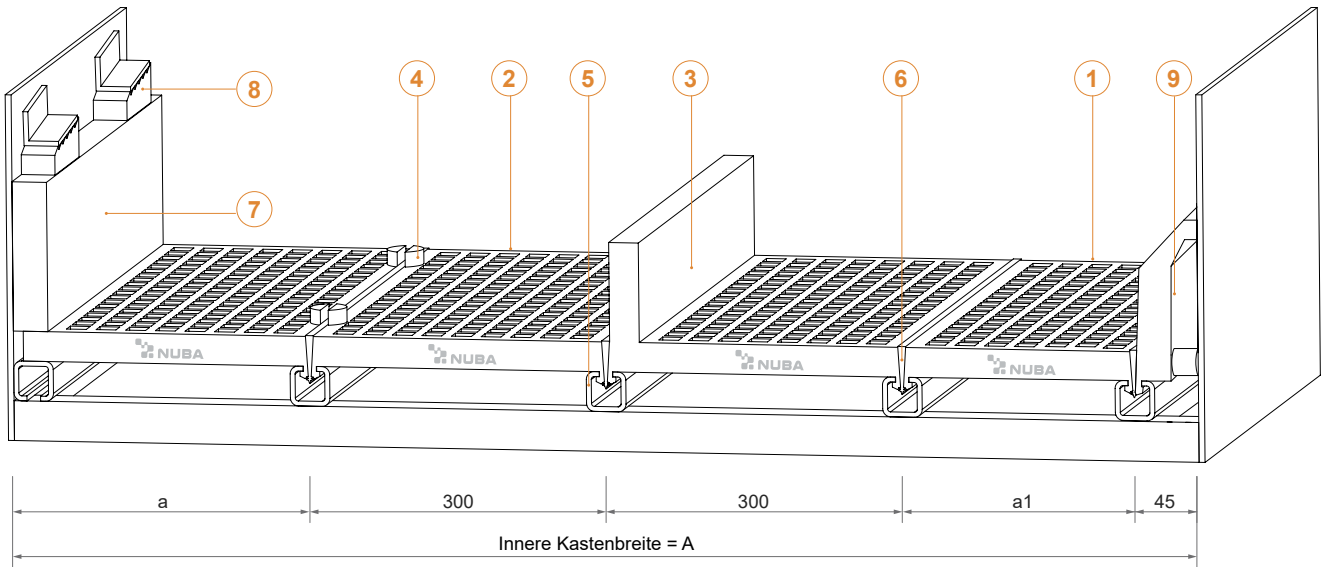
Eigenschaften

- Die erzielten Ergebnisse im Rahmen der Anwendung der Spannsiebe TN Flex® übertragen sich auf die modularen Oberflächen. Mit der unterbrochenen Geometrie auf einer der Öffnungsseiten erreicht man eine Steigerung der Nutzfläche, was ein besseres Elastizitätsniveau mit sich bringt und zu keiner Verstopfung des Siebgutes führt.
- Damit diese Lösung kann mit allen Baukastensystemen mit gültigen Befestigungen kombiniert werden kann, entwickelt NUBA die Baukastensysteme TN-Flex® Harfensiebe.

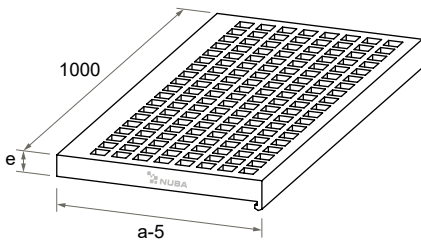


Modul TN Flex®

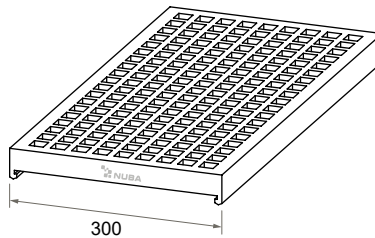




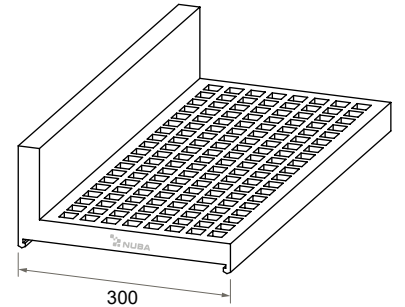
1 Seitliches TN-Modul



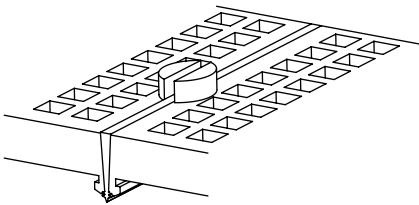
2 Zentrales TN-Modul



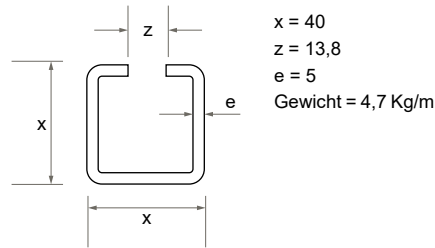
3 TN-Modul mit Teilermodul



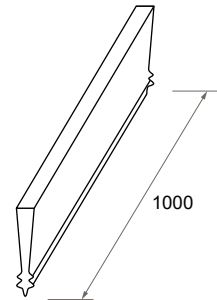
4 Modul mit Leitblechen



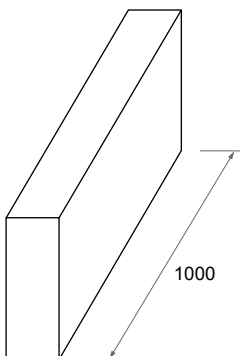
5 Genutetes Profil (40x40)



