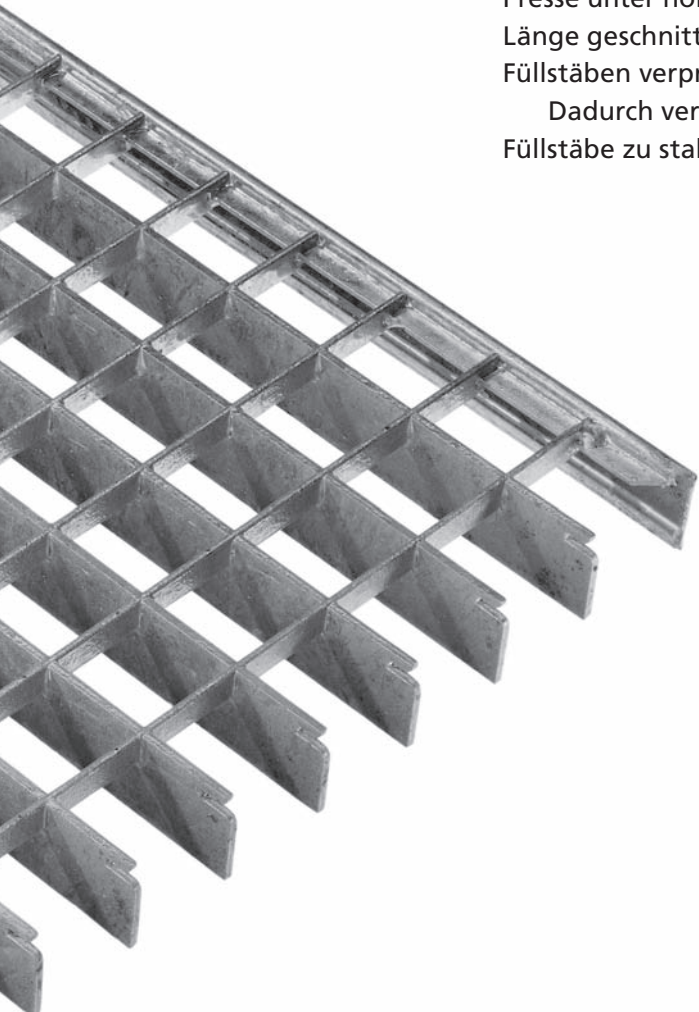
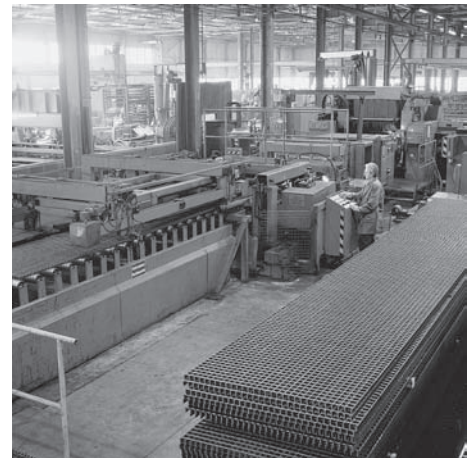


**Herstellung**

Sprich Pressroste werden aus Stahl, Edelstahl und Aluminium gefertigt.

Die auf modernsten Stanzautomaten speziell eingeschlitzten Tragstäbe werden auf einer gleichmässig wirkenden Presse unter hohem Druck mit den auf Länge geschnittenen, ungeschwächten Füllstäben verpresst.

Dadurch verbinden sich die Trag- und Füllstäbe zu stabilen Pressrost-Matten.



