

Unsere Produkte unterstehen genau festgelegten Produktions-Normen und ständig kontrollierten Qualitätsvorschriften.

### **RAL-Gütezeichen 638**

Die Produktionsnorm internationaler GitterrosthHersteller.  
*Siehe Seite 1.22.1–2: Auszug aus RAL Gütesicherung.*

### **DIN 24537**

Industrienorm bei der Herstellung von Gitterrosten

### **DIN 24531**

Industrienorm bei der Herstellung von Gitterrost-Stufen



### **DIN 50976**

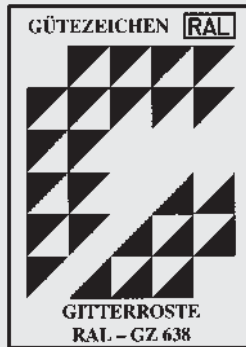
Industrienorm bei der Verzinkung

### **ISO 9001 und 9002**

Unsere erfahrenen Lieferwerke sind durch das Zertifikat ISO 9001 bzw. 9002 qualifiziert.

**Gitterroste**

**Gütesicherung  
RAL-GZ 638**



**1.22.1**

Gütegemeinschaft  
Gitterroste e.V.  
Postfach 1020  
58095 Hagen/Westfalen  
F: (0 23 31) 20 08-0  
Fax: (0 23 31) 20 08 40

Die vorliegenden Güte- und Prüfbestimmungen RAL-GZ 638 sind vom RAL Deutsches Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung e. V. im Rahmen der Grundsätze für Gütezeichen in einem Anerkennungsverfahren unter Mitwirkung des Bundesministeriums für Wirtschaft mit den betroffenen Fach- und Verkehrskreisen sowie den zuständigen Behörden gemeinsam erarbeitet worden.

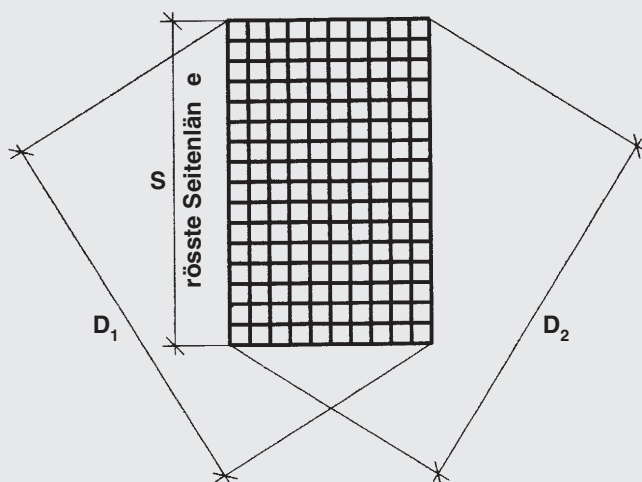
Bonn, im Mai 1994

RAL  
Deutsches Institut für Gütesicherung  
und Kennzeichnung e.V.

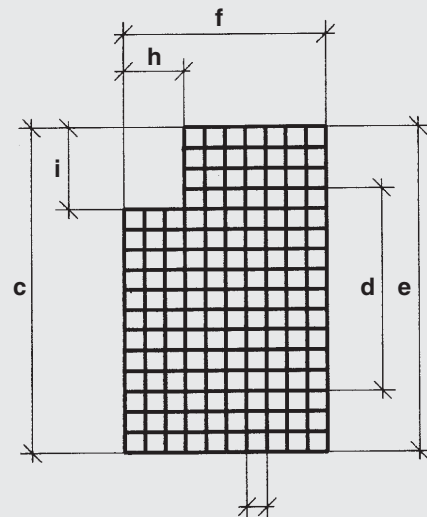
**Anlage 1 zu den Güte- und Prüfbestimmungen**

Diese Fertigungs- und Lieferungstoleranzen sind für die Herstellung aller Gitterroste nach folgender Massfestlegung einzuhalten:

- für Tragstäbe  $\leq 60 \text{ mm} \times 5 \text{ mm}$
- Maschenteilung maximal 68 mm und minimal 11 mm
- Rostgrösse maximal  $2,0 \text{ m}^2$ , wobei ein Seitenmass nicht grösser als 2000 mm sein darf.



