SPRICH
GITTERROSTE · LEITERN · TREPPEN

RAL
GÜTEZEICHEN
RAL-GZ 638
GITTERROSTE

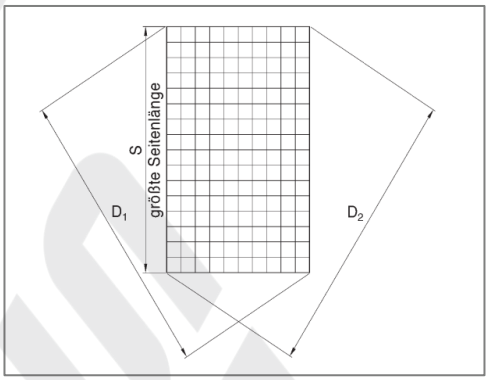
# TOLERANZEN PRESSROSTE UND SCHWEISSPRESSROSTE

**Die nachfolgend aufgeführten Toleranzen sind angelehnt an RAL-GZ 638 Anlage 1.**

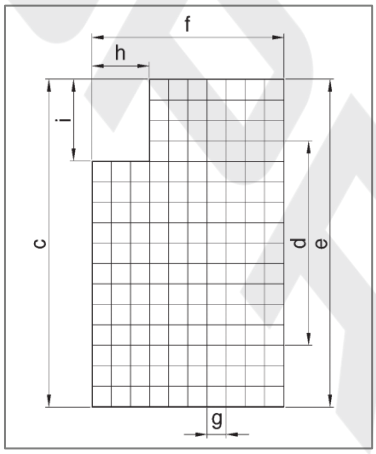
# FERTIGUNGS- UND LIEFERTOLERANZEN

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

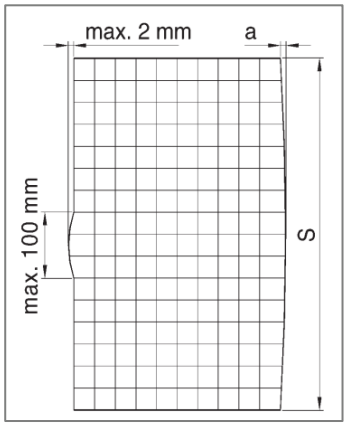
- für Tragstäbe ≤100 mm x 5 mm
- Maschenteilung maximal 68 mm und minimal 11 mm
- Rostgröße maximal 2,0 m², wobei ein Seitenmass, nicht größer als 2000 mm sein darf.




Differenz der gemessenen Diagonalen: $D_1 - D_2 = max. 0.01 * s$ (grösste Seitenlänge)




$c; e; f = max. +0_{-4}\, mm;\quad g = max. \pm 1.5mm\quad d = max. \pm 4mm\ (\text{über } 10\ gemessen)\ \ h; i = +8_{-0}\, mm$

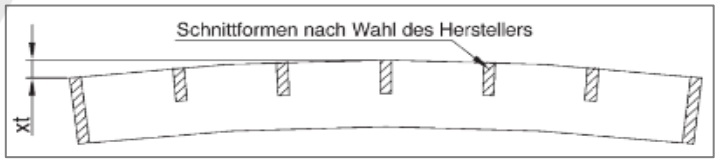



$a = max. 0.0025 * s$

# ZULÄSSIGE TOLERANZEN PRESSROSTE

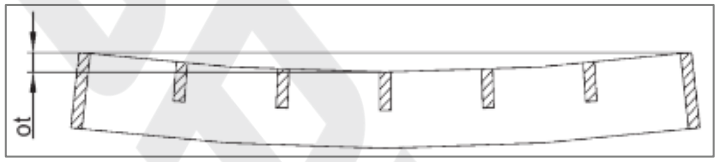
Die unter Last auftretenden Toleranzen (Verformung) sind nicht enthalten.

**Konvex TS (Tragstab)**



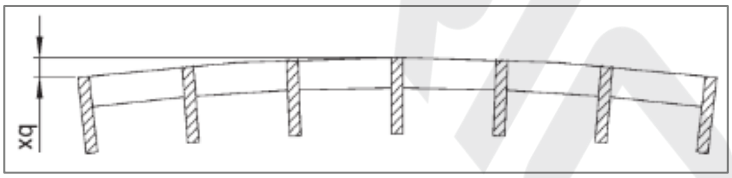

Abweichung für konvex xt max. = $\frac{1}{200}$ der Länge bei Abmessungen > 600 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 600 mm: max. 3 mm.

