

MEISER[®]

РЕШЁТКА



Вводная часть	3	Крепления	68
- О компании MEISER	4	Спектр выпускаемой продукции	74
- Ячеистая решётка компании MEISER	6	- Лестницы	76
- Терминология	10	- Профили из металлического листа	77
- Материалы	14	- Сооружение каркасных конструкций	78
- Оцинковочный цех	15	- Стеклопластик	79
- обработка поверхности	16	- Специальные профили	80
Прессованные решётки	18	- Оцинкованная полоса/обруч бочки	80
- Области применения	22	- Колья для виноградников	80
- Цельные решётки	24	- Проволочные решётки и защитные маты	80
- Решётки для тяжёлых грузов	25	Статика и нагрузки	82
- Жалюзийные решётки	26	- Таблицы нагрузок Ступеньки	84
- Цельно-прессованные жалюзийные решётки	26	- Таблицы нагрузок Ячеистые решётки	86
- Запатентованные решётки	28	Безопасность	94
- Ультра-решётки	29	- Соппротивление скольжению	98
Решётки для стеллажей	30	- Виды защиты от скольжения	100
- Настилаемые конструкции	34	Сервисное обслуживание / Стандарты и сертификаты	102
- Вставляемые конструкции	36	- Сервисное обслуживание	104
- Контрольный лист	38	- Обслуживание внешних клиентов	105
Сварные прессованные решётки	40	- Сервисное обслуживание / менеджмент рекламаций	106
- Области применения	44	- Качество и экология	107
- Сварные прессованные решётки со стальными полосами с отверстиями	46	- Производственно-техническая компетентность	108
- Сварные прессованные решётки для морских платформ	47	- Контрольный лист для ячеистых решёток	110
- Сварные прессованные решётки с гладкими круглыми прутками	47	- Стандарты и сертификаты	112
Специальные решётки	48	- Отделения компании по всему миру	116
- Области применения	52	Выходные данные	119
- Пластинчатые решётки	54		
- Решётки для ходьбы босиком	54		
- Рифлёные решётки	55		
- Tolsun	56		
- Изгороди	58		
Ступеньки	60		
- Области применения	64		
- Ступеньки	66		
- Кант для безопасной постановки ноги	67		





О КОМПАНИИ MEISER

Компания MEISER, основанная в 1956 году, является семейным предприятием среднего бизнеса с главным офисом в городе Schmelz-Limbach в земле Саар. Компания MEISER занимает ведущие позиции в области изготовления ячеистых решёток. Ассортимент выпускаемой продукции постоянно расширяется за счёт дополнительных сфер деятельности. Сюда относятся стальные профилированные решётки, лестничные конструкции, специальные профили, каркасные конструкции и кольца для виноградарства.

Сюда относится участок обработки стали с собственными установками крекинга и цехами холодной прокатки. Компания MEISER по-прежнему использует традиционные установки горячего цинкования и установку цинкования стальных полос. Диверсификация увеличивается благодаря производству стальных профилированных решёток, лестниц, специальных профилей, систем лесов и обручей бочек.

Компания MEISER насчитывает 2.400 сотрудников по всему миру, из которых 1.700 работают в Германии. Два основных предприятия в Сааре и Саксонии дополняют производственные мощности в Дубае, Венгрии, Франции, Бельгии, Египте, Бразилии и Марокко. Кроме того, благодаря многочисленным отделением компания MEISER представлена практически во всех уголках мира. Таким образом гарантируется индивидуальное обслуживание клиентов непосредственно на местах.

Даже спустя 50 лет после основания компании Эдмундом Майзером мы считаем её семейным предприятием и остаёмся верны нашим традиционным ценностям. Отличительными чертами нашей повседневной деятельности являются долгосрочное планирование и высокая надёжность, которые достигаются благодаря высокому уровню мотивации и профессиональной квалификации наших сотрудников, а также современному высокопроизводительному оборудованию.

Основным приоритетом в коммерческой деятельности является для нас работа с людьми. Поэтому мы придаём особое значение налаживанию личных контактов с нашими партнёрами и клиентами, а также поиску индивидуального подхода. Мы всегда рады помочь Вам, даже после окончания рабочего дня и в выходные.

Показателем успеха для нашей компании является только полная и постоянная удовлетворённость наших клиентов. Этот принцип нашел свое отражение в целом ряде оригинальных проектов, выполненных нами в тесном сотрудничестве с нашими клиентами. Мы будем чрезвычайно рады видеть Вас в числе наших клиентов. Вы можете с уверенностью положиться на нас!

Эдмунд, Вольфганг и Ульрих Майзеры



Ячеистая решётка компании MEISER

Ячеистые решётки - это конструктивные элементы, имеющие низкий вес, которые наряду с высокой прозрачностью обладают высокой грузоподъёмностью. Жёсткое скрепление несущих и покровных полос с обрамлением делает ячеистые решётки прочным и в то же время визуально привлекательным продуктом. Областей применения конструкций из ячеистых решёток великое множество, потому что ячеистые решётки применяются повсеместно в промышленности и в архитектуре. В качестве чрезвычайно надёжного, безопасного, но тем не менее лёгкого покрытия платформы ячеистые решётки незаменимы

во всех отраслях тяжелой промышленности. Ячеистые решётки устанавливаются на всех нефтеперерабатывающих заводах, электростанциях, металлургических заводах, в шахтах и на нефтяных вышках.. Любому специалисту по монтажу металлоконструкций и каждому слесарю требуются ячеистые решётки для выполнения своей работы. Ячеистые решётки в качестве покрытия платформ и полок находят всё более широкое применение в сфере логистики. Архитекторы и строители ценят ячеистые решётки, как эстетический и одновременно функциональный продукт, будь то декоративная облицовка фасада, подвесной

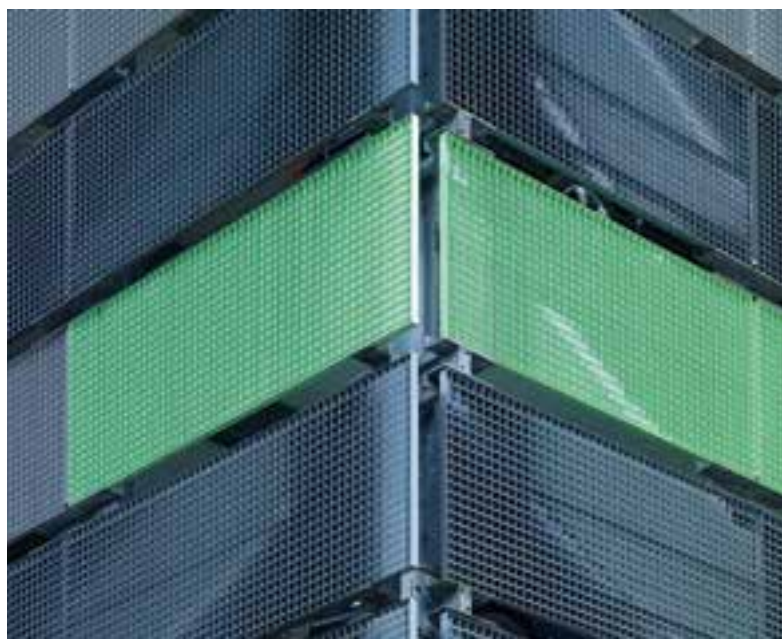


ЕВРОПЕЙСКИЙ ВЕРХОВНЫЙ СУД, ЛЮКСЕМБУРГ

потолок или солнцезащитные конструкции. Компания MEISER предлагает самый большой ассортимент ячеистых решёток в мире. Многообразие областей применения требует также наличия необычно большого разнообразия продуктов. Совместно с нашими клиентами мы выбираем из нашего ассортимента подходящую ячеистую решётку. Ячеистые решётки почти всегда имеют отношение к безопасности, и мы осознаём эту ответственность. Когда стоишь на большой высоте на ажурной платформе из ячеистых решёток компании MEISER, то понимаешь важность качества и надёжности. Мы предъявляем самые высокие требования

к уровню нашей продукции на всех стадиях от разработки до поставки. Ячеистые решётки компании MEISER - на 100 % продукция „Made by MEISER“. Более 80% всех ячеистых решёток изготавливаются по индивидуальным заказам наших клиентов на двух заводах нашей компании в Сааре и Фогтланде. Наши сотрудники охотно помогут Вам и проконсультируют Вас при планировании проектов. Объём предоставляемых нами услуг включает также статические расчёты и определение размеров.

Ячеистые решётки MEISER - стратегия, на которой держится вся деятельность компании.





ВВЕРХУ НЕФТЕГАЗОВАЯ КОРПОРАЦИЯ UNTEK,
ВНИЗУ СЛЕВА НАПРАВО:
ПЕШЕХОДНЫЙ МОСТИК, ЭММЕНДИНГЕН, ПАРКИНГ,
БИЛЕФЕЛЬД, АВТЧАСТИ 24, БЕРЛИН

Несущие полосы

Несущие полосы – это полосы из плоской стали, принимающие на себя нагрузку и стоящие вертикально. Они располагаются параллельно на заданном расстоянии друг от друга от опоры к опоре.



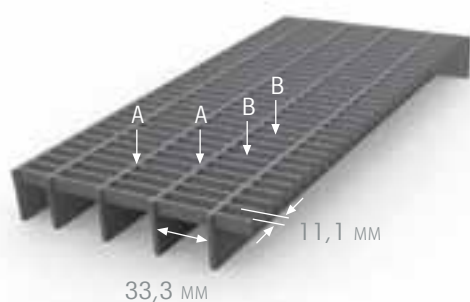
Обрамление по краю

Все решётки, как правило, обрамляются по периметру полосой, Т-образным или U-образным профилем.



Структура переплетения

Структура переплетения в значительной степени определяется делением ячеек, причём несущие полосы (А) и покровные полосы (В) могут иметь различные промежутки. Во всех таблицах первое значение – это расстояние между несущими



Покровные полосы

Покровные полосы проходят поперёк несущих полос и соединяют их друг с другом посредством запрессовки или сварки в точках пересечения.

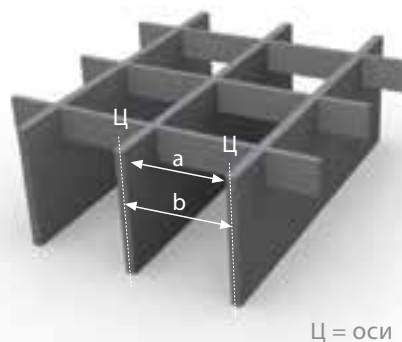


Размер ячеек

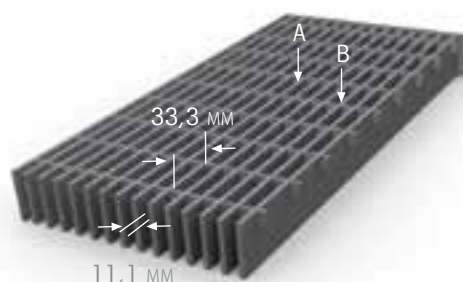
размер в просвете (а) между соответствующими несущими и покровными полосами.

Деление ячеек

= размер от оси к оси (b) соответствующих несущих и покровных полос.



полосами, второе значение – расстояние между покровными полосами. Нам хотелось бы здесь пояснить это на примере 33,3 x 11,1 или 11,1 x 33,3 (расстояние от середины одной до середины другой полосы).

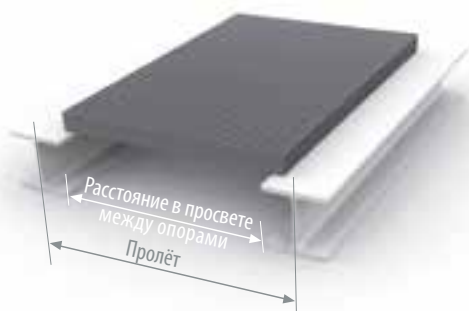


Пролёт

это размер от середины одной опоры до середины другой в направлении несущей полосы.

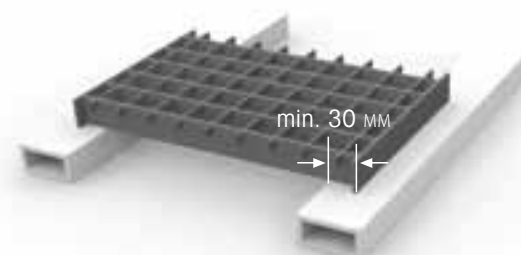
Расстояние в просвете между опорами

Расстояние в просвете рассматривается в качестве размера в просвете между опорами.



Опоры ячеистых решёток

В качестве опоры ячеистых решёток обозначают длину концов несущих полос, лежащих на нижней конструкции. Она должна соответствовать высоте несущих полос, однако должна составлять не менее 30 мм.



Монтажный люфт / монтажный зазор

Монтажный зазор при укладке предназначен для компенсации допусков между стальной конструкцией и настилом (в виде решётки).



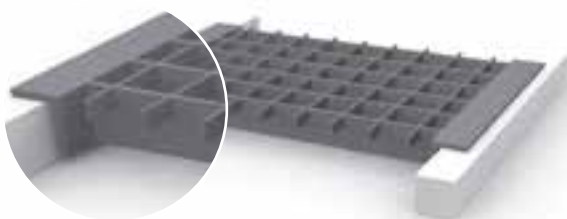
Вырезы

Сектора, косые срезы или вырезы по краям или внутри ячеистой решётки. Если длина вырезов меньше 0,5 м, то речь идёт о минивырезах.



Угловой краевой выступ

Это уголок, приваренный к ячеистой решётке с одной или нескольких сторон. Высота приотпущения угла этой конструкции должна как минимум соответствовать высоте несущей полосы.



Z-профиль / Специальный краевой выступ из угольника MEISER

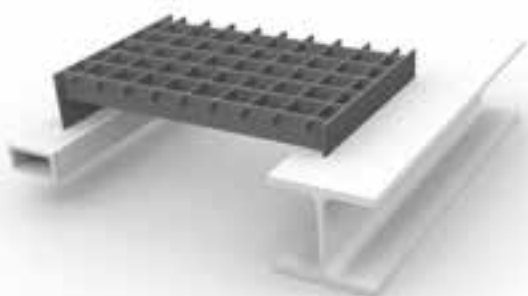
Угловой профиль с двумя окантовками, похожий на краевой выступ из угольника, у которого профиль обрамляет вырез несущей полосы.





Подстелька

Усиленное и более высокое обрамление по краю, идущее вниз, например, чтобы достичь определённой высоты.



Усиленное обрамление

Усиленное обрамление, называемое также плинтусом, наваривается или приваривается по краю ячеистой решётки и повышает безопасность при ходьбе или предотвращает подкальзывание по краям. Она необходима в том случае, если расстояние между решёткой и примыкающей частью конструкции составляет более 30 мм.

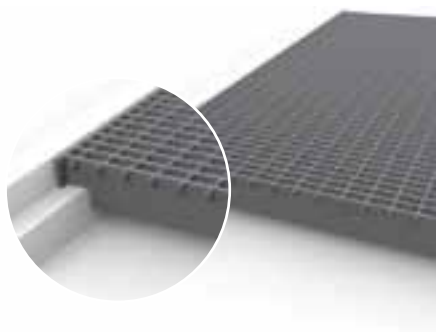




НОРИСРИНГ, НЮ РНБЕРГ

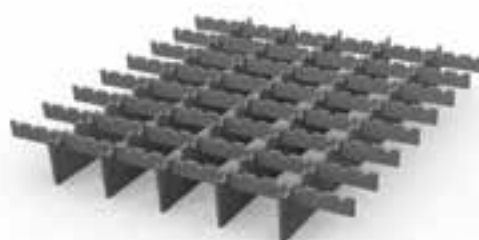
Вырезы несущей полосы

Специальные вырезы несущих полос и обрамлений на опорной поверхности (не более половины высоты несущей полосы).



Сопротивление скольжению

Вырезы несущей или покровной полосы для увеличения сопротивления скольжению.



Компания MEISER располагает собственными установками крекинга, волочильными установками и цехами холодной прокатки. Вследствие этого, мы в состоянии производить расчёт ячеистых решёток точно в соответствии с требованиями и потребностями заказчиков нашей компании. Поэтому при расчёте выбор больших размеров не имеет смысла, а выбора недостаточных размеров следует избегать при любых обстоятельствах. Оптимальное сочетание толщины и высоты материала, а также выбор соответствующего качества стали обеспечивают максимальный экономический эффект. Именно это является нашей целью. Ниже нам хотелось бы прокомментировать Вам самые известные варианты:

Сорта стали

S 235 JR (DIN EN 10025-2)

Сорт S235JR зарекомендовал себя на практике хорошей свариваемостью, пластичностью и прочностью.

S 275 JR (DIN EN 10025)

Сорт S275 JR имеет такие же характеристики продукта, как и сталь сорта S235, но отличается более высоким пределом прочности при растяжении и предельно допускаемой нагрузкой.

S 355 JR (DIN EN 10025)

Основными сортами стали, применяемыми в строительстве наряду с известными сортами арматурной стали, являются стали S235JR и S355JR.

№материала	Предел прочности при растяжении	Условный предел текучести	Предельное удлинение
	Rm Н/мм ² мин.	ReL Н/мм ² мин.	
1.0038	360 - 510	≥ 235	26%

№материала	Предел прочности при растяжении	Условный предел текучести	Предельное удлинение
	Rm Н/мм ² мин.	ReL Н/мм ² мин.	
1.0044	430 - 580	≥ 275	23%

№материала	Предел прочности при растяжении	Условный предел текучести	Предельное удлинение
	Rm Н/мм ² мин.	ReL Н/мм ² мин.	
1.0045	510 - 680	≥ 355	22%

* Значения применяются для продукта толщины от 3 мм до 40 мм и продольных образцов с $L_0=5,65 \cdot \sqrt{S_0}$

Все эти материалы не имеют пассивного слоя и, следовательно, им необходима защита от коррозии. Внутри зданий для этого достаточно нанести дополнительный слой лака в качестве грунтового покрытия. На открытом воздухе необходимо, по крайней мере, произвести горячее цинкование.

Нержавеющая сталь

Нержавеющая сталь сочетает в себе полезные свойства, которые сегодня стали незаменимыми для многих областей применения. Однако следует знать, какие сорта нержавеющей стали особенно подходят для соответствующих целей применения, так как не существует универсального материала, пригодного для любой цели применения. В Германии, как правило, используются два общих понятия: V2A или 1.4301 - один из часто используемых

в повседневной жизни сортов нержавеющей стали, который находит применение, например, при сооружении ограждений, производстве транспортных средств и кухонных раковин.

Поверхность нержавеющей стали можно дополнительно подвергать травлению и полированию. Эти методы подробно описаны на следующей странице.

Алюминий

На протяжении нескольких лет алюминий все в большей степени используется в качестве строительного материала. Многие хорошие свойства алюминия делают его интересным и конкурентоспособным альтернативным материалом по отношению к стали, и в рейтинге наиболее широко используемых металлов он занимает второе место

после стали. Удельный вес алюминия составляет всего лишь 2,7 кг/дм (примерно 1/3 от веса стали), что в сочетании с его относительно высокой прочностью и хорошими сварочными характеристиками во многих областях использования обеспечивает значительную экономию веса по сравнению со стальными конструкциями.

COR-TEN

Сорта стали COR-TEN в результате атмосферного воздействия образуют на поверхности, непосредственно под слоем ржавчины, особо плотный защитный слой с прочным сцеплением сульфатов или фосфатов, который предохраняет компоненты от дальнейшей коррозии. Различают сорта стали Corten A и Corten B. Corten B ASTM A 588 № материала 1.8963, EN 10027-1: Сталь S 355J2W не

легируется фосфором, имеет допуск органов строительного надзора, хорошо сваривается и хорошо деформируется в холодном и горячем состоянии. Вследствие устойчивости к погодным условиям и характерной патины сталь COR-TEN применяется в архитектуре для придания акцента, например, для облицовки фасадов.

Оцинковочный цех Schmelz-Limbach

Летом 2011 года с вводом в эксплуатацию новой линии горячего цинкования, мы открыли новую страницу в истории развития нашей компании. Горячее цинкование является последней, но самой важной операцией при изготовлении ячеистых решёток, обеспечивающей долгосрочную защиту от коррозии продукции компании MEISER и не требующей какого-либо специального обслуживания.

Наше новое здание сочетает в себе привлекательную эстетику промышленной архитектуры с современными технологиями. Окружающая среда и сотрудники не страдают от труда в условиях загрязнения, а выигрывают от хороших условий труда, которые не напоминают об условиях в обычных оцинковочных цехах. За красивым фасадом на многих участках протекают автоматизированные процессы, которые добиваются максимально возможного уровня эффективности и качества. В процессе изготовления каждая ячеистая решётка распределяется по тактам в процесс цинкования, что позволяет отслеживать его от навешивания на поперечину до снятия на подъёмных и опускающих станциях. Таким образом, нет опасности того, что ячеистые решётки в процессе цинкования «потеряются». Химическая предварительная обработка, это экологически чувствительный процесс, протекающий в полностью замкнутых защитных камерах, в которых образующиеся выбросы вытяжной установкой отводятся к системе фильтров, так что окружающая среда не загрязняется.

До процесса цинкования при помощи очень мощной сушилки мы получаем очень чистые и предварительно нагретые поверхности. Это оказывает очень положительный эффект на потребление цинка и качество поверхности. Цинк является ценным сырьевым материалом, требующим бережного отношения.

Оцинковочный цех, город Плауэн (Plauen)

Уже несколько лет оцинковочный цех в городе Плауэне относится к компании MEISER, что дает нам возможность предлагать услуги единого качества также в регионе Фогтланд. Первоначально он был рассчитан для горячего цинкования стальных конструкций и слесарных изделий, а после воссоединения была произведена большая реконструкция с акцентом на каркасные конструкции, которая была форсирована тогдашним предпринимателем Thyssen Hünebeck. Как следствие, все больше внимания уделяется продукции компании MEISER, что оказывает все большее влияние на расширение ассортимента продукции в Плауэне. После приобретения всех долей оцинковочного цеха в Плауэне, он является неотъемлемой частью компании MEISER в регионе Фогтланд. В настоящее время доминирует производство ячеистых решёток, стальных профилированных решёток и лестниц.





обработка поверхности

Ячеистые решётки компании MEISER характеризуются износостойкостью и высоким качеством. В значительной степени они зависят от надлежащей обработки поверхности. Ввиду этого мы предлагаем нашим клиентам самые разные варианты, будь то обработка с акцентом на функциональность или подчёркивающая эстетику ячеистых решёток. Решающее значение для выбора вида обработки поверхности имеют различные факторы: индивидуальные потребности наших клиентов, бюджет и вопросы обеспечения защиты от коррозии.

Горячее цинкование

Ячеистые решётки фирмы «MEISER» из стали в стандартном исполнении обрабатываются способом горячего цинкования. Эта обработка производится в соответствии с требованиями стандарта DIN EN ISO 1461 на новой установке нашей компании, введённой в эксплуатацию в 2011 году. Современная и экологически безопасная технология цинкования обеспечивает долгосрочную защиту от коррозии, которая без проблем выдерживает обычные механические и химические нагрузки.



Напыление порошка

Если Вы хотите изготовить цветные ячеистые решётки, то напыление порошка является одним из лучших и надёжных способов. Сначала материал обезжиривается погружением в ванну для нанесения покрытий, затем производится его протравливание и цинкофосфатирование. После этого порошок напыляется методом электростатического распыления и прижигается при температуре ок. 180° C. Особенно долгосрочную защиту от коррозии обеспечивает двухслойное покрытие MEISER методом горячего цинкования и последующего напыления порошка. Окраска методом порошкового напыления доступна для всей цветовой гаммы по шкале RAL с различной степенью блеска и структуры поверхности. Наряду с этим мы можем обработать поверхности с толщиной слоя от C1 до C5-M для любых допустимых целей применения.



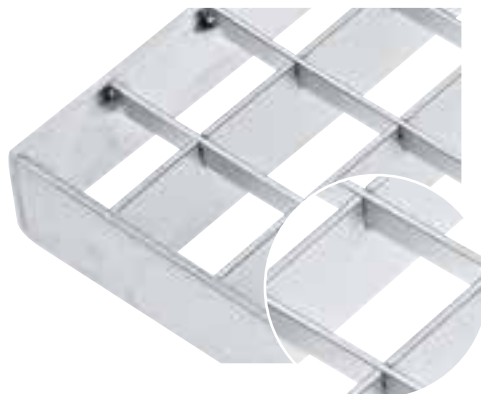
Травление (нержавеющая сталь)

Ячеистые решётки из нержавеющей стали компании MEISER после изготовления, как правило, подвергаются травлению, потому что в процессе производства от сварки на поверхности образуется окалина, и она окрашивается в цвета побежалости, которые в свою очередь, являются потенциальными уязвимыми местами для коррозии. При обработке методом травления ячеистые решётки погружаются в ванну для очистки поверхности травлением, благодаря чему восстанавливается их чистая металлическая поверхность, а также защитный слой.



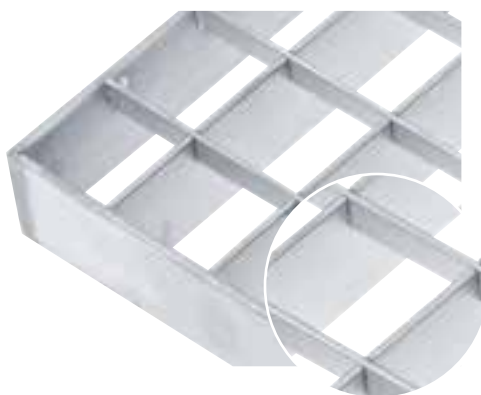
Полировка электрохимическим способом (нержавеющая сталь)

Полировка электрохимическим способом представляет собой процесс противоположный гальваническому. Под влиянием постоянного тока в электролите с поверхности заготовки, подключённой к аноду, удаляется слой металла. В результате этого процесса образуется гладкая полированная поверхность, которая обладает высокой коррозионной стойкостью и легко поддаётся очистке.



