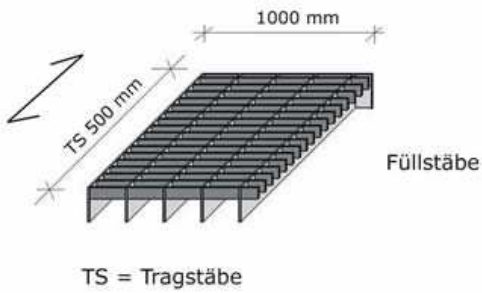
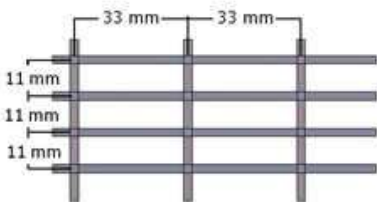
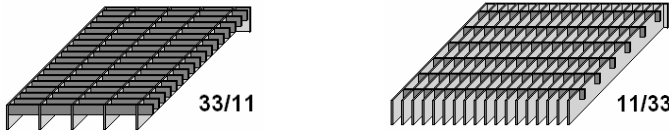

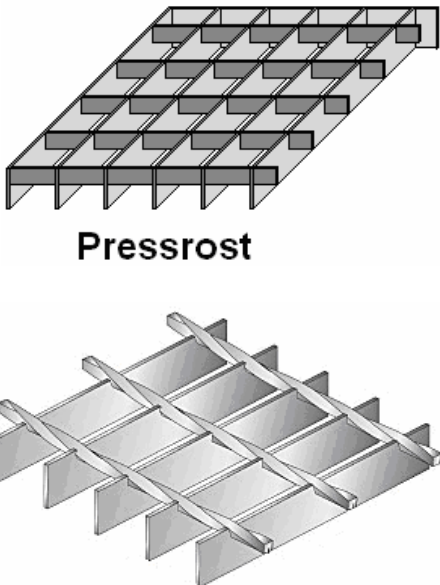


BEGRIFFSERKLÄRUNG:

 <p>TS = Tragstäbe</p>	<p>TS = Tragstab:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zweck: Nur der Tragstab trägt die gesamte Belastung. Aus diesem Grund muss der Tragstab immer aufliegen. • Die Tragstäbe gehen immer nur in eine Richtung, sie werden sich niemals kreuzen. Die Richtung trägt das Symbol (siehe links) und wird normalerweise immer auf die kürzere Seite gelegt, da so die Stützweite verringert wird und die Belastbarkeit erhöht. • Die Höhe des Tragstabes bestimmt die Höhe des Gitterrostes • verfügbare Höhen: 20 – 25 – 30 – 35 – 40 – 50 – 60 – 70 – 80 – 90 – 100 – 110 – 120 mm <p>FS = Füllstab:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zweck: Er verbindet die Tragstäbe und verhindert dadurch, dass diese bei Belastung zur Seite gedrückt werden. Sie fixieren also nur den Tragstab. • Die Füllstäbe tragen keine Belastung. Darum brauchen diese nicht auf eine stabile Unterlage aufliegen • Die Höhe des Tragstabes ist vernachlässigbar, solange dieser nicht höher ist als der Tragstab. • Standardhöhe liegt bei ca. 10 mm bis ca. 20 mm
<p>Füllstab Achsenabstand 11 mm (Lichte = 9 mm)</p> <p>Tragstab Achsenabstand 33 mm</p> 	<p>MW = Maschenweite:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Normalerweise benennt die erste Zahl bei der Maschenweite den Abstand von Tragstab zu Tragstab. Manchmal wird diese auch durch einen Unterstrich gekennzeichnet. • Die zweite Zahl definiert den Abstand der Füllstäbe zueinander. <p>Beispiel im Bild: MW <u>33</u>/11</p> 
 <p>Stützweite</p>	<p>Stützweite:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Man bezeichnet als Stützweite den Abstand von einer Auflage zur Anderen, die der Tragstab frei Tragen muss. • Die Stützweite in Verbindung zur Tragstabhöhe bestimmen die Belastbarkeit. Diese kann in einer Belastungstabelle abgelesen werden. • siehe unsere Homepage www.harrasser.net unter Produkte/Gitterroste dort finden Sie Belastungstabellen. Die Standard-Belastungstabelle ist die Punktbelastungstabelle.
 <p>Pressrost</p> <p>Schweißpressrost</p>	<p>Pressrost – Schweißpressrost – Unterschied</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wir liefern Standard Pressroste. Sie sind ästhetischer und stabiler. • Pressroste haben ein Flacheisen als Trag- und Füllstab. • Schweißpressroste haben einen Rundstab als Verbindungselement. • Pressroste haben den Namen davon, dass die Füllstäbe in die Tragstäbe gepresst werden. Die Füllstäbe und Tragstäbe werden dann mit der Randeinfassung punktgeschweißt. • Schweißpressroste werden beim Anpressen der Füllstäbe mit hoher Spannung mit jedem Tragstab zugleich verschweißt. Diese können problemlos geschnitten werden, sind jedoch auch beim Entfernen der stabilen Randeinfassung auf vertikale Kräfte sehr sensibel. • gängige MW Pressroste: 33/11 – 44/11 – 66/11 – 22/22 – 33/33 – 66/33 – 22/44 – 44/44 – 55/55 – 33/66 – 66/66 • gängige MW Schweißpressroste: 15/76 – 22/38 – 22/76 – 25/25 – 25/50 – 25/76 – 34/38 – 34/76 – 43/44 – 63/66 – 63/132 – 126/132