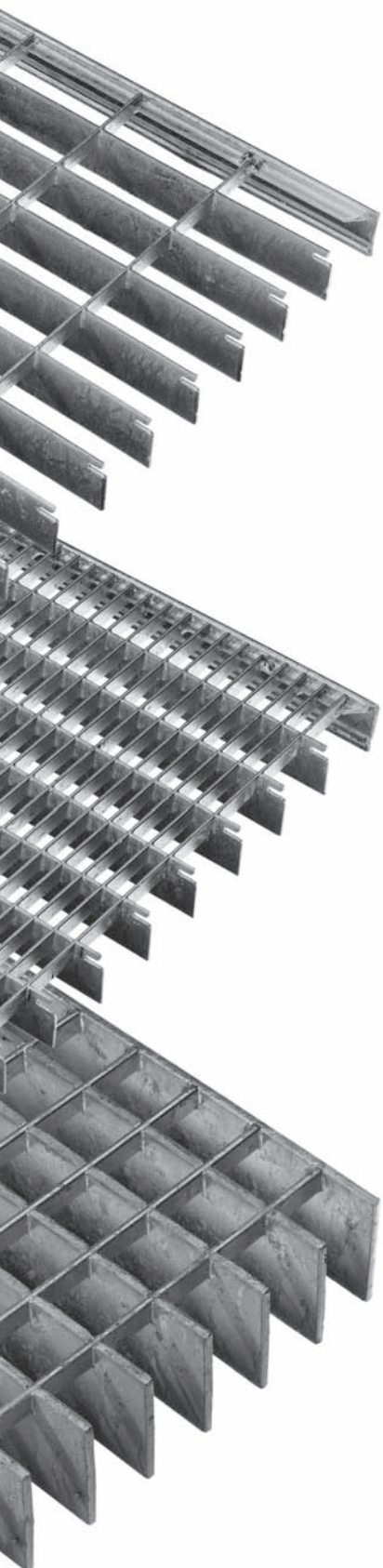
**Die Randeinfassung**

Die Einfassung wird auf einer automatischen Umrandungsmaschine rechtwinklig und oberflächenbündig an den Rost im Widerstandsschweissverfahren angeschweisst.



*Siehe Seite 1.3 Randeinfassungen, und 1.12 Spez. Randausführungen.*





**Pressroste feuerverzinkt**

Nachdem die Umrandung an die Pressrost-Matten angeschweisst ist werden die rohen Pressroste feuerverzinkt.

Die Roste erhalten durch den Zink noch zusätzliche Festigkeit.

**Einsatzbereiche**

Feuerverzinkte Pressroste eignen sich überall wo es Gitterroste braucht.

**Pressroste aus Edelstahl**

Edelstahlroste verlangen ein besonderes fertigungstechnisches Know-how, um den Qualitätsansprüchen der Anwender gerecht zu werden.

Wir verwenden gütegeschützte Werkstoffe mit den Werkstoff-Nr.1.4301 (V2A) und 1.4571 (V4A). Andere Sonderwerkstoffe verwenden wir auf Anfrage.

**Oberflächenveredelung**

Als Spezialisten bieten wir Ihnen zwei Oberflächenveredelungen unserer Qualitäts-Edelstahl-Gitterroste: Oberfläche chemisch gebeizt und Oberfläche elektrolytisch hochglanzpoliert.

**Einsatzbereiche**

In Umgebungen, wo mit chemischen Einflüssen zu rechnen ist, im Lebensmittelbereich oder bei aggressiven Umwelteinflüssen.

Edelstahlroste mit einer Oberflächenbehandlung sind hochwertig gegen Korrosion und Chemikalien geschützt.



**Pressroste aus Aluminium**

Pressroste aus Aluminium (AlMg3/F22) zeichnen sich durch ein sehr niedriges Eigengewicht aus.

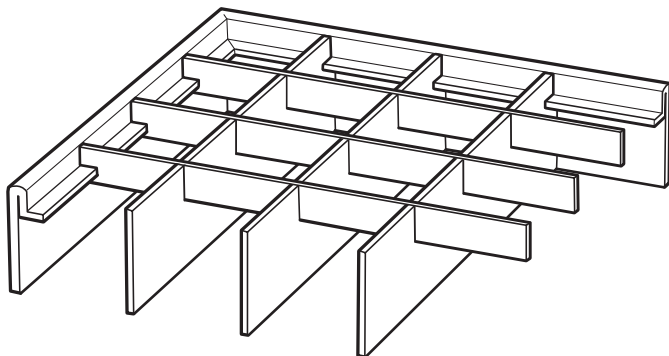
Ein gut geschultes Team produziert auf einer eigens dafür entwickelten Spezialanlage diesen Qualitätsrost.

**Einsatzbereiche**

Fassadenlaufstege, Deckenraster, leichteste Konstruktionen usw.

Es lohnt sich, unsere Erfahrungen mit dem Produkt und seinen Anwendungsmöglichkeiten schon in der Planungsphase zu nutzen.

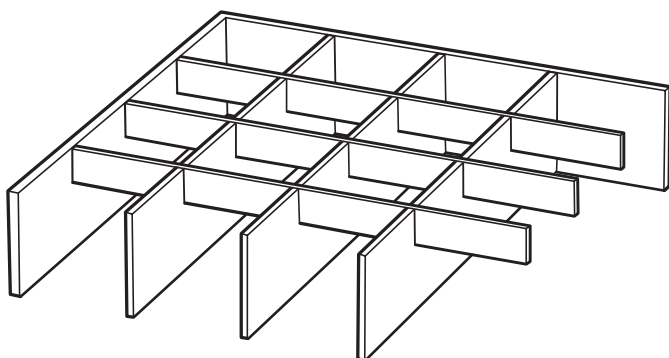
**T-Randeinfassung**



Diese Randeinfassung gibt dem Gitterrost zusätzliche Verwindungsfestigkeit und eine höhere Randbelastung.