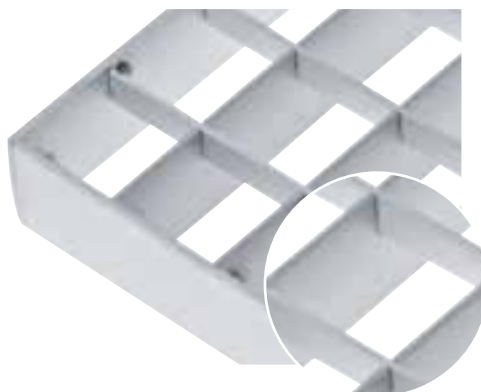
Струйная обработка стеклянными шариками

Благодаря использованию стеклянных шариков в качестве материала для струйной обработки ячейчатые решетки компании MEISER, изготовленные из хромированной стали и алюминия, получают дополнительное высококачественное покрытие. Благодаря применению струйной техники целенаправленно создаются матовые или шелковисто-глянцевые поверхности, устраняющие дефекты поверхностей. Образующийся шелковисто-матовый блеск поверхности сохраняется на долгое время. Поверхность очищается от налипших инородных частиц и дополнительно упрочняется, в результате чего может быть продлён срок службы изделия.



Анодирование (алюминий)

Ячейчатые решетки компании MEISER из алюминия подвергаются анодированию в соответствии со стандартами, для предотвращения окисления. В процессе анодирования, который обычно протекает в ваннах для нанесения покрытий погружением, до непосредственного анодирования материал сначала обезжиривается и подвергается травлению. Здесь применяется химический процесс электролиза, при котором на алюминии образуется оксидное защитное покрытие. На это покрытие можно наносить различные цветовые тона, если естественный цвет алюминия не желателен.



Катодное погружное нанесение лакокрасочного покрытия

Катодное погружное нанесение лакокрасочного покрытия является процессом, который хорошо сочетает в себе такие характеристики, как защита от коррозии, качество, экономичность и экологичность. Он обеспечивает эффективную и длительную защиту от коррозии, обеспечивая хорошую стойкость к механическим и химическим воздействиям.

Физический принцип, лежащий в основе метода нанесения лакокрасочного материала электроосаждением, заключается в том, что материалы с противоположным зарядом притягиваются, и таким образом достигается очень высокая степень адгезии. Перед процессом нанесения покрытия на заготовку подается постоянное напряжение, затем её погружают в ванну для нанесения покрытий с противоположно заряженными частицами лака. Чтобы получить максимальную стойкость покрытия, лакокрасочная плёнка затем отверждается в печи для горячей сушки при температуре около 180 градусов Цельсия. Возможно получение покрытий с различной толщиной слоя, но выбор цвета ограничен.



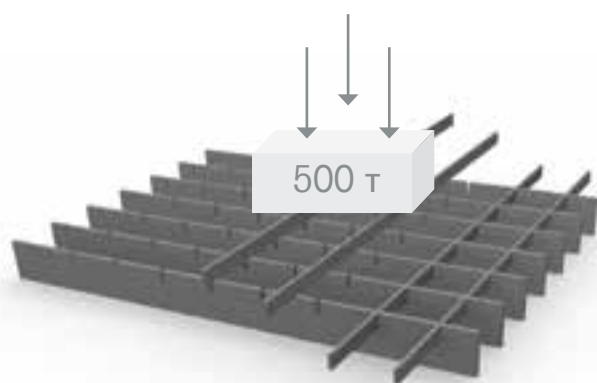




ПРЕССОВАН-
НЫЕ РЕШЁТКИ

СМОТРОВА́Я ПЛОЩА́ДКА
BIGGEBLICK, АТТЕНДОРН

Прессованная решётка компании MEISER



В настоящее время прессованная решётка является наиболее широко используемым типом решёток во многих странах Европы. Прессованная решётка имеет почти неограниченные возможности применения благодаря технологии производства, которая существенно отличается от технологии изготовления сварного прессованного настила, и которая позволяет изготавливать значительно больше разнообразных продуктов. Структура переплетения решёток может быть выбрана с учётом интересов заказчика, также как высота и толщина несущих полос. В сочетании с различными материалами, из которых изготавливаются прессованные решётки, производятся ячеистые решётки точно по заказу клиентов для конкретных целей применения. Мы не утверждаем, что прессованные решётки являются наилучшим вариантом ячеистых решеток, но по сравнению со сварной решёткой более красивой и более индивидуальной, конечно, является ячеистая решётка.

При изготовлении прессованной решётки покровные полосы, изготовленные, как правило, из холоднокатанной полосовой стали, запрессовываются в несущие полосы, в которых предварительно вырезаются шлицы. Край прессованных решёток обрамляется или специальным Т-образным профилем или полосой, которые привариваются к решётке методом стыковой сварки сопротивлением. Если существует повышенная опасность скольжения, то прессованные решётки можно изготовить в противоскользящем исполнении. С этой целью на верхней поверхности покровных и/или несущих полос вырезаются пазы. У прессованных решёток противолежащие концевые ячейки, как правило, имеют одинаковый размер. Сказанное выше справедливо и здесь: При использовании прессованных решёток возможности воплощения любого полёта фантазии и выбора различных вариантов практически безграничны.

Стандартные профили несущих полос

Общепринятое деление ячеек у несущих полос от 2 до 3 мм									
Несущая полоса	Покровная полоса								
11,1	11,1	16,65	-	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9
15	11,1	16,65	-	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9
21	11,1	16,65	21,0	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9
22,2	11,1	16,65	21,0	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9
33,3	11,1	16,65	21,0	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9
44,4	11,1	16,65	21,0	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9
55,5	11,1	16,65	21,0	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9
66,6	11,1	16,65	21,0	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9
99,9	11,1	16,65	21,0	22,2	33,3	44,4	49,95	66,6	99,9

Общепринятое деление ячеек у несущих полос от 4 до 5 мм								
Несущая полоса	Покровная полоса							
21	16,65	22,2	33,3	44,4	50	66,6	99,9	
25	16,65	22,2	33,3	44,4	50	66,6	99,9	
33,3	16,65	22,2	33,3	44,4	50	66,6	99,9	
50	16,65	22,2	33,3	44,4	50	66,6	99,9	
66,6	16,65	22,2	33,3	44,4	50	66,6	99,9	
99,9	16,65	22,2	33,3	44,4	50	66,6	99,9	

Несущая полоса			
2 мм	3 мм	4 мм	5 мм
20/2	20/3	-	-
25/2	25/3	25/4	25/5
30/2	30/3	30/4	30/5
35/2	35/3	35/4	35/5
40/2	40/3	40/4	40/5
45/2	45/3	45/4	45/5
50/2	50/3	50/4	50/5
-	60/3	60/4	60/5
-	70/3	70/4	70/5
-	80/3	80/4	80/5
-	90/3	90/4	90/5
-	100/3	100/4	100/5
-	-	-	110/5
-	-	-	120/5
-	-	-	130/5
-	-	-	140/5
-	-	-	150/5
-	-	-	160/5
-	-	-	170/5

Если у Вас есть особые пожелания, пожалуйста, свяжитесь с нами!





„Сделать природу доступной для людей” - девиз парка приключений „Путешествие среди крон деревьев” (Baumkronenweg) у озера Эдерзее (Edersee). Прессованные решётки компании MEISER позволяют посетителям безопасно преодолеть тропу и прекрасно сочетаются с архитектурной

концепцией, заимствующей природные формы. Эти решётки при любых погодных условиях обеспечивают безопасный путь через вершины деревьев.



Анодированные прессованные решётки компании MEISER вносят свой вклад в дизайн выставочного зала автосалона Porsche в Любеке. Решётки, умело

оформленные цветным освещением, подчеркивают эксклюзивность выставленных транспортных средств.



Переходные мостики над пожарными водоёмами в Саарбрюкене оснащены прессованными решётками компании MEISER в противоскользящем исполнении. Как и во всех общественно доступных местах, здесь при любых погодных условиях так-

же должна быть обеспечена безопасность против скольжения. При проектировании мостиков и ячеистых решёток был учтён архитектурный облик соседних комплексов зданий, оформленных в современном стиле.



На очистных сооружениях в Дрезден-Кадитце прессованные решётки компании MEISER обеспечивают сообщение между двумя метатенками и функциональной башней сооружения. Решётки, оснащён-

ные защитой от скольжения, обеспечивают безопасный переход независимо от метеорологических условий.

Возможности применения ячеистых решёток очень разнообразны. Поэтому для любой цели использования имеется подходящее исполнение. Наряду с традиционными прессованными решётками или сварными прессованными настилами имеется множество различных специальных решений, которые мы хотим более подробно представить ниже. Решётки для тяжелых грузов могут выдерживать перемещение тяжелого оборудования, цельные

решётки или пластинчатые решётки становятся все более популярными у архитекторов, потому что с их помощью можно осознанно ставить акценты в оформлении фасадов. Цели использования и варианты конструктивного исполнения решёток практически безграничны. Мы охотно проконсультируем Вас, чтобы найти правильное решение.



Цельные решётки

Цельные решётки называются так потому, что несущие и покровные полосы имеют одинаковое сечение и вследствие этого имеют одинаковую высоту. Несущей полосой является та, которая обоими концами кладётся на опору и нижняя сторона которой не имеет шлицов. Преимущество по сравнению с обычными прессованными решётками заключается в более сильной визуальной защите и привлекательном дизайне.

Стандартные профили несущих полос

Несущая полоса 2 мм	Несущая полоса 3 мм	Несущая полоса 5 мм
20/2	20/3	-
25/2	25/3	-
30/2	30/3	30/5
35/2	35/3	35/5
40/2	40/3	40/5
45/2	45/3	45/5
50/2	50/3	50/5
-	60/3	60/5
-	70/3	70/5
-	80/3	-
-	90/3	-
-	100/3	-

Общепринятое деление ячеек у несущих полос от 2 до 3 мм					
Несущая полоса			Покровная полоса		
22,2		22,2		44,4	66,6
33,3	16,65	22,2	33,3		66,6
44,4	16,65	22,2		44,4	
66,6	16,65	22,2	33,3		66,6

Общепринятое деление ячеек у несущих полос от 5 мм					
Несущая полоса			Покровная полоса		
33,3	16,65	33,3	66,6	99,9	
66,6	16,65	33,3	66,6		
99,9	16,65	33,3			99,9

Решётки для тяжёлых грузов

Уже по названию можно понять цель применения решёток для тяжёлых грузов компании MEISER. Эти ячеистые решётки являются прессованными решётками с особенно высокими и / или толстыми несущими полосами. Покровные полосы также приводятся в соответствие по размерам. Противоположно расположенные шлицы, запрессованные в процессе прессования, придают решёткам для тяжёлых грузов компании MEISER дополнительную стабильность, вследствие чего легко выдерживают распределенные нагрузки свыше 50 тонн и давление колёс в 10 тонн. В каждом отдельном случае мы адаптируем конкретный вариант исполнения с учетом расстояния между опорами и цели использования. По желанию решётки могут быть также изготовлены из нержавеющей стали.

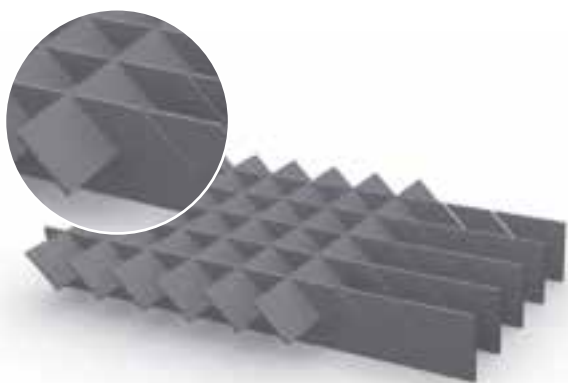


Стандартные профили несущих полос

Несущая полоса 8 мм	Несущая полоса 10 мм	Несущая полоса 12 мм
80/8	80/10	-
90/8	90/10	-
100/8	100/10	100/12
110/8	110/10	110/12
120/8	120/10	120/12
130/8	130/10	130/12
140/8	140/10	140/12
150/8	150/10	150/12
-	-	160/12
-	-	170/12
-	-	180/12
-	-	190/12
-	-	200/12

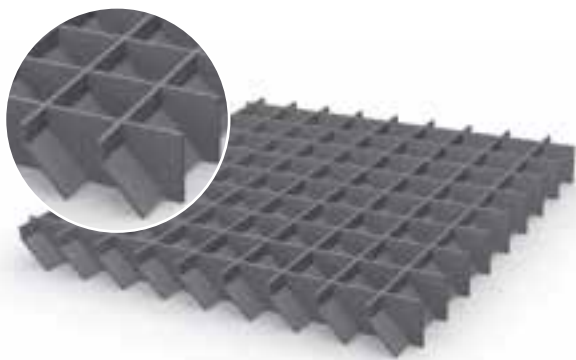
Общепринятое деление ячеек

Несущая полоса	Покровная полоса		
25	50	75	100
50	50	75	100
75	50	75	100
100	50	75	100



Стандартные профили несущих полос

Несущая полоса 2 мм	Несущая полоса 3 мм
30/2	30/3
35/2	35/3
40/2	40/3
45/2	45/3
50/2	50/3
-	60/3
-	70/3
-	80/3
-	90/3
-	100/3



Стандартные профили несущих полос

Общепринятое деление ячеек					
Несущая полоса	Покровная полоса				
22,2	16,65	22,2	33,3	44,4	66,6
33,3	16,65	22,2	33,3	44,4	66,6
44,4	16,65	22,2	33,3	44,4	66,6
66,6	16,65	22,2	33,3	44,4	66,6
99,9	16,65	22,2	33,3	44,4	66,6

Несущая полоса 2 мм	Несущая полоса 3 мм
30/2	30/3
35/2	35/3
40/2	40/3
45/2	45/3
50/2	50/3

Вышеназванный размер = направление несущей полосы; Внешние размеры решётки

Жалюзийные решётки

Иногда избыток светопропускания не желателен. В этих случаях используются жалюзийные решётки. Многообразие вариантов использования не ограничивается покрытием пола мостов, тротуаров переходных мостиков и переходов. Жалюзийные решётки в качестве солнцезащитных конструкций или облицовочных элементов используются также для вентиляционных решёток, фасадов или подвесных потолков.

Компания MEISER предлагает жалюзийные решётки из стали, алюминия и нержавеющей стали. Покровные полосы можно запрессовывать под углом 15°, 30° или 45°, вследствие чего могут быть достигнуты различные степени светопропускания. В процессе планирования просим Вас обратить внимание на то, что мы можем изготовить этот вид покровных полос только длиной до 1.500 мм.

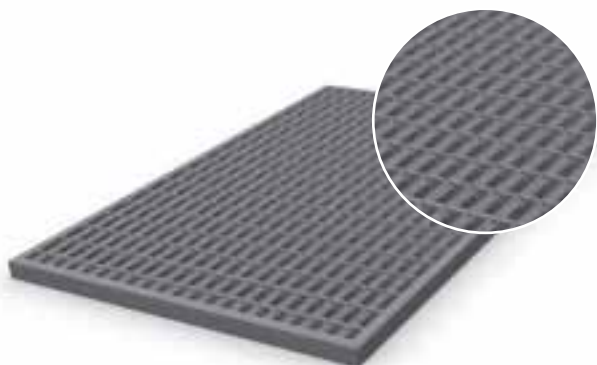
Общепринятое деление ячеек				
Несущая полоса	Покровная полоса			
33,3	16,65	22,2	33,3	66,6
66,6	16,65	22,2	33,3	66,6
99,9	16,65	22,2	33,3	66,6

Цельно-прессованные жалюзийные решётки

Это специальная версия жалюзийных решёток сочетает в себе технические характеристики классических прессованных и цельных решёток с элегантным дизайном жалюзийных решёток. Цельно-прессованные жалюзийные решётки особенно подходят для применения в качестве облицовки фасадов, а благодаря их статическим преимуществам - в качестве переходов или покрытия пола переходных мостиков.

Угол покровных полос этой конструкции можно выбирать по желанию. Высокая предельная нагрузка цельно-прессованных жалюзийных решёток обеспечивается благодаря перфорации несущих полос на глубину в 10 мм. Компания MEISER предлагает цельно-прессованные жалюзийные решётки из стали, алюминия и нержавеющей стали. Безопасность против скольжения этого варианта решёток обеспечивается возможностью вырезания выемок на несущих полосах. В процессе планирования просим Вас обратить внимание на то, что мы можем изготовить этот вид покровных полос только длиной до 1.250 мм.





Запатентованные решётки

Запатентованные решётки компании MEISER изготавливаются с использованием запатентованного штамповочно-прессового соединения, обрамлены U-образным профилем и оцинкованы горячим способом. Благодаря V-образным покровным полосам обеспечивается высокая степень жёсткости и отличный грязе-съемный эффект.

Поэтому запатентованные решётки находят своё применение в основном в качестве высококачественных решёток для очистки обуви и очень прочных и надёжных решёток для приямков у окна подвала. По запросу есть возможность одновременной поставки подходящей рамы из угловой стали с перфорированными стеновыми анкерами.

Запатентованные решётки изготавливаются только компанией MEISER.

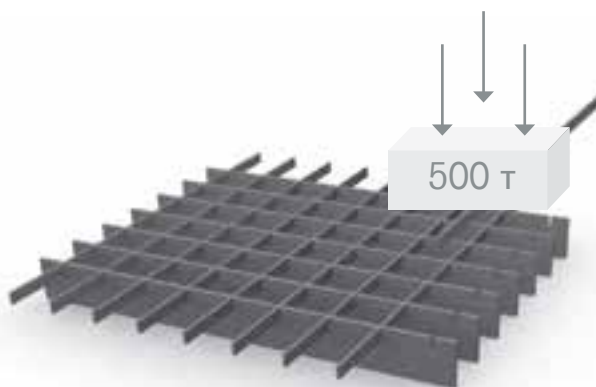
Размер ячеек	Высота решётки	Несущая полоса
31/24 мм	20 мм	2 мм



Ультра-решётки

Конструкторы компании MEISER много лет назад разработали ультра-решётки, чтобы в дополнение к классическим сварным прессованным матам предложить альтернативу в виде прессованной решётки. Специально разработанная технология соединения обеспечивает жёсткое соединение несущих и покровных полос. Поэтому ультра-мат идеально подходит для последующей обработки, потому что ослабление покровных полос при резке практически исключается.

Ультра-маты доступны также с длиной покровных полос до 1.500 мм, поэтому по сравнению с прессованными матами отходов металла образуется значительно меньше. Ультра-маты всегда имеют обрамление и доступны для заказа из нашего складского ассортимента с различным делением ячеек и разных размеров. По запросу мы можем выполнить обрамление по контуру несущих полос.



Стандартные профили несущих полос

Несущая полоса 2 мм	Несущая полоса 3 мм
25/2	25/3
30/2	30/3
35/2	35/3
40/2	40/3

Общепринятое деление ячеек			
Несущая полоса	Покровная полоса		
34,3	33,3	66,6	99,9
68,6	33,3	66,6	99,9







РЕШЁТКИ ДЛЯ
СТЕЛЛАЖЕЙ



Решётки для стеллажей

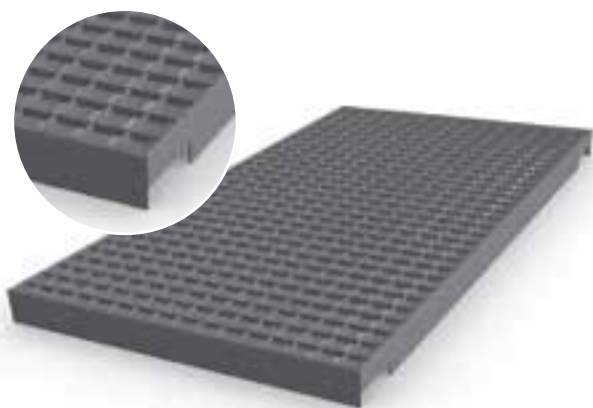
Решётки для стеллажей компании MEISER имеют существенные преимущества при применении в логистических системах по сравнению с другими полочными основами. Наряду с износостойкостью следует прежде всего назвать такие преимущества, как способность пропускания света и воды. При использовании спринклерных установок это является важным фактором. Высокая светопропускная способность ячеистых решёток позволяет проходить лучам света и таким образом обеспечивается освещённость в логистических системах, кроме того снизу можно увидеть, чем занят стеллаж. Тщательно продуманные решения частных задач облегчают установку ячеистых решёток и обеспечивают дополнительную общую выгоду. На следующих страницах мы представляем решения, разработанные совместно с ведущими поставщиками логистических систем.



Настилаемая конструкция

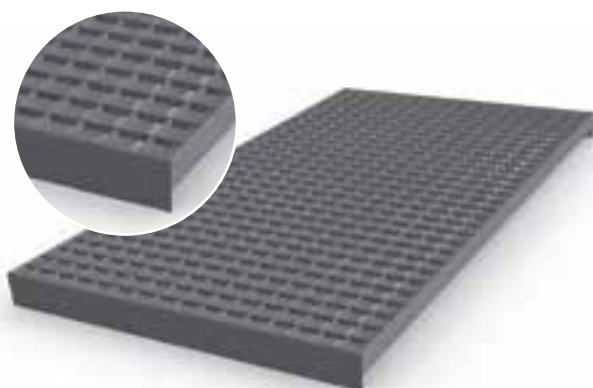
Данные варианты исполнения решёток для стеллажей компании MEISER позволяют производить несложную фиксацию на поперечинах стеллажа. Для этого на возвышенном Т-образном профиле обрамления выпиливаются выемки, размер которых специально подогнан к ширине поперечин.

Выпиловка выемок производится на высоту несущей полосы таким образом, чтобы несущие полосы в качестве элемента, несущего статическую нагрузку, плотно укладывались на поперечины. При детальной разработке можно внести дополнительные конкретные изменения, которые описаны ниже.



Решётка для стеллажей с зубчатым Т-образным профилем обрамления

Это обычное исполнение решёток, недорогих в производстве и подходящих для различных типов стеллажей с той же глубиной, но с разными поперечинами.



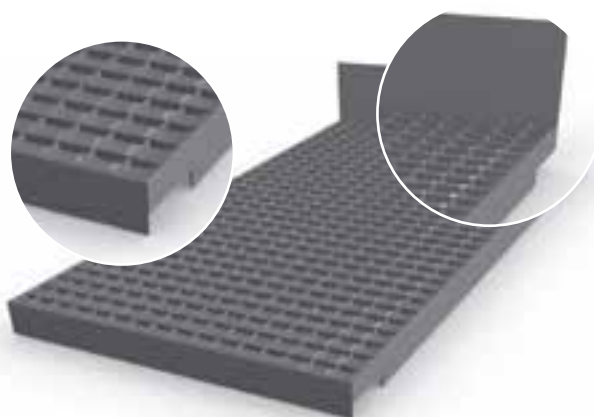
Решётка для стеллажей, несущая полоса с возвышенным обрамлением по краю

Данная ячеистая решётка имеет возвышенное обрамление по краю, но только в районе прилегания несущих полос к опорной поверхности. Вследствие этого фиксация менее выражена, выбор цели применения несколько гибче, поскольку Вы не привязаны к конкретной ширине поперечин.

Решётка для стеллажей с вырезами и защитой от проталкивания

Для стеллажных систем защита от проталкивания является важным элементом безопасности. Если эту защиту необходимо устанавливать отдельно, это приводит к значительным затратам.

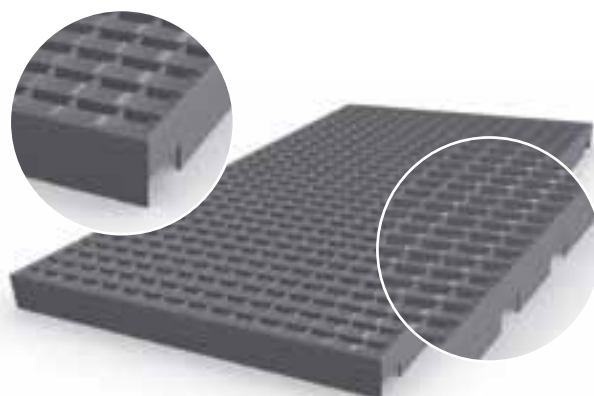
Компания MEISER имеет в своём ассортименте решётки для стеллажей с защитой от проталкивания. Здесь обратная сторона обшивается усиленной полосой, толщина которой выбирается по желанию.



РЕ-
ШЁТКИ
ДЛЯ
СТЕЛ-
ЛАЖЕЙ

Решётка для стеллажей с дополнительными вырезами на опорной поверхности для двойных стеллажей

Для так называемого двойного стеллажа компания MEISER также разработала специальную ячеистую решётку. Дополнительные вырезы позволяют сквозное соединение через двойной стеллаж. Быстрый монтаж при этом также обеспечен.



Вставляемые конструкции

Наряду с настилаемым вариантом компания MEISER разработала также и данную конструкцию. В этой конструкции края несущих полос обрамляются специальным Z-образным профилем, который методом стыковой сварки сопротивлением приваривается к несущим полосам. Вследствие этого данная решётка для стеллажей также способна выдерживать большие нагрузки. Существенным

преимуществом вставляемых решёток для стеллажей является увеличение рабочей высоты стеллажных секций. Так как эта решётка для стеллажей вставляется между поперечинами в продольном направлении, рабочая высота стеллажных секций не уменьшается при использовании настила в виде решетки.



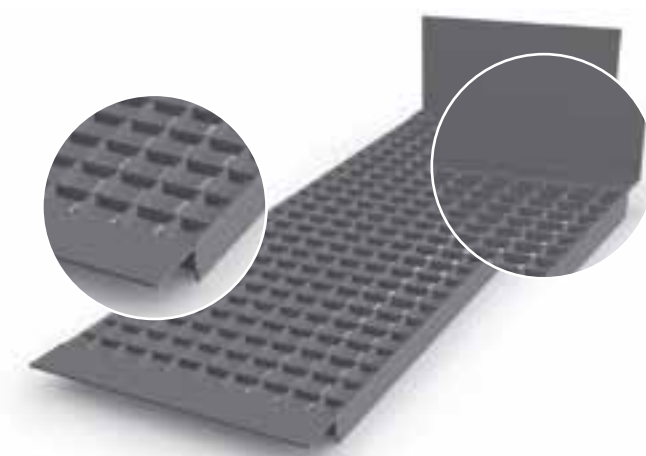
Решётка для стеллажей с обрамлением Z-образным угловым профилем / специальный краевой выступ из угольника компании MEISER

Это общепринятая конструкция вставляемой решётки для стеллажей. В качестве краевого выступа из угольника здесь применяется, разработанный нашей компанией прокатный профиль, который вставляется в несущие полосы и дополнительно приваривается.