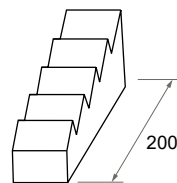
6 Befestigungskeil für die Module



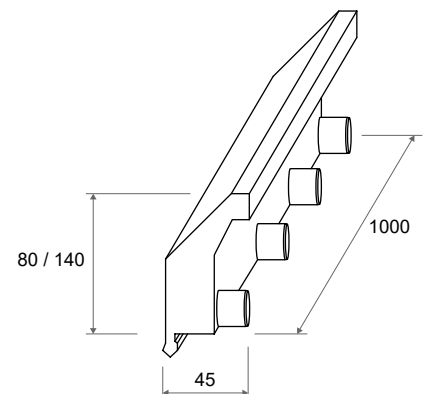
7 Modul für seitliche Befestigung



8 Keil für seitliche Befestigung



9 Seitliche Abschlussleiste



Baukastensystem aus Polyurethan Índalo

Eigenschaften

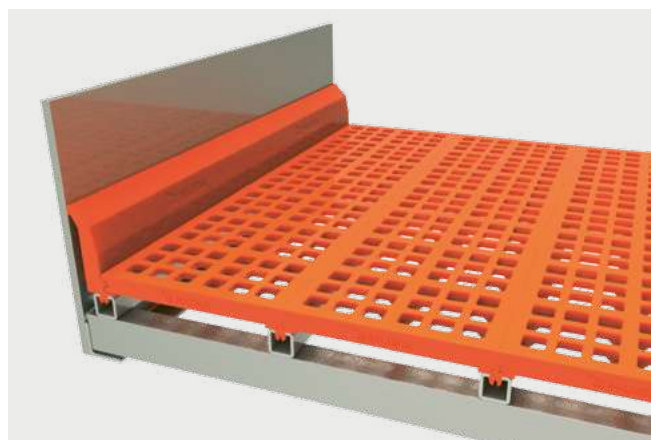
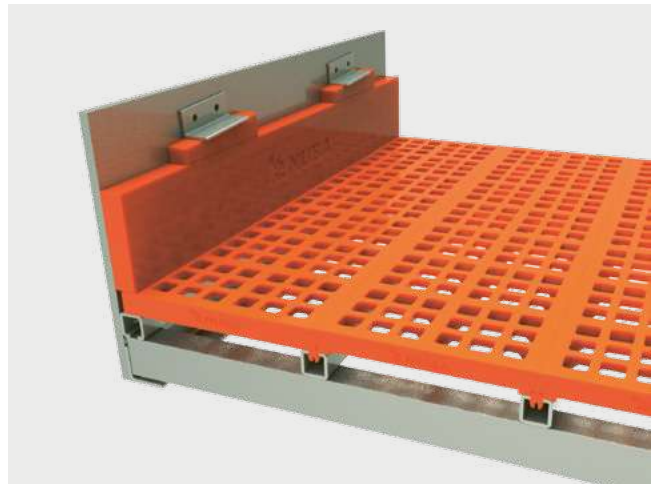
Die Siebfläche besteht vollständig aus flachem Polyurethan und wird an die genuteten Stützprofile mittels eines Índalo-Profils aus Polyurethan mit zentralen Modulen (**Typ 1**) oder mit der Índalo-Proform befestigt, die im seitlichen eingebaut ist (**Typ 2**).



Typ 1



Typ 2



Índalo mit Abschlussleiste

- Das Baukastensystem Índalo mit Abschlussleiste als Alternative zum System mit seitlicher Leiste und Keil, genauso wie im System TN, wird mit dem Ziel entwickelt, um das Schweißen zu verhindern, die Spannungen an den Wänden der Siebe beim Schweißen der Ecken hervorrufen können. Für dieses System werden alle Module zentriert (**Typ 1**).
- Diese Leisten befinden sich auf einem genuteten Profil, das in einem Abstand von 45mm von der Wand des Siebes angebracht ist. Sie sind in den Höhen von 80 und 140 mm verfügbar.
- Ferner verfügen wir für das Índalo-System über eine andere Art an seitlichen Leisten.



Seitliche Abschlussleisten Índalo

Verbinder Índalo

- Der Verbinder Índalo ist das typische Profil dieses Systems, das die Verbindung zwischen der Maschine und den modularen Geweben aus Polyurethan herstellt.

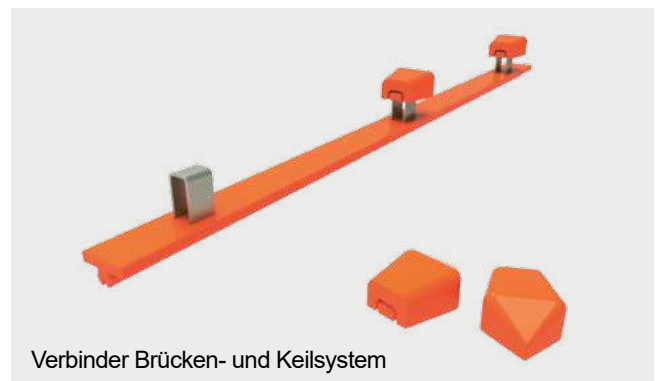
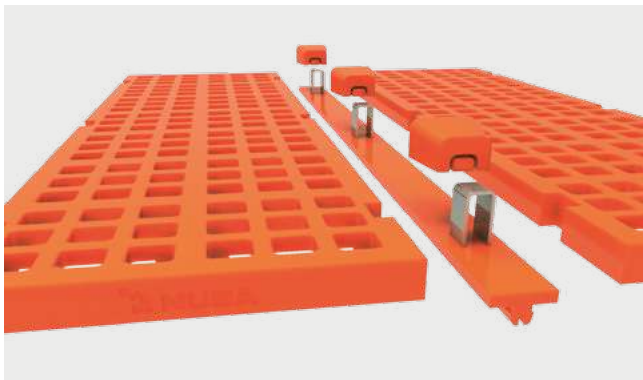
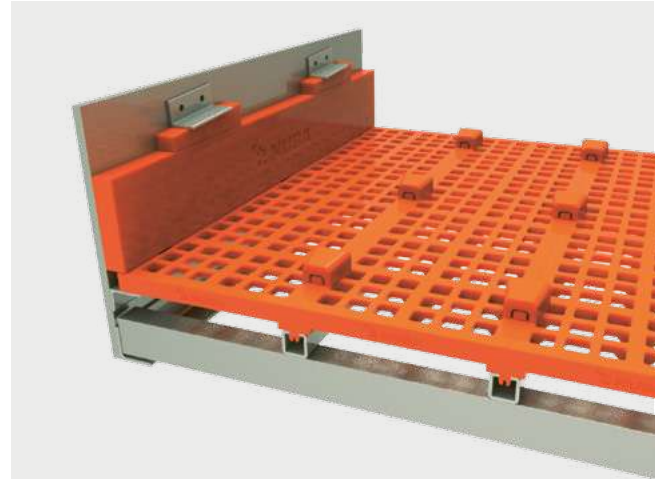