Bei unseren Pressrosten bis Tragstab 60/3 mm ist diese «Verstärkung» selbstverständlich.

**Flach-Randeinfassung**



Die herkömmliche, einfache Randeinfassung. Mit ihr erhalten Sie fast unsichtbare Roststösse. Die Flach-Randeinfassung ist Standard bei Schweiss-Pressrosten und Edelstahlrosten. Bei Pressrosten ist diese Randeinfassung gegen einen Aufpreis erhältlich.



### Pressrost Typ «doppelter Gleitschutz»

Doppelter Gleitschutz ist für uns eine Selbstverständlichkeit. Bei unseren Gleitschutzrosten ist die rutschsichere, halbkreisförmige Ausstanzung bei Trag- und Füllstäben Standard.

Als einfacher Gleitschutz ist die Variante mit Ausstanzungen nur an den Füllstäben erhältlich.

#### Einsatzbereiche

Bei erhöhter Rutschgefährdung, bei Neigungen/Steigungen bis zu 11°.

### Pressrost Typ «Sägezahn»

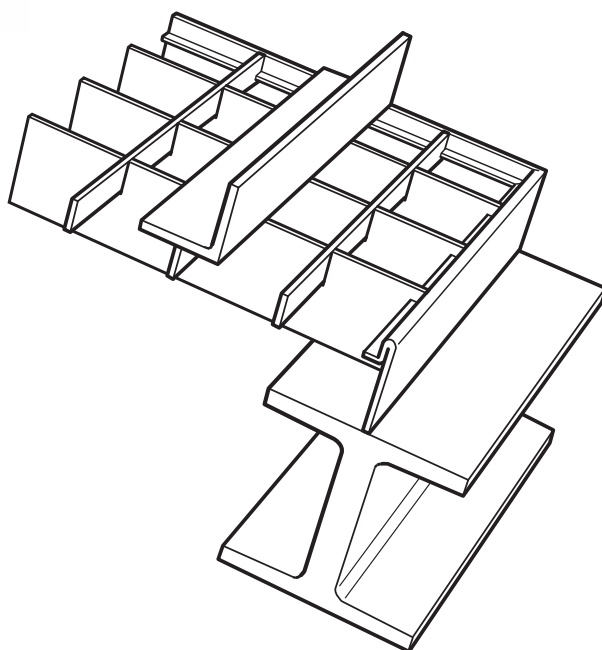
Die sägezahnartige Stanzung von Trag- und Füllstäben machen die Oberfläche besonders rutschsicher, aber auch verletzungsgefährlicher (scharfzackige Oberfläche).

#### Einsatzbereiche

Bei Trittstufen an Fahrzeugen, Eisenbahnwaggons und überall, wo höchste Rutsch-Sicherheit verlangt wird.



### Trittleisten



Bei Neigungen bis 11° genügt der Gleitschutz-Gitterrost.

Bei Laufstegen mit Neigungen zwischen 11° und 26° ist eine zusätzliche Rutschsicherheit erforderlich.

Wir schweissen Trittleisten aus Winkel-eisen 25/25 oder 20/20 mm im Abstand von ca. 33,3 cm auf die Gitterroste.

Eine Neigung ab 26° bedingt eine Stufenkonstruktion.

*Siehe Gitterrost-Treppenstufen  
Seite 1.14 und*

*Referenzseite 1 «Niesenbahn».*

**Maschenteilung / Maschenweiten Tragstabstärken 2 + 3 mm**

\*Maschenteilung Abstand Stabmitte–Stabmitte

\*(Tragstab x Füllstab)

Maschen- teilung*	Maschenweite im Licht für Tragstabstärken	
	2 mm	3 mm
11,1 x 11,1	9,1 x 9,1	8,1 x 9,1
11,1 x 22,2	9,1 x 20,2	8,1 x 20,2
11,1 x 33,3	9,1 x 31,3	8,1 x 31,3
11,1 x 44,4	9,1 x 42,4	8,1 x 42,4
22,2 x 11,1	20,2 x 9,1	19,2 x 9,1
22,2 x 22,2	20,2 x 20,2	19,2 x 20,2
22,2 x 33,3	20,2 x 31,3	19,2 x 31,3
22,2 x 44,4	20,2 x 42,4	19,2 x 42,4
33,3 x 11,1	31,3 x 9,1	30,3 x 9,1
33,3 x 33,3	31,3 x 31,3	30,3 x 31,3
44,4 x 11,1	42,4 x 9,1	41,4 x 9,1
44,4 x 22,2	42,4 x 20,2	41,4 x 20,2
44,4 x 44,4	42,4 x 42,4	41,4 x 42,4
66,6 x 33,3	64,6 x 31,3	63,6 x 31,3
66,6 x 66,6	64,6 x 64,6	63,6 x 64,6
100,0 x 100,0	98,0 x 98,0	97,0 x 98,0



Tragstäbe 2 + 3mm sind grundsätzlich im 11,1 mm Raster variabel erhältlich.  
Weitere Maschenweiten auf Anfrage.