Решётка для стеллажей с обрамлением Z-образным угловым профилем и защитой от проталкивания

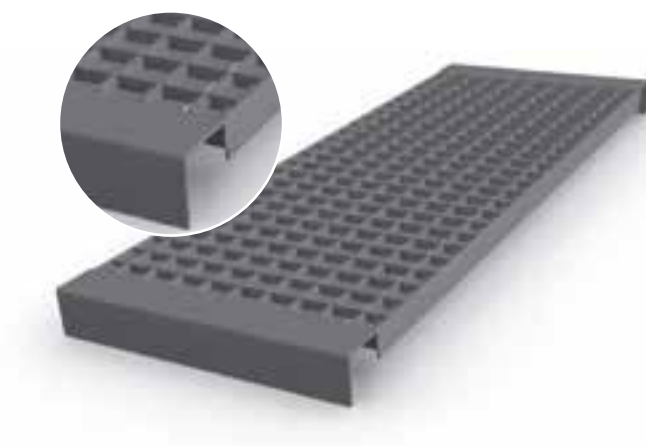
Вставляемые решётки для стеллажей можно также заказать с защитой от проталкивания. В этой конструкции Z-образный специальный профиль дополняется ещё одной стороной, которая предотвращает скольжение продукта.



РЕ-
ШЁТКИ
ДЛЯ
СТЕЛ-
ЛАЖЕЙ

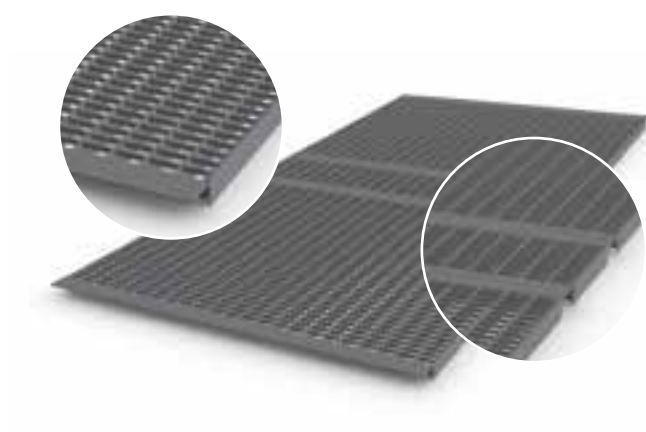
Решётка для стеллажей с U-образным профилем обрамления

В этом варианте прокатный U-образный профиль сваривается с краями несущих полос. Таким образом, решётка лежит на стеллаже и благодаря U-образному профилю дополнительно фиксируется траверсами с поперечинами. При перегрузке стеллажей таким образом обеспечена дополнительная безопасность.



Решётки для двойных стеллажей

Этот элемент решётки для стеллажей состоит из двух ячеистых решёток, которые в середине опорной поверхности соединены U-образным профилем в одну секцию. Таким образом создаётся сквозное соединение через двойной стеллаж и сохраняется полная высота стеллажа.



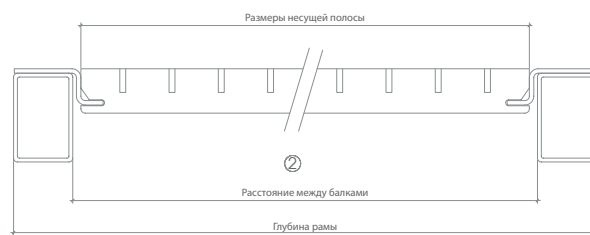
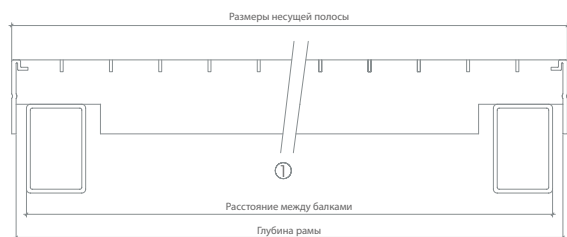
Контрольный лист

MEISER
www.meiser.de

**Решётки для стеллажей**

С целью облегчения Вашего заказа просим использовать этот контрольный лист в качестве формуляра для факса.

Номер предложения / номер проекта _____



РЕШЁТКА ДЛЯ СТЕЛЛАЖЕЙ НАСТИЛАЕМАЯ

РЕШЁТКА ДЛЯ СТЕЛЛАЖЕЙ ВСТАВЛЯЕМАЯ

Данные проекта

Почтовый индекс _____ Срок поставки _____ Исполнитель _____ Дата _____

Конструктивные исполнения ячеистых решёток

- ☐ Настилаяя ячеистая решётка с защитой от проталкивания
☐ с угловым краевым выступом

☐ 30 x 30 мм

☐ 30 x 60 мм

Размер ячеек

- ☐ с заданными значениями
☐ без заданных значений, оптимизировать

Нагрузка

- ☐ на каждый отсек (глубина рамы _____ мм x длина балки _____ мм)
 _____ кг нагрузка на отсек

☐ каждый м²

☐ Точечная нагрузка

Несущая полоса TS

- ☐ TS-заданное значение: _____
☐ TS оптимизированы согласно нагрузке

Размеры

Нагрузка на отсек	Глубина рамы	Длина балки		Количество



РЕ-
ШЁТКИ
ДЛЯ
СТЕЛ-
ЛАЖЕЙ





СВАРНЫЕ ПРЕССО- ВАННЫЕ НАСТИЛЫ



Сварные прессованные настилы

Сварные прессованные настилы компании MEISER традиционно используются во многих отраслях промышленности. Сплошная сварка каждой точки пересечения несущей и покровной полосы образует чрезвычайно прочную и устойчивую к воздействию нагрузок конструкцию. В качестве покровных полос при изготовлении сварных прессованных настилов, как правило, используется четырёхгранная скрученная проволока, которая приваривается к неослабленным несущим полосам. Сварка производится при высоком давлении методом стыковой сварки сопротивлением.

Производство изделий осуществляется на разработанных компанией производственных линиях, на которых изготавливаются решётки по индивидуальным заказам клиентов и без отходов. Это удаётся нам также благодаря тому, что покровные полосы можно изготовить длиной до 1250 мм, в то время как в остальном их длина ограничена 1.000 мм. При составлении плана установки, выполняемом силами специалистов нашей

компании, при изготовлении производственных платформ или переходных мостиков таким образом можно сэкономить до 20% крепёжных скоб с соответствующим положительным эффектом при сборке ячеистых решёток. Сварные прессованные настилы компании MEISER можно главным образом встретить в нефтяной, газовой и горнодобывающей промышленности и на электростанциях.

Общепринятое деление ячеек							
Несущая полоса	Покровная полоса						
15,08	-	-	-	38,1	50,8	76,2	101,6
17,15	-	-	-	38,1	50,8	76,2	101,6
20,77	-	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6*
23,69	-	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6*
25,00	-	-	-	-	-	76,2	101,6
30,15	-	-	-	38,1	50,8	76,2	101,6
33,00	-	-	31,75	-	-	-	-
34,30	19,25	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6
41,45	-	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6
45,23	-	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6
51,45	-	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6
60,30	-	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6
68,60	-	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6

*возможно с ограничениями



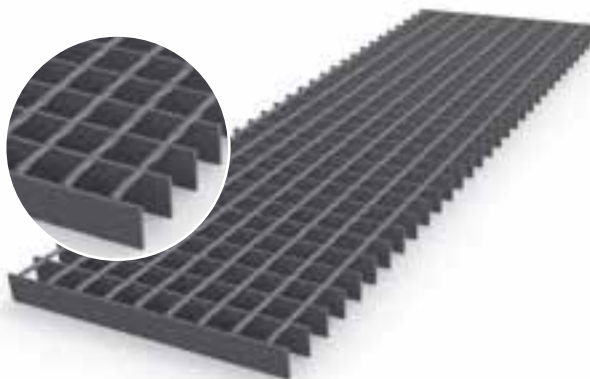
БИОЭТАНОЛ ЗАВОД, ШТРАУБИНГ

Сварные прессованные настилы имеют большое преимущество там, где возникает большое усилие перемещения и на покрытиях платформы необходимо часто производить изменения. Предприятия, занимающиеся раскройкой и слесарными работами для последующей обработки высоко ценят сварные прессованные настилы, которые благодаря своей стабильности идеально подходят для

последующей обработки. Сварные прессованные настилы компании MEISER обычно обрамляются плоской жёстью и могут быть изготовлены из стали V2A и V4A с круглыми или ребристыми покровными полосами. По запросу возможно изготовление оцинкованных решёток также с покровной полосой в 7 мм витой или в 8 мм ребристой.

Стандартные профили несущих полос

Несущая полоса			
2 мм	3 мм	4 мм	5 мм
-	20/3	20/4	20/5
25/2	25/3	25/4	25/5
30/2	30/3	30/4	30/5
35/2	35/3	35/4	35/5
40/2	40/3	40/4	40/5
45/2	45/3	45/4	45/5
-	50/3	50/4	50/5
-	60/3	60/4	60/5
-	70/3	70/4	70/5
-	80/3	80/4	80/5





Сварные прессованные настилы нельзя изготовить с очень мелким делением ячеек, который желателен в целях безопасности. Если требуется предотвращение падения мелких деталей на платформы, то для этого лучше всего подходят прессованные решётки. Однако компания MEISER не смирилась с этим ограничением при изготовлении сварных прессованных настилов и по заказу производит дополнительное оснащение стандартного сварного прессованного настила сталь-

ными полосами с отверстиями. Их размещают между несущими полосами и приваривают к покровной полосе. Вследствие этого шарик диаметром 9 мм, часто используемый в качестве эталонного размера, не может провалиться сквозь ячеистую решётку. Компания Saarbahn GmbH в Саарбрюкене использовала эту форму сварных прессованных настилов в двухэтажных цехах компании для защиты своих работников, работающих на нижнем этаже, от падения предметов.



Демонстрационная установка Sunliquid компании Clariant AG является крупнейшим в Германии заводом по производству биоэтанола. Опасности, связанные с производством биоэтанола, требуют высоких стандартов безопасности, требованиям которых полностью отвечают сварные прессованные

настилы компании MEISER. Такие характеристики, как трудная воспламеняемость и устойчивость к химическим веществам свидетельствуют в пользу использования сварных прессованных настилов компании MEISER при производстве биоэтанола.



СВАР-
НЫЕ
ПРЕССО-
ВАННЫЕ
НАСТИ-
ЛЫ

Производство поликремния требует высокого уровня безопасности и связано с потенциальной угрозой для людей и окружающей среды. На предприятии PV Crystallox Solar PLC, главным образом

на прилегающей территории, благодаря сварным прессованным настилам компании MEISER формируется основа для безопасной работы и безопасного обращения с опасными материалами.

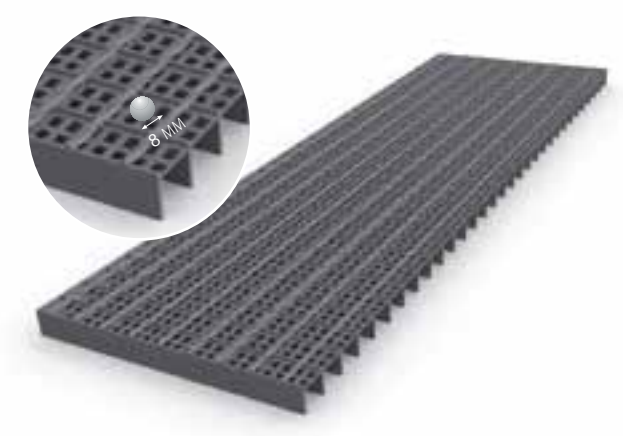


Внутри моста острова Рюген сварные прессованные настилы компании MEISER применяются в качестве безопасных проходов. Хороший противоскольз-

кий эффект и высокая степень жёсткости на кручение прессованных решёток прежде всего подходят для использования в строительстве мостов.

Сварной прессованный настил так же, как прессованная решётка, доступен в многочисленных вариантах. Национальные и специфические требования заказчиков нам известны, и претворяются в соответствии с действующими стандартами. Размер ячеек в свету часто играет важную роль с точки зрения безопасности. Поскольку конструкция сварного прессованного настила не позволяет

изготовить его с мелкими ячейками как у прессованной решётки, нами были разработаны варианты, удовлетворяющие требования безопасности. Тем самым гарантируется, что шар-эталон определенного диаметра не провалится. Разумеется, мы также можем выполнять специальные требования по сварке.



Сварные прессованные настилы компании MEISER

Сварные прессованные настилы с маленьким размером ячеек нельзя изготовить по техническим причинам. Если клиент желает использовать сварной прессованный настил и одновременно хочет исключить падение предметов определенного размера сквозь решётку, то в этом случае используется данная ячейчатая решётка. Посредством приваривания к несущим полосам стальных полос с отверстиями размером макс. 8 мм можно получить «мелкоячеистую» ячейчатую решётку при оправданных затратах. Данная ячейчатая решётка соответствует испанскому стандарту № 486/1997 (BO 23. апрель 1997 г., № 97/1997 г.).

Общепринятое деление ячеек		
Несущая полоса	Покровная полоса	
34,30	38,1	50,8

Стандартные профили несущих полос

Несущая полоса 2 мм	Несущая полоса 3 мм
25/2	25/3
30/2	30/3
40/2	40/3

Сварные прессованные настилы для морских платформ компании MEISER

Эта версия была разработана специально для использования на буровых платформах. Его основой является предписание, чтобы шар-эталон диаметром 15 мм не мог провалиться сквозь ячеистую решётку. С этой целью в направлении несущих полос между несущими полосами вставляется круглый пруток определённого диаметра, который методом стыковой сварки сопротивлением полностью сваривается с витыми покровными полосами. Этот способ придаёт решёткам для морских платформ дополнительную стабильность, так как на буровых платформах они подвергаются сильным нагрузкам.

Общепринятое деление ячеек			
Несущая полоса		Покровная полоса	
34,30		101,6	
38,28		101,6	

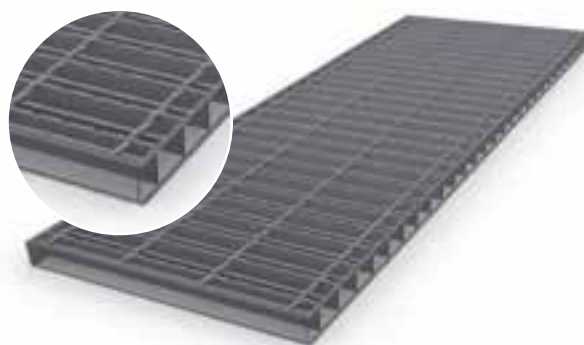
Сварные прессованные решётки с гладкими круглыми прутками компании MEISER

Типичный сварной прессованный настил производится из витых квадратных прутков, которые обеспечивают определённую безопасность против скольжения. Если на переднем плане стоят эстетические соображения, в качестве покровных полос можно также использовать гладкие круглые прутки.

Эту версию можно изготовить со всеми общепринятыми делениями ячеек.

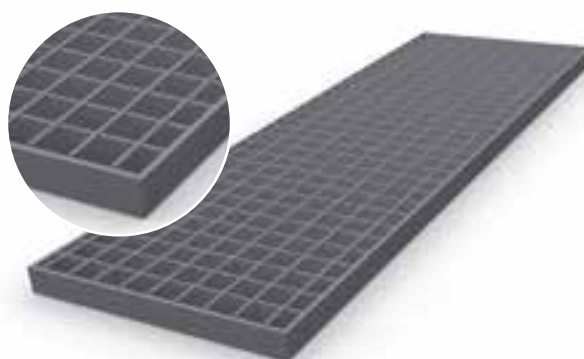
Общепринятое деление ячеек							
Несущая полоса	Покровная полоса						
15,08	-	-	-	38,1	50,8	76,2	101,6
17,15	-	-	-	38,1	50,8	76,2	101,6
20,77	-	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6*
23,69	-	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6*
25,00	-	-	-	-	-	76,2	101,6
30,15	-	-	-	38,1	50,8	76,2	101,6
33,00	-	-	31,75	-	-	-	-
34,30	19,25	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6
41,45	-	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6
45,23	-	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6
51,45	-	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6
60,30	-	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6
68,60	-	24,0	-	38,1	50,8	76,2	101,6

*возможно с ограничениями



Стандартные профили несущих полос

Несущая полоса 3 мм	Несущая полоса 4 мм	Несущая полоса 5 мм
25/3	25/4	25/5
30/3	30/4	30/5
35/3	35/4	35/5
40/3	40/4	40/5
45/3	45/4	45/5
50/3	50/4	50/5
60/3	60/4	60/5



Стандартные профили несущих полос

Несущая полоса 2 мм	Несущая полоса 3 мм	Несущая полоса 4 мм	Несущая полоса 5 мм
-	20/3	-	-
25/2	25/3	25/4	25/5
30/2	30/3	30/4	30/5
35/2	35/3	35/4	35/5
40/2	40/3	40/4	40/5
45/2	45/3	45/4	45/5
-	50/3	50/4	50/5
-	60/3	60/4	60/5
-	70/3	70/4	70/5
-	-	80/4	80/5





Специальные
решётки





ПЕШЕХОДНАЯ ЗОНА, КАУФБОЙРЕН

Специальные решётки

За время своей деятельности компания MEISER с течением времени разработала и изготовила более 5000 различных типов ячеистых решёток. Большинство этих вариантов были разработаны на основе точных указаний заказчиков, архитекторов или проектных организаций. Нередко на передний план выдвигается функциональность, но часто и определённая техническая эстетика, а иногда чёткие границы устанавливает ограниченный бюджет. Если все эти факторы сливаются вместе, тогда речь идёт об индивидуальных решениях или специальных решётках, представляющих

для нашей компании особый интерес. Богатое воображение и технические ноу-хау необходимы в том случае, когда речь идёт о рифлёных решётках, пластинчатых решётках или о решётках по которым можно ходить босиком.

Там, где грузоподъёмность не так важна, как светонепроницаемость, используют жалюзийные решётки компании MEISER. Импульсы исходят от наших клиентов, а идеи и технически надёжные решения реализуем мы. Мы всегда к Вашим услугам.



При реконструкции замка Moritzburg в городе Галле были использованы рифлёные решётки компании MEISER. Западное и северное крыло замка объединены друг с другом крышей, покрытой алюминием и выразительно оформленной фонарями верхнего света, которая облицована рифлёными решётками компании Meiser. Отличный внешний вид и износостой-

кость достигаются благодаря катодному нанесению лакокрасочных покрытий погружением и последующей окраске методом порошкового напыления. Таким образом, замок Moritzburg, в котором гармонично сочетаются архитектурный стиль и формы разных исторических эпох, получил современный облик или нержавеющей стали.



Изгороди на стадионах являются важным элементом безопасности. Как видно на примере стадиона Stade de la Maladière в городе Нейенбурге (Невшатель), прессованные решётки компании MEISER являются стабильной и в эстетическом отношении эквивалентной альтернативой обычным ограждениям стадионов (термин УЛЬТРА на стадионах имеет негативную окраску). Благодаря разнообразному делению ячее-

ки свободе выбора цветового дизайна, а также изготовлению решёток из нержавеющей стали мы можем предложить оптимальное решение для любой области применения. Изготавливая ограды, окрашенные в цвет спортивного клуба, которые используются для разделения блоков, а также в качестве ограждения края игрового поля, компания MEISER предлагает гораздо больше, чем просто надёжную защиту.



Каждый год на наших дорогах растёт количество зарегистрированных автомобилей. Это означает обострение проблемы парковок возле больниц, предприятий, магазинов, аэропортов, объектов общественного назначения и многих других объектов. Часто речь идет об удачной интеграции здания парковки в окружающую среду. Фасад при

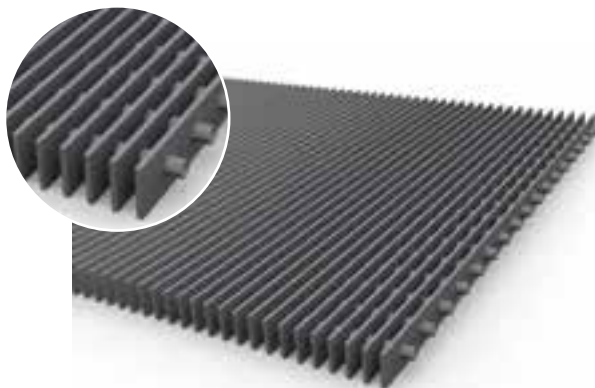
этом играет важную роль и с точки зрения бюджета. Ячеистые решётки предоставляют зданию парковки новые возможности и выполняют также функциональные задачи. В этом здании парковки в Регенсбурге ячеистые решётки скрывают тяжелый корпус здания, являются защитой от падения и тем не менее, обеспечивают достаточную вентиляцию.

Специ-
аль-
ные
решёт-
ки



Решётки для деревьев компании MEISER защищают корневую систему деревьев, обеспечивают достаточное орошение и убеждают в архитектурном отношении. Решётки для деревьев можно ненавязчи-

во и в одной плоскости включить в прилегающую поверхность архитектурного ансамбля. Таким же образом может быть реализован рельефный элемент дизайнерского облика.



Пластинчатые решётки

Пластинчатые решётки компании MEISER по внешнему виду выгодно отличаются от других классических ячеистых решёток. Функцию покровной полосы в этой серии выполняет труба, которая вставляется по центру в несущую полосу. Вследствие этого жалюзийная решётка приобретает очень достойный вид, но она не так хорошо подходит для больших пролётов. Обычно пластинчатая решётка не обрамляется, в частности, чтобы не нарушать предельно лаконичный дизайн. Пластинчатые решётки часто используются в качестве высококачественного покрытия шахт во внутренней части здания. С этой целью они могут быть изготовлены из алюминия и нержавеющей стали и, конечно, из классической стали оцинкованной горячим способом. Дополнительная индивидуализация может быть достигнута путем использования специальных несущих полос и различных диаметров труб.

Стандартные профили несущих полос

Несущая полоса			
2 мм	3 мм	4 мм	5 мм
25/2	25/3	25/4	25/5
30/2	30/3	30/4	30/5
35/2	35/3	35/4	35/5
40/2	40/3	40/4	40/5
45/2	45/3	45/4	45/5
50/2	50/3	50/4	50/5

Общепринятое деление ячеек

Несущая полоса	Покровная полоса					
11,10	50	100	150	200	250	300
21,00	50	100	150	200	250	300
22,20	50	100	150	200	250	300
25,00	50	100	150	200	250	300
33,30	50	100	150	200	250	300
44,40	50	100	150	200	250	300
66,60	50	100	150	200	250	300



Решётки для ходьбы босиком

В некоторых местах, таких как плавательные бассейны, как правило, не носят обувь. В таких местах ячеистые решётки могут сослужить хорошую службу. Поэтому мы разработали решётку, по которой также приятно ходить «босиком». Покровной полосой является запрессованный U-образный профиль. Расстояние в свету между этими планками составляет ок. 9 мм. Они изготавливаются из стали или нержавеющей стали.

Стандартные профили несущих полос

Общепринятое деление ячеек	
Несущая полоса	Покровная полоса
22,20	8,25
33,30	8,25
66,60	8,25

Несущая полоса 2 мм	Несущая полоса 3 мм
30/2	30/3
35/2	35/3
40/2	40/3
45/2	45/3
50/2	50/3
-	60/3

Рифлёные решётки

Рифлёные решётки компании MEISER - это прессованные решётки с выступающими над поверхностью покровными полосами. Вследствие этого несущие полосы становятся почти незаметными, так что ячеистая решётка имеет уже вид не решётки, а гребёнки. Благодаря акцентированию покровных полос решётка приобретает очень элегантный и легкий вид. Расстояние и количество несущих полос - величины непостоянные и могут быть приспособлены к требованиям статики. Расстояние между покровными полосами также можно выбрать по желанию. Области применения рифлёных решёток компании MEISER многообразны, однако они применяются в основном там, где предъявляются высокие требования к внешнему виду этих изделий. Поэтому эту ячеистую решётку можно часто увидеть во внутренних помещениях зданий, где она используется в качестве облицовки, например, систем кондиционирования воздуха и вентиляционных отверстий системы отопления, но также как облицовку высококачественных решёток для каналов и облицовку фасадов, чтобы подчеркнуть горизонтальные или вертикальные линии.

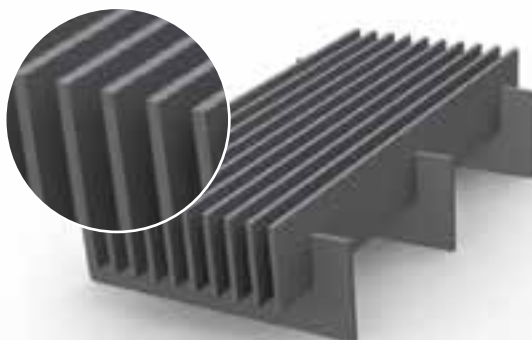
Такое особое расположение покровных полос позволяет использовать эти решётки также в качестве элементов защиты от солнца. Рифлёные решётки так же, как и пластинчатые решётки, можно изготавливать из различных материалов и с различными поверхностями. Кроме того, особенность этих решёток можно подчеркнуть специальными профилями покровных полос.