**Konkav TS**



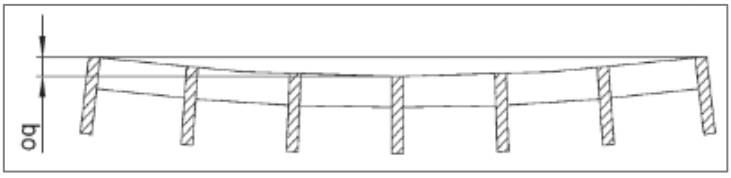

Abweichung für konkav ot max. = $\frac{1}{200}$ der Länge bei Abmessungen > 600 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 600 mm: max. 3 mm.

**Konvex QS (Querstab)**



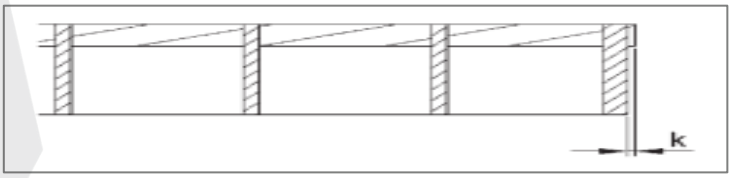

Abweichung für konvex xq max. = $\frac{1}{200}$ der Länge bei Abmessungen > 600 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 600 mm: max. 3 mm.

**Konkav QS**



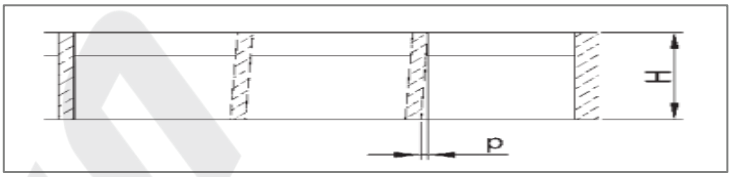

Abweichung für konkav oq max. = $\frac{1}{200}$ der Länge bei Abmessungen > 600 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 600 mm: max. 3 mm

**Überstehender Quer- oder Randstab**




k max. = 0,5 mm

**Schrägstellung**




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

**Höherstehender Querstab**

q max. = 1,5 mm

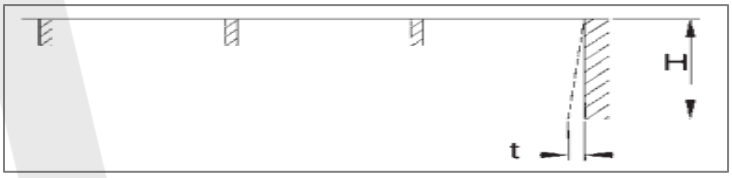
**Oben überstehender Rand**

s max. = 1,0 mm

**Unten überstehender Rand**

r max. = 1,0 mm

**Schrägschnitt des TS und QS**

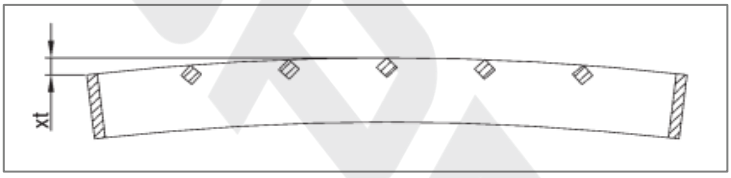



t max. = ± 0,1 · H, jedoch max. 3 mm

# ZULÄSSIGE TOLERANZEN SCHWEISSPRESSROSTE

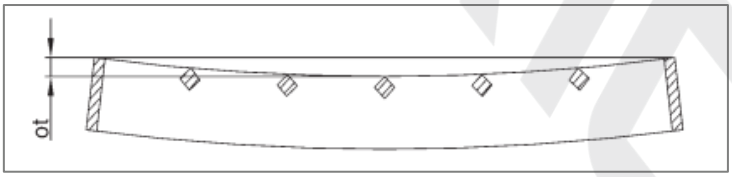
Die unter Last auftretenden Toleranzen (Verformungen) sind nicht enthalten.

