

PERFOROVANÉ MATERIÁLY A OCELOVÉ ROŠTY



SÍTA PRO TŘETÍ TISÍCILETÍ ...

DĚROVANÉ PLECHY

Způsob výroby

Vyrábí se z tabulí či svitků plechů, které se na vysokotlakých lisech perforují pomocí příslušných nástrojů. Typ nástroje se volí podle požadovaného způsobu děrování.

U plechů o větší síle než 10 mm se otvory obvykle vypalují.

Rozměry

- standardní rozměr 1000 x 2000 mm
- max. rozměr 1500 x 3000 mm
- síla plechu 0,5 - 12 mm
- (u nerez pouze do síly plechu 6 mm)

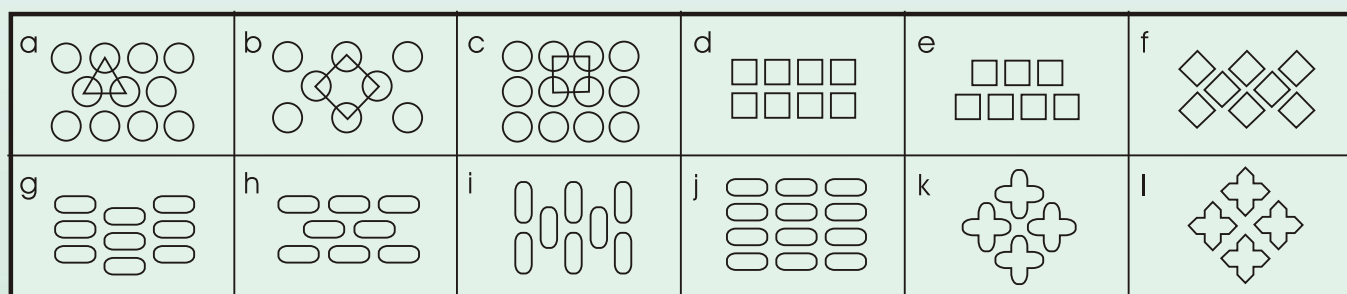
Použití

- třídící plochy
- filtrační koše
- kryty, přepážky, výplně aj.
- architektonické prvky
- zvukové izolace
- ve vzduchotechnice

Jakost a způsob provedení

- konstrukční uhlíkové oceli třídy 11, pozink, hliník
- nerezový plech třídy 17
- na přání zákazníka je možno použít jiných nestandardních materiálů (měď, mosaz aj.)
- u speciálních zakázek je možno provést výrobu dle zadaného výkresu

Přehled způsobů děrování

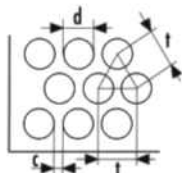


Základní druhy děrování

Kruhové otvory přesazené

- běžně dodávané s 60° přesazením
- normální provedení $c = t - d$
- výpočet volné plochy F_o : (%)

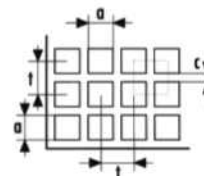
$$F_o = \frac{d^2}{t^2} \cdot 90,7$$



Čtvercové otvory řadové

- $c = t - a$ (mm)
- výpočet volné plochy F_o : (%)

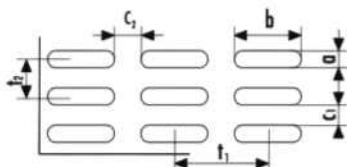
$$F_o = \frac{a^2}{t^2} \cdot 100$$



Oválné otvory řadové

- $c = t_1 - a$ (mm)
- výpočet volné plochy F_o : (%)

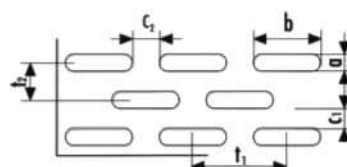
$$F_o = \frac{a \cdot b - 0,215 a^2}{t_1 \cdot t_2} \cdot 100$$



Oválné otvory přesazené

- $c = t_1 - a$ (mm)
- výpočet volné plochy F_o : (%)

$$F_o = \frac{a \cdot b - 0,215 a^2}{t_1 \cdot t_2} \cdot 100$$

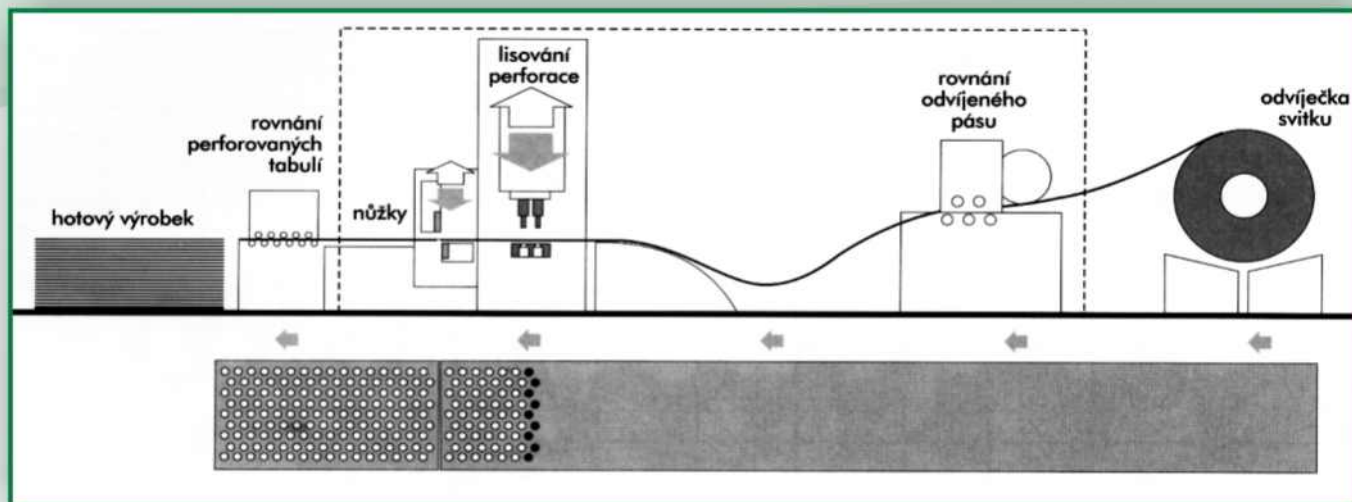


Děrování	Otvor v mm	Rozteč v mm	Volná plocha v %	Síla plechu v mm							
				0,5	0,7	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	5,0
Rv	0,50	1,25	15	●							
Rv	0,80	1,60	23	●							
		2,00	15	●		●					
Rv	1,00	2,00	23	●	●	●	●				
Rv	1,25	2,30	27				●				
Rv	1,50	2,60	30		●		●	●			
		2,80	26				●				
		3,00	23				●	●			
Rv	2,00	2,50	58				●				
		3,50	30	●		●	●	●	●		
		4,00	23				●	●	●		
Rv	2,50	3,50	46				●		●		
		4,00	35				●	●	●		
Rv	3,00	4,00	51				●	●			
		5,00	33	●		●	●	●	●	●	
Rv	3,50	5,00	44					●			
Rv	4,00	6,00	40	●		●	●	●	●	●	
		6,50	34				●	●	●		
		7,00	30					●	●	●	
Rv	5,00	7,00	46				●	●			
		8,00	35			●	●	●	●	●	●
Rv	6,00	9,00	40			●	●	●	●	●	
Rv	7,00	10,00	44				●				
Rv	8,00	11,00	48				●	●	●	●	
		12,00	40			●	●	●	●	●	●
Rv	10,00	13,00	54				●	●			
		14,00	46				●	●	●		
		15,00	40				●	●	●	●	●
Rv	12,00	15,00	58				●				
		16,00	51				●	●	●	●	
Rv	15,00	20,00	51				●		●	●	
		22,00	42				●	●	●		
Rv	20,00	27,00	50				●	●	●		
		28,00	46				●	●	●	●	●
Qg	3,00	5,00	36				●				
Qg	5,00	7,00	51			●	●	●			
		8,00	39				●	●	●		
Qg	6,00	9,00	44				●	●			
Qg	8,00	11,00	53			●	●	●			
		12,00	44				●	●	●		
Qg	9,00	12,50	52				●	●			
Qg	10,00	12,00	69				●	●			
		14,00	51				●	●	●		
		15,00	44				●	●	●		
Qg	15,00	20,00	56					●			

Rv = kruhové přesazené, Qg = čtvercové řadové



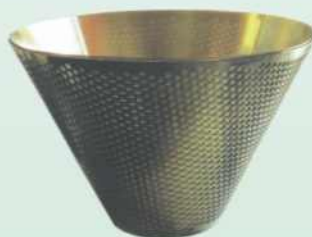
■ ■ ■ ■ Grafické schéma výroby děrovaných plechů