Differenz der gemessenen Diagonalen  
 $D_1$  minus  $D_2$  max.  $0,012 \times S$   
(grösste Seitenlänge)



$c; e; f = \text{max.} + 0 \text{ mm bis } - 4 \text{ mm}; g = \text{max.} \pm 1,5 \text{ mm}$   
 $d = \text{max.} \pm 4 \text{ mm}$  (über 10 Teilungen gemessen)  
 $h; i = + 8 / - 0 \text{ mm}$

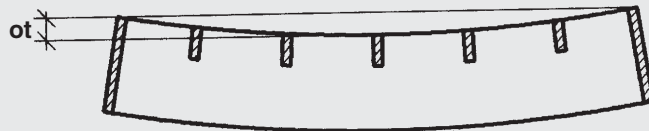
**Zulässige Toleranzen  
für Pressroste und Schweiss-Pressroste**

Die unter Last auftretenden Toleranzen  
(Verformungen) sind nicht enthalten.

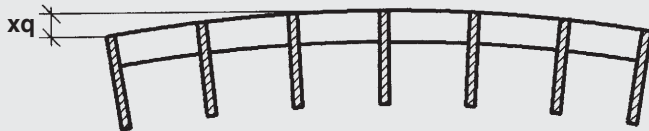
Schnittform nach Wahl des Herstellers



Abweichungen für konvex  $x_t$  max. = 1/150 der Länge  
bei Abmessungen > 450 mm; max. 8 mm;  
kleinere Abmessungen als 450 mm; max. 3 mm



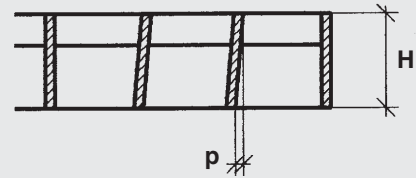
Abweichungen für konkav  $o_t$  max. = 1/200 der Länge  
bei Abmessungen > 600 mm; max. 8 mm;  
kleinere Abmessungen als 600 mm; max. 3 mm



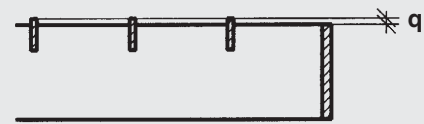
Abweichungen für konvex  $x_q$  max. = 1/150 der Breite  
bei Abmessungen > 450 mm; max. 8 mm;  
kleinere Abmessungen als 450 mm; max. 3 mm



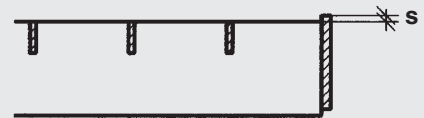
Abweichungen für konkav  $o_q$  max. = 1/200 der Breite  
bei Abmessungen > 600 mm; max. 8 mm;  
kleinere Abmessungen als 600 mm; max. 3 mm



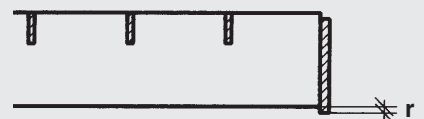
Schrägstellung der Trag- und Randstäbe  
 $p$  max. = 0,1 x H  
jedoch max. 3 mm



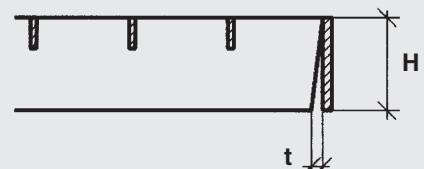
Höherstehender Querstab  
 $q$  max. = 1,5 mm



Oben überstehender Rand  
 $s$  max. = 1,0 mm



Unten überstehender Rand  
 $s$  max. = 1,0 mm



Schrägschnitt des Trag- und Querstabes  
 $t$  max. =  $\pm 0,1$  mm x H, jedoch max. 3 mm