**Konvex TS (Tragstab)**



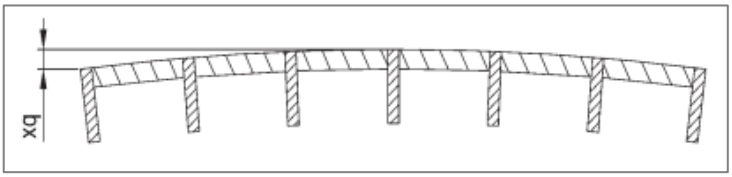

Abweichung für konvex xt max. = $\frac{1}{150}$der Länge bei Abmessungen > 450 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 450 mm: max. 3 mm.

**Konkav TS**



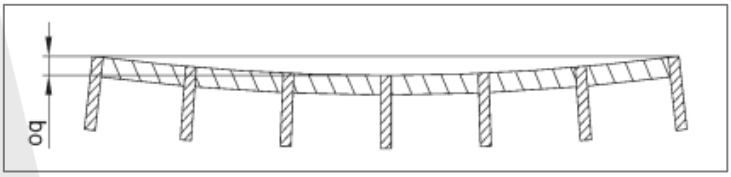

Abweichung für konkav ot max. = $\frac{1}{200}$der Länge bei Abmessungen > 600 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 600 mm: max. 3 mm.

**Konvex QS (Querstab)**



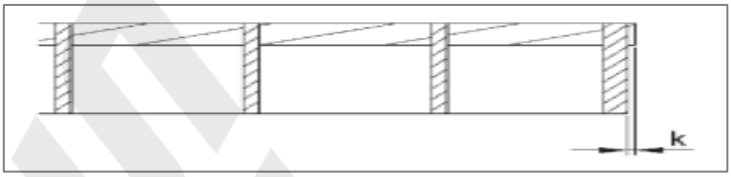

Abweichung für konvex xq max. = $\frac{1}{150}$der Länge bei Abmessungen > 450 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 450 mm: max. 3 mm.

**Konkav QS**



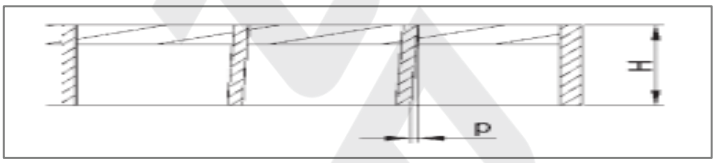

Abweichung für konkav oq max. = $\frac{1}{200}$ der Länge bei Abmessungen > 600 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 600 mm: max. 3 mm

**Überstehender Quer- oder Randstab**




k max. = 0,5 mm

**Schrägstellung**

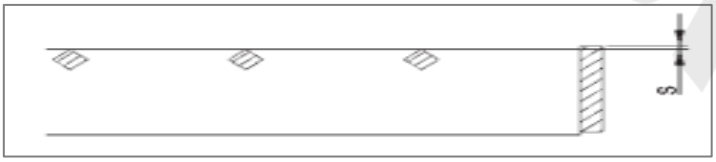



Schrägstellung der Trag- und Randstäbe p max. = 0,1 · H, jedoch max. 3 mm

**Höherstehender Querstab**

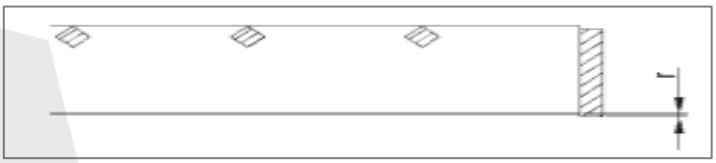
q max. = 1,5 mm

**Oben überstehender Rand**




s max. = 1,0 mm

**Unten überstehender Rand**



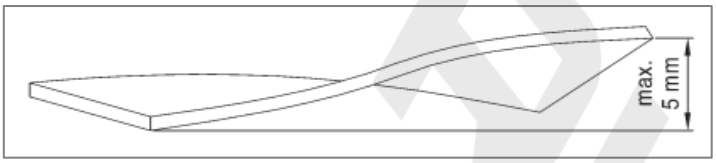

r max. = 1,0 mm

**Schrägschnitt des TS und QS**

t max. = ± 0,1 · H, jedoch max. 3 mm

# ZULÄSSIGE ABWEICHUNGEN DER PLANHEIT FÜR SCHWEISS-PRESSROSTE UND PRESSROSTE

**Torsion**




Abweichung maximal 5 mm zulässig; bei Gitterrosten ca. 300 mm x 300 mm maximal ca. 2 mm zulässig.