Общепринятое деление ячеек

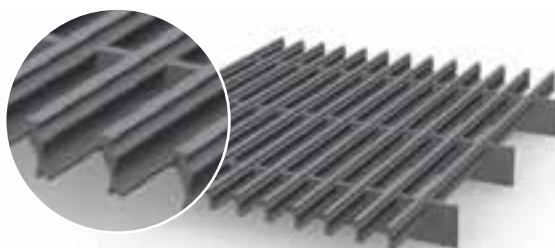
Несущая полоса	Покровная полоса			
15,00	11,1	16,7	22,2	33,3
21,00	11,1	16,7	22,2	33,3
22,20	11,1	16,7	22,2	33,3
33,30	11,1	16,7	22,2	33,3
66,60	11,1	16,7	22,2	33,3
99,90	11,1	16,7	22,2	33,3

Стандартные профили несущих полос

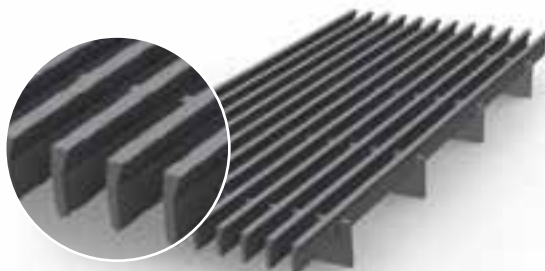
Несущая полоса 2 мм	Несущая полоса 3 мм
30/2	30/3
35/2	35/3
40/2	40/3
45/2	45/3
50/2	50/3



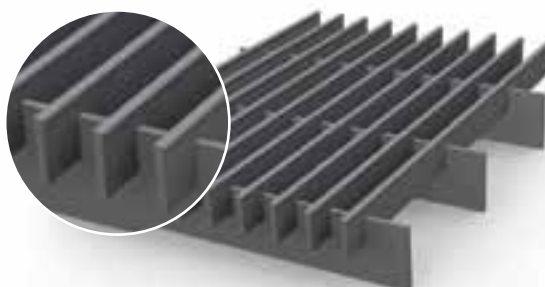
ЛИНЕЙНАЯ ФОРМА



ЗАКРУГЛЕННАЯ ФОРМА



ОРЕБРЁННАЯ ФОРМА



Y-ОБРАЗНАЯ ФОРМА



Tolsun

Решётка Tolsun - это эксклюзивная, изготовленная компанией MEISER, дизайнерская решётка. Разработанная нашими французскими коллегами, она уже своим названием подчёркивает одно из самых главных своих преимуществ - солнцезащиту.

Специально профилированные алюминиевые тонкие пластинки, разработанные по образцу крыла самолета, выполняющие функцию покровных полос и приносят особую эстетическую ноту в образ решётки Tolsun. Решётка Tolsun в качестве фасадного элемента и отличной солнцезащиты обеспечивает также естественную вентиляцию и способствует высокому уровню кондиционирования и теплового комфорта.

Компания MEISER предлагает решётки Tolsun с продуманным усовершенствованным монтажом в качестве законченного решения для фасадного дизайна с эффектом кондиционирования. Решётка Tolsun - это архитектурно привлекательный и высококачественный продукт. Лёгкая конструкция и возможность изготовления одноэлементных и крупноразмерных элементов обеспечивают хорошее соотношение цены и качества. Решётки Tolsun компании MEISER поставляются только в исполнении из алюминия, однако благодаря нанесению краски анодированием или окраске нанесением покрытия возможно их индивидуальное оформление.

TOLSUN ALU – 50 x 3 – 300/120

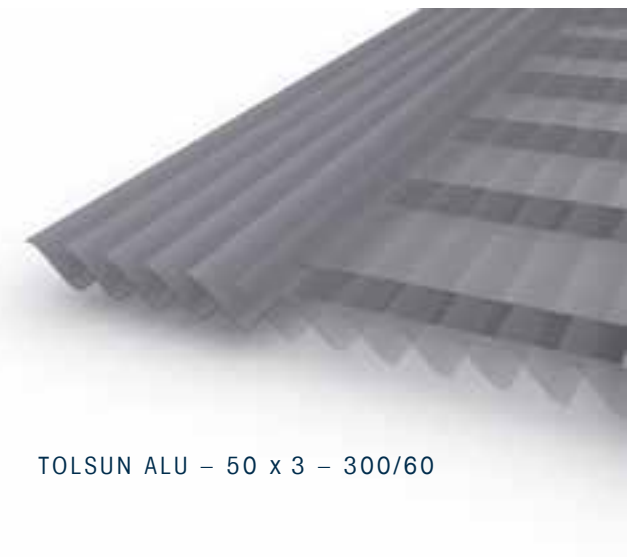


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Несущая полоса 50/3	Покровные полосы/ Ламели 100 x 1,5 мм
300 мм	60 мм
300 мм	120 мм
300 мм	180 мм

Максимальный размер 1.500 мм (в направлении несущей полосы) x 2.000 мм (в направлении покровной полосы).

TOLSUN ALU – 50 x 3 – 300/60





Специ-
аль-
ные
решёт-
ки

art de la



БЕНЕДИКТИНСКОЕ АББАТСТВО, Г. ТОЛИ (THOLEY)

Изгороди

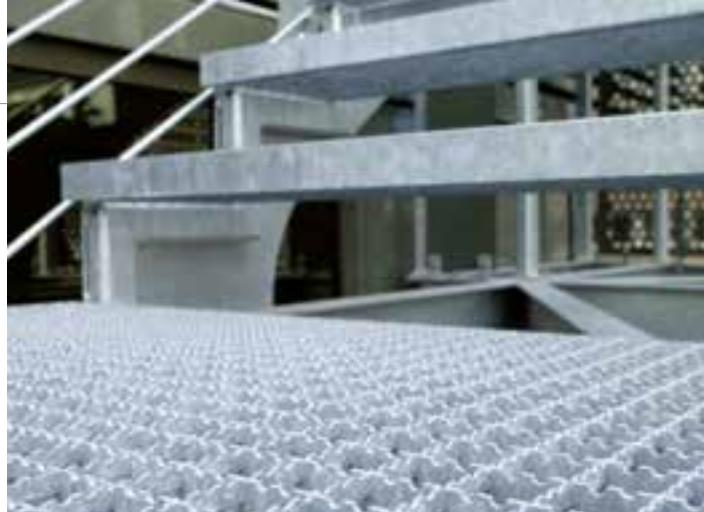
Изгороди компании MEISER - это в принципе ячеистые решётки со специальным обрамлением. В зависимости от назначения ограды, исполнение может быть очень лёгким и прозрачным, но также и очень стабильным и мелкоячеистым, например, и использоваться как ограждение во время проведения различных мероприятий. Высоту ограды и размер её площади можно выбрать индивидуально, также как и материал ограды и конструкцию поверхности. Обычно элементы ограды обрамляются полосами, которые имеют продольные отверстия для легкого монтажа на столб ограды. Компания MEISER по запросу выполняет комплектную поставку системы ограждений, включая установку.





СИСТЕМЫ ОГРАЖДЕНИЯ, СТАДИОН







Сту-
пеньки

Ступеньки

ВНИЗУ, СЛЕВА НАПРАВО:
ГОСТИНИЦА ROOMERS, Г. ФРАНКФУРТ;
РАТУША, Г. КЕЛЬКХАЙМ;
ОФИСНОЕ ЗДАНИЕ, МЮНХЕН
ВНИЗУ: ТРАМПЛИН, КЛИНГЕНТАЛЬ



Ступеньки

Ступеньки компании MEISER - это ячеистые решётки со специальными боковыми накладками и так называемым нижним кантом. Ступенька в качестве важнейшего элемента безопасности любой лестницы должна всегда быть в исправности, будь то при интенсивном ежедневном использовании, доступе к горнолыжному подъёмнику или при экстремальных нагрузках, когда во время пожара в неуправляемой ситуации большое количество людей использует лестницу в качестве пути эвакуации.

Компания MEISER осознает эту ответственность и в соответствии с этим разработала свой вариант ступенек. Удлиненный кант для безопасной постановки ноги с отверстиями отвечает самым строгим

нормативным требованиям и даже превосходит их. Он обеспечивает дополнительную стабильность, уменьшает проход на макс. 120 мм и соответствует классу безопасности R11. По желанию заказчика нижний кант можно также изготовить из специального профиля, например, оребренной рифлёной стали или угловой стали с песчаной посыпкой.

Боковые защитные накладки имеют характерные гофры, которые зацепляются с несущей полосой. Таким образом предотвращается преждевременный отрыв накладки при чрезмерной перегрузке и выход ступеньки из строя. Ходовая поверхность ступенек компании MEISER может быть изготовлена



Ступеньки

РАТУША, Г. КЕЛЬКХАЙМ

по индивидуальному заказу. Как правило, ступеньки можно изготовить из прессованной решётки, а также сварного прессованного настила. Деление ячеек и высота несущей полосы определяются в соответствии с шириной лестничного марша и требованиями заказчика.

Конечно, нам знакомы требования, предъявляемые к общественным лестницам, доступным для прохода пешеходов. Производство ступенек осуществляется согласно требованиям стандарта DIN 24531-1, предусматривающего соответствующую схему расположения отверстий на боковых накладках. Естественно, есть возможность заказа с индивиду-

альной схемой расположения отверстий, а также врезка пазов в несущие и покровные полосы для обеспечения таким образом безопасности против скольжения до класса R13. Разумеется, ступени можно изготовить также из алюминия и нержавеющей стали. Специальные конструкции позволяют изготовить ступени шириной до 4.000 мм.



Ветряные колеса все чаще накладывают свой отпечаток на наш ландшафт. Их доля в возобновляемых источниках энергии растет. Они достигают высоты до 200 метров. Хороший и безопасный доступ очень важен в случае проведения мероприятий технического обслуживания или при устранении

неисправностей. Поэтому для каждого ветряного колеса требуется лестница для доступа с внешней стороны и подводка изнутри, невидимая снаружи. В любом случае, ступени являются одним из решающих защитных элементов, при котором не допустимы никакие компромиссы.



Бывает, что лестницы не используются никогда или используются только в чрезвычайных ситуациях. В таком случае речь идет об аварийных лестницах, как в гостинице во Франкфурте. Ступеньки из

ячеистых решёток должны выдерживать огромные нагрузки в случае пожара. Поэтому их конструкция разработана с двойной защитой от скольжения с большой глубиной ступени.



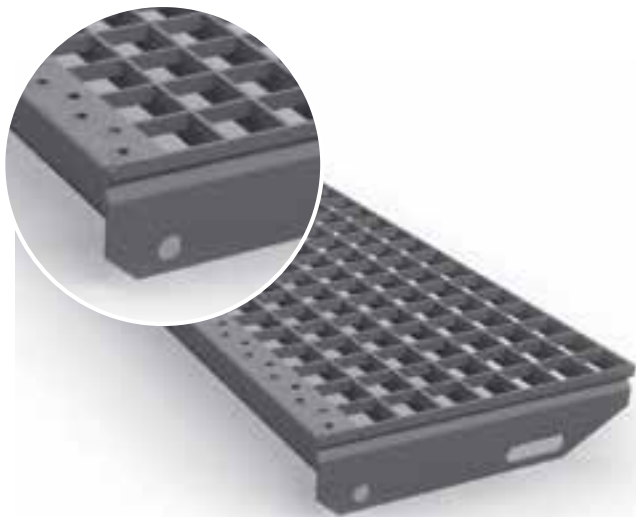
На больших силосных установках доступ возможен только на наружную часть, так как внутреннее пространство, как правило, заполнено, иногда также чувствительными материалами. Тогда ступени необходимо точно подогнать к внешнему радиу-

су резервуара, и они должны быть устойчивыми к скручиванию. Поэтому ступени резервуара в Ханау были разработаны компанией MEISER в противоскользком исполнении



Скульптурная композиция „Тигр и черепаха - Волшебная гора“ (Tiger and Turtle - Magic Mountain) напоминает классические американские горки в парке Ангерпарк (Angerpark) в Дуйсбурге-Ангерхаузен (Duisburg-Angerhausen). Авторы композиции - архитекторы Хайке Муттер (Heike Mutter) и Ульрих Гент (Ulrich Genth). Скульптура была созда-

на рамках проекта „Рур 2010 — культурная столица Европы“. Общая длина горки в виде лестницы составляет 220 метров, которая имеет 349 ступеней из ячеистых решёток компании MEISER, из которых можно ходить только по 220 ступеням, потому что другие участки слишком крутые:



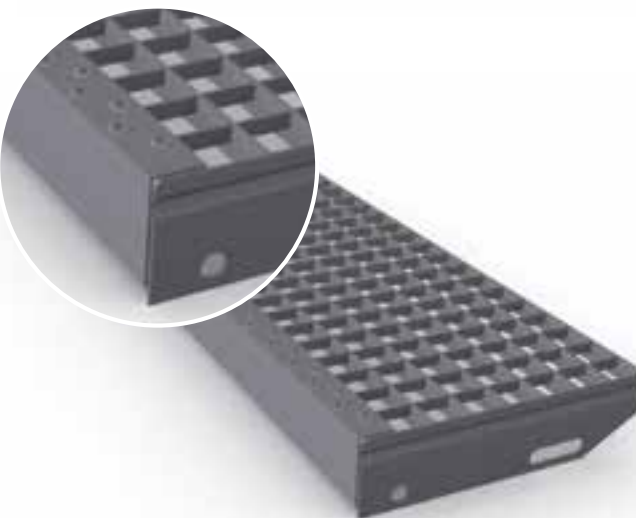
Ступеньки из прессованной решётки

Разумеется, ступеньки из прессованной решётки можно изготовить также из стали, нержавеющей стали и алюминия. Их производство осуществляется по тому же принципу, как и изготовление прессованных решёток. Эти ступеньки можно выполнить с сопротивлением скольжению до класса R13, врезкой пазов в несущие и покровные полосы. Также можно изготовить ступеньки с большой шириной лестничного марша, если несущие полосы будут изготовлены так же, как у решёток для тяжёлых грузов. В этом случае они легко могут выдержать также экстремальные нагрузки.



Ступеньки из сварного прессованного настила

Ступеньки из сварного прессованного настила можно изготовить также из стали и нержавеющей стали. Их производство также основано на способе изготовления сварных прессованных настилов. Данную конструкцию ступенек можно изготовить с сопротивлением скольжению до класса R12.



боковые защитные накладки с гофрами

Накладки

В стандартных ступеньках, как правило, используются боковые защитные накладки с гофрами. Однако по желанию может быть установлена специальная накладка с другими размерами отверстий. Начиная с высоты несущей полосы от 50х3 мм размер отверстий, как правило, необходимо согласовать, чтобы избежать проблем при установке.

Накладка ступеньки с отверстием по DIN	
Длина [мм]	Отверстие
240	120
270	150
305	180

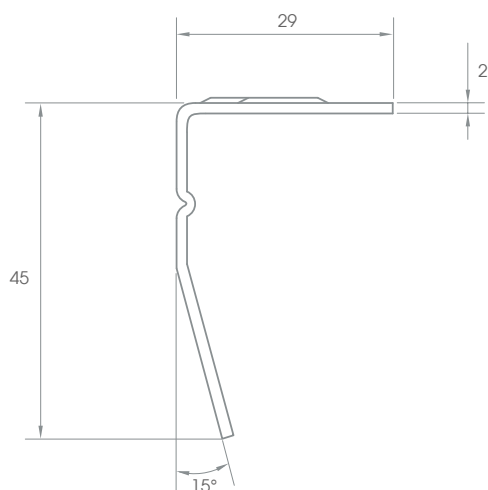
**Мы уверены в прочности:
новая ступенька компании
MEISER с кантом для безо-
пасной постановки ноги**



Более высокий кант для безопасной постановки ноги

Для увеличения сопротивления скольжению и грузоподъемности на ступеньку лестницы монтируют специально сформованный угловой профиль с отверстиями. Этот так называемый нижний кант сваривается с накладкой и несущей полосой и способствует повышению жёсткости ступеньки лестницы. Этот кант можно изготовить из листа с каплевидной перфорацией или рифлёной листовой стали. Мы учитываем конкретные пожелания заказчика, а также иные зарубежные стандарты.

Для общественных лестниц, доступных для прохода пешеходов, все чаще требуется соблюдать размер в просвете между ступеньками в 120 мм. Изготавливая ступеньки с нижним кантом высотой 70 мм, мы выполняем это требование и таким образом также требования стандарта ÖNORM B 5371, предусматривающего при высоте подъёма до 190 мм макс. высоту прохода в 120 мм.



Кант для безопасной постановки ноги 70 мм



Кант для безопасной постановки ноги, с отверстиями. Внимание! Кант для безопасной постановки ноги 34 мм



ВЫСОТА НАКЛАДКИ 70 мм





Крепления

Крепления для ячеистых решёток компании MEISER являются важной составной частью нашего сервиса.

Ячеистая решётка может выполнять свои функции только тогда, когда она правильно закреплена, иначе это очень быстро может привести к аварии. Компания MEISER для каждой области применения имеет соответствующие крепления, от простого стандартного зажима до крепежного материала, изготовленного по индивидуальному заказу. Компания MEISER производит многие зажимы сама, но сотрудничает также с известными специалистами по производству крепежного материала.

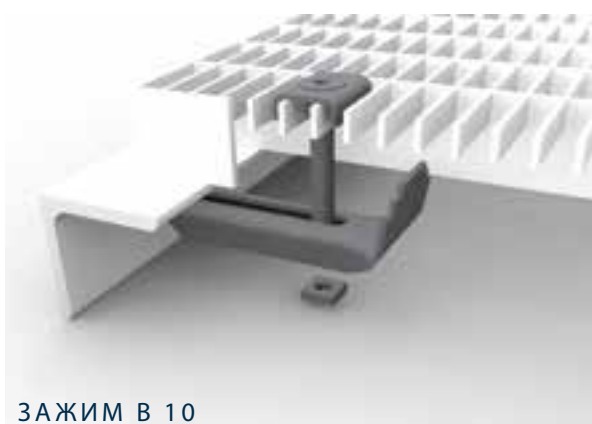
Совместно с компанией HILTI был разработан зажим XMGR, который устойчив к вибрации и обеспечивает огромные преимущества при монтаже. На следующих страницах мы представим Вам наиболее распространенные системы безопасности, которые в большинстве случаев предлагают хорошие и дешевые решения.

**Зажим В**

состоящий из верхней части скобы, нижней части зажима, шестигранного болта М8х60 и четырёхгранной гайки М8.

оцинкованный		V2A
Обозначение	Размер ячеек [мм]	Размер ячеек [мм]
M0531	33 x 33	33 x 33
M0531	34 x 38	34 x 38
M2231	33 x 21	33 x 21

Не пригоден по BG (Категория устойчивости к скольжению).

**Зажим В 10**

состоящий из верхней части скобы, винта с внутренним шестигранником, нижней части скобы и гайки.

оцинкованный		V2A
Обозначение	Размер ячеек [мм]	Размер ячеек [мм]
M2331	33 x 11	33 x 11

**Зажим S**

состоящий из болта с плоской головкой, нижней части зажима и четырёхгранной гайки.

оцинкованный		V2A
Обозначение	Размер ячеек [мм]	Размер ячеек [мм]
M2031	33 x 11	33 x 11

**Крепление при помощи установочного болта**

состоящее из установочного болта и фиксирующего фланца; для высококоррозионной внешней среды (напр., морские платформы) доступен также как X-BT; предварительно собранная версия X-GR RU.

оцинкованный		V2A
Обозначение	Размер ячеек [мм]	Размер ячеек [мм]
X-FCM + X-M8	22 x 22 – 44 x 44	22 x 22 – 44 x 44
X-FCM + X-BT	22 x 22 – 44 x 44	22 x 22 – 44 x 44
X-GR-RU	33 x 33	

Иллюстрации не являются инструкциями по монтажу.

Предохранительный зажим А

состоящий из верхней части зажима, нижней части зажима, шестигранного болта и четырёхгранной гайки четырёхгранной гайки М8.

оцинкованный		V2A
Обозначение	Размер ячеек [мм]	Размер ячеек [мм]
M0731	34 x 38	34 x 38

**ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ЗАЖИМ А****Предохранительный зажим D**

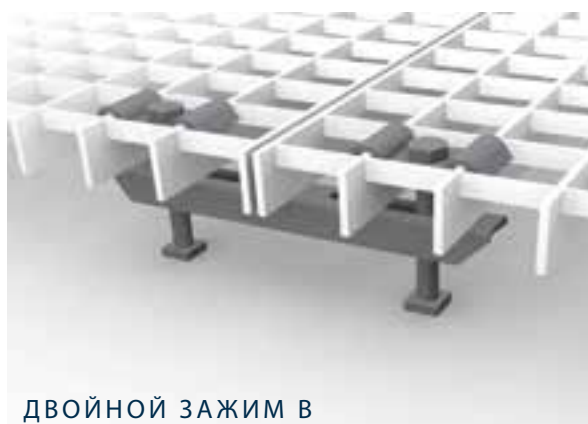
состоящий из верхней части предохранительного зажима, нижней части зажима, шестигранного болта и четырёхгранной гайки четырёхгранной гайки М8.

оцинкованный		V2A
Обозначение	Размер ячеек [мм]	Размер ячеек [мм]
M0833	34 x 38	34 x 38

**ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ЗАЖИМ D****Двойной зажим В**

состоящий из 2 верхних частей скобы, нижней части зажима, 2 шестигранных болтов и 2 четырёхгранных гаек четырёхгранной гайки М8.

оцинкованный		V2A
Обозначение	Размер ячеек [мм]	Размер ячеек [мм]
M0540	33 x 33	33 x 33
M2240	33 x 22	33 x 22
M2340	33 x 11	33 x 11

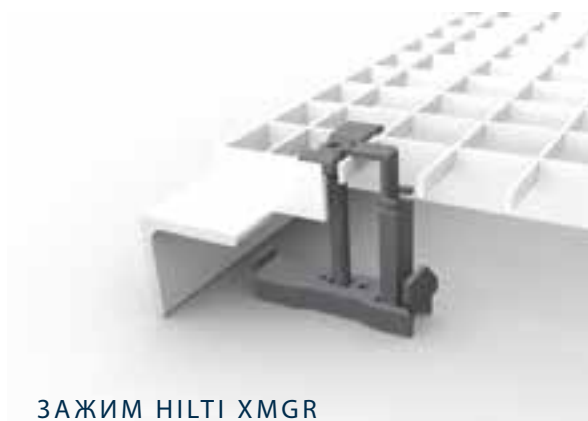
**ДВОЙНОЙ ЗАЖИМ В****Зажим Hilti XMGR**

состоящий из скреплённых между собой верхней и нижней части скобы; высокая устойчивость к вибрации, возможность переноски 1 человеком и, следовательно, гораздо более короткое время монтажа.

оцинкованный	V2A
Обозначение	Размер ячеек [мм]
XMGR	33 x 33 / 34 x 38 / 34 x 24

макс. высота 40 мм

Иллюстрации не являются инструкциями по монтажу.

**ЗАЖИМ HILTI XMGR**



Стопорные элементы

(поставлены для монтажа на месте)

оцинкованный

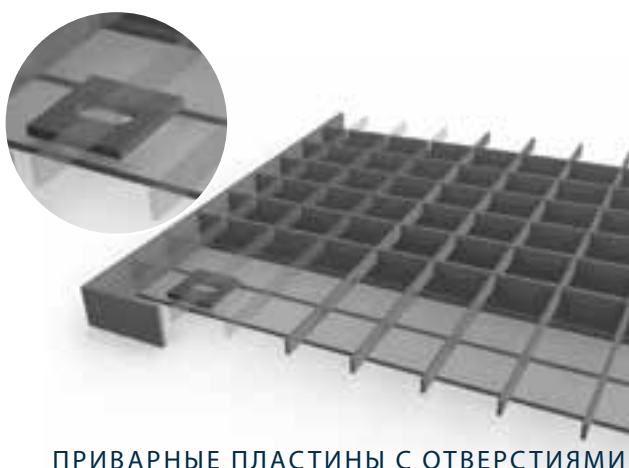
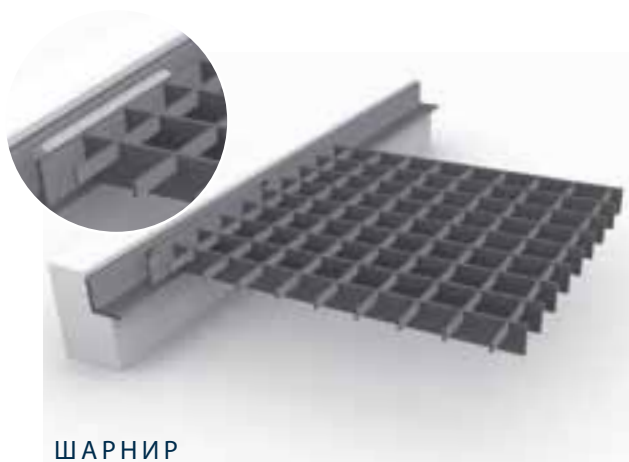
Обозначение

Предохранительная цепь

Шарнир

Гаечно-ключевой затвор

Приварные пластины с отверстиями



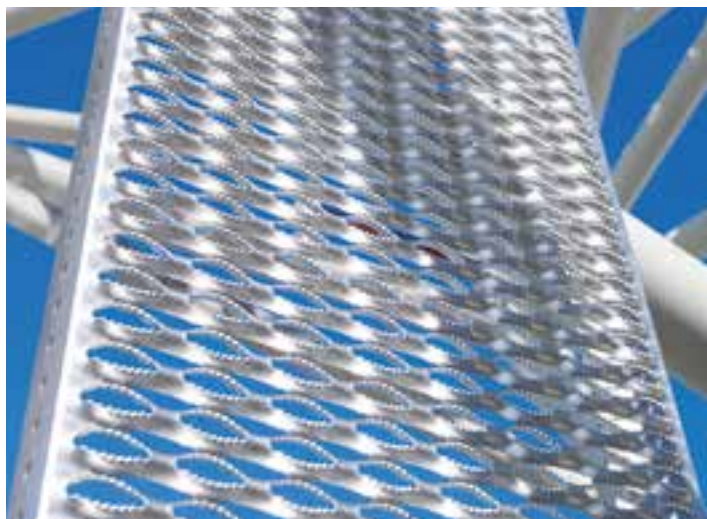
Приварные пластины с отверстиями

состоящие из пластины с отверстиями согласно спецификации заказчика; Винты предоставляет заказчик. Конструкция и позиция пластин с отверстиями зависят от нагрузки ячеистой решётки и местных условий крепления.

Иллюстрации не являются инструкциями по монтажу.



Кре-
пления



ПРОФИЛИ ИЗ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ЛИСТА



ЛЕСТНИЦЫ

Спектр выпускаемой продукции

Компания MEISER известна прежде всего как ведущий производитель ячеистых решёток. Мы дополняем наш ассортимент покрытий для пола стальными профилированными решётками и решётками из стеклопластика. Наряду с этим компания MEISER в последние годы стала интенсивнее осуществлять диверсификацию производства и с энтузиазмом осуществляет свою деятельность в качестве по-

ставщика услуг в области обработки стали и горячего цинкования. Наша компания приобрела известность как поставщик комплектных лестниц. Мы предлагаем тонкие полосы без обработки и оцинкованные. На профилирующем предприятии нашей компании мы производим кольца для виноградников и кронштейны для солнечных фотоэлектрических модулей под открытым небом. Инстру-



СТЕКЛОПЛАСТИК



ЗАЩИТНЫЕ МАТЫ



СТРОИТЕЛЬНЫЕ ЛЕСА



ОБРУЧИ БОЧЕК

ментальное и машиностроительное производство нашей компании дают нам возможность совместно с Вами разрабатывать новые продукты, готовые для серийного производства, а затем изготавливать их с наименьшими затратами. В результате взаимодействия с нашими клиентами были разработаны такие продукты как, напр., защитные маты (проволочные решётки, соединённые точечной сваркой),

которые часто устанавливаются на предприятиях автомобильной промышленности. Многие производители высококачественных деревянных бочек полагаются на обручи для бочек компании MEISER, изготавливаемые по заказу и поставляемые точно в срок.