**Wahl der Maschenweite**

Die Wahl der Maschenweite hängt weitgehend von den statischen Bedingungen ab. Ein weiteres, wichtiges Kriterium ist die Ästhetik sowie der Einsatzbereich.

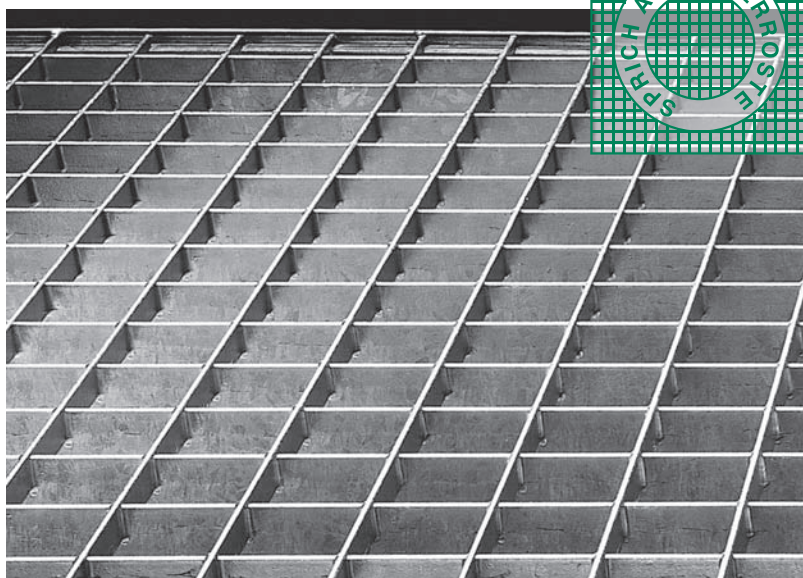
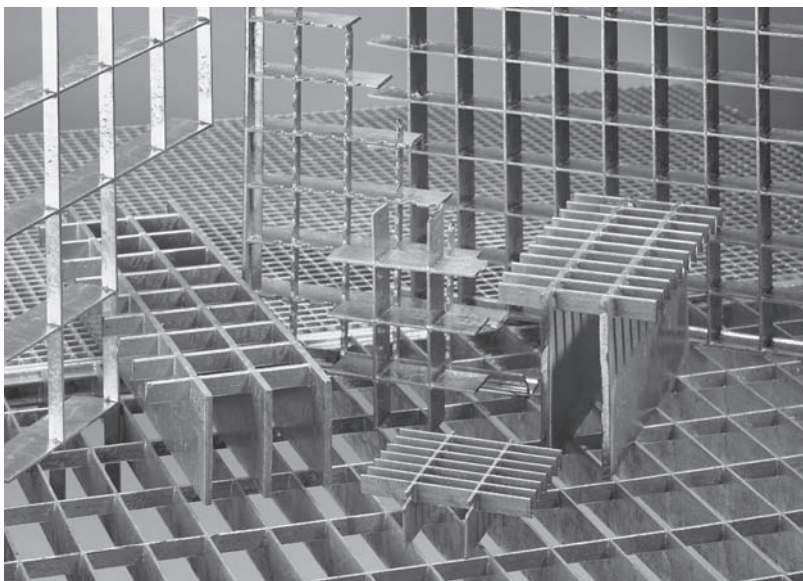
Lassen Sie sich schon in der Planungsphase beraten. Wir als Spezialisten können Ihnen aus jahrelanger Erfahrung bestimmt weiterhelfen.

