



SPRICH
GITTERROSTE • LEITERN • TREPPEN



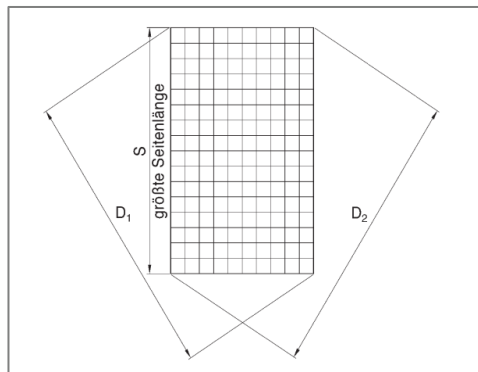
TOLERANZEN PRESSROSTE UND SCHWEISSPRESSROSTE

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

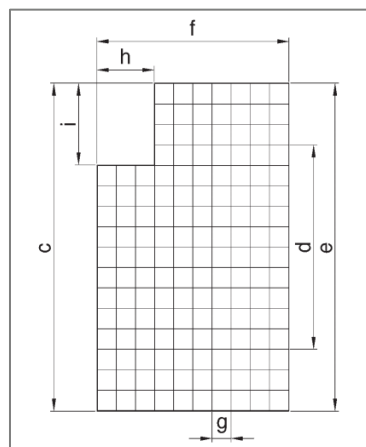
FERTIGUNGS- UND LIEFERTOLERANZEN

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

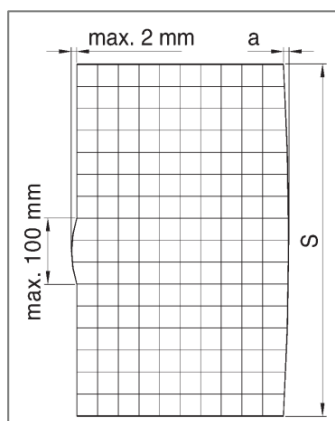
- für Tragstäbe $\leq 100 \text{ mm} \times 5 \text{ mm}$
- Maschenteilung maximal 68 mm und minimal 11 mm
- Rostgröße maximal $2,0 \text{ m}^2$, wobei ein Seitenmass, nicht größer als 2000 mm sein darf.



Differenz der gemessenen Diagonalen: $D_1 - D_2 = \max. 0.01 * s$ [grösste Seitenlänge]



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

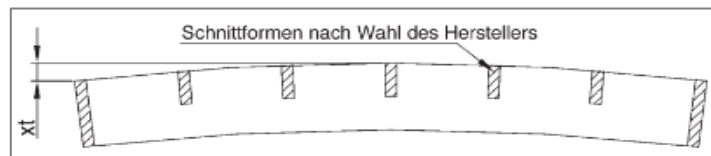


$a = \max. 0.0025 * s$

ZULÄSSIGE TOLERANZEN PRESSROSTE

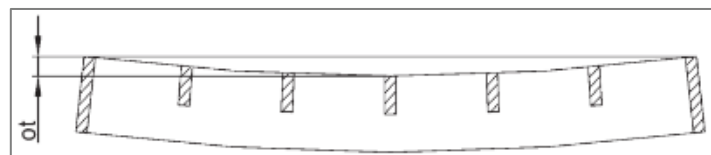
Die unter Last auftretenden Toleranzen (Verformung) sind nicht enthalten.

Konvex TS (Tragstab)



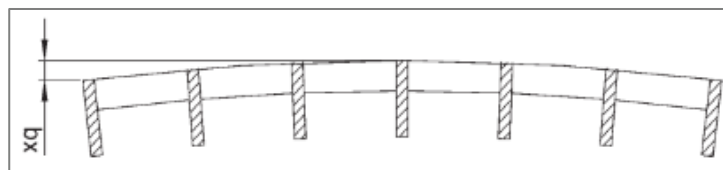
Abweichung für konvex x_t max. = $\frac{1}{200}$ der Länge bei Abmessungen > 600 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 600 mm: max. 3 mm.