Údaje pro objednávku

označení jednotka

způsob děrování a - l
 rozměr otvorů mm
 rozteč otvorů mm
 síla plechu mm
 formát plechu mm
 druh materiálu jakost
 množství ks



Oválné děrování (řadové i přesazené)

Velikost otvoru v mm	Rozteč v mm	Max. síla plechu v mm
1,00 x 20,00	24,00	1,00
1,60 x 20,00	24,00	1,00
2,00 x 20,00	28,00	2,00
2,00 x 30,00	38,00	1,50
3,00 x 20,00	25,00	2,00
3,00 x 24,00	29,50	1,50
4,00 x 20,00	24,00	4,00
4,00 x 24,00	28,50	4,00
4,00 x 25,00	30,00	4,00
4,00 x 30,00	39,00	4,00
5,00 x 20,00	25,00	5,00
5,00 x 25,00	30,00	5,00
7,00 x 30,00	38,00	6,00
10,00 x 60,00	80,00	5,00
15,00 x 35,00	50,00	10,00

oválné děrování příčné = rovnoběžné s šířkou tabule
 oválné děrování podélné = rovnoběžné s délkou tabule

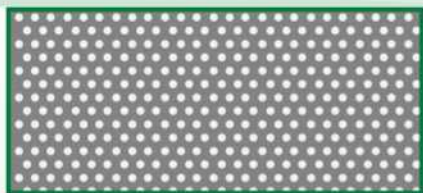
Plechý pro odstředivky cukrovarů

Typ a velikost otvoru	Max. síla plechu v mm
diskontinuální odstředivky	
Lg 0,37 x 4,00	0,50
Rv 0,55 x 1,09	0,50
kontinuální odstředivky	
Lv 0,06 x 1,68	0,30
Lv 0,06 x 2,67	0,30
Lv 0,09 x 1,70	0,30
Lv 0,09 x 2,70	0,30

Kruhové a čtvercové jednorazníky pro děrování plechů nad 5 mm síly

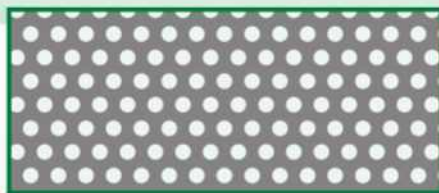
25,0	26,0	27,0	28,0	30,0	32,0
33,0	35,0	36,0	38,0	40,0	45,0
48,0	50,0	55,0	60,0	65,0	70,0
75,0	80,0	85,0	90,0	93,0	100

V tomto sortimentu můžeme volit velikost děr od 10 do 100 mm. Možno vyrobit jakoukoliv velikost otvorů v závislosti na síle plechu. Rozteč u těchto razníků volíme dle síly materiálu a požadavku zákazníka. Maximální síla plechu 12 mm.



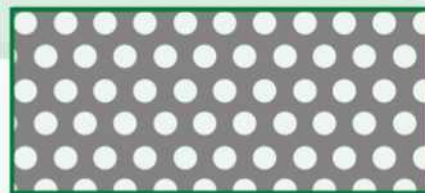
Rv 1-2

23%



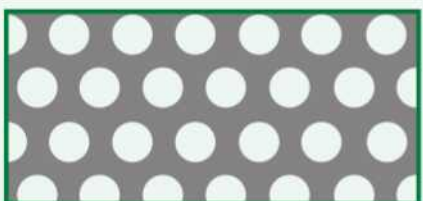
Rv 2-3,5

30%



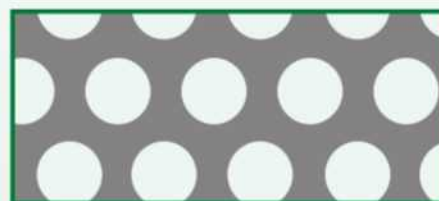
Rv 3-5

33%



Rv 5-8

35%



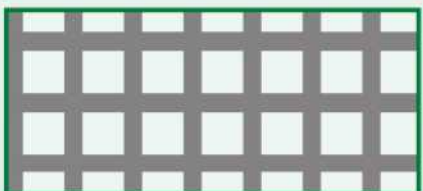
Rv 8-12

40%



Rv 12-16

51%



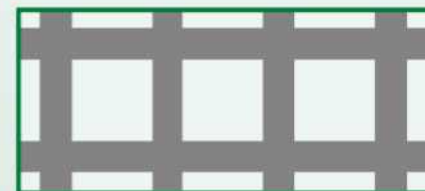
Qg 5-7,5

44%



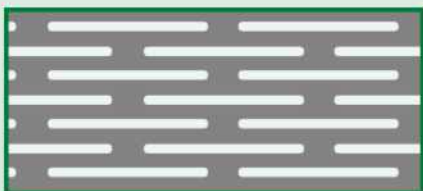
Qg 8-11

53%



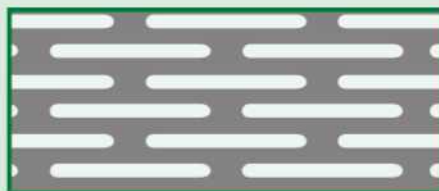
Qg 10-14

51%



Lv 1 x 20

37%



Lv 1,5 x 20

33%



Lv 5 x 25

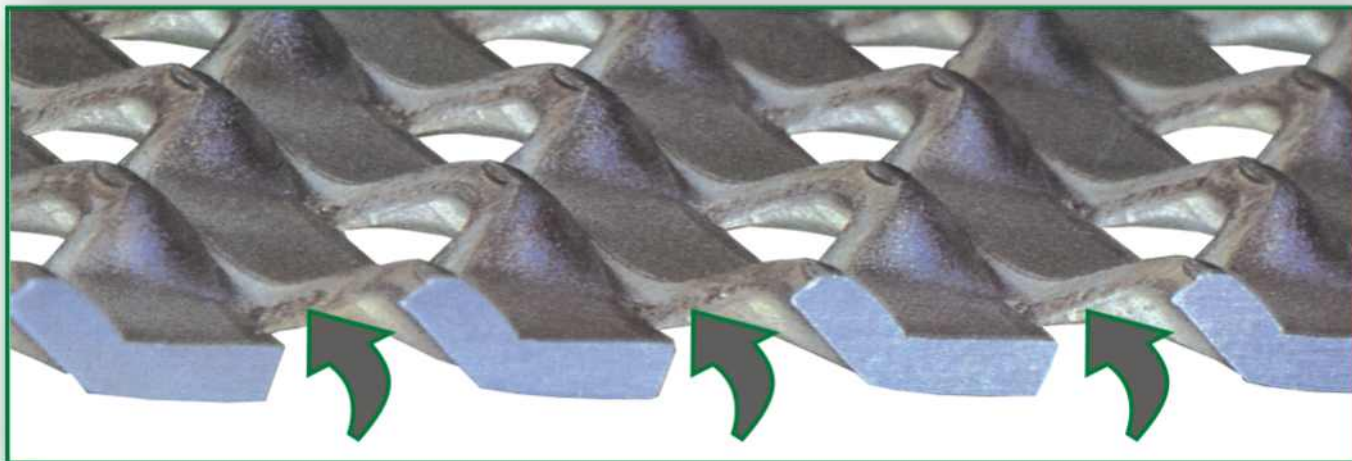
53%



■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ DĚROVANÉ PLECHY CONIDUR®

Otvory u plechů typu CONIDUR® jsou trojúhelníkového (1) až poloeliptického (2) půdorysu, přičemž ve směru průchodu materiálem vykazují šikmý, silně kónický tvar.

Děrované plechy CONIDUR® se vyrábí zvláštním postupem. Tato metoda umožňuje nejjemnější děrování, přičemž síla plechu může být násobkem světlosti otvoru.



Děrované plechy CONIDUR® vykazují díky vytvrzení za studena velmi dobrou odolnost proti otěru, kterou lze ještě vylepšit příslušnou dodatečnou úpravou.