Verbinder Índalo

Baukastensystem aus Polyurethan Drei Brücken

Eigenschaften

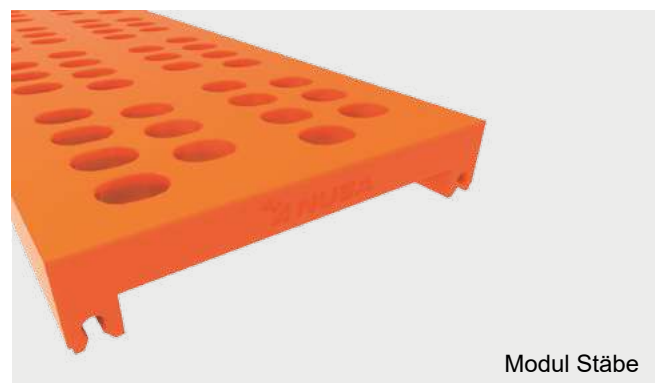
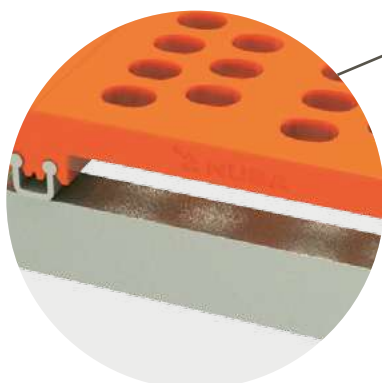
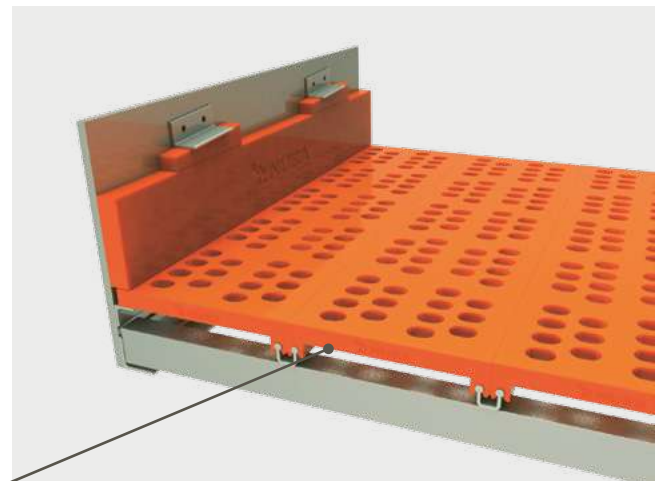
Bei diesem System werden die Gewebe aus Polyurethan an den genuteten Stützen mittels eines Polyurethan befestigt, die mit 3 Metallbrücken ausgestattet sind und die für die Befestigung der Gewebe durch Keile genutzt werden.



Baukastensystem aus Polyurethan Stäbe

Eigenschaften

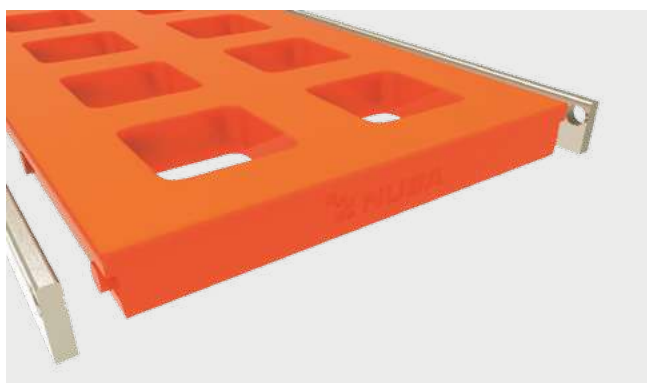
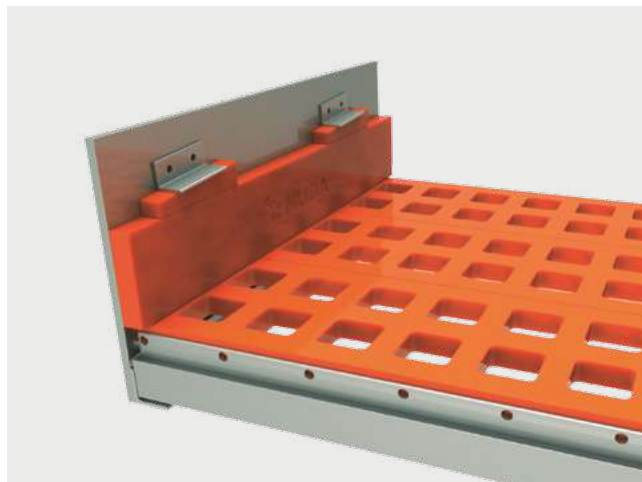
Die Befestigung der Gewebe-Module aus Polyurethan erfolgt ausschließlich durch deren Druck. Sie sind mit kreisförmigen Kanälen auf Stäben, die auf dem Tragrahmen des Siebes angeschweißt werden.



Baukastensystem aus Polyurethan Nippel

Eigenschaften

Die Befestigung dieser modularen Gewebe erfolgt über einige Platten, die am Tragrahmen des Siebes angeschweißt werden. Diese Platten besitzen eine Reihe von gleichweit entfernten Löchern, wo die seitlichen Nippel der Gewebe aus Polyurethan untergebracht sind.