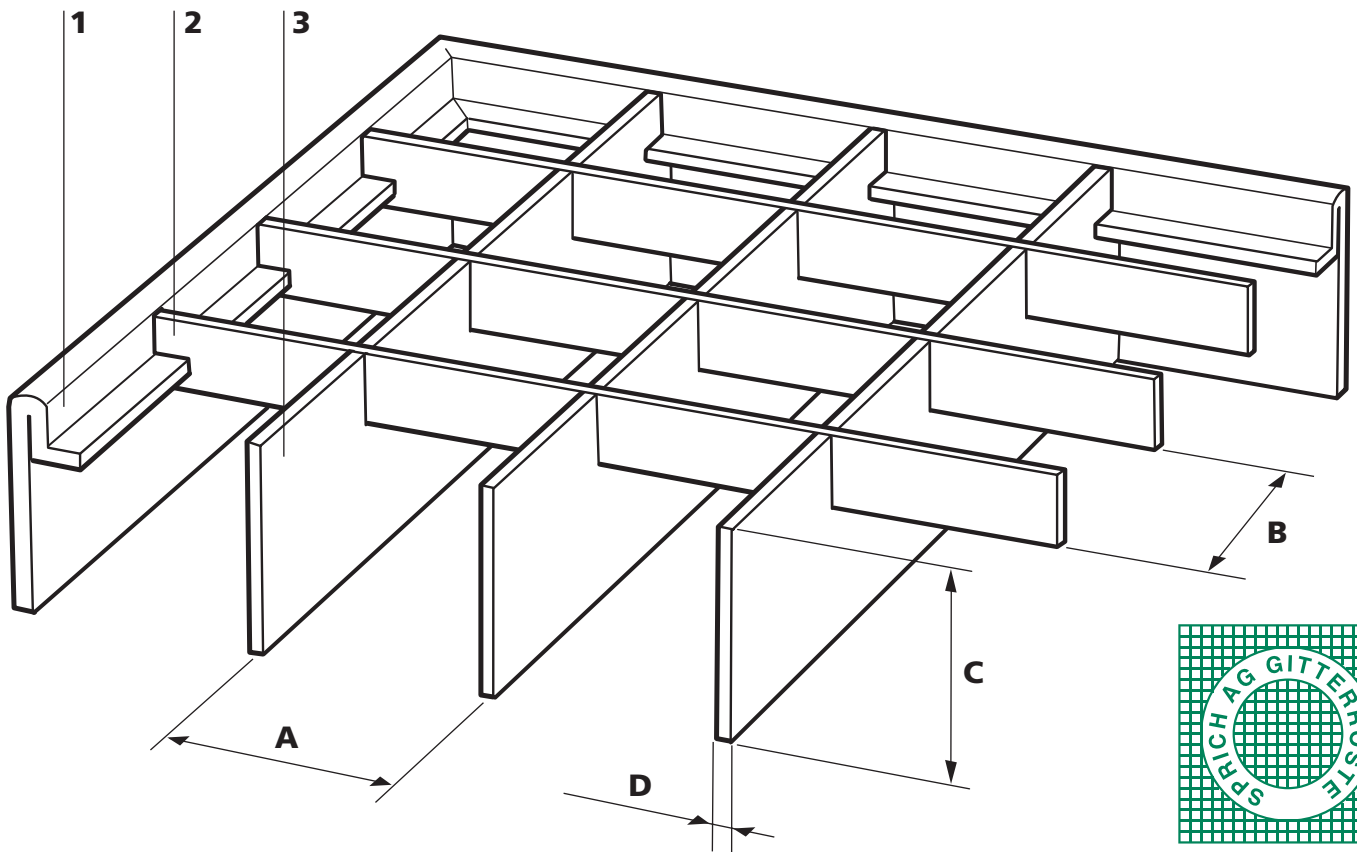
**Verwendete Flacheisenstärken für Stahlgitterroste**

für SPRICH Gitterroste

Tragstabstärke mm
20x2
25x2
30x2
35x2
40x2
20x3
25x3
30x3
35x3
40x3
50x3
60x3
25x4
30x4
35x4
40x4
45x4
50x4
60x4
70x4
80x4
90x4
100x4
25x5
30x5
35x5
40x5
45x5
50x5
60x5
70x5
80x5
90x5
100x5

Weitere Trag- und Füllstäbe auf Anfrage.





- 1    Randeinfassung**  
(z.B. T-Profil 30 mm = Rosthöhe)
- 2    Füllstab oder Querstab**  
(z.B. 10/2, produktionsbedingt festgelegt)
- 3    Tragstab**  
(z.B. 30/2, C x D) mit Stanzungen für Füllstab
- A x B   Maschenteilung**  
(z.B. 33,3 x 33,3 = A-Mass x Füllstababstand B)
- C    Tragstabhöhe**
- D    Tragstabstärke**

**Bestellbeispiel**

Sprich Pressrost feuerverzinkt  
 Tragstab 30/2 mm  
 Maschenweite 33 x 33 mm  
 1000 x 1200 mm (1. Mass = Tragstabrichtung)