Díky svým vlastnostem jsou plechy CONIDUR® používány

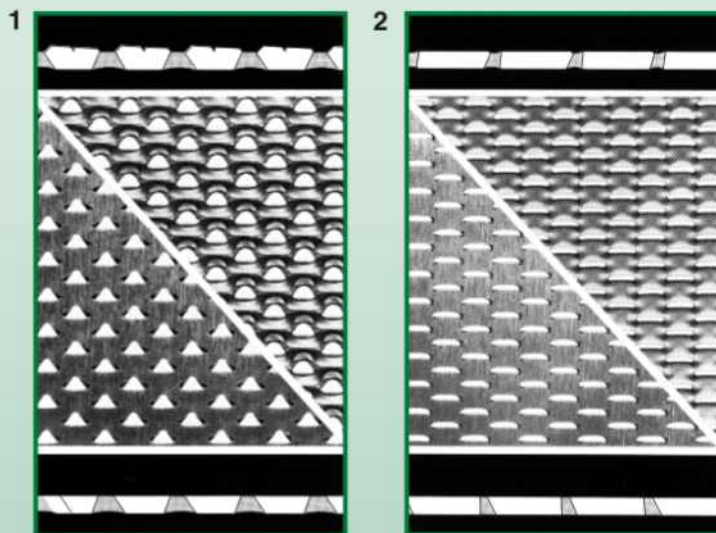
jako plochy pro třídění, dopravu a mletí drobného sypkého i velice abrazivního materiálu, filtraci v průmyslu chemickém, cukrovarnickém a při výrobě šrobu.

■ ■ ■ ■ Druhy provedení děrovaných plechů CONIDUR®

1/ jemný děrovaný plech, válcovaný
resp. broušený

2/ štěrbinový děrovaný plech, válcovaný
resp. broušený

Oba druhy provedení se liší tvarem děr. Jemně děrované plechy mají spíše trojúhelníkové až poloeliptické díry. Štěrbinové děrované plechy oproti tomu vykazují podlouhlé otvory, čímž se dosáhne větší světlosti v porovnání s jemně děrovanými plechy.



Výběr provedení jemných děrovaných plechů CONIDUR®

Jemně děrované plechy CONIDUR® lze vyrábět s různými velikostmi děr a různou světlostí. Rozhodující pro správný výběr jemného děrovaného plechu CONIDUR® je v první

řadě objemový proud vzduchu (plynu) v m^3 / h vztaženo na pracovní plochu, maximální přípustné děrování, teplota proudícího vzduchu atd.

Možnosti výroby jemných děrovaných plechů CONIDUR® ■ ■ ■ ■

Materiál pro výrobu jemných plechů CONIDUR®

a/ nelegovaná ocel, měď, mosaz, hliník

Síla plechu mm	Jemné děrování CONIDUR® mm
0,50	0,10 - 0,50
0,75	0,15 - 1,00
1,00	0,20 - 1,30
1,25	0,30 - 1,50
1,50	0,35 - 2,00
2,00	0,40 - 6,50
3,00 max.	na požádání

Maximální délka 2500 mm
Maximální šířka 650 mm

b/ chromniklová ocel (speciální materiály na požádání)

Síla plechu mm	Jemné děrování CONIDUR® mm
0,20	0,05 - 0,25
0,25	0,06 - 0,25
0,35	0,06 - 0,35
0,50	0,08 - 0,50
0,75	0,15 - 1,00
1,00	0,20 - 2,00
1,50	0,50 - 4,00
2,00	na požádání
2,50 max.	na požádání

Maximální délky a šířky závisí na síle plechu, děrování, rozteči děr a povrchové úpravě.

Možnosti výroby šterbinových děrovaných plechů CONIDUR® ■ ■ ■ ■

Materiál pro výrobu šterbinových plechů CONIDUR®

a/ nelegovaná ocel, měď, mosaz, hliník

Síla plechu mm	Šterbinové děrování CONIDUR® mm
0,50	0,06 x 2,00 - 0,20 x 2,00
	0,08 x 3,00 - 0,80 x 3,00
	0,15 x 4,00 - 0,80 x 4,00
0,75	0,20 x 3,00 - 0,80 x 3,00
	0,20 x 4,00 - 1,00 x 4,00
1,00	0,25 x 3,00 - 0,60 x 3,00
	0,25 x 4,00 - 1,00 x 4,00
1,25	0,25 x 4,00 - 1,00 x 4,00

Maximální délka 2500 mm
Maximální šířka 650 mm

b/ chromniklová ocel (speciální materiály na požádání)

Síla plechu mm	Šterbinové děrování CONIDUR® mm
0,20 - 0,25	0,05 x 1,00 - 0,15 x 1,00
	0,05 x 2,00 - 0,15 x 2,00
0,20 - 0,35	0,05 x 2,00 - 0,30 x 2,00
	0,05 x 2,50 - 0,20 x 2,00
0,25 - 0,35	0,06 x 2,00 - 0,30 x 2,00
	0,06 x 3,00 - 0,30 x 3,00
	0,06 x 4,00 - 0,35 x 4,00
0,50	0,08 x 2,00 - 0,20 x 2,00
	0,08 x 3,00 - 0,50 x 3,00
	0,15 x 4,00 - 0,60 x 4,00
0,75	0,20 x 3,00 - 0,80 x 3,00
	0,20 x 4,00 - 0,90 x 4,00

Maximální délky a šířky závisí na síle plechu, šterbinovém děrování a povrchové úpravě. Délka šterbiny probíhá vždy paralelně k šířkovému rozměru.

Použití děrovaných plechů CONIDUR®

Potravinářský průmysl (pracovní síta pro odstředivky cukru a škrobu (kontinuální a diskontinuální); mlýnová síta; síta lisovacích forem ve výrobě sýrů; fluidní sušení)

Úpravárenská technika (drcení plastických hmot; zpracování krmiv)

Všeobecné použití (filtry nejrůznějšího provedení; síta v odstředivkách jemného uhlí)

Chemický průmysl (filtrační desky; odstředivková síta mlýnová síta pro procesy drcení; fluidní chlazení)

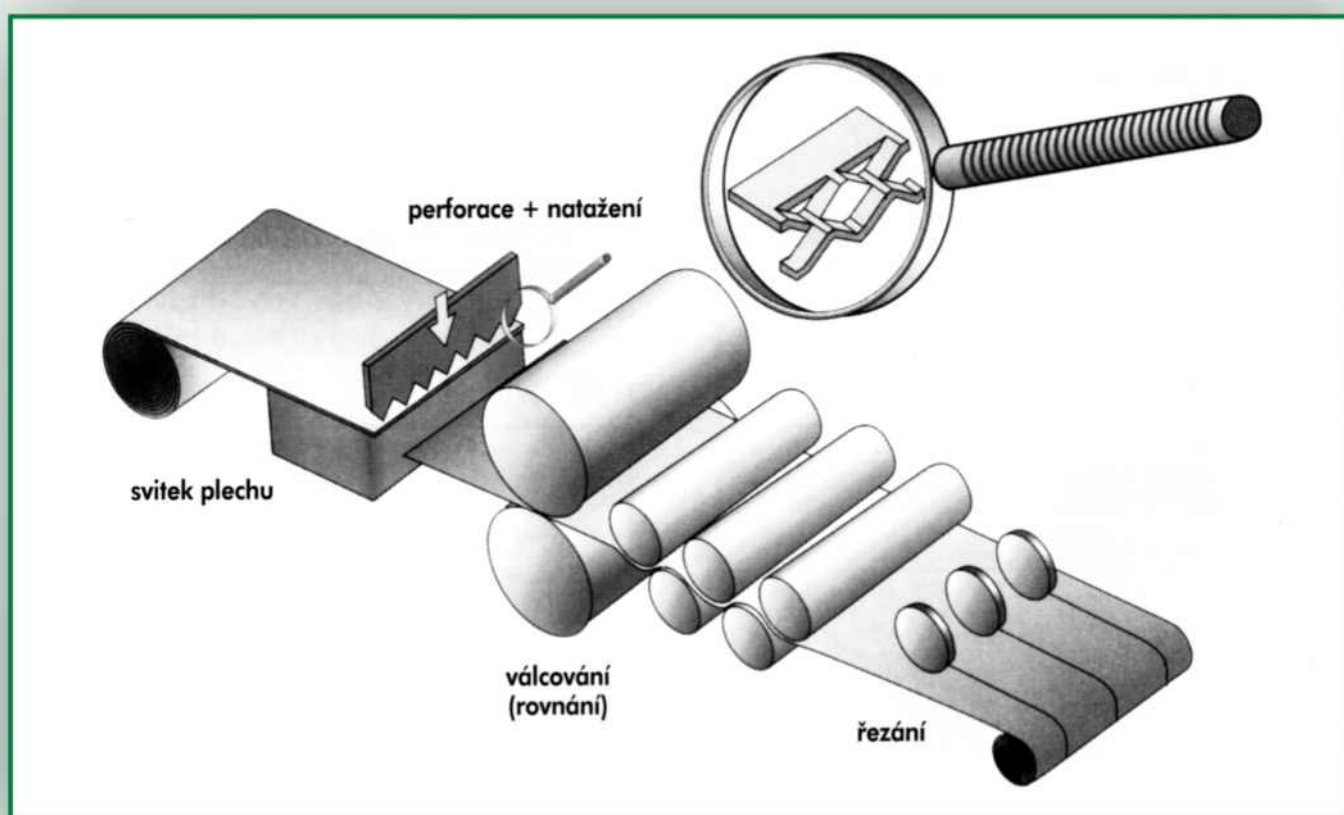
TAHOKOV

Výroba tahokovu

Do tabule nebo svitku plechu prosekne nástroj řadu otvorů a posléze dojde k protažení materiálu. Takto vyrobený tahokov má lehce zvlněný povrch což je výsledkem pootočení materiálu ve vertikální rovině. Za dosažení rovného povrchu lze tahokov následně převálcovat. Typ nástroje se volí dle požadovaného typu tahokovu.