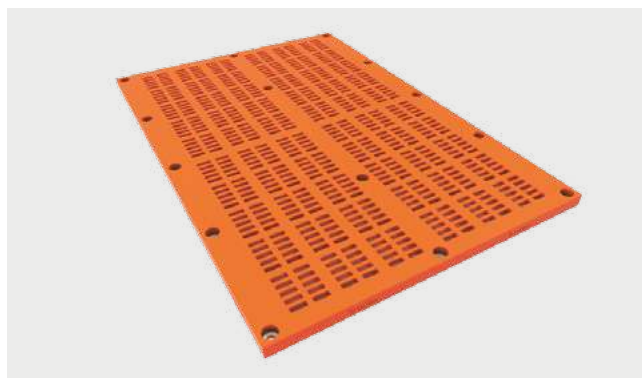
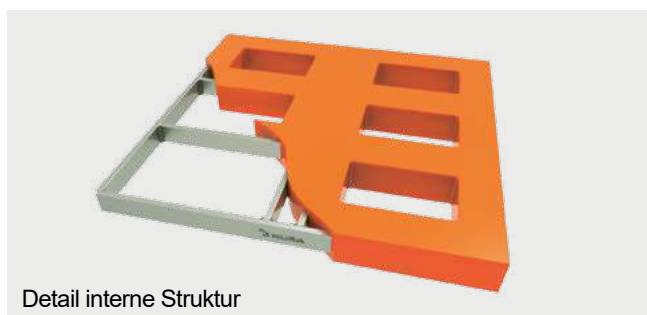
Baukastensystem aus Polyurethan Selbsttragend

Eigenschaften

Die selbsttragenden Gewebe aus Polyurethan verfügen über kein spezielles Befestigungssystem. Normalerweise geschieht dies mittels Schrauben am Tragrahmen des Siebes.

Im Allgemeinen sind Gewebe, die innere Strukturen benötigen, robust.

Sie werden mit verschiedenen Geometrien hergestellt, einschließlich der trapezförmigen Geometrie.



Baukastensystem aus Polyurethan Schrauben

Eigenschaften

Bei diesem System werden die Module mit Schrauben aus Polyurethan mittels mechanisierter Perforationen am Tragrahmen des Siebes.

Es werden zwei Hauptsystemen an Hand der Einheiten, die sie kennzeichnen:

1) Metrisches System: hier finden wir eine einzige Variante mit 300x300mm mit Befestigungsplatten.

2) Angelsächsisches System: es verfügt über verschiedene Formate wie z.B. 1'x1' (304,8 x 304,8mm) oder 2'x1' (609,6 x 304,8mm).

Ferner unterscheidet man zwei Subsysteme:

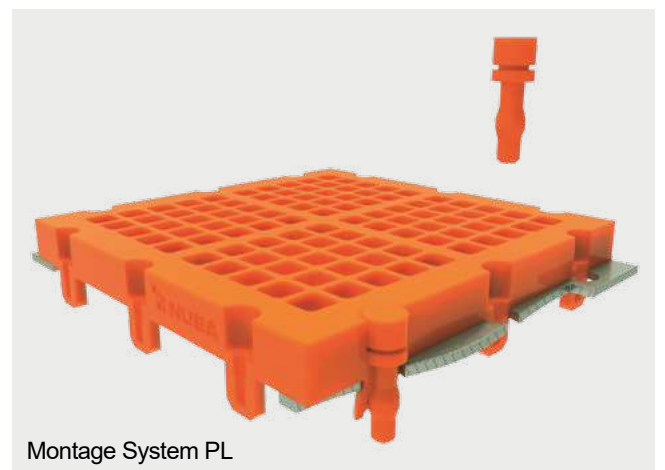
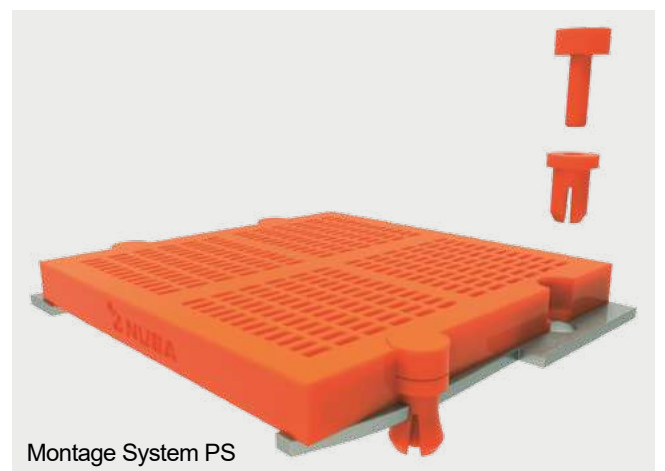
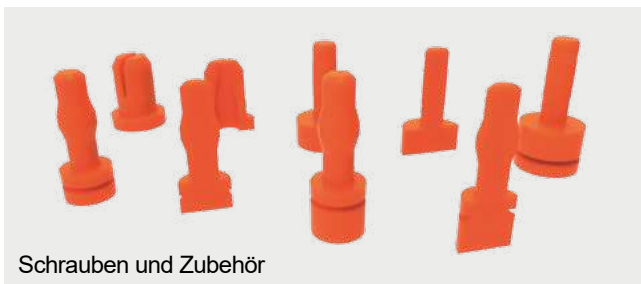
a) System aus Schrauben und Aushöhlung (PS): eine Schraube dehnt selbstständig das Gehäuse zwecks Befestigung aus.

b) Baukastensystem mit integrierte Aushöhlung (PL): Die Aushöhlungen befinden sich im Modul selbst, die sich nach dem Einsetzen der Schraube zwecks Befestigung des Moduls ausdehnen.

Diese Modulart aus Polyurethan klassifiziert sich gemäß der Anzahl an Befestigungen, des Befestigungs-Subsystems und seiner Abmessung.

Beispiel: 4PS1, 6PS1, 6PS2, 8PL2, 12PL1, etc.