КОЛЬЯ ДЛЯ ВИНОГРАДНИКОВ



ГАЛЬВАНИЗАЦИЯ

Лестницы

Лестницы компании MEISER почти всегда изготавливаются по желанию заказчиков и часто оказывают значительное влияние на эстетический вид здания. Наряду с этим лестницы компании MEISER, конечно, должны надёжно выполнять свои функции и на 100 % отвечать законодательным требованиям. Но это легче сказать, чем сделать, так как требования стандартов DIN, Государственное страхование от несчастных случаев, правила техники безопасности, и т.д. очень сложные и изменяются как от страны к стране, так и в Германии. Но Вы можете рассчитывать на компанию MEISER, потому что мы точно знаем, какие нормы действуют, чтобы при сдаче объектов можно было избежать неприятных сюрпризов. Лестницы компании MEISER могут быть изготовлены в качестве прямой или винтовой конструкции, а изготовление винтовой лестницы является для компании MEISER особенно интересной задачей. В конечном счете на выбор конструкции оказывают влияние личный вкус, габаритные условия, а также бюджет. Мы охотно проконсультируем Вас и проведём нужные измерения на месте.





Профили из металлического листа

Стальные профилированные решётки компании MEISER являются альтернативой ячеистой решётке компании MEISER, в частности, если необходимо перекрыть большие пролёты или требуется более замкнутая поверхность. Специальная рельефная формовка и перфорация поверхности обеспечивают очень высокую степень безопасности против скольжения. Во всех отраслях промышленности, с повышенной опасностью скольжения в рабочих помещениях и на рабочих поверхностях, стальные профилированные решётки являются хорошим выбором. Возможность изготовления элементов длиной до 6,50 м, обеспечивает быструю установку, которая дополнительно ускоряется благодаря собственной разработке инновационных крепежных элементов. Для применения внутренней части здания можно также использовать стальные профилированные решётки из полосовой стали с холодной оцинковкой методом Сендзимира. Благодаря этому достигаются значительные преимущества в издержках. Нашей особой специализацией является производство огнезадерживающих стальных профилированных решёток. Данная конструкция протестирована и сертифицирована в MFPA (Центр исследования и испытания материалов) и подходит для применения, например, как покрытие для ёмкостей с трансформаторным маслом.

**ВВЕРХУ: ЛЕСТНИЦА, НЕМЕЦКИЙ КРАСНЫЙ КРЕСТ, ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС
ВНИЗУ: BPR, SAIL CITY**

Сооружение каркасных конструкций

В 2012 году в результате долгосрочного сотрудничества с компанией ALFIX, ведущим производителем систем ступельных лесов, компания MEISER стала долевым участником компании ALFIX. На протяжении более 60 лет компании ALFIX выпускает высококачественные системы ступельных лесов „Made in Germany“. Благодаря постоянному внедрению инновационных идей и справедливым ценам системы ступельных лесов компании ALFIX получили признание на европейском рынке в качестве фирменного бренда. При этом компании ALFIX и MEISER делают ставку на инициативный и хорошо обученный персонал, обеспечивающий тесное взаимодействие с заказчиками в рамках обслуживания внутренних и внешних клиентов. Благодаря постоянным исследованиям и использованию новейших разработок продукция компаний MEISER и ALFIX продолжают устанавливать новые стандарты. Таким образом наши клиенты и в будущем «ВСЕГДА ВО ВСЕОРУЖИИ».





Стеклопластик

Ячеистые решётки из стеклопластика компании MEISER, как правило, имеют квадратную структуру переплетения, а также несущие и покровные полосы одинаковой высоты. По внешнему виду они похожи на цельные решётки компании MEISER из стали. Ячеистые решётки из стеклопластика пользуются большим спросом, когда внешняя среда вызывает сильную коррозию или не желательна электропроводность. Наша продукция сертифицирована Институтом охраны труда и благодаря стойкости к агрессивным средам удовлетворяет всем требованиям безопасности по неизменной и чрезвычайно высокой сопротивляемости скольжению.

Спектр
выпу-
ска-
емой
продук-
ции

**ВВЕРХУ: СТАЛЬНЫЕ ТРУБЧАТЫЕ ЛЕСА, СУДОСТРОИТЕЛЬНАЯ ВЕРФЬ;
ВНИЗУ: ЯЧЕИСТЫЕ РЕШЁТКИ ИЗ СТЕКЛОПЛАСТИКА, МОЕЧНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ
ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ПОЕЗДОВ KEOLIS**



Специальные профили

Компания MEISER располагает мощным инструментальным и машиностроительным производством. Таким образом мы осуществляем эксплуатацию собственного машиностроительного предприятия и знаем проблемы повседневного производственного процесса. Изготовление открытых специальных профилей с толщиной материала до 6 мм, с перфорацией или без неё, а также с вырезами - это наша специализация. Мы охотно изготовим также профили, оцинкованные горячим способом. Если Вы хотите воспользоваться нашим опытом, пожалуйста, свяжитесь с нами. Мы гордимся нашим многолетним сотрудничеством с компанией HILTI, где мы выступаем в качестве стратегического партнера для поставки несущих профилей для солнечных фотоэлектрических модулей под открытым небом.



Оцинкованная полоса/обруч бочки

На нашей установке цинкования стальных полос разделённая полосовая сталь оцинковывается непрерывным способом. Мы ориентированы, в частности, на цинковое покрытие тонких полос с оцинкованным кантом. Возможна поставка с различной толщиной слоя цинка, а также с различными размерами упаковки. Мы поставляем оцинкованную тонкую полосу размером от 19x1,3 до 90x5 мм в рулонах или в виде прутка. Мы специализируемся также на производстве ленточных заземлителей и последующей обработке обручей бочек.



Колья для виноградников

Использование машин и оптимизация рабочих процессов на виноградниках приобретают всё большее значение. Компания MEISER совместно с фирмой artos - своим партнером по сбыту - предлагает для использования уборочных комбайнов специальную систему кольев для виноградников. Она состоит из рядовых свай с крючками, расположенными внутри или снаружи, а также крайних свай, которые совместно обеспечивают оптимальное натяжение. Принцип функционирования Вы можете узнать в интернете по адресу: www.artos-weinbergpfahl.de.

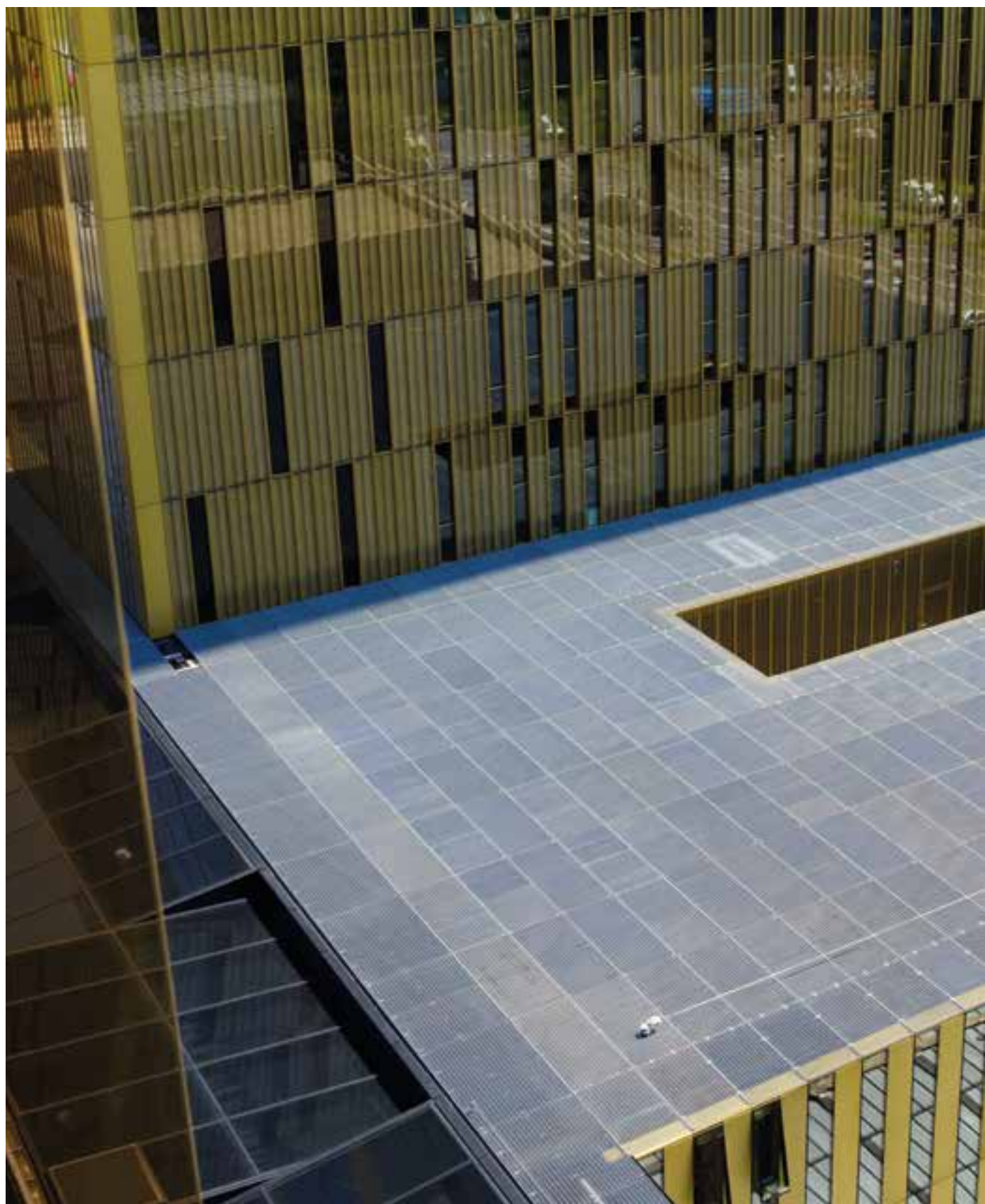


Защитные маты и проволочные решётки, соединённые точечной сваркой

Проволочные решётки, соединённые точечной сваркой, от компании MEISER имеют разностороннее применение. Они представляют собой недорогое решение для оцепления определённых участков и установок. Скрепление выполняется на конструкциях заказчика или вместе с предварительно изготовленными стойками. Проволочные решётки состоят из крестообразно сваренных между собой стальных проволок, диаметр которых зависит от нагрузки и находится в диапазоне от 3 до 6 мм. Длину и ширину элементов можно выбирать по желанию из ассортимента продукции. В автомобильной промышленности хорошо зарекомендовали себя так называемые защитные маты, которые в качестве усовершенствованного решения используются для ограждения производственных линий и доступа к ним. Компания MEISER поставляет свою продукцию для всех основных производителей автомобилей, таких как Audi, BMW, Mercedes, VW, в соответствии с действующими стандартами.



Спектр
выпу-
ска-
емой
продук-
ции





ТАБЛИЦЫ
СТАТИЧЕСКИХ
НАГРУЗОК

ТА-
БЛИЦЫ
СТАТИ-
ЧЕСКИХ
НАГРУ-
ЗОК

Расчёт несущих полос для каждого пролёта, DIN EN 1991, S235
деление ячеек 33,3 x 33,3 мм

Длина ступенек [мм]	Промышленная лестница, рабочие платформы и ереходные мостики, нагрузка 2,00 кН / м ² / 1,5 кН единичное усилие, DIN EN ISO 14122, RAL-GZ 638 - 2008		Нагрузка 5,00 кН / м ² / 2,0 кН единичное усилие, жилое здание Нагрузка 3,00 кН / м ² / 2,0 кН единичное усилие, площадь опоры 50 x 50 мм	
	Несущая полоса/прогиб [см]		Несущая полоса/прогиб [см]	
	без защиты от скольжения	с защитой от скольжения	без защиты от скольжения	с защитой от скольжения
500	30 x 2 / 0,04	30 x 2 / 0,04	35 x 2 / 0,04	40 x 2 / 0,04
600	30 x 2 / 0,07	30 x 2 / 0,07	40 x 2 / 0,06	40 x 2 / 0,07
700	30 x 2 / 0,10	30 x 2 / 0,12	40 x 2 / 0,09	50 x 2 / 0,07
800	30 x 2 / 0,16	30 x 2 / 0,17	50 x 2 / 0,09	50 x 2 / 0,10
900	35 x 2 / 0,18	35 x 2 / 0,21	50 x 2 / 0,13	50 x 2 / 0,15
1.000	35 x 2 / 0,25	40 x 2 / 0,23	50 x 2 / 0,18	50 x 3 / 0,15
1.100	30 x 3 / 0,34	40 x 2 / 0,31	50 x 3 / 0,17	50 x 3 / 0,20
1.200	40 x 2 / 0,35	40 x 3 / 0,32	50 x 3 / 0,22	60 x 3 / 0,16
1.250	40 x 3 / 0,31	40 x 3 / 0,36	50 x 3 / 0,25	60 x 3 / 0,18
1.300	50 x 2 / 0,43	50 x 3 / 0,36	50 x 3 / 0,41	60 x 3 / 0,30
1.400	50 x 3 / 0,41	50 x 3 / 0,47	60 x 3 / 0,35	60 x 3 / 0,40
1.500	50 x 3 / 0,50	60 x 3 / 0,38	60 x 3 / 0,44	60 x 3 / 0,50
1.600	60 x 3 / 0,42	60 x 3 / 0,48	60 x 5 / 0,35	60 x 5 / 0,40
1.700	60 x 3 / 0,51	60 x 5 / 0,37	60 x 5 / 0,43	60 x 5 / 0,49
1.800	60 x 5 / 0,45	60 x 5 / 0,52	60 x 5 / 0,60	70 x 5 / 0,45
1.900	60 x 5 / 0,56	70 x 5 / 0,42	70 x 5 / 0,49	70 x 5 / 0,55
2.000	70 x 5 / 0,45	70 x 5 / 0,50	70 x 5 / 0,59	80 x 5 / 0,46
2.100	70 x 5 / 0,53	70 x 5 / 0,60	80 x 5 / 0,49	80 x 5 / 0,55
2.200	80 x 5 / 0,44	80 x 5 / 0,49	80 x 5 / 0,58	90 x 5 / 0,47
2.300	80 x 5 / 0,54	90 x 5 / 0,43	90 x 5 / 0,52	90 x 5 / 0,58
2.500	90 x 5 / 0,55	90 x 5 / 0,60	100 x 5 / 0,54	100 x 5 / 0,60
3.000	110 x 5 / 0,6	120 x 5 / 0,51	120 x 5 / 0,60	130 x 5 / 0,53

Требования RAL GZ 638, Издание сентябрь 2008 г., выполняются (прогиб $f < l/300$ и $< 0,6$ см).

Указания по выбору: При отсутствии четкого назначения промышленных или аварийных лестниц следует всегда использовать значения для промышленных лестниц.

Для промежуточных размеров (например длина ступенек 835 мм - промышленная лестница без защиты от скольжения) следует использовать следующий по размеру (900 мм) в качестве основы расчёта (несущая полоса 35 x 2 мм).



Расчёт несущих полос для каждого пролёта, DIN EN 1991, S235
деление ячеек 33,3 x 11,1 мм с TS 2 – 3 мм, деление ячеек 33,3 x 16,65 мм при TS 5 мм

Длина ступенек [мм]	Промышленная лестница, рабочие платформы и ереходные мостики, нагрузка 2,00 кН / м ² / 1,5 кН единичное усилие, DIN EN ISO 14122, RAL-GZ 638 - 2008		Нагрузка 5,00 кН / м ² / 2,0 кН единичное усилие, жилое здание Нагрузка 3,00 кН / м ² / 2,0 кН единичное усилие, площадь опоры 50 x 50 мм	
	Несущая полоса/прогиб [см]		Несущая полоса/прогиб [см]	
	без защиты от скольжения	с защитой от скольжения	без защиты от скольжения	с защитой от скольжения
500	30 x 2 / 0,03	30 x 2 / 0,03 *	30 x 2 / 0,04	30 x 2 / 0,04 *
600	30 x 2 / 0,06	30 x 2 / 0,06 *	30 x 2 / 0,08	30 x 2 / 0,08 *
700	30 x 2 / 0,09	30 x 2 / 0,09 *	30 x 3 / 0,10	30 x 3 / 0,12 *
800	30 x 2 / 0,14	30 x 2 / 0,14 *	40 x 2 / 0,12	40 x 2 / 0,13 *
900	35 x 2 / 0,16	35 x 2 / 0,16 *	40 x 2 / 0,16	40 x 2 / 0,16 *
1.000	35 x 2 / 0,22	35 x 2 / 0,22 *	40 x 3 / 0,17	40 x 3 / 0,20 *
1.100	40 x 2 / 0,23	40 x 2 / 0,23 *	40 x 3 / 0,23	40 x 3 / 0,27 *
1.200	40 x 3 / 0,22	40 x 3 / 0,22 *	40 x 3 / 0,29	40 x 3 / 0,29 *
1.250	40 x 3 / 0,25	40 x 3 / 0,25 *	40 x 3 / 0,33	40 x 3 / 0,33 *
1.300	40 x 3 / 0,41	40 x 3 / 0,41 *	50 x 3 / 0,33	50 x 3 / 0,33 *
1.400	50 x 2 / 0,45	50 x 2 / 0,45 *	50 x 3 / 0,43	50 x 3 / 0,43 *
1.500	50 x 3 / 0,41	50 x 3 / 0,41 *	60 x 3 / 0,35	60 x 3 / 0,35 *
1.600	50 x 3 / 0,52	50 x 3 / 0,52 *	60 x 3 / 0,44	60 x 3 / 0,44 *
1.700	60 x 3 / 0,40	60 x 3 / 0,40 *	60 x 3 / 0,54	60 x 3 / 0,54 *
1.800	60 x 3 / 0,56	60 x 3 / 0,56 *	60 x 5 / 0,49	60 x 5 / 0,57
1.900	60 x 5 / 0,46	60 x 5 / 0,53	70 x 5 / 0,40	70 x 5 / 0,46
2.000	60 x 5 / 0,56	70 x 5 / 0,42	70 x 5 / 0,49	70 x 5 / 0,56
2.100	70 x 5 / 0,44	70 x 5 / 0,50	70 x 5 / 0,59	80 x 5 / 0,46
2.200	70 x 5 / 0,52	70 x 5 / 0,59	80 x 5 / 0,48	80 x 5 / 0,54
2.300	80 x 5 / 0,45	80 x 5 / 0,51	80 x 5 / 0,60	90 x 5 / 0,48
2.500	90 x 5 / 0,46	90 x 5 / 0,51	100 x 5 / 0,46	100 x 5 / 0,50
3.000	110 x 5 / 0,51	110 x 5 / 0,56	120 x 5 / 0,53	120 x 5 / 0,57

* защита от скольжения только покровной полосы



Прессованная решётка Деление ячеек 33,3 x 33,3 мм, DIN EN 1991										S235 JR+N St 37-2	
Несущие полосы мм		Расстояние между опорами мм									
		200	300	400	500	600	700	800	900	1.000	1.100
20/2	FP	6,38	3,19	2,13	1,60	1,28	1,06	0,91	0,63	0,46	0,34
	FV	106,05	47,13	26,51	16,97	11,78	8,66	5,86	3,66	2,40	1,64
20/3	FP	9,57	4,79	3,19	2,39	1,91	1,60	1,36	0,95	0,69	0,52
	FV	159,07	70,70	39,77	25,45	17,67	12,99	8,80	5,49	3,60	2,46
25/2	FP	9,89	4,94	3,30	2,47	1,98	1,65	1,41	1,23	0,89	0,67
	FV	165,70	73,64	41,43	26,51	18,41	13,53	10,36	7,15	4,69	3,20
25/3	FP	14,83	7,41	4,94	3,71	2,97	2,47	2,12	1,84	1,34	1,00
	FV	248,55	110,47	62,14	39,77	27,62	20,29	15,53	10,73	7,04	4,81
30/2	FP	14,11	7,06	4,70	3,53	2,82	2,35	2,02	1,76	1,53	1,14
	FV	238,61	106,05	59,65	38,18	26,51	19,48	14,91	11,78	8,11	5,54
30/3	FP	21,17	10,58	7,06	5,29	4,23	3,53	3,02	2,65	2,29	1,72
	FV	357,91	159,07	89,48	57,27	39,77	29,22	22,37	17,67	12,16	8,31
30/4	FP	28,22	14,11	9,41	7,06	5,64	4,70	4,03	3,53	3,05	2,29
	FV	477,22	212,10	119,30	76,35	53,02	38,96	29,83	23,57	16,21	11,07
30/5	FP	35,28	17,64	11,76	8,82	7,06	5,88	5,04	4,41	3,82	2,86
	FV	596,52	265,12	149,13	95,44	66,28	48,70	37,28	29,46	20,27	13,84
35/2	FP	19,02	9,51	6,34	4,75	3,80	3,17	2,72	2,38	2,11	1,80
	FV	324,77	144,34	81,19	51,96	36,09	26,51	20,30	16,04	12,87	8,79
35/3	FP	28,53	14,26	9,51	7,13	5,71	4,75	4,08	3,57	3,17	2,70
	FV	487,16	216,52	121,79	77,95	54,13	39,77	30,45	24,06	19,31	13,19
35/4	FP	38,04	19,02	12,68	9,51	7,61	6,34	5,43	4,75	4,23	3,60
	FV	649,55	288,69	162,39	103,93	72,17	53,02	40,60	32,08	25,75	17,59
35/5	FP	47,55	23,77	15,85	11,89	9,51	7,92	6,79	5,94	5,28	4,50
	FV	811,93	360,86	202,98	129,91	90,21	66,28	50,75	40,10	32,19	21,98
40/2	FP	24,62	12,31	8,21	6,16	4,92	4,10	3,52	3,08	2,74	2,46
	FV	424,19	188,53	106,05	67,87	47,13	34,63	26,51	20,95	16,97	13,13
40/3	FP	36,93	18,47	12,31	9,23	7,39	6,16	5,28	4,62	4,10	3,69
	FV	636,29	282,80	159,07	101,81	70,70	51,94	39,77	31,42	25,45	19,69
40/4	FP	49,25	24,62	16,42	12,31	9,85	8,21	7,04	6,16	5,47	4,92
	FV	848,39	377,06	212,10	135,74	94,27	69,26	53,02	41,90	33,94	26,25
40/5	FP	61,56	30,78	20,52	15,39	12,31	10,26	8,79	7,69	6,84	6,16
	FV	1060,48	471,33	265,12	169,68	117,83	86,57	66,28	52,37	42,42	32,81
45/4	FP	61,77	30,89	20,59	15,44	12,35	10,30	8,82	7,72	6,86	6,18
	FV	1073,74	477,22	268,43	171,80	119,30	87,65	67,11	53,02	42,95	35,50
50/2	FP	37,75	18,87	12,58	9,44	7,55	6,29	5,39	4,72	4,19	3,77
	FV	662,80	294,58	165,70	106,05	73,64	54,11	41,43	32,73	26,51	21,91
50/3	FP	56,62	28,31	18,87	14,16	11,32	9,44	8,09	7,08	6,29	5,66
	FV	994,20	441,87	248,55	159,07	110,47	81,16	62,14	49,10	39,77	32,87
50/4	FP	75,49	37,75	25,16	18,87	15,10	12,58	10,78	9,44	8,39	7,55
	FV	1325,60	589,16	331,40	212,10	147,29	108,21	82,85	65,46	53,02	43,82
50/5	FP	94,37	47,18	31,46	23,59	18,87	15,73	13,48	11,80	10,49	9,44
	FV	1657,00	736,45	414,25	265,12	184,11	135,27	103,56	81,83	66,28	54,78
60/3	FP	80,06	40,03	26,69	20,01	16,01	13,34	11,44	10,01	8,90	8,01
	FV	1431,65	636,29	357,91	229,06	159,07	116,87	89,48	70,70	57,27	47,33
60/4	FP	106,74	53,37	35,58	26,69	21,35	17,79	15,25	13,34	11,86	10,67
	FV	1908,87	848,39	477,22	305,42	212,10	155,83	119,30	94,27	76,35	63,10
60/5	FP	133,43	66,72	44,48	33,36	26,69	22,24	19,06	16,68	14,83	13,34
	FV	2386,09	1060,48	596,52	381,77	265,12	194,78	149,13	117,83	95,44	78,88
70/3	FP	106,83	53,42	35,61	26,71	21,37	17,81	15,26	13,35	11,87	10,68
	FV	1948,64	866,06	487,16	311,78	216,52	159,07	121,79	96,23	77,95	64,42
70/4	FP	142,44	71,22	47,48	35,61	28,49	23,74	20,35	17,81	15,83	14,24
	FV	2598,18	1154,75	649,55	415,71	288,69	212,10	162,39	128,31	103,93	85,89
70/5	FP	178,05	89,03	59,35	44,51	35,61	29,68	25,44	22,26	19,78	17,81
	FV	3247,73	1443,43	811,93	519,64	360,86	265,12	202,98	160,38	129,91	107,36

Таблица действительна для стандартного деления ячеек 33,3 x 33,3 и материала S235 JR+N St 37-2. Значения отражают максимально допустимую грузоподъемность ячеистых решёток.