Tato výroba je bezodpadní, proto je obvykle cena tahokovu v porovnání s obdobnými výrobky příznivější. Tahokov prošel v poslední době rozsáhlým vývojem a vzhledem k jeho mnohostrannému použití se zaručuje jeho stále rostoucí rozšiřování.

Grafické schéma výroby



Základní typy tahokovů

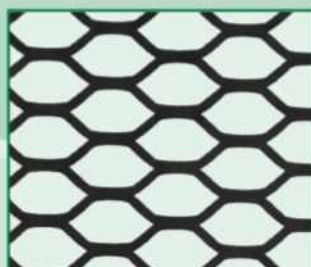
kosočtvercové otvory



čtvercové otvory



šestihranné otvory



kruhové otvory



Standardní rozměry

- v tabulích (1000 x 2000 mm)
- v rolích (šíře 1000 mm - různé délky)
- na přání zákazníka je možné dodat přesně nastříhané rozměry

Základní materiály

- ocel třídy 11 a 17, pozink, hliník
- na přání zákazníka je možná výroba z jiných nestandardních materiálů (mosaz, bronz, měď)

Provedení

neválcované, válcované (standardní)

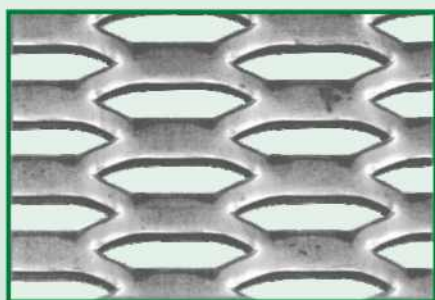
Použití

- ozdobné a bezpečnostní prvky
- architektonické prvky
- přepážky, výplně, mříže
- filtry a výztuže
- schodišťové stupně, rošty
- třídící plochy
- akustické účely

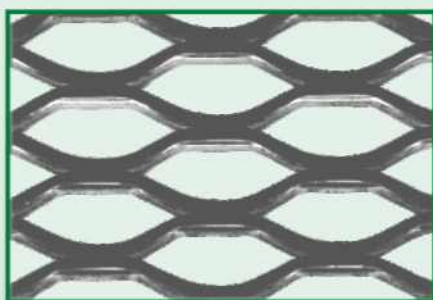
Údaje pro objednávku

- délka oka
- šířka oka (není nutná)
- síla materiálu (plechu)
- posuv (síla můstku)
- formát plechu
- jakost materiálu
- množství

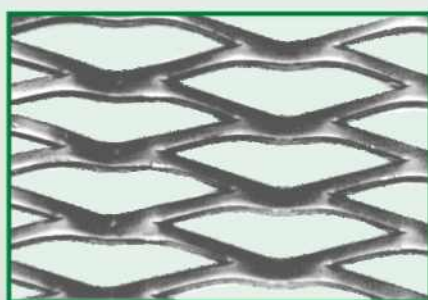
Typy pochůzných tahokovů ■ ■ ■ ■



MP 1



MP 2



MP 3

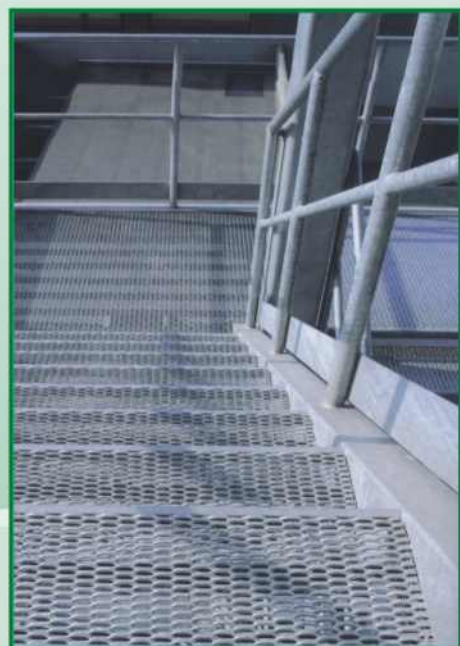
Typ oka	Délka oka x šířka	Posuv x síla mat.	kg/m ²	Maximální šířka
MP 1	45 x 13	4 x 3	18	1500
MP 2	115 x 25	7,5 x 4	17,5	1500
MP 3	45 x 18	4 x 3	12	1500

Rozměry

- standardně v tabulích 1000 x 2000 mm
- max. rozměr 1500 x 3000 mm

Materiály

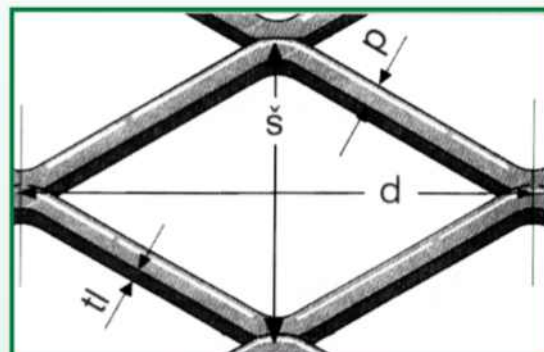
- ocel tř. 11
- nerezová ocel tř. 17
- možná úprava žárovým zinkem



SÍTA PRO TŘETÍ TISÍCILETÍ ...

■ ■ ■ ■ Přehled standardních rozměrů kosočtvercových tahokovů

Velikost oka	Délka x šířka oka	Posuv x síla mat.	kg/m ²	Maximální šířka
MR 0,6	0,6 x 0,5	0,17 x 0,15	0,7	200
MR 1	1 x 0,75	0,25 x 0,15	0,75	200
		0,25 x 0,2	1	200
MR 1,5	1,5 x 1	0,25 x 0,15	0,6	300
		0,35 x 0,25	1,3	300
MR 2	2 x 1,3	0,25 x 0,15	0,45	500
		0,35 x 0,25	1	500
MR 3	3 x 1,8	0,35 x 0,3	1	1000
		0,5 x 0,4	1,8	1000
MR 4	4 x 2	0,5 x 0,4	1,6	1000
		0,6 x 0,5	2,4	1000
MR 6	6 x 3	0,7 x 0,3	1	1250
		0,8 x 0,5	1,8	1250
MR 8	8 x 4	0,8 x 0,5	1,6	1250
		0,8 x 0,8	2,4	1250
		1 x 0,8	2,8	1250
MR 10	10 x 5	1 x 0,5	1,5	1250
		1 x 0,8	2,2	1250
		1,2 x 1	3,2	1250
MR 12,5	12,5 x 7	1 x 0,5	1,25	1250
		1 x 0,8	2	1250
		1,2 x 1	2,8	1250
MR 16	16 x 8	1 x 0,5	1	1250
		1,3 x 0,8	2,5	1250
		2,5 x 1	4	1250
MR 20	20 x 10	1,5 x 0,8	1,9	1250
		1,8 x 1	2,4	1250
MR 29	29 x 10	1,5 x 0,8	1,9	1250
		1,5 x 1	2,4	1250
		1,5 x 1,5	3,6	1250
MR 32	32 x 12	1,5 x 1	2	1250
		1,5 x 1,5	3	1250
		2 x 1,5	4	1250
MR 43	43 x 12	2,5 x 1	2,9	1250
		2,5 x 1,5	4,4	1500
		3 x 2	7,4	1500
		3 x 3	11	1500
MR 62	62 x 20	3 x 1,5	3	2400
		3 x 2	4,8	2000
		3 x 3	6	1500
		4,5 x 3	8,5	1500
		6 x 3	11,5	1500
MR 90	90 x 33	3 x 3	4,4	1800
		6 x 3	9	1800
		5 x 4	9,7	1500
MR 115	115 x 40	3 x 3	3,8	2500
		4,5 x 3	5	2500
		6 x 3	6,5	2500