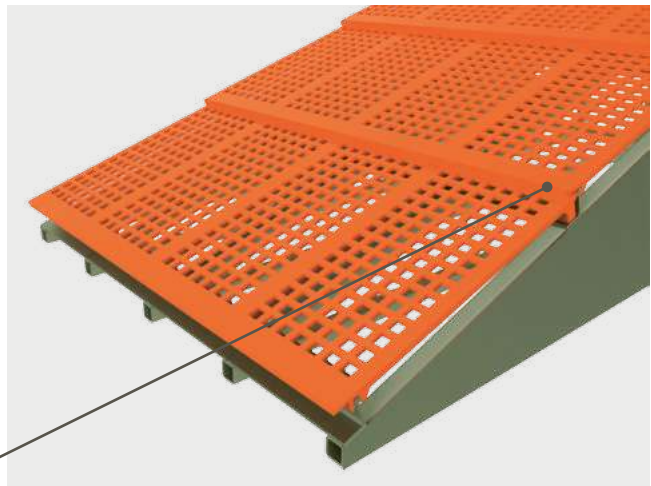
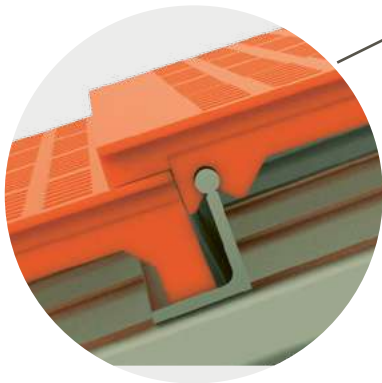
Wir verfügen über eine große Palette an Schrauben getrennt nach Dicken für diese Systeme.



Baukastensystem aus Polyurethan Kaskade

Eigenschaften

Die Profil-Module werden auf einem Winkelprofil mit einem kreisförmigen Kopf in Form einer Kaskade montiert.

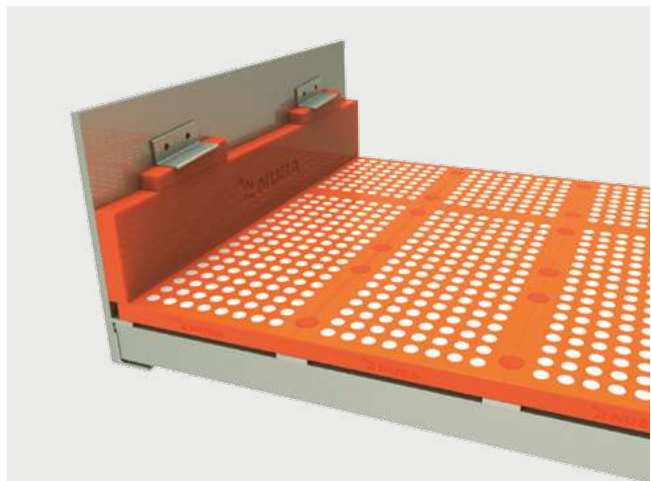


Baukastensystem aus Polyurethan Mit Keramischen Einsätzen

Eigenschaften

PU-Siebe mit Keramikeinsätzen für verschiedene Arten der modularen Befestigung.

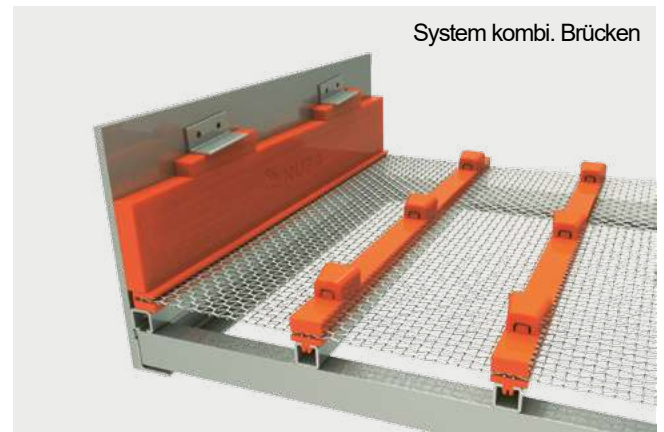
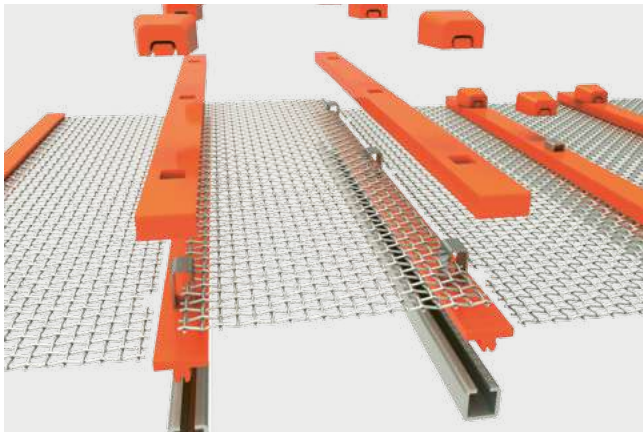
Diese Siebe werden eingesetzt, um die Nutzungsdauer der Produktionslinien in den Transitbereichen mit sehr schleifendem Material zu erhöhen.



Baukastensystem aus Polyurethan Kombiniert

Eigenschaften

Dieses System wird zur Sortierung mit modularen Metallsieben eingesetzt, die auf genutete Stützen oder andere Befestigungssysteme zurückgreifen der eigentlichen Maschine mittels der Kombination aus Polyurethan und Metallsieben zurückgreifen.



Es gibt zwei unterschiedliche Systeme:

A) System der kombinierten Brücken mit austauschbaren Metallsieben: dieses setzt sich zusammen aus Brückenverbindung, Druckleiste für das Sieb und Keilen des Brückensystems.

B) Kombiniertes System für Metallsiebe mit Gestell: diese weisen ein in einem Gestell aus Polyurethan angeordnetes Metallsieb auf und bildet dabei einen einzigen Körper.

Sie sind geeignet, um Siebe aus Metallsieben jedweden Baukastensystems abzudecken, ohne Änderungsbedarf oder um zu einer höheren Produktion in der letzten Modulreihe der Maschine beizutragen und gleichzeitig die Menge der unsortierten Materialien zu verringern.