Прессованная решётка Деление ячеек 33,3 x 33,3 мм, DIN EN 1991										S235 JR+N St 37-2
Несущие полосы мм		Расстояние между опорами мм								
		1.200	1.300	1.400	1.500	1.600	1.700	1.800	1.900	2.000
20/2	FP	0,26	0,21	0,17	0,14	0,11	0,09	0,08	0,07	0,06
	FV	1,16	0,84	0,63	0,47	0,37	0,29	0,23	0,18	0,15
20/3	FP	0,40	0,31	0,25	0,20	0,17	0,14	0,12	0,10	0,09
	FV	1,74	1,26	0,94	0,71	0,55	0,43	0,34	0,28	0,23
25/2	FP	0,51	0,40	0,32	0,26	0,22	0,18	0,15	0,13	0,11
	FV	2,26	1,64	1,22	0,93	0,72	0,56	0,45	0,36	0,29
25/3	FP	0,77	0,60	0,48	0,39	0,32	0,27	0,23	0,19	0,16
	FV	3,39	2,46	1,83	1,39	1,07	0,84	0,67	0,54	0,44
30/2	FP	0,88	0,69	0,55	0,45	0,37	0,31	0,26	0,22	0,19
	FV	3,91	2,84	2,11	1,60	1,24	0,97	0,77	0,62	0,51
30/3	FP	1,32	1,03	0,83	0,67	0,55	0,46	0,39	0,33	0,28
	FV	5,86	4,26	3,17	2,40	1,86	1,46	1,16	0,93	0,76
30/4	FP	1,76	1,38	1,10	0,90	0,74	0,61	0,52	0,44	0,38
	FV	7,82	5,68	4,22	3,20	2,47	1,94	1,54	1,24	1,01
30/5	FP	2,20	1,72	1,38	1,12	0,92	0,77	0,65	0,55	0,47
	FV	9,77	7,10	5,28	4,00	3,09	2,43	1,93	1,56	1,27
35/2	FP	1,38	1,08	0,87	0,70	0,58	0,48	0,41	0,35	0,30
	FV	6,21	4,51	3,35	2,54	1,96	1,54	1,23	0,99	0,80
35/3	FP	2,07	1,63	1,30	1,06	0,87	0,72	0,61	0,52	0,44
	FV	9,31	6,76	5,03	3,81	2,95	2,31	1,84	1,48	1,21
35/4	FP	2,76	2,17	1,73	1,41	1,16	0,97	0,81	0,69	0,59
	FV	12,42	9,02	6,70	5,09	3,93	3,08	2,45	1,98	1,61
35/5	FP	3,45	2,71	2,17	1,76	1,45	1,21	1,02	0,86	0,74
	FV	15,52	11,27	8,38	6,36	4,91	3,85	3,07	2,47	2,01
40/2	FP	2,04	1,60	1,28	1,04	0,86	0,71	0,60	0,51	0,44
	FV	9,27	6,73	5,00	3,80	2,93	2,30	1,83	1,47	1,20
40/3	FP	3,07	2,41	1,92	1,56	1,29	1,07	0,90	0,77	0,66
	FV	13,90	10,09	7,50	5,69	4,40	3,45	2,75	2,21	1,80
40/4	FP	4,09	3,21	2,57	2,08	1,72	1,43	1,20	1,02	0,88
	FV	18,54	13,46	10,00	7,59	5,86	4,60	3,66	2,95	2,40
40/5	FP	5,11	4,01	3,21	2,60	2,14	1,79	1,50	1,28	1,09
	FV	23,17	16,82	12,51	9,49	7,33	5,75	4,58	3,69	3,00
45/4	FP	5,62	4,53	3,62	2,94	2,42	2,02	1,70	1,44	1,24
	FV	26,39	19,16	14,25	10,81	8,35	6,55	5,21	4,20	3,42
50/2	FP	3,43	3,08	2,46	2,00	1,64	1,37	1,15	0,98	0,84
	FV	18,10	13,14	9,77	7,41	5,73	4,49	3,58	2,88	2,35
50/3	FP	5,15	4,61	3,69	2,99	2,46	2,05	1,73	1,47	1,26
	FV	27,15	19,71	14,66	11,12	8,59	6,74	5,36	4,32	3,52
50/4	FP	6,86	6,15	4,92	3,99	3,29	2,74	2,30	1,96	1,68
	FV	36,20	26,28	19,54	14,83	11,45	8,99	7,15	5,76	4,69
50/5	FP	8,58	7,69	6,15	4,99	4,11	3,42	2,88	2,45	2,10
	FV	45,25	32,85	24,43	18,54	14,32	11,23	8,94	7,20	5,86
60/3	FP	7,28	6,67	6,16	5,08	4,18	3,48	2,93	2,49	2,14
	FV	39,77	33,89	25,32	19,22	14,84	11,65	9,27	7,47	6,08
60/4	FP	9,70	8,90	8,21	6,77	5,58	4,65	3,91	3,32	2,85
	FV	53,02	45,18	33,77	25,62	19,79	15,53	12,36	9,95	8,11
60/5	FP	12,13	11,12	10,26	8,47	6,97	5,81	4,89	4,15	3,56
	FV	66,28	56,48	42,21	32,03	24,74	19,41	15,45	12,44	10,13
70/3	FP	9,71	8,90	8,22	7,63	6,51	5,42	4,57	3,88	3,32
	FV	54,13	46,12	39,77	30,52	23,57	18,50	14,72	11,85	9,66
70/4	FP	12,95	11,87	10,96	10,17	8,68	7,23	6,09	5,17	4,43
	FV	72,17	61,50	53,02	40,69	31,43	24,66	19,62	15,81	12,87
70/5	FP	16,19	14,84	13,70	12,72	10,85	9,04	7,61	6,47	5,54
	FV	90,21	76,87	66,28	50,86	39,29	30,83	24,53	19,76	16,09

пояснения по коэффициентам расчёта вы найдёте на странице 88/89.

Прессованная решётка Деление ячеек 33,3 x 33,3 mm, DIN EN 1991										S235 JR+N St 37-2	
Несущие полосы мм		Расстояние между опорами мм									
		200	300	400	500	600	700	800	900	1.000	1.100
80/4	FP	182,33	91,17	60,78	45,58	36,47	30,39	26,05	22,79	20,26	18,23
	FV	3393,54	1508,24	848,39	542,97	377,06	277,02	212,10	167,58	135,74	112,18
80/5	FP	227,91	113,96	75,97	56,98	45,58	37,99	32,56	28,49	25,32	22,79
	FV	4241,93	1885,30	1060,48	678,71	471,33	346,28	265,12	209,48	169,68	140,23
90/4	FP	226,33	113,17	75,44	56,58	45,27	37,72	32,33	28,29	25,15	22,63
	FV	4294,95	1908,87	1073,74	687,19	477,22	350,61	268,43	212,10	171,80	141,98
90/5	FP	282,92	141,46	94,31	70,73	56,58	47,15	40,42	35,36	31,44	28,29
	FV	5368,69	2386,09	1342,17	858,99	596,52	438,26	335,54	265,12	214,75	177,48
100/5	FP	342,02	171,01	114,01	85,50	68,40	57,00	48,86	42,75	38,00	34,20
	FV	6628,01	2945,78	1657,00	1060,48	736,45	541,06	414,25	327,31	265,12	219,11
110/5	FP	413,84	206,92	137,95	103,46	82,77	68,97	59,12	51,73	45,98	41,38
	FV	8019,90	3564,40	2004,97	1283,18	891,10	654,69	501,24	396,04	320,80	265,12
120/5	FP	492,50	246,25	164,17	123,13	98,50	82,08	70,36	61,56	54,72	49,25
	FV	9544,34	4241,93	2386,09	1527,09	1060,48	779,13	596,52	471,33	381,77	315,52
130/5	FP	578,01	289,00	192,67	144,50	115,60	96,33	82,57	72,25	64,22	57,80
	FV	11201,34	4978,38	2800,34	1792,22	1244,59	914,40	700,08	553,15	448,05	370,29
140/5	FP	670,35	335,18	223,45	167,59	134,07	111,73	95,76	83,79	74,48	67,04
	FV	12990,91	5773,74	3247,73	2078,55	1443,43	1060,48	811,93	641,53	519,64	429,45
150/5	FP	769,54	384,77	256,51	192,38	153,91	128,26	109,93	96,19	85,50	76,95
	FV	14913,03	6628,01	3728,26	2386,09	1657,00	1217,39	932,06	736,45	596,52	492,99
160/5	FP	875,56	437,78	291,85	218,89	175,11	145,93	125,08	109,45	97,28	87,56
	FV	16967,72	7541,21	4241,93	2714,83	1885,30	1385,12	1060,48	837,91	678,71	560,92
170/5	FP	988,43	494,21	329,48	247,11	197,69	164,74	141,20	123,55	109,83	98,84
	FV	19154,96	8513,32	4788,74	3064,79	2128,33	1563,67	1197,19	945,92	766,20	633,22

Таблица действительна для стандартного деления ячеек 33,3 x 33,3 и материала S235 JR+N St 37-2. Значения отражают максимально допустимую грузоподъемность ячеистых решёток.

Для расчёта нагрузки цельной решётки необходимо указанную точечную нагрузку умножить на коэффициент 0,67.

Для расчёта нагрузки решёток из материала S355 JR максимальную нагрузку, слева от красной линии, можно умножить на 1,5, значение справа не изменяется.

Расстояние в просвете - это ширина в просвете между опорами ячеистой решётки. Ширина опор ячеистых решёток должна быть равной высоте решёток, но мин. 30 мм.

FP - это максимальный единичный груз в кН на образец в форме куба 200 x 200 мм.

FV - это максимальная равномерно распределённая поверхностная нагрузка в кН/м².

Прессованная решётка Деление ячеек 33,3 x 33,3 mm, DIN EN 1991								S235 JR+N St 37-2		
Несущие полосы мм		Расстояние между опорами мм								
		1.200	1.300	1.400	1.500	1.600	1.700	1.800	1.900	2.000
80/4	FP	16,58	15,19	14,03	13,02	12,16	10,58	8,91	7,57	6,48
	FV	94,27	80,32	69,26	60,33	46,92	36,81	29,29	23,59	19,22
80/5	FP	20,72	18,99	17,53	16,28	15,19	13,22	11,13	9,46	8,11
	FV	117,83	100,40	86,57	75,41	58,65	46,02	36,61	29,49	24,02
90/4	FP	20,58	18,86	17,41	16,17	15,09	14,15	12,44	10,57	9,06
	FV	119,30	101,66	87,65	76,35	66,80	52,42	41,70	33,59	27,36
90/5	FP	25,72	23,58	21,76	20,21	18,86	17,68	15,55	13,21	11,32
	FV	149,13	127,07	109,57	95,44	83,50	65,52	52,13	41,99	34,20
100/5	FP	31,09	28,50	26,31	24,43	22,80	21,38	20,12	17,74	15,21
	FV	184,11	156,88	135,27	117,83	103,56	89,88	71,51	57,60	46,92
110/5	FP	37,62	34,49	31,83	29,56	27,59	25,87	24,34	22,99	20,24
	FV	222,77	189,82	163,67	142,58	125,31	111,00	95,18	76,67	62,45
120/5	FP	44,77	41,04	37,88	35,18	32,83	30,78	28,97	27,36	25,92
	FV	265,12	225,90	194,78	169,68	149,13	132,10	117,83	99,54	81,07
130/5	FP	52,55	48,17	44,46	41,29	38,53	36,13	34,00	32,11	30,42
	FV	311,15	265,12	228,60	199,14	175,02	155,04	138,29	124,11	103,08
140/5	FP	60,94	55,86	51,57	47,88	44,69	41,90	39,43	37,24	35,28
	FV	360,86	307,48	265,12	230,95	202,98	179,80	160,38	143,94	128,74
150/5	FP	69,96	64,13	59,20	54,97	51,30	48,10	45,27	42,75	40,50
	FV	414,25	352,97	304,35	265,12	233,02	206,41	184,11	165,24	149,13
160/5	FP	79,60	72,96	67,35	62,54	58,37	54,72	51,50	48,64	46,08
	FV	471,33	401,60	346,28	301,65	265,12	234,85	209,48	188,01	169,68
170/5	FP	89,86	82,37	76,03	70,60	65,90	61,78	58,14	54,91	52,02
	FV	532,08	453,37	390,92	340,53	299,30	265,12	236,48	212,24	191,55

Коэффициент пересчёта:

1 кН $\triangleq$ са. 100 кг

10 кН $\triangleq$ са. 1 т

10 Н $\triangleq$ са. 1 даН $\triangleq$ са. 1 кгс

Участок рассчитанный на нагрузку от людей с точечной нагрузкой 1,5 кН на образец в форме куба 200 x 200 мм при прогибе ≤ 4 мм согласно BGI 588 и RAL GZ 637.

Участок с точечной нагрузкой 1,5 кН на образец в форме куба 200 x 200 мм при прогибе $\leq L/200$ мм.

Здесь представлен фрагмент таблицы нагрузок. Полностью таблицы нагрузок Вы найдёте в разделе нагрузок сайта нашей компании www.meiser.de.

Сварной прессованный настил Шаг ячеек 34,3 x 38,1 мм, DIN EN 1991										S235 JR+N St 37-2	
Несущие полосы мм		Расстояние между опорами мм									
		200	300	400	500	600	700	800	900	1.000	1.100
20/2	FP	6,14	3,07	2,05	1,53	1,23	1,02	0,87	0,61	0,44	0,33
	FV	114,51	50,89	28,63	18,32	12,72	9,35	6,33	3,95	2,59	1,77
20/3	FP	9,21	4,60	3,07	2,30	1,84	1,53	1,31	0,92	0,66	0,50
	FV	171,76	76,34	42,94	27,48	19,08	14,02	9,50	5,93	3,89	2,66
25/2	FP	9,52	4,76	3,17	2,38	1,90	1,59	1,36	1,18	0,86	0,64
	FV	178,92	79,52	44,73	28,63	19,88	14,61	11,18	7,72	5,07	3,46
25/3	FP	14,28	7,14	4,76	3,57	2,86	2,38	2,04	1,77	1,29	0,96
	FV	268,38	119,28	67,09	42,94	29,82	21,91	16,77	11,58	7,60	5,19
30/2	FP	13,60	6,80	4,53	3,40	2,72	2,27	1,94	1,70	1,47	1,10
	FV	257,64	114,51	64,41	41,22	28,63	21,03	16,10	12,72	8,75	5,98
30/3	FP	20,41	10,20	6,80	5,10	4,08	3,40	2,92	2,55	2,21	1,65
	FV	386,46	171,76	96,62	61,83	42,94	31,55	24,15	19,08	13,13	8,97
30/4	FP	27,21	13,60	9,07	6,80	5,44	4,53	3,89	3,40	2,94	2,21
	FV	515,28	229,01	128,82	82,44	57,25	42,06	32,21	25,45	17,51	11,96
30/5	FP	34,01	17,00	11,34	8,50	6,80	5,67	4,86	4,25	3,68	2,76
	FV	644,10	286,27	161,03	103,06	71,57	52,58	40,26	31,81	21,88	14,95
35/2	FP	18,35	9,18	6,12	4,59	3,67	3,06	2,62	2,29	2,04	1,74
	FV	350,68	155,86	87,67	56,11	38,96	28,63	21,92	17,32	13,90	9,49
35/3	FP	27,53	13,76	9,18	6,88	5,51	4,59	3,93	3,44	3,06	2,60
	FV	526,02	233,78	131,50	84,16	58,45	42,94	32,88	25,98	20,85	14,24
35/4	FP	36,71	18,35	12,24	9,18	7,34	6,12	5,24	4,59	4,08	3,47
	FV	701,35	311,71	175,34	112,22	77,93	57,25	43,83	34,63	27,80	18,99
35/5	FP	45,88	22,94	15,29	11,47	9,18	7,65	6,55	5,74	5,10	4,34
	FV	876,69	389,64	219,17	140,27	97,41	71,57	54,79	43,29	34,75	23,74
40/2	FP	23,79	11,89	7,93	5,95	4,76	3,96	3,40	2,97	2,64	2,38
	FV	458,03	203,57	114,51	73,28	50,89	37,39	28,63	22,62	18,32	14,17
40/3	FP	35,68	17,84	11,89	8,92	7,14	5,95	5,10	4,46	3,96	3,57
	FV	687,04	305,35	171,76	109,93	76,34	56,08	42,94	33,93	27,48	21,26
40/4	FP	47,58	23,79	15,86	11,89	9,52	7,93	6,80	5,95	5,29	4,76
	FV	916,05	407,14	229,01	146,57	101,78	74,78	57,25	45,24	36,64	28,35
40/5	FP	59,47	29,74	19,82	14,87	11,89	9,91	8,50	7,43	6,61	5,95
	FV	1145,07	508,92	286,27	183,21	127,23	93,47	71,57	56,55	45,80	35,43
45/4	FP	59,76	29,88	19,92	14,94	11,95	9,96	8,54	7,47	6,64	5,98
	FV	1159,38	515,28	289,85	185,50	128,82	94,64	72,46	57,25	46,38	38,33
50/2	FP	36,60	18,30	12,20	9,15	7,32	6,10	5,23	4,58	4,07	3,66
	FV	715,67	318,07	178,92	114,51	79,52	58,42	44,73	35,34	28,63	23,66
50/3	FP	54,90	27,45	18,30	13,73	10,98	9,15	7,84	6,86	6,10	5,49
	FV	1073,50	477,11	268,38	171,76	119,28	87,63	67,09	53,01	42,94	35,49
50/4	FP	73,20	36,60	24,40	18,30	14,64	12,20	10,46	9,15	8,13	7,32
	FV	1431,33	636,15	357,83	229,01	159,04	116,84	89,46	70,68	57,25	47,32
50/5	FP	91,50	45,75	30,50	22,88	18,30	15,25	13,07	11,44	10,17	9,15
	FV	1789,17	795,19	447,29	286,27	198,80	146,05	111,82	88,35	71,57	59,15
60/3	FP	77,73	38,86	25,91	19,43	15,55	12,95	11,10	9,72	8,64	7,77
	FV	1545,84	687,04	386,46	247,33	171,76	126,19	96,62	76,34	61,83	51,10
60/4	FP	103,63	51,82	34,54	25,91	20,73	17,27	14,80	12,95	11,51	10,36
	FV	2061,12	916,05	515,28	329,78	229,01	168,25	128,82	101,78	82,44	68,14
60/5	FP	129,54	64,77	43,18	32,39	25,91	21,59	18,51	16,19	14,39	12,95
	FV	2576,40	1145,07	644,10	412,22	286,27	210,32	161,03	127,23	103,06	85,17
70/3	FP	104,12	52,06	34,71	26,03	20,82	17,35	14,87	13,01	11,57	10,41
	FV	2104,06	935,14	526,02	336,65	233,78	171,76	131,50	103,90	84,16	69,56
70/4	FP	138,82	69,41	46,27	34,71	27,76	23,14	19,83	17,35	15,42	13,88
	FV	2805,42	1246,85	701,35	448,87	311,71	229,01	175,34	138,54	112,22	92,74
70/5	FP	173,53	86,77	57,84	43,38	34,71	28,92	24,79	21,69	19,28	17,35
	FV	3506,77	1558,56	876,69	561,08	389,64	286,27	219,17	173,17	140,27	115,93
80/4	FP	178,16	89,08	59,39	44,54	35,63	29,69	25,45	22,27	19,80	17,82
	FV	3664,22	1628,54	916,05	586,27	407,14	299,12	229,01	180,95	146,57	121,13
80/5	FP	222,70	111,35	74,23	55,68	44,54	37,12	31,81	27,84	24,74	22,27
	FV	4580,27	2035,68	1145,07	732,84	508,92	373,90	286,27	226,19	183,21	151,41

Таблица действительна для стандартного деления ячеек 34,3 x 38,1 и материала S235 JR+N St 37-2. Значения отражают максимально допустимую грузоподъемность ячеистых решёток.

Сварной прессованный настил Шаг ячеек 34,3 x 38,1 мм, DIN EN 1991										S235 JR+N St 37-2
Несущие полосы мм		Расстояние между опорами мм								
		1.200	1.300	1.400	1.500	1.600	1.700	1.800	1.900	2.000
20/2	FP	0,25	0,20	0,16	0,13	0,11	0,09	0,07	0,06	0,05
	FV	1,25	0,91	0,68	0,51	0,40	0,31	0,25	0,20	0,16
20/3	FP	0,38	0,30	0,24	0,19	0,16	0,13	0,11	0,10	0,08
	FV	1,88	1,36	1,01	0,77	0,59	0,47	0,37	0,30	0,24
25/2	FP	0,49	0,39	0,31	0,25	0,21	0,17	0,15	0,12	0,11
	FV	2,44	1,77	1,32	1,00	0,77	0,61	0,48	0,39	0,32
25/3	FP	0,74	0,58	0,46	0,38	0,31	0,26	0,22	0,19	0,16
	FV	3,66	2,66	1,98	1,50	1,16	0,91	0,72	0,58	0,47
30/2	FP	0,85	0,67	0,53	0,43	0,36	0,30	0,25	0,21	0,18
	FV	4,22	3,07	2,28	1,73	1,34	1,05	0,83	0,67	0,55
30/3	FP	1,27	1,00	0,80	0,65	0,53	0,44	0,37	0,32	0,27
	FV	6,33	4,60	3,42	2,59	2,00	1,57	1,25	1,01	0,82
30/4	FP	1,69	1,33	1,06	0,86	0,71	0,59	0,50	0,42	0,36
	FV	8,44	6,13	4,56	3,46	2,67	2,10	1,67	1,34	1,09
30/5	FP	2,12	1,66	1,33	1,08	0,89	0,74	0,62	0,53	0,45
	FV	10,55	7,66	5,70	4,32	3,34	2,62	2,08	1,68	1,37
35/2	FP	1,33	1,05	0,84	0,68	0,56	0,47	0,39	0,33	0,29
	FV	6,70	4,87	3,62	2,75	2,12	1,66	1,32	1,07	0,87
35/3	FP	2,00	1,57	1,26	1,02	0,84	0,70	0,59	0,50	0,43
	FV	10,06	7,30	5,43	4,12	3,18	2,50	1,99	1,60	1,30
35/4	FP	2,67	2,09	1,67	1,36	1,12	0,93	0,78	0,67	0,57
	FV	13,41	9,73	7,24	5,49	4,24	3,33	2,65	2,13	1,74
35/5	FP	3,33	2,62	2,09	1,70	1,40	1,16	0,98	0,83	0,71
	FV	16,76	12,17	9,05	6,86	5,30	4,16	3,31	2,67	2,17
40/2	FP	1,98	1,55	1,24	1,01	0,83	0,69	0,58	0,49	0,42
	FV	10,01	7,27	5,40	4,10	3,17	2,48	1,98	1,59	1,30
40/3	FP	2,96	2,33	1,86	1,51	1,24	1,04	0,87	0,74	0,63
	FV	15,01	10,90	8,10	6,15	4,75	3,73	2,96	2,39	1,95
40/4	FP	3,95	3,10	2,48	2,01	1,66	1,38	1,16	0,99	0,85
	FV	20,01	14,53	10,80	8,20	6,33	4,97	3,95	3,18	2,59
40/5	FP	4,94	3,88	3,10	2,52	2,07	1,73	1,45	1,23	1,06
	FV	25,02	18,16	13,50	10,25	7,92	6,21	4,94	3,98	3,24
45/4	FP	5,43	4,38	3,50	2,84	2,34	1,95	1,64	1,40	1,20
	FV	28,50	20,69	15,38	11,67	9,02	7,07	5,63	4,53	3,69
50/2	FP	3,33	2,98	2,38	1,94	1,59	1,33	1,12	0,95	0,81
	FV	19,54	14,19	10,55	8,01	6,18	4,85	3,86	3,11	2,53
50/3	FP	4,99	4,47	3,58	2,90	2,39	1,99	1,68	1,42	1,22
	FV	29,32	21,28	15,82	12,01	9,28	7,28	5,79	4,66	3,80
50/4	FP	6,65	5,96	4,77	3,87	3,19	2,65	2,23	1,90	1,63
	FV	39,09	28,38	21,10	16,01	12,37	9,70	7,72	6,22	5,07
50/5	FP	8,32	7,46	5,96	4,84	3,98	3,32	2,79	2,37	2,03
	FV	48,86	35,47	26,37	20,01	15,46	12,13	9,65	7,77	6,33
60/3	FP	7,07	6,48	5,98	4,93	4,06	3,38	2,85	2,42	2,07
	FV	42,94	36,59	27,34	20,75	16,03	12,58	10,01	8,06	6,57
60/4	FP	9,42	8,64	7,97	6,58	5,41	4,51	3,80	3,23	2,76
	FV	57,25	48,78	36,46	27,67	21,37	16,77	13,34	10,75	8,75
60/5	FP	11,78	10,80	9,96	8,22	6,77	5,64	4,75	4,03	3,46
	FV	71,57	60,98	45,57	34,58	26,72	20,96	16,68	13,43	10,94
70/3	FP	9,47	8,68	8,01	7,44	6,35	5,29	4,45	3,78	3,24
	FV	58,45	49,80	42,94	32,95	25,45	19,97	15,89	12,80	10,43
70/4	FP	12,62	11,57	10,68	9,92	8,46	7,05	5,93	5,04	4,32
	FV	77,93	66,40	57,25	43,93	33,94	26,63	21,19	17,07	13,90
70/5	FP	15,78	14,46	13,35	12,40	10,58	8,81	7,42	6,30	5,40
	FV	97,41	83,00	71,57	54,92	42,42	33,29	26,48	21,33	17,38
80/4	FP	16,20	14,85	13,70	12,73	11,88	10,34	8,70	7,39	6,34
	FV	101,78	86,73	74,78	65,14	50,66	39,75	31,63	25,48	20,75
80/5	FP	20,25	18,56	17,13	15,91	14,85	12,92	10,88	9,24	7,92
	FV	127,23	108,41	93,47	81,43	63,32	49,69	39,53	31,84	25,94

пояснения по коэффициентам расчёта вы найдёте на странице 88/89.