MR - označení kosočtvercového tahokovu

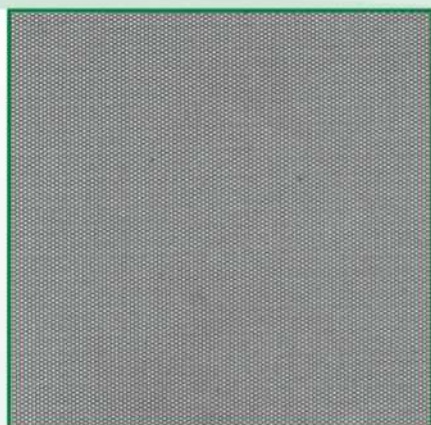
d - délka oka
š - šířka oka
tl - síla plechu
p - posuv



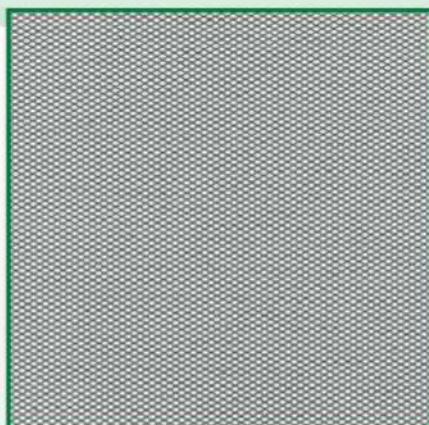
Jedná se o nejrozšířenější typ tahokovu.



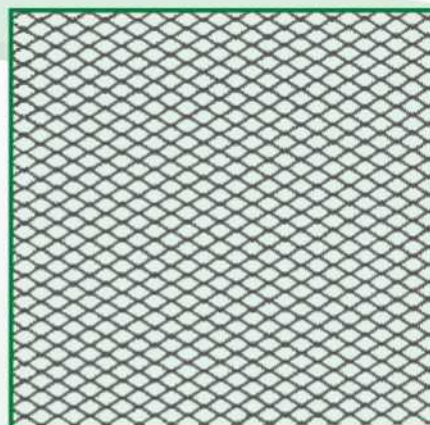
Všechny údaje v tabulce jsou v milimetrech.



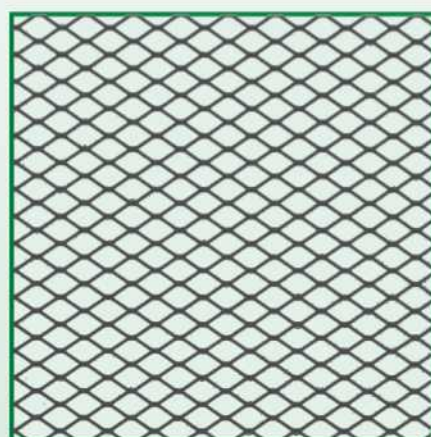
MR 1



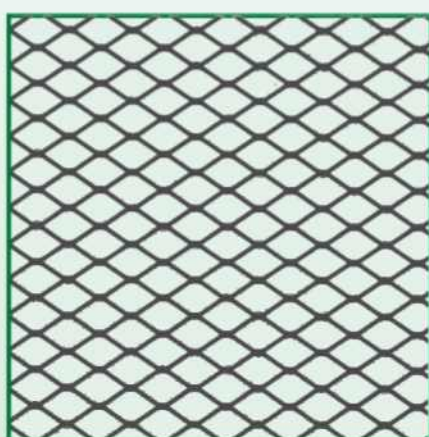
MR 1,5



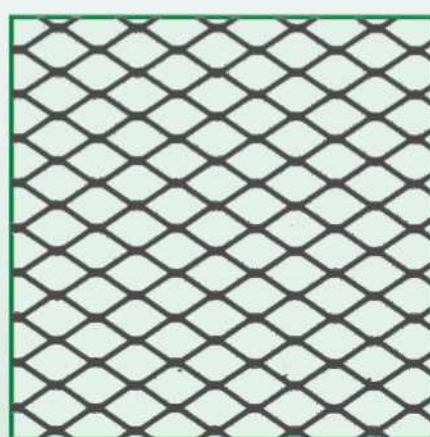
MR 4



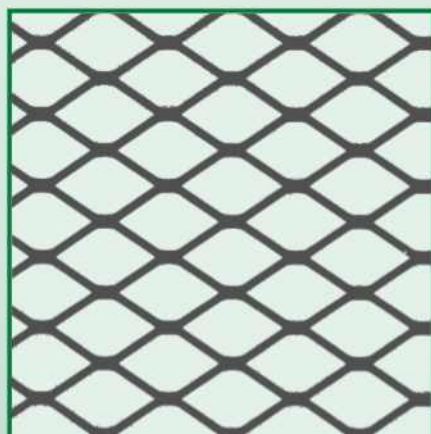
MR 6



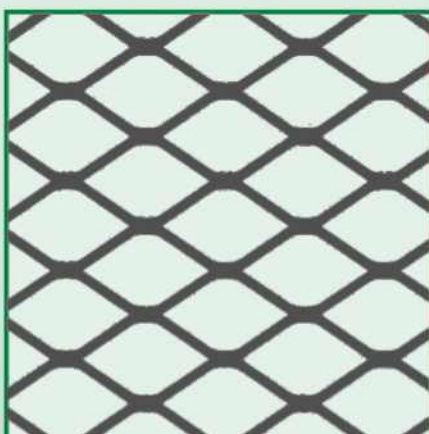
MR 8



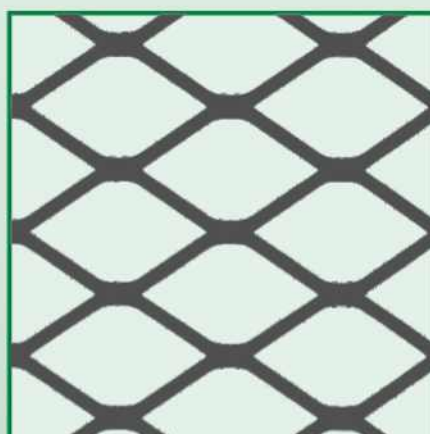
MR 10



MR 16



MR 20

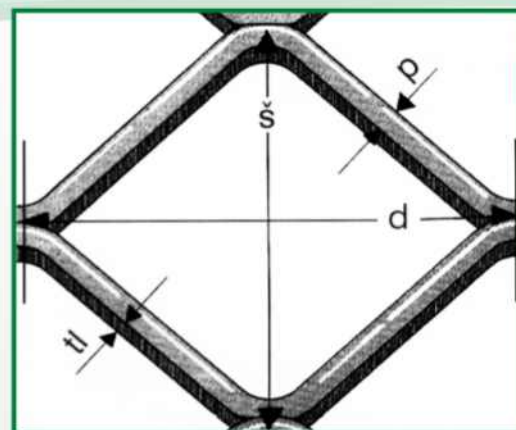


MR 28



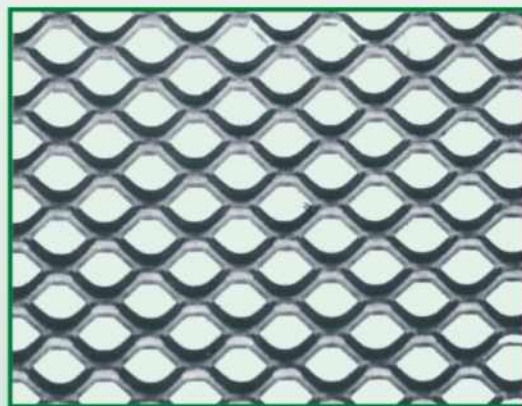
■ ■ ■ ■ Přehled standardních rozměrů čtvercových tahokovů

Velikost oka	Délka x šířka oka	Posuv x síla mat.	kg/m ²	Maximální šířka
MQ 2	2 x 1,5	0,3 x 0,3	1	500
		0,4 x 0,4	1,4	500
		0,5 x 0,4	1,7	500
MQ 4	4 x 3	0,4 x 0,4	0,8	1000
		0,5 x 0,5	1,4	1000
		0,6 x 0,6	1,9	1000
MQ 6	6 x 4,5	0,5 x 0,5	0,8	1250
		0,6 x 0,6	1,2	1250
		0,8 x 0,8	2,2	1250
MQ 8	8 x 6	0,6 x 0,5	0,8	1250
		0,8 x 0,8	1,6	1250
		1 x 1	2,3	1250
MQ 10	10 x 8	0,6 x 0,5	0,6	1250
		0,8 x 0,8	1,3	1250
		1 x 1	2	1250
MQ 12	12 x 9	0,8 x 0,8	1,2	1250
		1 x 1	1,6	1250
		1,5 x 1,5	3,8	1250
MQ 14	14 x 11	0,8 x 0,8	1	1250
		1 x 1	1,5	1250
		1,5 x 1,5	3,3	1250
MQ 16	16 x 12	0,8 x 0,8	0,9	1250
		1 x 1	1,3	1250
		1,5 x 1,5	2,8	1250
MQ 20	20 x 16	0,8 x 0,8	0,7	1250
		1 x 1	1	1250
		1,7 x 1,5	2,4	1250
MQ 30	30 x 23	1 x 1	0,7	1250
		1,5 x 1,5	1,6	1250
		2 x 2	2,9	1250
MQ 50	50 x 37	4 x 2,5	4,2	1250
		4,5 x 3	5,5	1250
MQ 60	60 x 45	4 x 2,5	4	1500
		4,5 x 3	4,8	1500
MQ 100	100 x 75	6 x 3	3,8	1500
		6 x 4	5	1500