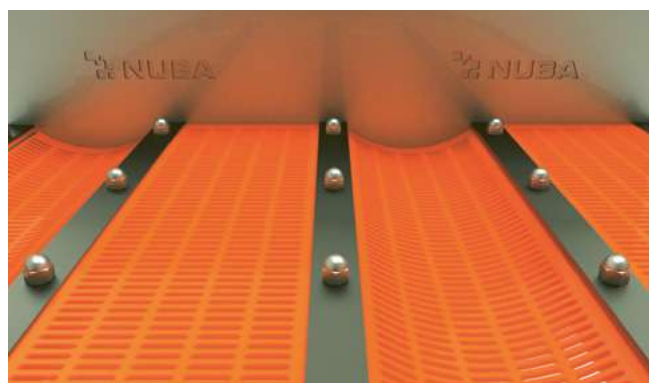


System aus Polyurethan

TN-LW

Eigenschaften

Normalerweise hergestellt aus Polyurethan mit einer Härte von 90° Shore mit Dicken ab 2mm. Die Befestigung erfolgt seitlich auf einem exzentrischen System, das das Schütteln des Siebgutes erlaubt und dadurch die Siebeffizienz des Siebgutes erhöht und die Verstopfung verhindert.



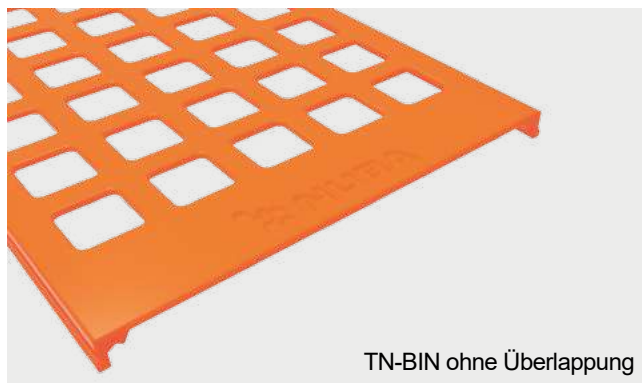
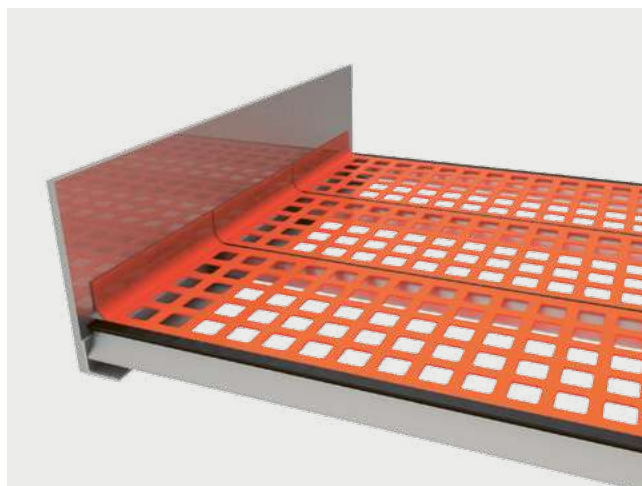
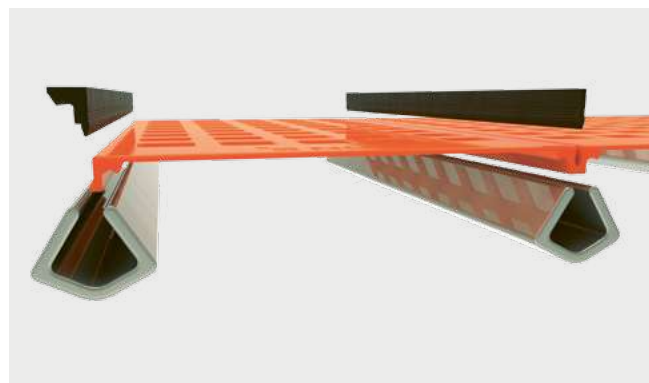
System aus Polyurethan

TN-BIN

Eigenschaften

Hergestellt aus Polyurethan mit einer mittleren Härte zwischen 65° bis 85° Shore mit dicken ab 4mm. Sie verfügen über ein Befestigungs-Baukastensystem auf einem Metallprofil mit zentralem und seitlichem Befestigungskeil.

Diese Gewebe können je nach Maschine mit oder ohne Überlappungen ausgestattet werden.



TN-BIN ohne Überlappung

Sortiertrommeln

Diese Trommeln werden üblicherweise in Industrieanlagen installiert, die die Verarbeitung von großem Materialdurchfluss benötigen. Es gibt eine Waschtrommelvariante, die eingesetzt wird, wenn das Taubgestein einen hohen Anteil an steinigem Material enthält und beabsichtigt wird, es zurückzugewinnen.

Diese Art der gebogenen, modularen Gewebe besitzt eine robuste, interne Struktur, die die Befestigung am Rahmen der Trommel zulässt. Gemäß der Anwendung können sie in beträchtlichen Wandstärken hergestellt werden und gewährleisten dadurch eine lange Nutzungsdauer.