Konkav TS



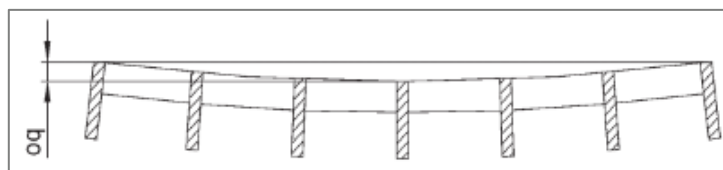
Abweichung für konkav o_t max. = $\frac{1}{200}$ der Länge bei Abmessungen > 600 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 600 mm: max. 3 mm.

Konvex QS (Querstab)



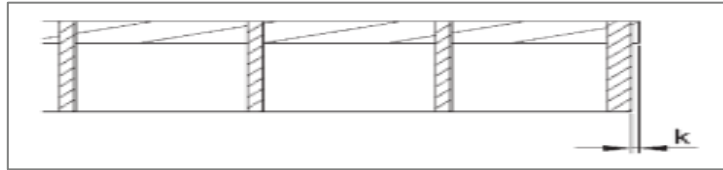
Abweichung für konvex x_q max. = $\frac{1}{200}$ der Länge bei Abmessungen > 600 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 600 mm: max. 3 mm.

Konkav QS



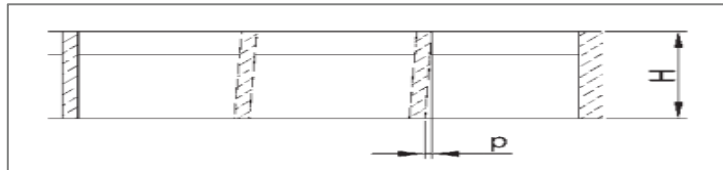
Abweichung für konkav o_q max. = $\frac{1}{200}$ der Länge bei Abmessungen > 600 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 600 mm: max. 3 mm

Überstehender Quer- oder Randstab



$k_{\max.} = 0,5 \text{ mm}$

Schrägstellung



Schrägstellung der Trag- und Randstäbe $p_{\max.} = 0,1 \cdot H$, jedoch max. 3 mm

Höherstehender Querstab



$q_{\max.} = 1,5 \text{ mm}$

Oben überstehender Rand



$s_{\max.} = 1,0 \text{ mm}$

Unten überstehender Rand



$r_{\max.} = 1,0 \text{ mm}$

Schrägschnitt des TS und QS

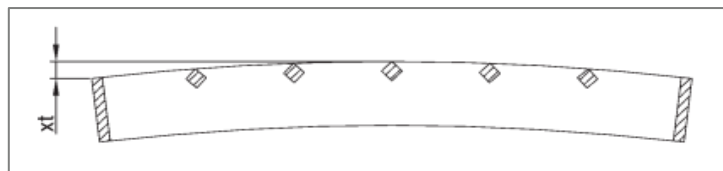


$t_{\max.} = \pm 0,1 \cdot H$, jedoch max. 3 mm

ZULÄSSIGE TOLERANZEN SCHWEISSPRESSROSTE

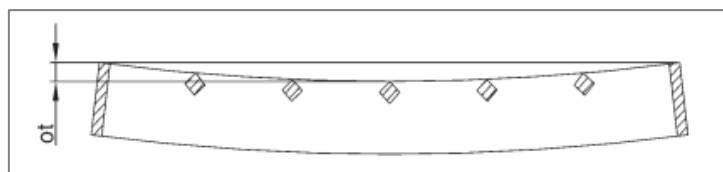
Die unter Last auftretenden Toleranzen (Verformungen) sind nicht enthalten.