MQ - označení čtvercového tahokovu

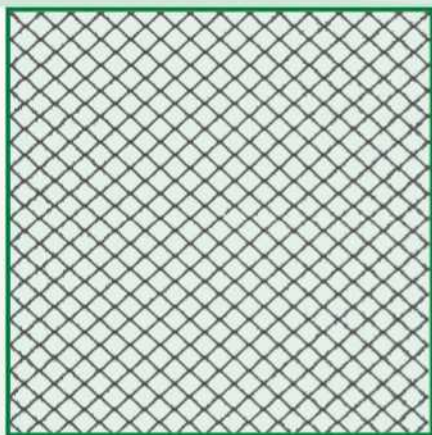
d - délka oka
š - šířka oka
tl - síla plechu
p - posuv



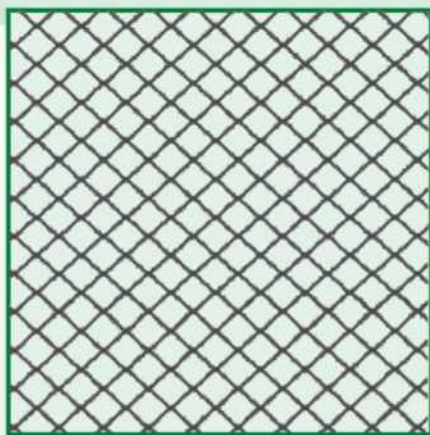
V poslední době vzhledem k ceně úspěšně nahrazují děrované plechy se čtvercovými oky.

Všechny údaje v tabulce jsou v milimetrech.

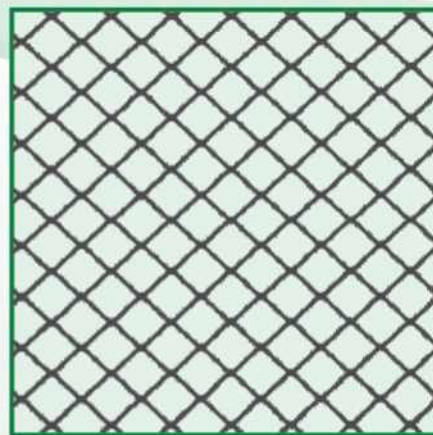




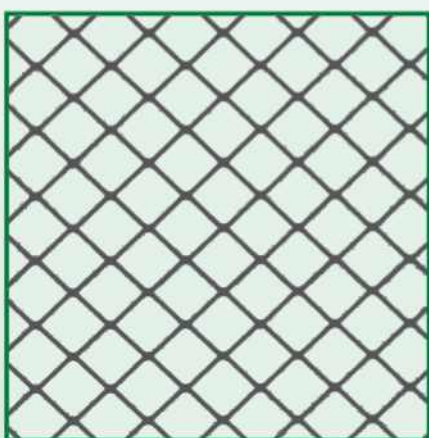
MQ 4



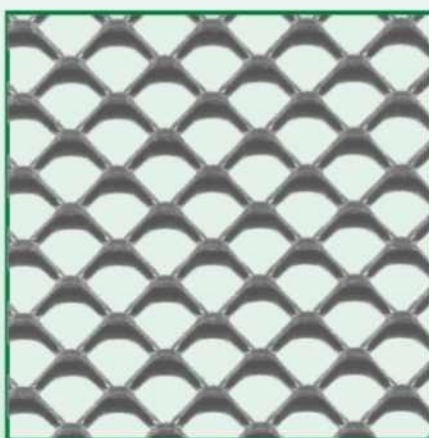
MQ 6



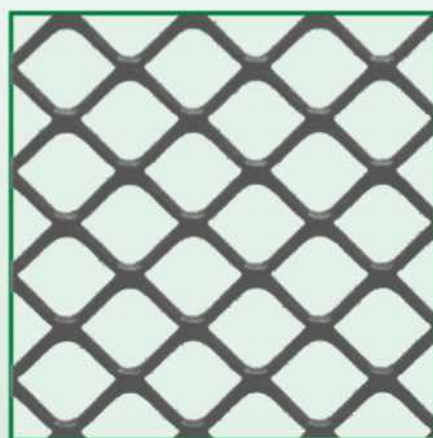
MQ 8



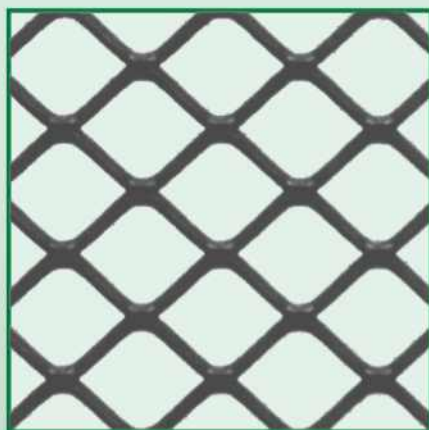
MQ 10



MQ 12



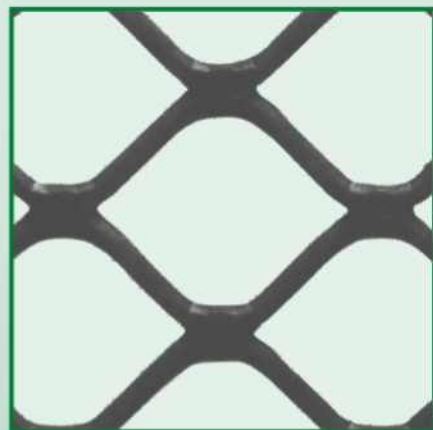
MQ 16



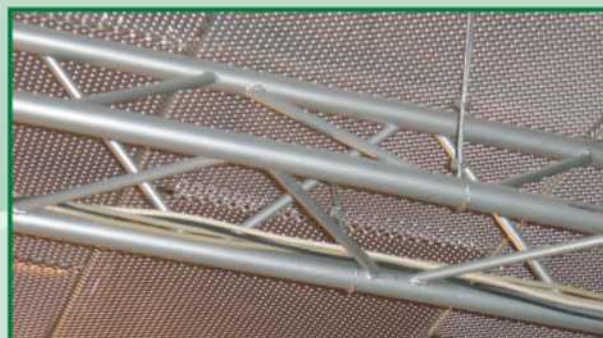
MQ 20



MQ 30

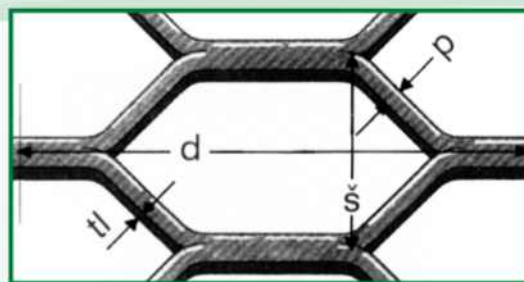


MQ 40



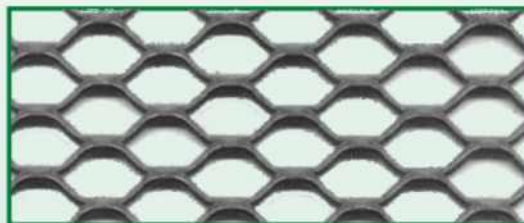
■ ■ ■ ■ Přehled standardních rozměrů šestihranných tahokovů

Velikost oka	Délka x šířka oka	Posuv x síla mat.	kg/m ²	Maximální šířka
ME 4	4 x 3	0,6 x 0,5	2	500
		0,8 x 0,6	3	500
ME 6	6 x 3,5	0,8 x 0,6	2,2	1000
		1 x 0,8	3,5	1000
ME8	8 x 4,5	0,8 x 0,5	1,8	1250
		0,8 x 0,8	2,5	1250
		1 x 1	4	1250
ME 10	10 x 5	0,8 x 0,5	1,6-3	1250
		0,8 x 0,8	2	1250
		1 x 1	3,2	1250
ME 15	15 x 7	1 x 0,8	1,8	1250
		1 x 1	2,2	1250
		1,2 x 1	2,7	1250
ME 30	30 x 15	1,5 x 1	1,6	1250
		1,5 x 1,5	2,4	1250
		2 x 2	4	1250
ME 44	44 x 18	2 x 1,5	3,2	1500
		2 x 2	3,9	1500
		2,5 x 2	4,5	1500



