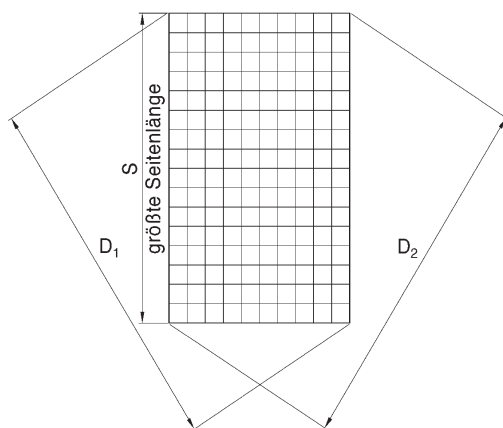


Anlage 1

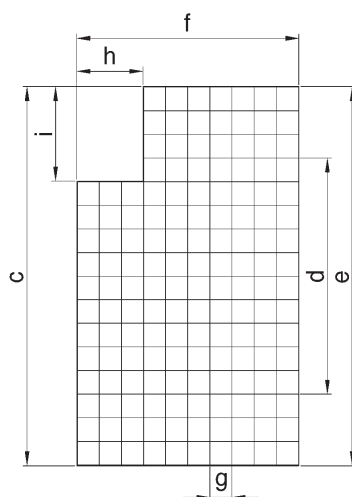
Fertigungs- und Liefertoleranzen

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

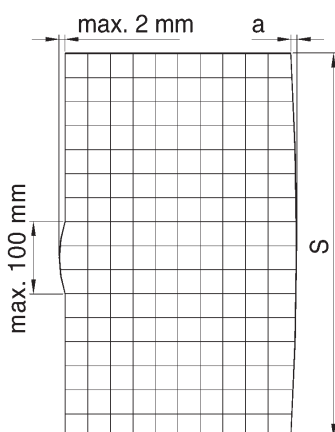
- für Tragstäbe $\leq 100 \text{ mm} \times 5 \text{ mm}$,
- Maschenteilung maximal 68 mm und minimal 11 mm,
- Rostgröße maximal $2,0 \text{ m}^2$, wobei ein Seitenmaß, nicht größer als 2000 mm sein darf.



Differenz der gemessenen Diagonalen: $D_1 - D_2 = \max. 0,01 \cdot s$
(größte Seitenlänge)



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



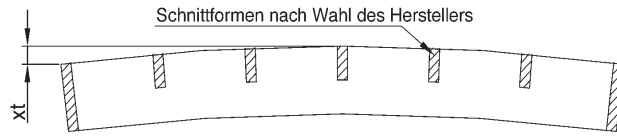
$a = \max. 0,0025 \cdot s$

zu Anlage 1

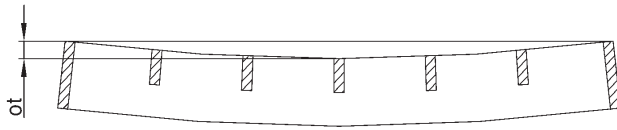
Zulässige Toleranzen für Pressroste

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

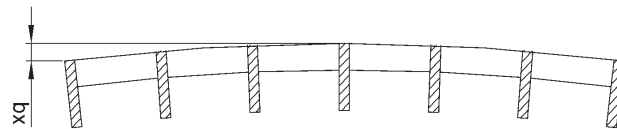
Pressroste



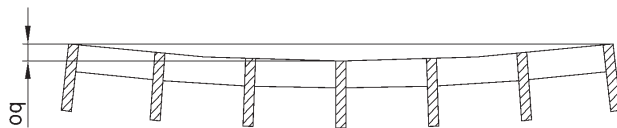
Abweichung für konvex x_t max. = $\frac{1}{200}$ der Länge bei Abmessungen > 600 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 600 mm: max. 3 mm



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



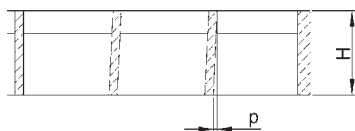
Abweichung für konvex x_q max. = $\frac{1}{200}$ der Breite bei Abmessungen > 600 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 600 mm: max. 3 mm



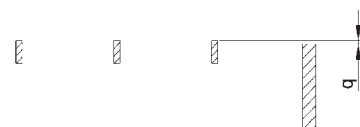
Abweichung für konkav o_q max. = $\frac{1}{200}$ der Breite bei Abmessungen > 600 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 600 mm: max. 3 mm