Доступные для проезда транспорта ячеистые решётки DIN EN 1991, S235 JR+N St 37-2

нагрузка		Расстояние между опорами мм													
		200	300	400	500	600	700	800	900	1.000	1.100	1.200	1.300	1.400	1.500
Класс Давление LA	авто (F2) 10 кН 200 x 200 мм	30/4	30/4	30/5	40/4	40/5	40/5	50/4	60/4	60/4	60/4	70/4	70/4	70/4	70/4
Класс Давление LA	Грузовик 6,0 т 20 кН 200 x 200 мм	30/4	40/5	60/4	70/4	70/4	70/5	80/5	80/5	90/5	90/5	100/5	100/5	110/5	110/5
Класс Давление LA	Грузовик 9,0 т 30 кН 200 x 260 мм	30/4	50/4	70/4	70/5	80/5	90/5	90/5	100/5	110/5	110/5	120/5	120/5	130/5	130/5
Класс Давление LA	Грузовик 12,0 т 40 кН 200 x 300 мм	30/4	60/4	70/4	90/5	90/5	100/5	110/5	120/5	120/5	130/5	140/5	150/5	150/5	-
Класс Давление LA	Грузовик 16,0 т / SLW 30 50 кН 200 x 400 мм	30/4	60/4	70/4	90/5	90/5	110/5	120/5	120/5	130/5	140/5	150/5	-	-	-
Класс Давление LA	SLW 60 100 кН 200 x 600 мм	30/4	60/4	70/4	90/5	120/5	130/5	150/5	-	-	-	-	-	-	-

Расчёт несущих полос произведён с учётом динамического коэффициента (тормозной коэффициент) 1,0 после DIN EN 1991-1-1:2010-12 + NA.
Расчёт несущих полос произведён грузовик и SLW с учётом динамического коэффициента (тормозной коэффициент) 1,4 после DIN 1072 (12.85).

Ячеистые решётки доступные для проезда с вилочным погрузчиком, Пневматические шины DIN EN 1991, S235 JR+N St 37-2

нагрузка		Расстояние между опорами мм													
		200	300	400	500	600	700	800	900	1.000	1.100	1.200	1.300	1.400	1.500
бщая нагрузка Давление LA	3,1 т 13 кН 200 x 200 мм	30/4	35/4	40/5	50/4	60/4	70/4	70/4	70/5	70/5	80/4	80/5	80/5	90/5	90/5
бщая нагрузка Давление LA	4,6 т 20 кН 200 x 200 мм	30/4	40/5	50/5	60/5	70/4	70/5	80/5	80/5	90/5	90/5	100/5	100/5	110/5	110/5
бщая нагрузка Давление LA	7 т 31,5 кН 200 x 200 мм	40/4	60/4	70/4	80/4	80/5	90/5	100/5	110/5	110/5	120/5	130/5	130/5	140/5	140/5
бщая нагрузка Давление LA	10 т 45 кН 200 x 200 мм	45/5	70/4	80/5	90/5	100/5	110/5	120/5	130/5	130/5	140/5	150/5	150/5	-	-
бщая нагрузка Давление LA	15 т 70 кН 200 x 200 мм	60/4	80/5	100/5	110/5	120/5	140/5	150/5	-	-	-	-	-	-	-
бщая нагрузка Давление LA	19 т 85 кН 200 x 200 мм	60/5	90/5	110/5	120/5	140/5	150/5	-	-	-	-	-	-	-	-

Расчёт несущих полос произведён с учётом динамического коэффициента (тормозной коэффициент) 1,4.

Ячеистые решётки доступные для проезда с вилочным погрузчиком, Твердые Резиновые колеса DIN EN 1991, S235 JR+N St 37-2

нагрузка		Расстояние между опорами мм													
		200	300	400	500	600	700	800	900	1.000	1.100	1.200	1.300	1.400	1.500
бщая нагрузка Давление LA	3,1 т 13 кН 200 x 200 мм	30/4	40/5	50/5	60/4	60/5	70/5	80/4	80/5	90/5	90/5	100/5	100/5	100/5	110/5
бщая нагрузка Давление LA	4,6 т 20 кН 200 x 200 мм	40/4	60/4	70/4	70/5	80/5	90/5	90/5	100/5	110/5	110/5	120/5	120/5	130/5	130/5
бщая нагрузка Давление LA	7 т 31,5 кН 200 x 200 мм	50/4	70/4	80/5	90/5	100/5	110/5	120/5	130/5	140/5	140/5	150/5	-	-	-
бщая нагрузка Давление LA	10 т 45 кН 200 x 200 мм	60/4	80/4	90/5	110/5	120/5	130/5	140/5	150/5	-	-	-	-	-	-
бщая нагрузка Давление LA	15 т 70 кН 200 x 200 мм	70/4	90/5	120/5	130/5	150/5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
бщая нагрузка Давление LA	19 т 85 кН 200 x 200 мм	70/5	100/5	130/5	150/5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Расчёт несущих полос произведён с учётом динамического коэффициента (тормозной коэффициент) 1,4.

Доступные для проезда транспорта ячеистые решётки DIN EN 1991, S235 JR+N St 37-2						
нагрузка		Расстояние между опорами мм				
		1.600	1.700	1.800	1.900	2.000
Класс Давление LA	авто (F2) 10 кН 200 x 200 мм	70/5	70/5	80/5	80/5	90/5
Класс Давление LA	Грузовик 6,0 т 20 кН 200 x 200 мм	120/5	120/5	120/5	130/5	130/5
Класс Давление LA	Грузовик 9,0 т 30 кН 200 x 260 мм	140/5	140/5	150/5	150/5	-
Класс Давление LA	Грузовик 12,0 т 40 кН 200 x 300 мм	-	-	-	-	-
Класс Давление LA	Грузовик 16,0 т / SLW 30 50 кН 200 x 400 мм	-	-	-	-	-
Класс Давление LA	SLW 60 100 кН 200 x 600 мм	-	-	-	-	-

Ячеистые решётки доступные для проезда с вилочным погрузчиком, Пневматические шины, DIN EN 1991, S235 JR+N St 37-2						
нагрузка		Расстояние между опорами мм				
		1.600	1.700	1.800	1.900	2.000
бщая нагрузка Давление LA	3,1 т 13 кН 200 x 200 мм	100/5	110/5	110/5	120/5	120/5
бщая нагрузка Давление LA	4,6 т 20 кН 200 x 200 мм	120/5	120/5	130/5	140/5	150/5
бщая нагрузка Давление LA	7 т 31,5 кН 200 x 200 мм	150/5	150/5	-	-	-
бщая нагрузка Давление LA	10 т 45 кН 200 x 200 мм	-	-	-	-	-
бщая нагрузка Давление LA	15 т 70 кН 200 x 200 мм	-	-	-	-	-
бщая нагрузка Давление LA	19 т 85 кН 200 x 200 мм	-	-	-	-	-

Ячеистые решётки доступные для проезда с вилочным погрузчиком, Твердые Резиновые колеса, DIN EN 1991, S235 JR+N St 37-2						
нагрузка		Расстояние между опорами мм				
		1.600	1.700	1.800	1.900	2.000
бщая нагрузка Давление LA	3,1 т 13 кН 200 x 200 мм	110/5	120/5	130/5	130/5	140/5
бщая нагрузка Давление LA	4,6 т 20 кН 200 x 200 мм	140/5	140/5	150/5	150/5	-
бщая нагрузка Давление LA	7 т 31,5 кН 200 x 200 мм	-	-	-	-	-
бщая нагрузка Давление LA	10 т 45 кН 200 x 200 мм	-	-	-	-	-
бщая нагрузка Давление LA	15 т 70 кН 200 x 200 мм	-	-	-	-	-
бщая нагрузка Давление LA	19 т 85 кН 200 x 200 мм	-	-	-	-	-

Таблица действительна для прессованных решёток со стандартным делением ячеек 33,3 x 33,3 и материала S235 JR+N St 37-2.

Значения отражают максимально допустимую грузоподъёмность ячеистых решёток.

LA = площадь опоры груза

Коэффициент пересчёта:

1 кН $\triangleq$ са. 100 кг

10 кН $\triangleq$ са. 1 т

10 Н $\triangleq$ са. 1 даН $\triangleq$ са. 1 кгс

Расстояние в просвете - это ширина в просвете между опорами ячеистой решётки.

Ширина опор ячеистых ячеистых решёток должна быть равной высоте решёток, но не более 30 мм.





СМОТРОВАЯ ПЛАТФОРМА STEINPLATTE, АВСТРИЯ

БЕЗОПАСНОСТЬ



Безопасность

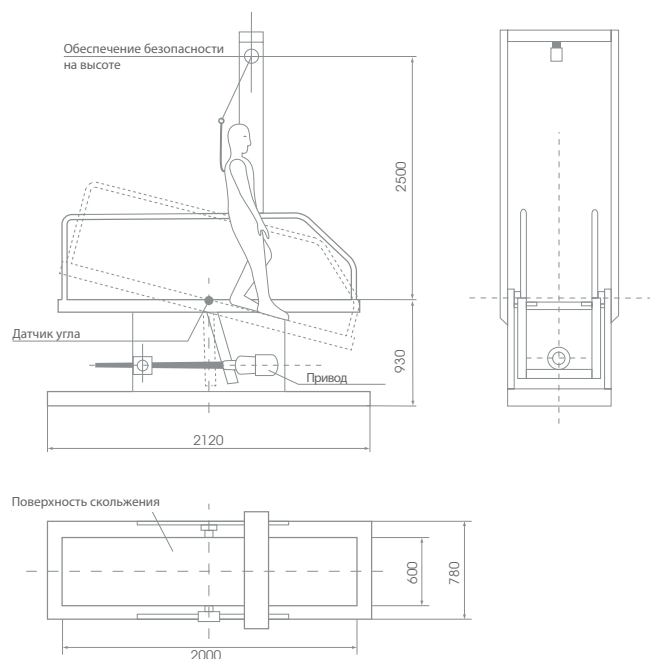
Вопросам безопасности труда и предотвращения несчастных случаев придаётся всё большее значение на предприятиях и в организациях. Инструкции по предотвращению несчастных случаев, принятые Объединением отраслевых страховых союзов и Союзом касс страхования от несчастных случаев в рамках Германского обязательного страхования от несчастных случаев (DGUV) являются обязательным действующим законом, и, следовательно, его несоблюдение может иметь серьёзные

последствия для любой компании. Вследствие предотвратимых несчастных случаев на производстве возникают огромные расходы. Серьёзный подход компании к решению вопросов обеспечения безопасных условий труда и созданию приятной рабочей атмосферы не в последнюю очередь оказывает огромное влияние и на её имидж, а также даёт клиентам возможность судить о качестве продукции и оказываемых услуг. Принимая во внимание все правовые последствия и затраты или ущерб репу-



тации, мы не должны забывать об одном: успехом предприятие обязано своим сотрудникам, защиту которых оно обязано обеспечить. Таким образом, указаны причины, почему компания MEISER стала интенсивнее заниматься разработкой продуктов в этой сфере. Мы разработали целый ряд продуктов, которые могут помочь сделать работу более безопасной и предотвратить несчастные случаи. Информацию об этих продуктах мы поместили в каталог „Безопасность труда“, чтобы кратко пред-

ставить Вам возможности улучшения организации труда и пути их реализации. Обратитесь за рекомендациями к контактному лицу компании MEISER и совместно с нашими специалистами проанализируйте, как мы сможем сделать Ваше рабочее место более безопасным. Подробную информацию Вы можете найти в брошюре по безопасности труда компании MEISER.



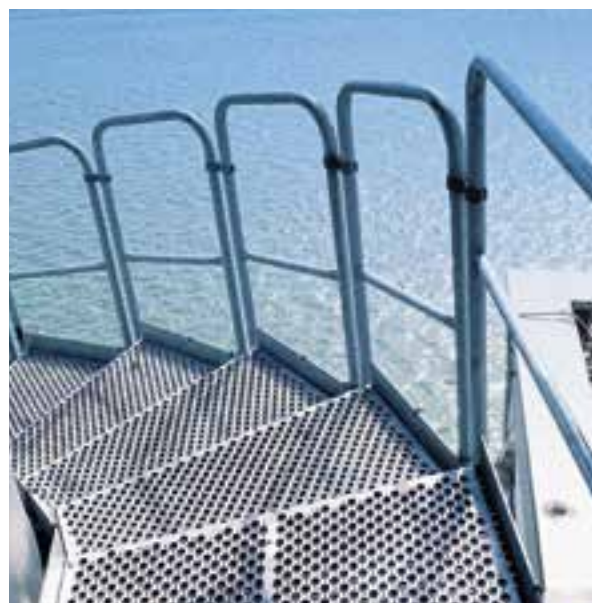
Классификация

Градус	Класс R
больше, чем 3° - 10°	R9
больше, чем 10° - 19°	R10
больше, чем 19° - 27°	R11
больше, чем 27° - 35°	R12
больше, чем 35° +	R13

Сопротивление скольжению

В последние годы проблема обеспечения безопасности против скольжения поверхностей доступных для прохода пешеходов приобретает растущее значение. Везде, где люди работают в условиях с повышенной опасностью скольжения, напр., где используются масла, смазки и эмульсии, существует огромная опасность поскользнуться. А на открытом воздухе важную роль играет погода. Дождь и снег превращают многие участки в скользкую поверхность. Однако наша компания предлагает решение этой проблемы и благодаря решётке с защитой от скольжения компании MEISER - надёжную устойчивость. Вследствие этого риск подскользывания значительно снижается. В зависимости от требований стандарта, или потребности в личной безопасности компания Meiser может поставить ячеистые решётки с классом безопасности R9 до R13. Требуемое значение R для различных областей применения продукции предписано требованиями „Объединения отраслевых страховых союзов по безопасности и гигиене труда (BGR181)“

Тест сопротивления скольжению проводится независимой испытательной лабораторией на испытательном стенде согласно четким требованиям (см. рисунок).



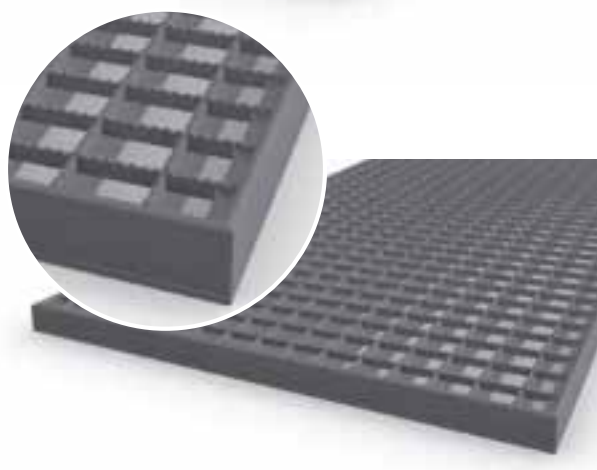


Без-
опас-
ность



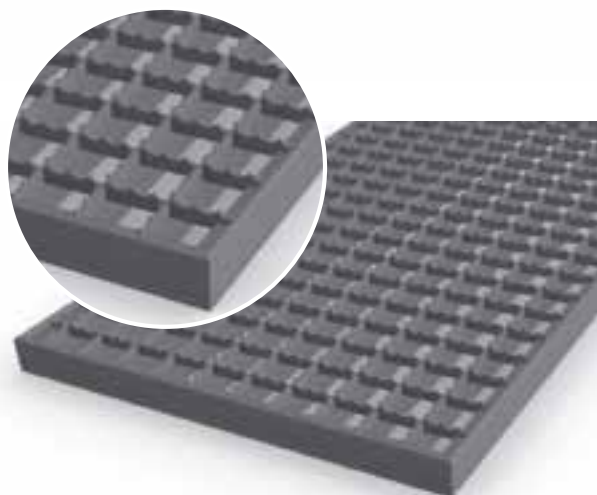
Защита от скольжения с остроконечными зубьями SR1

Защита от скольжения с остроконечными зубьями применяется только для сварных прессованных настилов. В этой конструкции несущая полоса покрыта особенно острыми зазубринами, которые высечены в форме полумесяца и расположены сплошными рядами. Таким образом сопротивление скольжению этого типа решёток значительно увеличивается. При определенных размерах ячеек, используя этот профиль можно достигнуть сопротивления скольжению класса R12.



Защита от скольжения «Зуб пилы» SR2

Защита от скольжения «Зуб пилы» возможна только при изготовлении прессованных решёток и характеризуется пилообразной засечкой несущих и покровных полос. Используя эту защиту от скольжения, можно достигнуть сопротивления скольжению максимально класса R12. На принципе изготовления этого рисунка протектора основаны и другие специальные формы, соответствующие международным стандартам (например, Датских железных дорог) При необходимости просим связаться с нами.



Суперзащита от скольжения SR3

Суперзащита от скольжения возможна только при изготовлении прессованных решёток и характеризуется высокой степенью сопротивления скольжению. При этом на несущих и покровных полосах вырубается особенно острые кромки. Используя эту защиту от скольжения можно достигнуть сопротивления скольжению максимального класса R12. Такие решётки используются, в частности, в пищевой промышленности и на участках с высокой степенью загрязнения и регулярным контактом с жидкостями.



Стандартная защита от скольжения класса SR4

Стандартная защита от скольжения характеризуется полукруглой засечкой несущих и покровных полос, оставляющая между вырезами бороздки. Таким образом у прессованных решёток может быть достигнута защита от скольжения класса R12 (засечка несущих и покровных полос), а у сварных прессованных настилов - класса R11 может (возможна засечка только несущих полос). Этот вариант используется в качестве стандарта на открытом воздухе на регулярно посещаемых участках с оживлённым движением пешеходов.

Перечень сертификатов по защите от скольжения

Прессованные решётки DIN 51130

Деление ячеек	Несущая полоса (мм)	черты		Вид ащиты от скольжения	Класс R	Материал	Поверхность
		Несущая полоса	Покровная полоса				
33,3 x 33,3	40/3	плоские, полукруглые вырезы	плоские, полукруглые вырезы	SR4	R12	AlMg1	анодированная
33,3 x 11,1	30/3	гладкая	гладкая	–	R10	нержавеющей стали	травлёный
33,3 x 33,3	30/3	плоские, полукруглые вырезы	плоские, полукруглые вырезы	SR4	R12	нержавеющей стали	травлёный
33,3 x 11,1	30/3	гладкая	гладкая	–	R10	S235	оцинкованный
33,3 x 11,1	30/3	гладкая	плоские, полукруглые вырезы	SR4	R11	S235	оцинкованный
33,3 x 11,1	30/3	гладкая	заостренные, полукруглые вырезы	SR3	R13	S235	оцинкованный
33,3 x 16,65	50/5	гладкая	зазубренная	SR2	R12	S235	оцинкованный
33,3 x 22,2	30/3	заостренные, полукруглые вырезы	заостренные, полукруглые вырезы	SR3	R13	S235	оцинкованный
33,3 x 33,3	30/3	гладкая	гладкая	–	R10	S235	оцинкованный
33,3 x 33,3	30/3	гладкая	зазубренная	SR2	R12	S235	оцинкованный
33,3 x 33,3	30/3	гладкая	плоские, полукруглые вырезы	SR4	R11	S235	оцинкованный
33,3 x 33,3	30/2	плоские, полукруглые вырезы	плоские, полукруглые вырезы	SR4	R12	S235	оцинкованный
33,3 x 33,3	30/3	плоские, полукруглые вырезы	плоские, полукруглые вырезы	SR4	R12	S235	оцинкованный
33,3 x 33,3	30/3	заостренные, полукруглые вырезы	заостренные, полукруглые вырезы	SR3	R13	S235	оцинкованный
42 x 16	60/5	гладкая	гладкая	–	R10	S235	оцинкованный
44,4 x 16,65	45/2	гладкая	гладкая	–	R10	S235	оцинкованный
33,3 x 16,65	35/5	гладкая	гладкая	–	R10	S235	оцинкованный

Цельные решётки

33,3 x 33,3	36/1,9	плоские, полукруглые вырезы	гладкая	SR4	R11	S235	оцинкованный
-------------	--------	-----------------------------	---------	-----	-----	------	--------------

Сварные прессованные решётки DIN 51130

Деление ячеек	Несущая полоса (мм)	черты		Вид ащиты от скольжения	Класс R	Материал	Поверхность
		Несущая полоса	Покровная полоса				
34,3 x 38,1	30/3	притупленные, полукруглые вырезы	гладкая	SR4	R12	VA	травлёный
34,3 x 24,3	30/3	притупленные, полукруглые вырезы	скрученная	SR4	R11	S235	оцинкованный
34,3 x 38,1	30/3	гладкая	скрученная	–	R10	S235	оцинкованный
34,3 x 38,1	30/3	заостренные, полукруглые вырезы	скрученная + сварная в местах стыков	SR11	R12	S235	оцинкованный
34,3 x 38,1	30/3	притупленные, полукруглые вырезы	скрученная	SR4	R11	S235	оцинкованный
34,3 x 50,8	30/3	притупленные, полукруглые вырезы	скрученная	SR4	R11	S235	оцинкованный

Сварные прессованные решётки для морских платформ

38,1 x 101,6	30/3	притупленные, полукруглые вырезы	скрученная	SR6	R11	S235	оцинкованный
--------------	------	----------------------------------	------------	-----	-----	------	--------------





СЕРВИСНОЕ
ОБСЛУЖИВАНИЕ/
СТАНДАРТЫ И
СЕРТИФИКАТЫ

Сервисное обслуживание

Сервисное обслуживание для компании MEISER означает следующее: предлагать своим клиентам своевременную поставку качественной продукции и максимально возможную дополнительную выгоду. Оно начинается с того, что мы предоставляем Вам обширный сервис по планированию. Мы - команда профессионалов в области производства ячеистых решёток, разрабатываем индивидуальные решения быстрее и лучше, чем разработчики, которые лишь изредка сталкиваются с решением таких задач или совсем не имеют опыта работы в этой области. Особый интерес для нас представляет решение нетипичных задач. Мы не стремимся адаптировать Ваши идеи к нашим возможностям, как раз наоборот – мы стараемся расширить наши возможности благодаря поиску новых решений. Поэтому новые задачи для нас – это не только поиск новых нестандартных решений, но и шанс дальнейшего развития для нашей компании.

Если Вам нужно нестандартное решение, обращайтесь к нам!

Разработка / производство / монтаж

Наше коммерческое предложение включает в себя разработку, производство изделий и по желанию их монтаж, а также составление планов укладки решетчатых настилов – и все это из одних рук! Благодаря постоянной модернизации и освоению выпуска новых изделий для различных областей применения мы можем решить любые поставленные перед нами задачи. Работа с клиентами имеет для нас наивысший приоритет. Для вас это означает следующее:

- Консультации по конструкциям изделий, нормам и предписаниям
- Составление монтажных и рабочих чертежей
- Разработка нестандартных решений в соответствии с пожеланиями заказчика

Контроль качества является для нас обязательным условием. Все конструкции соответствуют действующим стандартам DIN/EN, требованиям по технике безопасности и выполняют предписания Объединения отраслевых страховых союзов.





Обслуживание внешних клиентов

Ноу-хау, качество, современное оборудование, надежность и наилучшее решение поставленных задач являются составляющими, на которых основана работа нашей компании. Тем не менее, это не самые важные слагаемые нашего успеха. В первую очередь - это наши сотрудники, каждый из которых, каждый день стремится сделать всё возможное для Вас и нашего успешного позиционирования на рынке. Это относится ко всем работникам нашей компании, и мы горды этим. Бизнес делают не компании, а люди. С целью обеспечения устойчивого развития и реального удовлетворения индивидуальных запросов и потребностей своих клиентов, компания MEISER опирается на старую, но проверенную временем стратегию сбыта: компетентное обслуживание на месте, прямо на Вашем предприятии.

Положитесь на быстрое решение вопросов и доверьтесь ответственным сотрудникам, которые, опираясь на свой опыт, компетентно проконсультируют Вас, укажут пути решения и немедленно окажут поддержку, если что-то не заладится. На наш взгляд, это лучший способ гарантии того, что ваши потребности будут приняты во внимание.

Мы, конечно, и в будущем будем придерживаться этой стратегии, потому что это путь к качеству и надежности, который начинается на этапе производства продукции и никогда не заканчивается только обслуживанием клиентов.



Сервисное обслуживание/ менеджмент рекламаций

Предпосылкой длительной удовлетворенности наших клиентов является отличное обслуживание, даже после продажи. Эффективное сервисное обслуживание и менеджмент рекламаций является важной частью нашей корпоративной культуры и неотъемлемой составляющей успешного и долгосрочного сотрудничества. Своим долгом мы считаем - предоставление только лучшего сервиса нашим клиентам, для чего направляем все наши усилия на регулярное переосмысление и оптимизацию наших производственных процессов, а также на принятие превентивных мер. Однако, если что-то не заладится, быстрая обработка рекламаций и текущая информация о ходе обработки являются самоочевидными требованиями для наших сотрудников.

Наша сервисная команда всегда к Вашим услугам.

Свяжитесь с нами:

Лимбах

Тел +49 (0) 6887 - 309-1367

Факс +49 (0) 6887 - 309-3000

E-Mail service@meiser.de

Ельснитц

Tel +49 (0) 37421 - 50-2117

Fax +49 (0) 37421 - 50-2100

E-Mail service@meiser.de

ваше контактное лицо вы найдёте на нашей интернет-страничке www.meiser.de.





Качество „Made in Germany“

Компания MEISER на протяжении многих лет делает ставку на производство в Германии. Благодаря дальнейшему расширению производственных участков в г. Limbach и Oelsnitz в компании MEISER на территории Германии в настоящий момент работает более 1500 сотрудников. Поэтому наша продукция заслуживает обозначения „Made in Germany“. Однако мы предлагаем нашу продукцию не только нашим немецким клиентам, но и экспортируем её по всему миру. По особому желанию клиентов мы уже провели сертификацию технологии производства в соответствии с DIN EN 1090-2 Exс 2. Таким образом, мы можем в конкретных случаях после предварительной консультации с клиентами маркировать продукцию изготовленную компанией MEISER знаком CE.

Экология (DIN EN 50001)

Каждая компания должна нести ответственность за состояние окружающей среды.

Для компании MEISER это означает - внедрение этой идеи в корпоративную культуру, а значит и в умы своих сотрудников. С введением системы энергетического и экологического менеджмента мы намерены в течение 2013 года последовательно и твердо реализовать требования этой системы и внедрить их в наш производственный процесс. В качестве предприятия, производящего свою продукцию в Германии, компания Meiser уже сегодня выполняет требования самых высоких экологических стандартов в мире. Наше производство не связано с вредными выбросами в окружающую среду, и мы строго следим за применением ресурсосберегающих технологий производства. Наше новое оборудование горячего цинкования является одним из самых современных заводов в Европе и не имеет ничего общего со многими ещё сегодня работающими устаревшими установками. Мы производим значительную часть, необходимой для производства энергии, своими собственными солнечными энергетическими установками, и используем тепло, выделяемое в процессе производства, для нагрева воды. Своим сотрудникам мы обеспечиваем безопасные, современные и комфортные рабочие места. Надёжность для компании MEISER также означает, что наши клиенты могут быть уверены в том, что мы будем бережно относиться к окружающей среде и обеспечивать её *sécurité, confiance en matière de respect et de protection de l'environnement*.