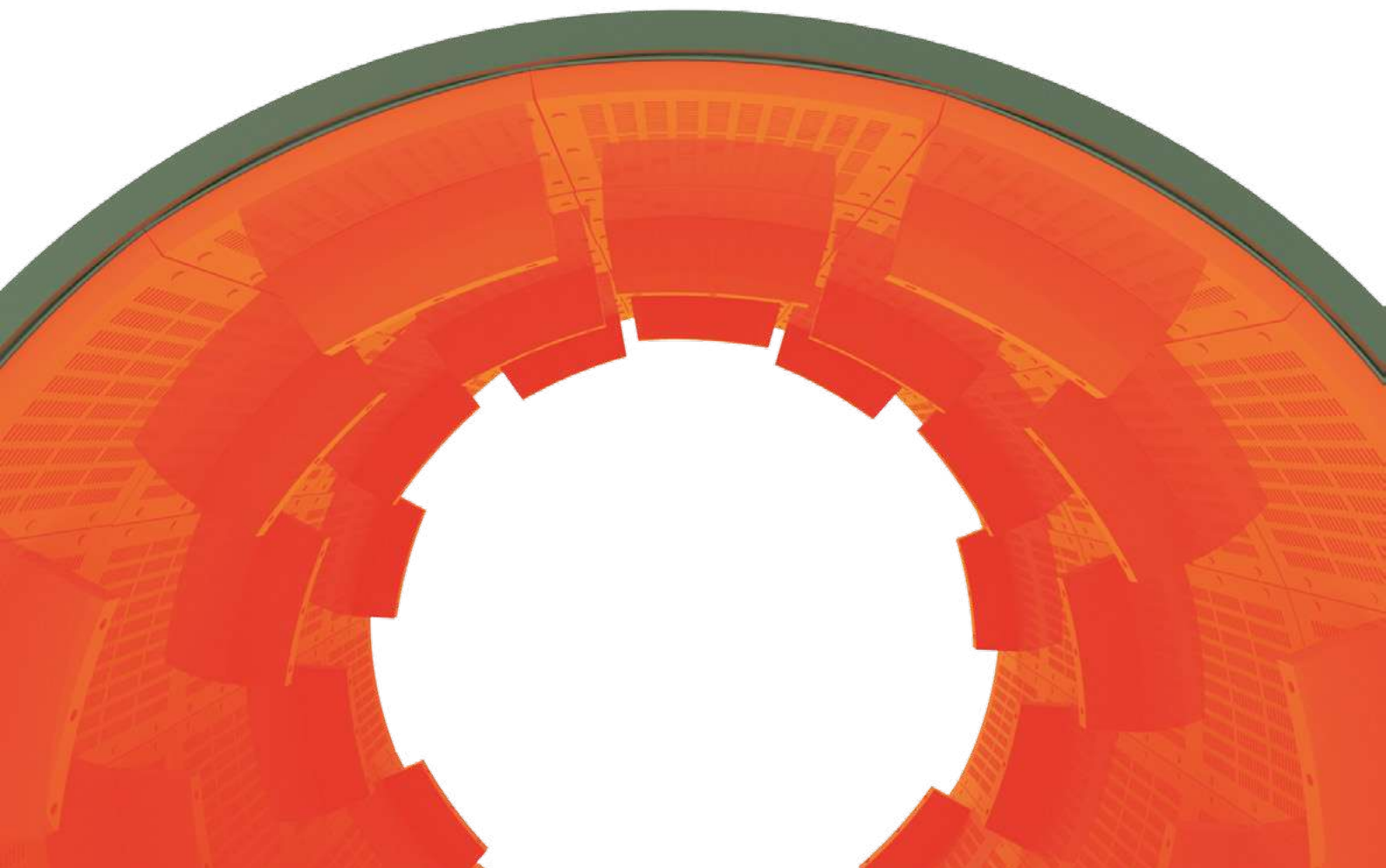
Beschichtung der Trommel



Zwinge mit Schaufel aus Polyurethan und Stahl



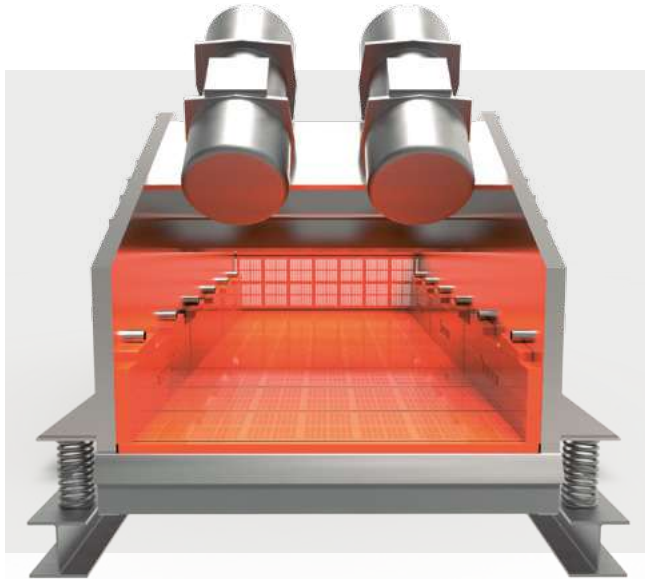
Zwinge aus Polyurethan und Stahl



Entwässerungssysteme

Die in feuchtem Zustand sortierten Sande und Mineralien werden in vibrierenden Entwässerungsanlagen zwecks einer korrekten Entwässerung behandelt und anschließend Lehm, Filleranteile etc. beseitigt.

Wenn es darum geht für diesen Entwässerungsprozess eine Lösung zu finden, gibt es zwei Siebvarianten: die Siebe aus Polyurethan mit integrierten Platten und mit elektrisch geschweißten Gittern mit einem Gestell aus Polyurethan.



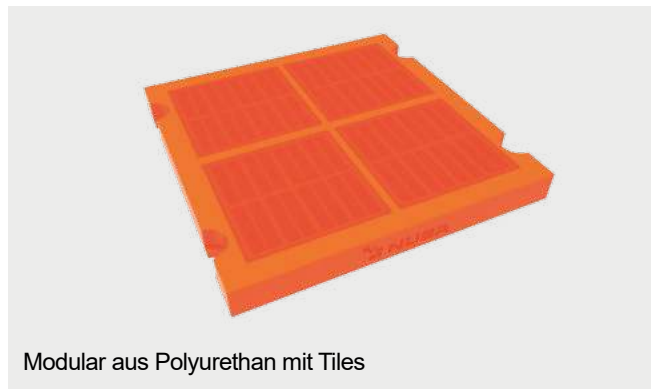
Modul mit Tiles oder elektrisch geschweißtem Rosten

Die Siebe für das Entwässerungssystem aus PU in modularer Form mit integrierten Platten benötigen eine Wartung = Null und besitzen eine große Abriebfestigkeit. Die Konfiguration der Module erfolgt durch Platten mit Maschenweiten von **0,3x12 - 0,5x12 - 0,8x12 - 1x12 und 1,2x12mm**.

Dahingehend sind die elektrisch geschweißten Gitter mit einem Gestell aus Polyurethan für ihre Befestigung vielseitiger einsetzbar und erlauben Maschenweiten **ab 0,05mm**. Siehe Seite 107.