Konvex TS (Tragstab)



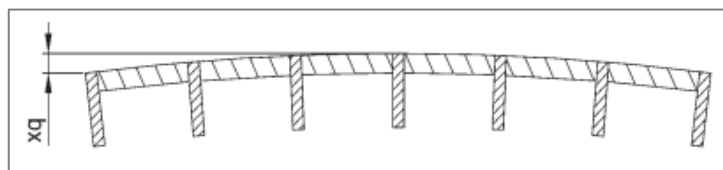
Abweichung für konvex x_t max. = $\frac{1}{150}$ der Länge bei Abmessungen > 450 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 450 mm: max. 3 mm.

Konkav TS



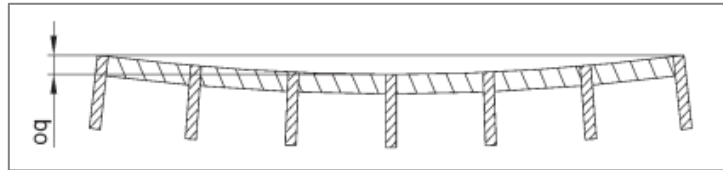
Abweichung für konkav o_t max. = $\frac{1}{200}$ der Länge bei Abmessungen > 600 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 600 mm: max. 3 mm.

Konvex QS (Querstab)



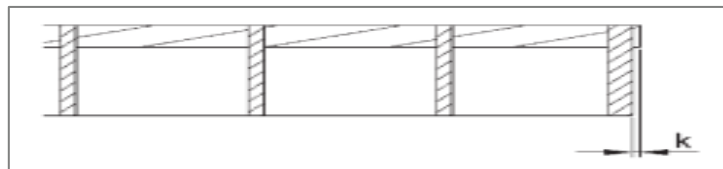
Abweichung für konvex x_q max. = $\frac{1}{150}$ der Länge bei Abmessungen > 450 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 450 mm: max. 3 mm.

Konkav QS



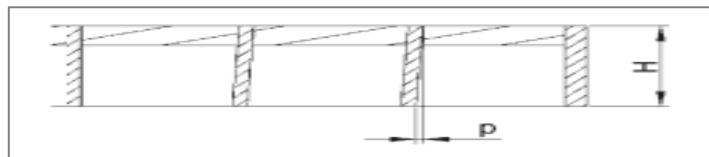
Abweichung für konkav oq max. = $\frac{1}{200}$ der Länge bei Abmessungen > 600 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 600 mm: max. 3 mm

Überstehender Quer- oder Randstab



k max. = 0,5 mm

Schrägstellung



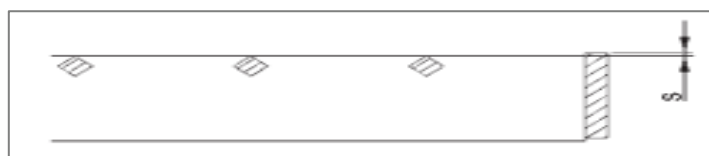
Schrägstellung der Trag- und Randstäbe p max. = $0,1 \cdot H$, jedoch max. 3 mm

Höherstehender Querstab



q max. = 1,5 mm

Oben überstehender Rand



s max. = 1,0 mm

Unten überstehender Rand



$r_{\max.} = 1,0 \text{ mm}$

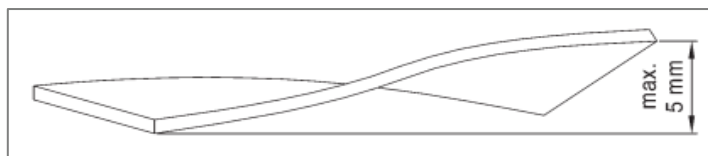
Schrägschnitt des TS und QS



$t_{\max.} = \pm 0,1 \cdot H$, jedoch max. 3 mm

ZULÄSSIGE ABWEICHUNGEN DER PLANHEIT FÜR SCHWEISS-PRESSROSTE UND PRESSROSTE

Torsion



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