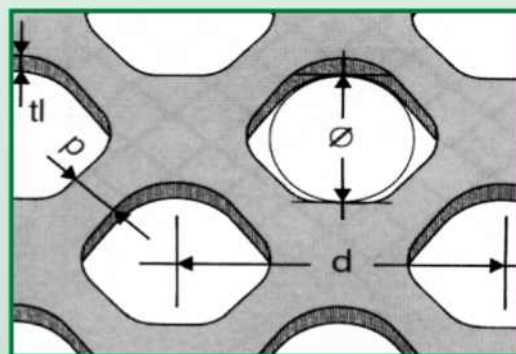
ME - označení šestihranného tahokovu

d - délka oka
š - šířka oka
tl - síla plechu
p - posuv



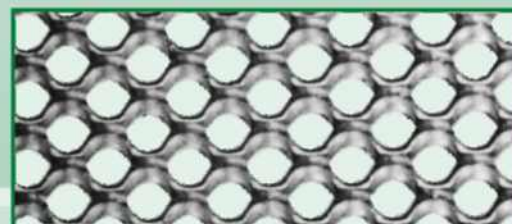
■ ■ ■ ■ Přehled standardních rozměrů kruhových tahokovů

Velikost oka	Délka x šířka oka	Posuv x síla mat.	kg/m ²	Maximální šířka
MT 4	1,5	1 x 0,5	2,6	1000
		1 x 0,6	3,1	1000
		1 x 0,8	4,2	1000
MT 8	3	1,5 x 0,6	2,3	1250
		1,5 x 0,8	3	1250
		1,5 x 1	3,7	1250
MT 10	5	1,8 x 0,8	3	1250
		1,8 x 1	3,7	1250
		1,8 x 1,5	5	1250
MT 14	7	3 x 0,8	3,2	1250
		3 x 1	4	1250
		3 x 1,5	6	1250
MT 16	8	3 x 1	3,8	1250
		3 x 1,5	5,5	1250
		3 x 2	7	1250
MT 20	10	3,2 x 1	3,2	1250
		3,2 x 1,5	4,8	1250
		3,2 x 2	6,4	1250



MT - označení kruhového tahokovu

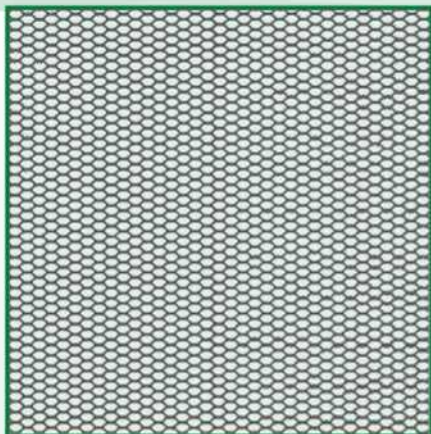
d - rozteč
ø - průměr
tl - síla plechu
p - posuv



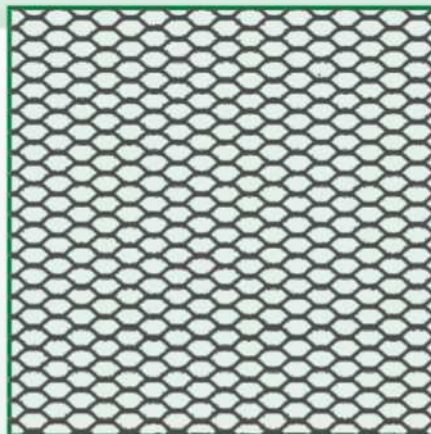
Kruhový tahokov je vždy válcovaný.
Tento typ tahokovu nelze vyrobit z nerezí.

Tento typ úspěšně nahrazuje dražší děrované plechy s kruhovým okem.
Všechny údaje v tabulce jsou v milimetrech.

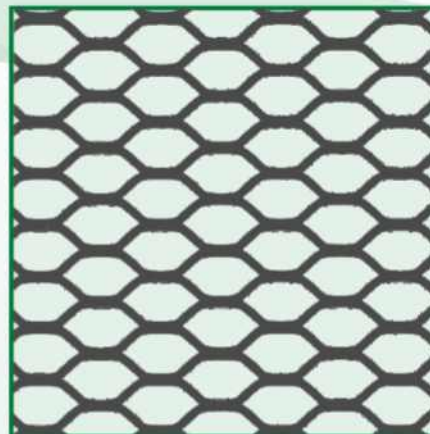
Ukázky šestihranných tahokovů v měřítku 1 : 1 ■ ■ ■ ■



ME 3

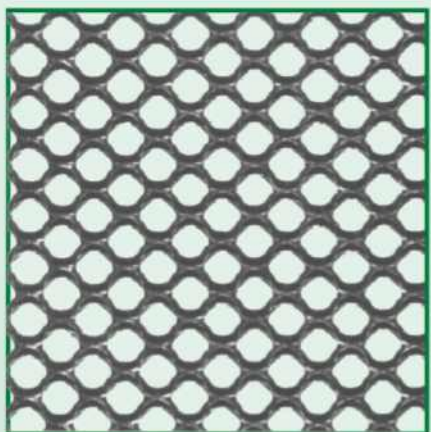


ME 6

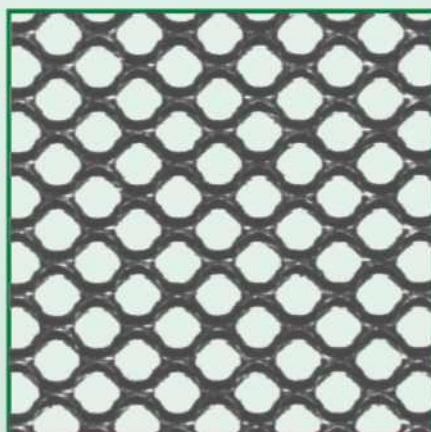


ME 15

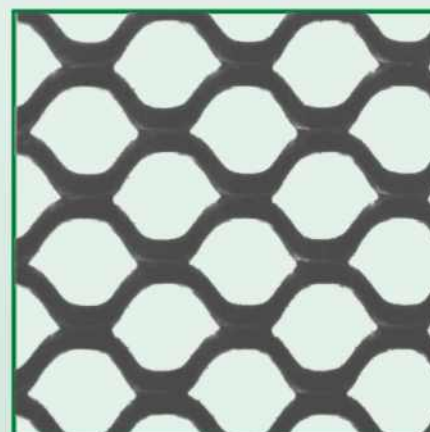
Ukázky kruhových tahokovů v měřítku 1 : 1 ■ ■ ■ ■



MT 8



MT 10



MT 20



■ ■ ■ ■ Použití tahokovu v architektuře



Bližší informace o aplikacích v architektuře lze získat formou CD ROM.



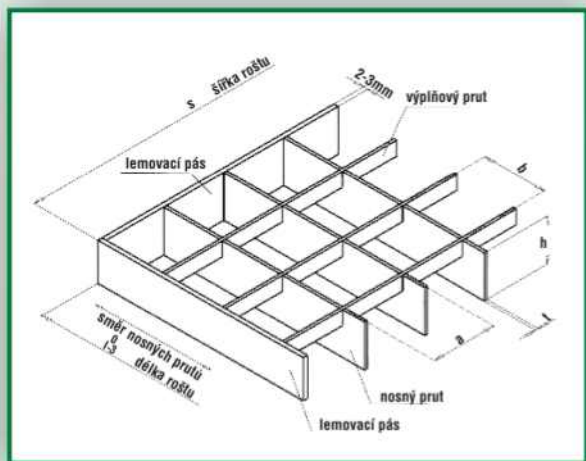
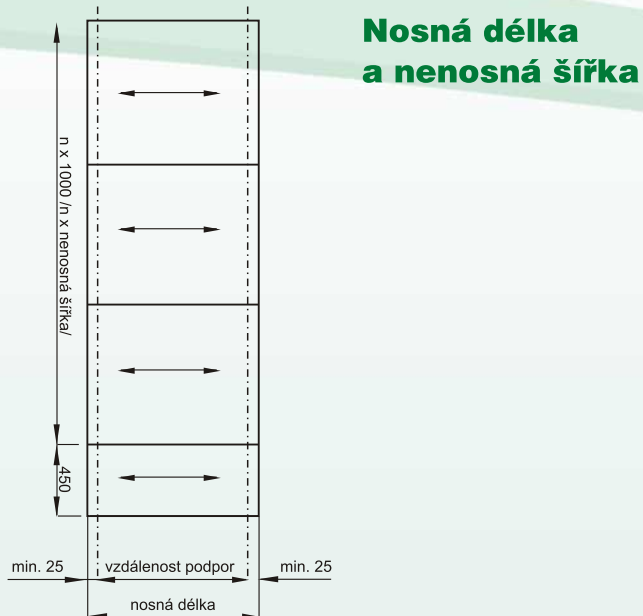
PODLAHOVÉ ROŠTY

V naší nabídce naleznete velké množství variant použití podlahových roštů od roštů určených pouze pro pohyb jednotlivých osob až po rošty určené k přepravě těžkých nákladů.