Zulässige Toleranzen für Pressroste

Die unter Last auftretenden Toleranzen (Verformungen) sind nicht enthalten

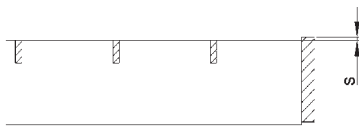


Schrägstellung der Trag- und Randstäbe p max. = $0,1 \cdot H$, jedoch max. 3 mm

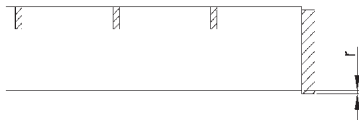


Höherstehender Querstab
 q max. = 1,5 mm

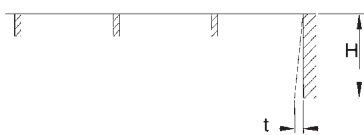
zu Anlage 1



Oben überstehender Rand
s max. = 1,0 mm



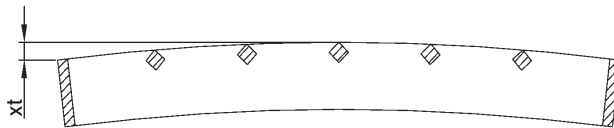
Unten überstehender Rand
r max. = 1,0 mm



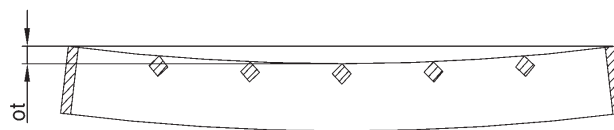
Schrägschnitt des Trag- und Querstabes
t max. = $\pm 0,1 \cdot H$, jedoch max. 3 mm

Zulässige Toleranzen für Schweißpressroste

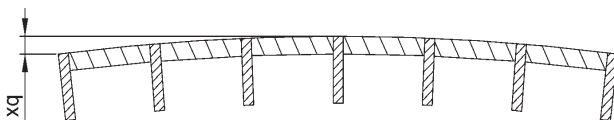
Die unter Last auftretenden Toleranzen (Verformungen) sind nicht enthalten.



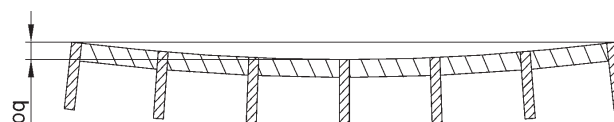
Abweichung für konvex xt max. = $\frac{1}{150}$ der Länge bei Abmessungen > 450 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 450 mm: max. 3 mm



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



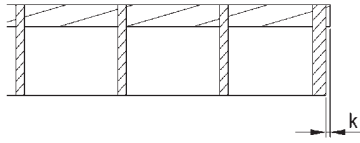
Abweichung für konvex xq max. = $\frac{1}{150}$ der Länge bei Abmessungen > 450 mm: max. 8 mm; kleinere Abmessungen als 450 mm: max. 3 mm



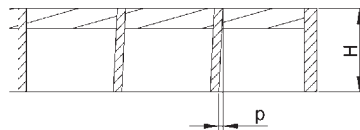
zu Anlage 1

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

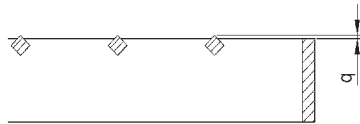
Die unter Last auftretenden Toleranzen (Verformungen) sind nicht enthalten.



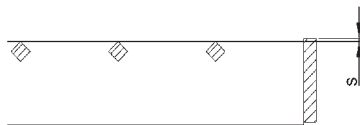
Überstehender Quer- oder Randstab
(auch für Pressroste) k max. = 0,5 mm



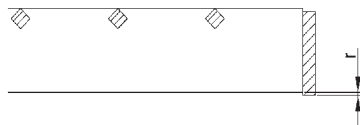
Schrägstellung der Trag- und Randstäbe p max. = $0,1 \cdot H$,
jedoch max. 3 mm



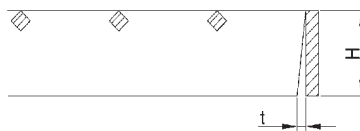
Höherstehender Querstab
q max. = 1,5 mm



Oben überstehender Rand
s max. = 1,0 mm

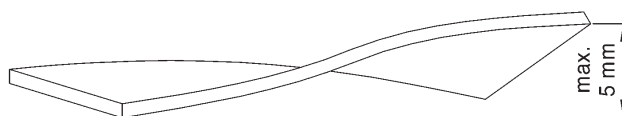


Unten überstehender Rand
r max. = 1,0 mm



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

Zulässige Abweichungen der Planheit (Torsion) für Schweißpressroste und Pressroste:



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