Tiles



Modular aus Polyurethan mit Tiles

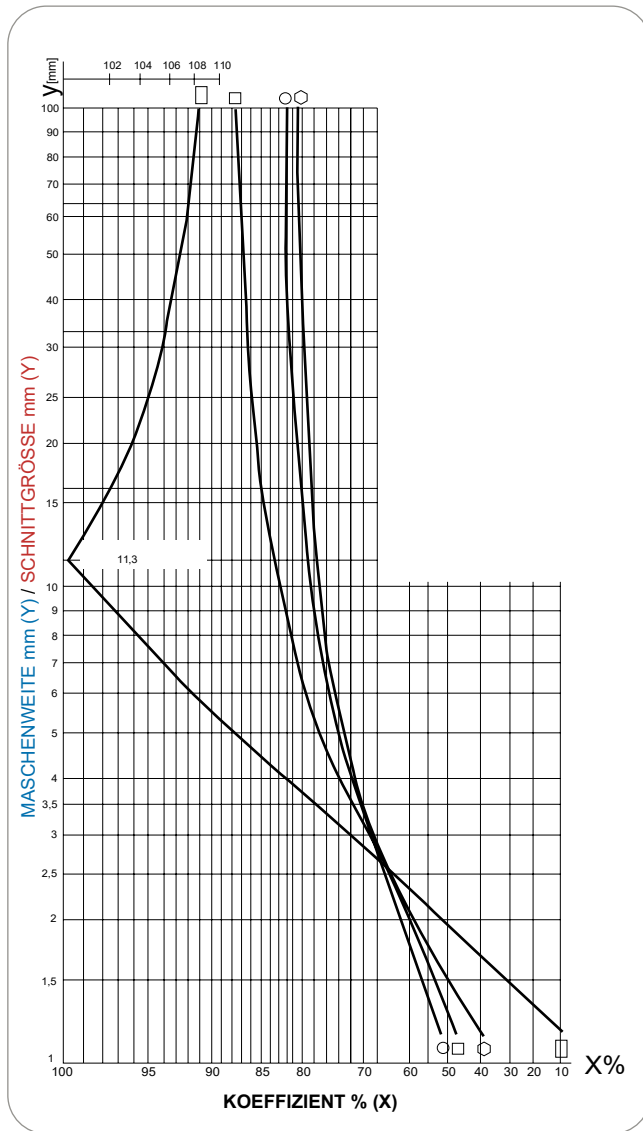


Modular aus Polyurethan mit Rost

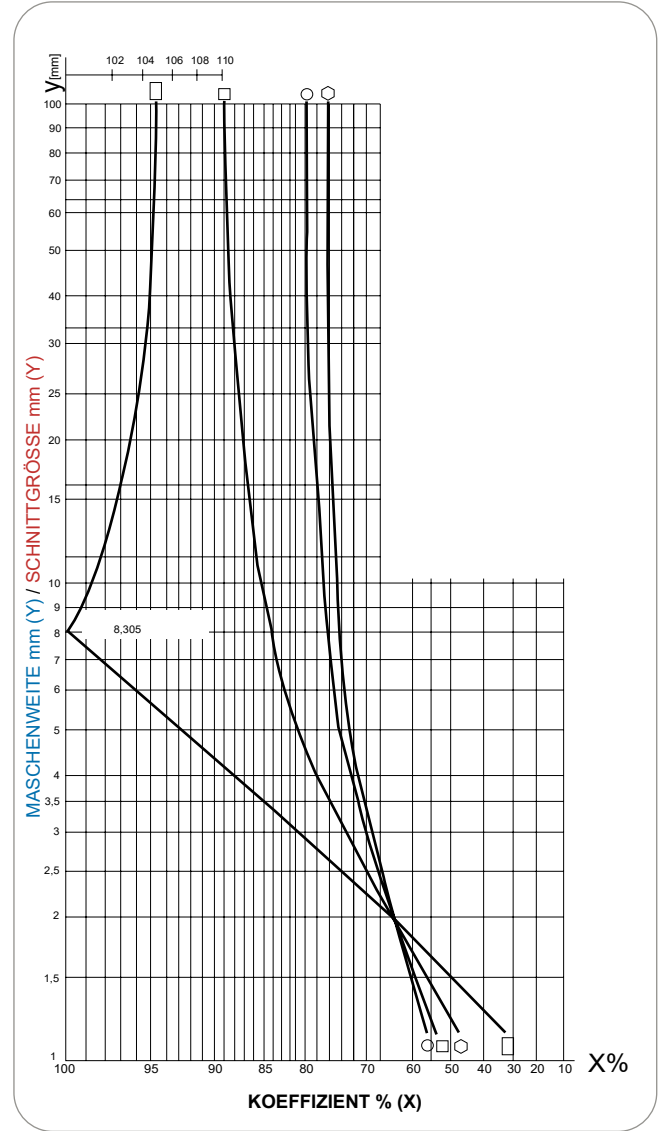
Tabellen und Berechnungen von Richtwerten für Siebprozesse

Durch Verwendung derselben Grafik entsprechend des natürlichen oder zerkleinerten Materials kann man sowohl die gewünschte Maschenweite als auch die Schnittgröße erzielen.

NATÜRLICHES Material



ZERKLEINERTES Material



Bestimmung des Schnittes einer Siebfläche aus PU:

Wir wählen die **MASCHENWEITE mm (Y)** aus und folgen der Horizontalen bis zum Schnittpunkt gemäß der gewählten Öffnung (○, □, ◊, ◻) und indem wir der Vertikalen folgen, erhalten wir den **KOEFFIZIENTEN % (X)**.

$$\text{SCHNITTGRÖSSE IN mm (Y)} = \frac{\text{MASCHENWEITE mm (Y)} \times \text{KOEFFIZIENT \% (X)}}{100}$$

Bestimmung der Maschenweite einer Siebfläche aus PU:

Wir wählen die **SCHNITTGRÖSSE mm (Y)** aus und folgen der Horizontalen bis zum Schnittpunkt gemäß der gewählten Öffnung (○, □, ◊, ◻) und indem wir der Vertikalen folgen, erhalten wir den **KOEFFIZIENTEN % (X)**.

$$\text{MASCHENWEITE mm (Y)} = \frac{\text{SCHNITTGRÖSSE mm (Y)} \times 100}{\text{KOEFFIZIENT \% (X)}}$$