Rošty jsou vyráběny z konstrukční uhlíkové oceli třídy 11 s povrchem žárově pozinkovaným, případně surovým bez povrchové úpravy.

Dále dodáváme rošty z nerezových materiálů, přírodních, event. chemicky mořených.

Používají se při výrobě různých plošin, lávek, nájezdových ramp, regálů, oplocení a krytů otvorů.

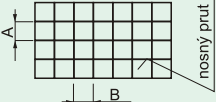
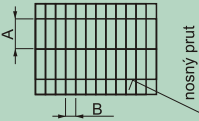
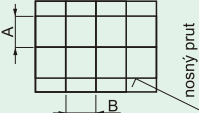


Lisované rošty

Rošt je tvořen nosnými pruty (nosný pásek) a příčnými (vyplňovacími) pruty. Rošty mohou být provedeny s lemováním nebo bez lemování se standardní nebo s protisklizovou úpravou (jednostrannou, oboustrannou).

Rozměry

- max. rozměr: nosná délka 2000 mm
nenosná šířka 2000 mm
- výroba dle výkresů zákazníka s ohledem na konstrukční řešení

typ oka A x B	nosný prut	kg/m ²	schéma
20 x 20	30 x 2 40 x 2	34 43	
30 x 10	30 x 2 40 x 2	30 37	
30 x 30	30 x 2 30 x 3 40 x 2 40 x 3	23 31 30 40	

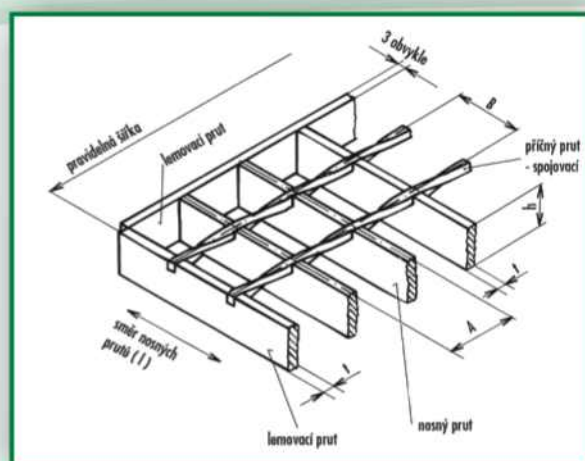
Tabulka základních okatostí lisovaných roštů

■ ■ ■ ■ Odporově svařované rošty

Pro výrobu těchto roštů jsou nosné pásy svařované pod tlakem s příčně uloženými rozpěrnými pruty v bodech jejich vzájemného styku. Vzniklá konstrukce je charakteristická vysokou odolností proti deformacím i při velkém zatížení.

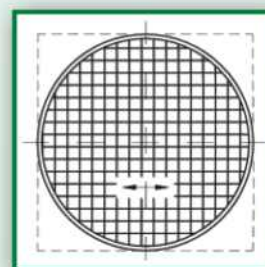
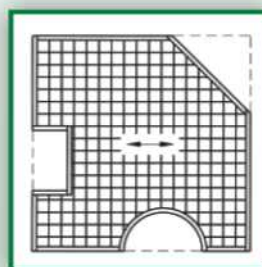
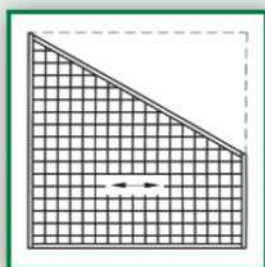
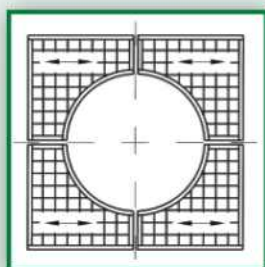
Rozměry

- max. rozměr: nosná délka 3000 mm
nenosná šířka 1000 mm



■ ■ ■ ■ Konstrukční úpravy roštů

- pro výrobu těchto roštů je nutné doplnit objednávku výkresem

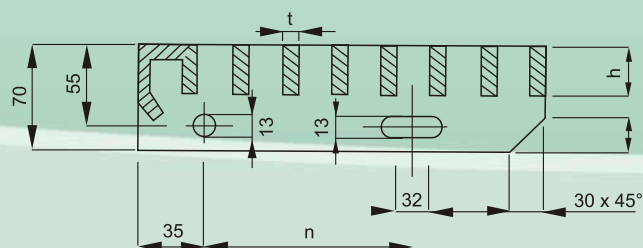
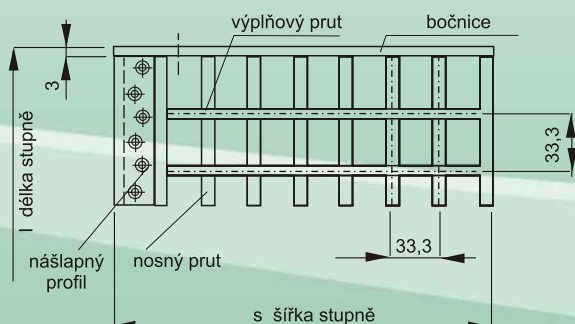


■ ■ ■ ■ Schodišťové stupně

Jsou tvořeny mřížovým roštem, nášlapná hrana je zesílená profilem s protiskluzovou úpravou. Jednotlivé stupně jsou uzpůsobeny pro přišroubování na schodnici, viz obr.

Běžně dodávané rozměry stupňů

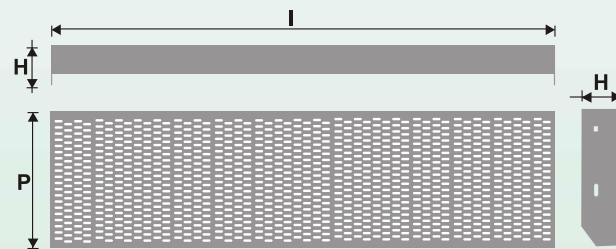
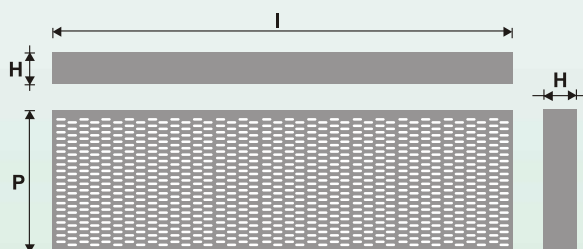
l	s	h x t	n	kg
600	240	30 x 2	120	4,5
	270	30 x 2	150	4,9
	305	30 x 2	180	5,3
800	240	30 x 2	120	5,6
	270	30 x 2	150	6,1
	305	30 x 2	180	6,6
1000	240	30 x 3	120	8,6
	270	30 x 3	150	9,6
	305	30 x 3	180	10,6
1200	240	30 x 3	120	10,2
	270	30 x 3	150	11,3
	305	30 x 3	180	12,4



STANDARD



SEKUR



Dodávané rozměry podlahových roštů
STANDARD

Dodávané rozměry typových schodišťových
stupňů SEKUR

l (mm)	P (mm)	H (mm)
500	dle požadavku zákazníka (max. 2000)	40
600		40
700		40
800		40
1000		40

l (mm)	P (mm)	H (mm)
600	dodáváme v rozměrech 240, 270 a 305	70
800		70
1000		70
1200		70
		70





SCREEN SERVIS spol. s r.o.
 783 46 Luběnice 156, ČR
 tel.: 00420 585 311 452
 fax: 00420 585 311 462
 e-mail: screenservis@screenservis.cz
www.screenservis.cz



EURO SITEX s. r. o.
 K Podlesí 630, 261 01 Příbram 6
 tel.: 00420 318 494 108
 fax: 00420 318 494 100
 e-mail: eurositex@eurositex.cz
www.eurositex.cz