Центр передового опыта в области высококачественной стали

В нашем Центре передового опыта в области высококачественной стали в г. Лимбах из таких высококачественных материалов, как нержавеющая сталь и алюминий изготавливаются фирменные ячеистые решётки MEISER, отвечающие особо высоким требованиям к качеству. Производство высококачественных ячеистых решёток из нержавеющей стали и алюминия требует мастерства и наличия подходящего оборудования. Кроме того, на соответствующих производственных линиях по возможности не следует производить обработку обычной черной стали, потому что в противном случае это неизбежно приведёт к потере качества поверхности. Мы выполняем это требование,

используя современнейшее штамповочное оборудование и установки для прессования, которые предназначены исключительно для производства нержавеющей стали и алюминия. Современная установка для водоструйной резки обеспечивает наивысшее качество также при изготовлении заготовок, которое невозможно достигнуть при ручной обработке. Наконец, при обработке поверхности и упаковке мы придаём большое значение тщательности и надёжности, чтобы товар был доставлен клиентам без повреждений.

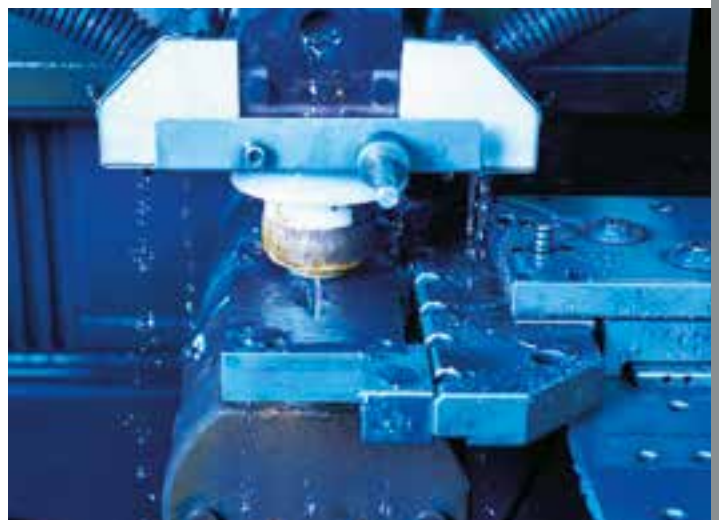




Исследования и разработки

Исследования и разработки осуществляются в компании MEISER ежедневно в процессе производства и интенсивного взаимодействия сотрудников. Кроме того, наши клиенты каждый день ставят перед нами новые задачи. MEISER располагает инструментальным и машиностроительным производством, которое берет свое начало в бывшем цеху по изготовлению приспособлений завода MLK в г. Плауэне (Plauen). В настоящее время коллектив насчитывает около 40 отлично обученных и высокомотивированных специалистов, занимающихся конструированием, изготовлением и техническим обслуживанием машин, установок, инструментов и другого оборудования для производства полного ассортимента продукции компании MEISER.

При этом на передний план выступают непрерывное развитие и международная экспансия нашей компании. Имея возможность устанавливать комплектные производственные линии для производства прессованных и сварных прессованных настилов по всему миру, нам удаётся предлагать продукцию с одинаковым качеством из одних рук. Предпосылкой для этого являются современное оборудование и традиционные станки: фрезерные, токарные и шлифовальные центры с ЧПУ, а также современные станки для электроэрозионной обработки проволоки, но прежде всего, опытные и мотивированные сотрудники.



Контрольный лист для ячеистых решёток

С целью облегчения Вашего заказа просим использовать этот контрольный лист в качестве формуляра для факса.

MEISER
www.meiser.de



Дата _____ Исполнитель/№ документа _____

☐ Запрос ☐ Заказ Срок поставки _____

Нагрузка ☐ для пешеходного движения в Промышленных Зонах
Давление ☐ для пешеходного движения в общественных местах
☐ Удельная нагрузка _____ кН/м²
☐ доступный для проезда транспорта кН Давление колеса

**Сопротивле-
ние скольже-
нию** ☐ R10 ☐ R11 ☐ R12 ☐ R13

Материал ☐ сталь, S 235JR/S 355JR ☐ Нержавеющая сталь, 1.4031 ☐ Нержавеющая сталь, 1.4571 ☐ Алюминий, AlMg 1F15

обработка ☐ оцинкованный ☐ травлёный ☐ травлёный ☐ необработанный
поверхности ☐ оцинкованный + ☐ необработанный ☐ необработанный ☐ анодированный
☐ порошковое покрытие ☐ электрополированный
☐ необработанный ☐ необработанный + порошковое покрытие

размер в свету _____

тип ячеистой решётки _____

Поз. № ячеистая решётка	Количе- ство	Шаг ячеек	Несущая полоса	Размер несущей полосы Размер ячеистой решётки	Размер попе- речной полосы Размер ячеистой решётки	..частей	Принадлеж- ности или особенности

Поз. №	Количество ступеней	Размер несущей полосы	Размер поперечной полосы	Крепёжный материал для ступенек

Альтернативно прим. количества

Количество всего _____ м² погонный метр нарезной _____ пм.
 Мелкая нарезка < 0,5 пм. как Цулаги _____ шт. Повышенное обрамление по краю в качестве плитуса
 Специальные детали _____ из плоской _____ пм.
 Нижний кант с отверстиями _____ пм. Крепёжный материал _____ Комплект

Планирование ☐ да ☐ нет ☐ согласно рисунку **упаковка** ☐ одноразовая упаковка
укладки ☐ согласно рабочему чертежу ☐ европалеты
☐ согласно носителю информации ☐ контейнерная отгрузка
☐ по электронной почте-передача сообщения

Фамилия _____ Адрес _____

№ заказчика _____





ISO-СЕРТИФИКАТ, 9001:2008
SCHMELZ-LIMBACH



ISO-СЕРТИФИКАТ, 9001:2008
OELSNITZ



СЕРТИФИКАТ, EN 1090-1:2009
SCHMELZ-LIMBACH, OELSNITZ



СЕРТИФИКАТ ОБ ИСПЫТАНИЯХ, ЗНАК КАЧЕСТВА RAL-GZ 638
ПОЛОВОЕ ПОКРЫТИЕ С
ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЕ
ДЛЯ РЕШЁТОК



Действующие стандарты

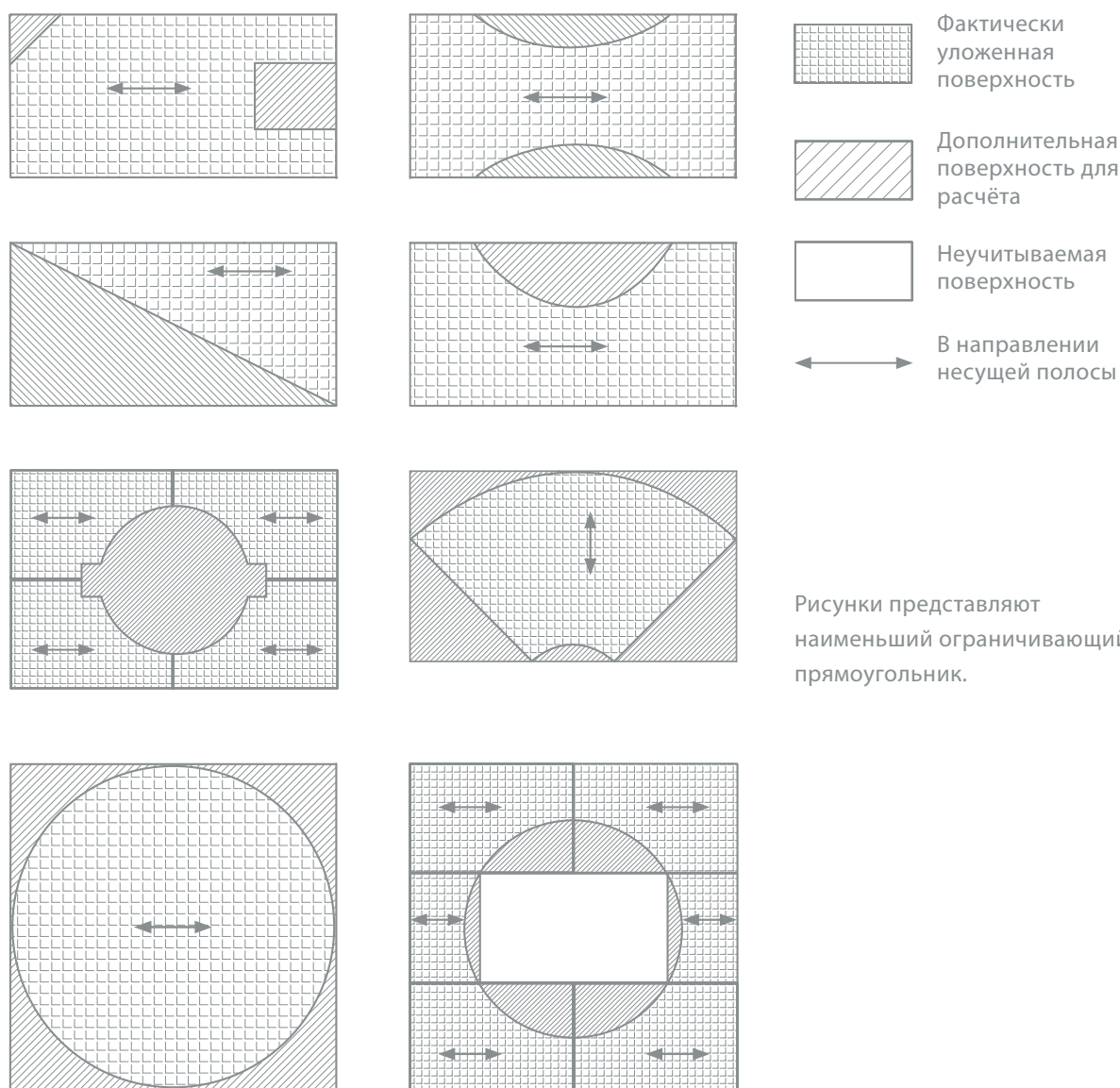
RAL GZ 638	Ячеистые решётки	DIN EN ISO 1461	Нанесение цинковых покрытий на сталь методом горячего цинкования (гальванизация) - Требования и испытания
DIN EN ISO 14122-3	Лестницы из стали		
DIN 24531 -2, 3	Ступеньки лестницы из ячеистой решётки	BGI 588	Памятка по металлическим решёткам
DIN 24537	Решётки в качестве настила для пола Часть 1: Ячеистые решётки из металлических материалов	BGR 181	Сопротивление скольжению пола в рабочих помещениях с опасностью скольжения

Указания по расчёту для ячеистых решёток

Пожалуйста, обратите внимание на следующие сведения о проводимых нами расчетах:

Наши расчеты производятся на основании размеров поверхности, которую необходимо изготовить, в соответствии с наименьшим размером решёток в форме ограничивающего прямоугольника или квадрата в м². (Согласно требованиям рабочего стандарта H 10 организации Arbeitsgemeinschaft Industriebau e.V. (Объединение союзов предпринимателей в области промышленного строительства). Размер вырезов и обрезок рассчитываются с учетом обрамления по краю в погонных метрах.

Размер вырезов и обрезок у решёток с отверстиями и корректировок размеров решётки, которую необходимо изготовить. Выемки маленького размера рассчитываются включая обрамление по краю до 0,5 м в длину по одной цене за один метр. За каждую дополнительную единицу взимается надбавка в цене. Дополнительные услуги, такие как установка крепежного материала или усилений, рассчитывается по единой цене за единицу товара. В качестве основы для наших расчётов, мы используем подтверждения заказа, планирование укладки и / или обмера на месте установки.



Качество и правила испытаний

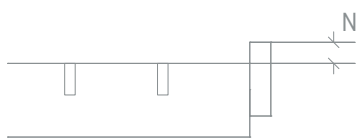
описаны в стандарте RAL-GZ 638 - Обеспечении качества.

Эти допуски необходимо соблюдать при изготовлении и поставке всех ячеистых решёток в соответствии со следующими нормативными размерами:

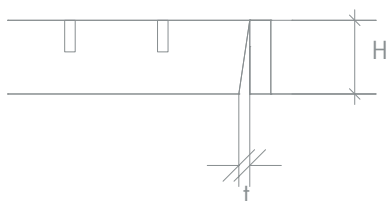
- для несущих полос $\leq 60 \text{ мм} \times 5 \text{ мм}$
- деление ячеек макс. 68 мм и мин. 11 мм
- размер решёток макс. $2,0 \text{ м}^2$, причем размер одной стороны не должен превышать 2.000 мм.

Допустимые допуски для прессованных решёток:

Образующиеся под нагрузкой допуски (деформации) не включены.



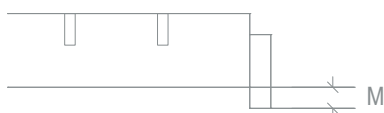
Выступление обрамляющей полосы



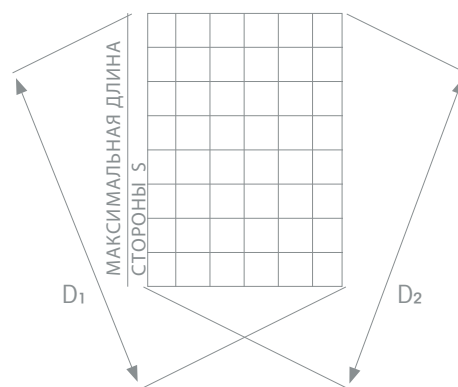
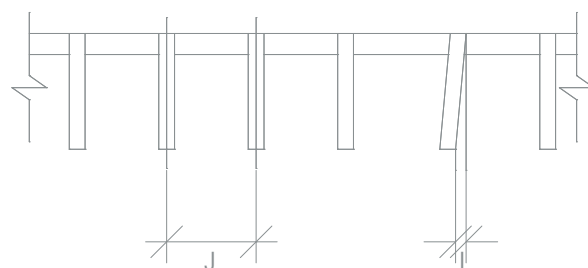
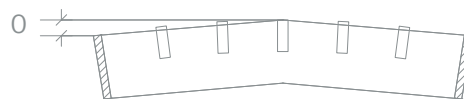
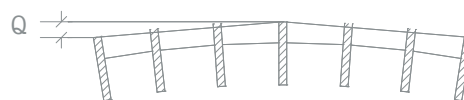
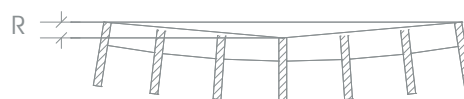
Косой срез несущих или поперечных полос относительно вертикали t



Выступление поперечной полосы K макс. = 1,5 мм



Занижение обрамляющей полосы M макс. = 1,0 мм

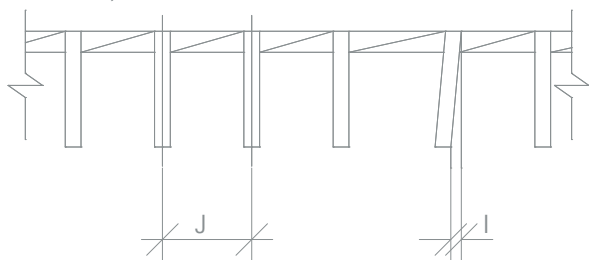
Диагональ искажения : $D1 - D2 \ 0,01 \times s$ Отклонение несущих и бортовых полос от вертикали I макс. = $0,1 \times J$, но не более 3Отклонения - выпуклость O макс. = $1/200$ от длины полосы $> 450 \text{ мм}$; макс. 8 мм при размерах менее 450 мм; макс. 3 ммОтклонения - вогнутость P макс. = $1/200$ от длины полосы $> 600 \text{ мм}$; макс. 8 мм при размерах менее 600 мм; макс. 3 ммОтклонения - выпуклость Q макс. = $1/200$ от ширины полосы $> 450 \text{ мм}$; макс. 8 мм при размерах менее 450 мм; макс. 3 ммОтклонения - вогнутость R макс. = $1/200$ от ширины полосы $> 600 \text{ мм}$; макс. 8 мм при размерах менее 600 мм; макс. 3 мм

Допустимые допуски для сварных прес-сованных настилов:

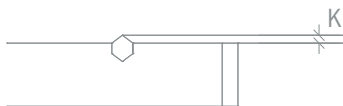
Образующиеся под нагрузкой допуски (деформации) не включены.



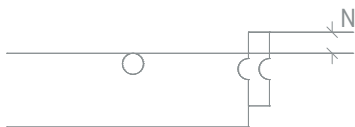
Выступление поперечной и обрамляющей полосы L макс. = 0,5 мм



Отклонение несущих и бортовых полос от вертикали J макс. = 0,1 x l, но не более 3 мм



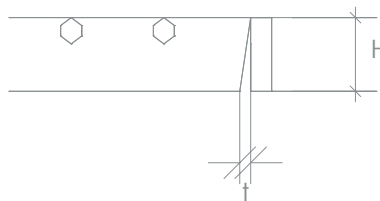
Выступление поперечной полосы K макс. = 1,5 мм



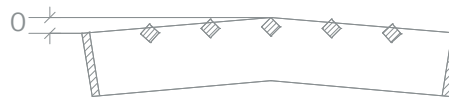
Выступление обрамляющей полосы N макс. = 1,0 мм



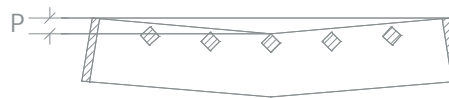
Занижение обрамляющей полосы M макс. = 1,0 мм



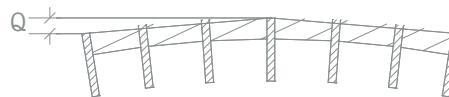
Отклонение несущих или поперечных полос от вертикали t макс. = $\pm 0,1 \times H$, но не более 3 мм



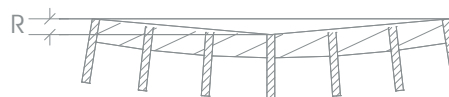
Отклонения - выпуклость O макс. = 1/150 от длины полосы > 450 мм; макс. 8 мм при размерах менее 450 мм; макс. 3 мм



Отклонения - вогнутость P макс. = 1/200 от длины полосы > 600 мм; макс. 8 мм при размерах менее 600 мм; макс. 3 мм



Отклонения - выпуклость Q макс. = 1/150 от ширины полосы > 600 мм; макс. 8 мм при размерах менее 450 мм; макс. 3 мм



Отклонения - вогнутость R макс. = 1/200 от ширины полосы > 600 мм; макс. 8 мм при размерах менее 600 мм; макс. 3 мм

Производства

Германия

Gebr. MEISER GmbH
Edmund Meiser Straße 1
D-66839 Schmelz-Limbach
Tel +49 (0) 68 87 - 3 09-0
Fax +49 (0) 68 87 - 3 09-3000
E-Mail info@meiser.de

MEISER Vogtland OHG

Am Lehmteich 3
D-08606 Oelsnitz
Tel +49 (0) 37 421 - 50-0
Fax +49 (0) 37 421 - 50 2120
E-Mail info@meiser.de

Египет

Hady MEISER Egypt
for Bar grating production S.A.E.
2 Asma Fahmy St.,
- Heliopolis, Cairo
Arab Republic of Egypt
Tel +20 (0) 2 446 04 272 - 3
Fax +20 (0) 2 229 03 879
E-Mail trahia_meiser@hadymeiser.com

Бельгия

MEISER FAMECO S.A.
Rue Pelé-Bois 4
B-4590 Ouffet
Tel +32 (0) 86 36 91 12
Tel +32 (0) 86 36 64 33
E-Mail f.schildermans@fameco.be

Бразилия

MARANGONI MEISER
Pisos Metálicos Ltda.
Avenida João Pinto, 1017
Parque da Empresa
CEP 13803-360 Mogi Mirim –
SP BRASIL
Tel +55 19.38059640
E-Mail info@meiser-brasil.com.br

Франция

MEISER Sarl
2101 Route de Béthune
ZA l'Alouette
F-62136 LESTREM
François Bernardeau
Tel +33 321 64 75 43
Fax +33 321 64 75 42
E-Mail lestrem@meiser.fr

Марокко

MEISER EGL Sarl
Zone Industrielle sud ouest -
Lot 118
Mohammedia - Marokko
Tel +212 523 31 29 48
Tel +212 523 31 29 45
E-Mail meiseregl@meiser.ma

Перу

Centro Empresarial Peruano Suizo,
Av. Aramburu 166, Oficina 2B -
Miraflores, LIMA 18 - PERÚ
Tel 00 511 221 54 12
Fax 00 511 221 54 12
E-mail info@cupersa.com

Турция

MEISER Izgara San ve Tic Ltd Sti
Arslanbey OSB Mah. 3. Sok. No: 8
41080 Kartepe-Kocaeli
Tel +90-262-3512051
Tel +90-5-444-634737
Fax +90-262-3512041
E-Mail ioyilmaz@meiser-tr.com

Венгрия

MEISER Ferroste Kft.
Papírgyári ut 13
H-2400 Dunaújváros
Tel +36 (0) 25 511-100
+36 (0) 25 511-012
Fax +36 (0) 25 501-870
E-Mail lampert.janos@ferroste.hu

Объединенные Арабские Эмираты

Lionweld MEISER LLC
DUTCO Compound
Jebel Ali Industrial 2
DUBAI
United Arab Emirates
Tel +971 (0) 48 80 11 25
Fax +971 (0) 48 80 11 99
E-Mail rajiv.menon@lmlme.com

Производства Представительства

Алжир

MEISER Algerie Sarl.
Benghazi Lot 424B
Baraki, 16210 Alger
Tel +21 321 762 204
Fax +21 321 762 684
Mobil +21 36 61 50 35 52
E-Mail m.kadri@meiser.dz

Финляндия

Finnritilä Oy
Satamakatu 8
74120 Iisalmi Finland
Tel +358 17 821 3800
Fax +358 17 821 3822
E-Mail
timo.koivistoinen@finnritila.com
www.finnritila.com

Великобритания

MEISER UK Ltd
1B Poplar Road
Broadmeadow Industrial Estate
Dumbarton G82 2RD Scotland
Tel +44 (0) 13 89 76 50 00
Fax +44 (0) 13 89 76 11 66
E-Mail: l.hannan@meiser.co.uk

Производства Представительства

Голландия

RST MEISER NEDERLAND BV
Goudsesingel 98
NL - 3011 KD Rotterdam
Tel +31 (0) 10 233 13 00
Fax +31 (0) 10 4 147 847
E-Mail info@rstmeiser.nl

Норвегия

MEISER Norway AS
Melsomvikveien 3
Postboks 113
N-3161 Stokke
Tel +47 (0) 33 30 58 30
Fax +47 (0) 33 30 58 31
E-Mail p.kilvaer@meiser.no

Австрия

Meiser Österreich GmbH
Anton-Hubmann-Platz 1
8077 Gössendorf
Fax +43 (0) 03135 - 409 53
E-Mail office@meiser.at

Филиалы Европа

Дания

SEMITECH A/S
Reskavej 1
DK-4220 Korsør
Tel +45 (0) 57 52 75 75
Fax +45 (0) 57 52 75 77
E-mail email@semitech.dk
www.semitech.dk

Хорватия

MASERVICE-VRBOVEC d.o.o.
Gradecka ul. 33.
HR-10340 Vrbovec
Tel +385 (0) 12 791 - 609
Fax +385 (0) 12 791 - 884

Литва

UAB Morionis
Joint stock company Ltd.
Kestucio g.54
LT-3000 Kaunas
Tel +37 (0) 37 20 32 10
Fax +37 (0) 37 20 32 17
E-mail morionis@takas.lt

Польша

MEISER Polska Sp. z o.o.
ul. gen. Maczka 41
43-300 Bielsko Biala
Tel +48 33 815 65 25
Tel +48 33 815 65 26
Fax +48 33 815 65 27
E-Mail biuro@meiser.pl

Румыния

MEISER Romania S.R.L.
str. Henri Coandă nr.13
cod postal: 410228
Oradea
Tel +40 (0) 2 59 47 06 21
Fax +40 (0) 2 59 47 06 22
E-Mail meiser@meiser.ro

Швеция

MEISER Sweden AB
Box 8778
SE 402 76 Göteborg
Tel +46 (0) 10-458 00 00
Fax +46 (0) 31-55 40 51
E-Mail a.karlsson@meiser.se

Португалия

MEISER Rejillas Hispania S.L.
Polígono Industrial Cabezo Beaza
Avda. Bruselas, parcela 138-B
30353 Cartagena (Murcia)
Tel +34 868 06 66 56
Fax +34 868 06 66 56
E-mail c.weber@meiser.es
www.meiser-brasil.com.br

Словения

METALnet
BENKO-Tehna Puconci d.o.o
Puconci 403
9201 Puconci
Tel +386 (0) 2 54 59 650
Fax +386 (0) 2 54 59 656
E-mail info@metalnet.si

Швейцария

PMI MEISER Gitterroste AG
Schlüechtstrasse 6
8104 Weiningen ZH
Tel +41 (0) 44 751 70 51
Fax +41 (0) 44 751 70 55
E-Mail info@meiser.ch

Испания

MEISER REJILLAS HISPANIA, S.L.
Polígono Industrial Cabezo Beaza
Avda. Bruselas, parcela 138-B
30353 Cartagena (Murcia)
Tel +34 868 06 66 56
Fax +34 868 06 66 56
E-Mail info@meiser.es

Камерун

MEISER AC Sarl
Rue prince bell, Bali
BP5560 Douala CAMEROUN
Tel +237 69 80 07 73 6
Email:jose.sokoudjou@gmail.com

Чехия

MEISER Vogtland OHG
Am Lehmteich 3
D-08606 Oelsnitz
Tel +49 (37421) 50 0
Fax +49 (37421) 50 2220
Ing. Robert Vávra
Tel +420 - 775 634737
E-mail r.vavra@meiser.de

Ф и л и а л ы Ю ж н а я А м е р и к а

Аргентина

GOTTERT, S.A.
Mozart s/n esquina Haendel
(B 1619JWA) Centro Industrial
Garin
Buenos Aires - ARGENTINA
Tel +54 5368 4200
E-mail ventas@gotttert.com.ar

США

CUINTER - Cuñado intercontinental
Los Boldos N°402
Lampa, Santiago, Chile.
Tel +562 2787 0300
E-mail mail@cunado.cl

Колумбия

CUINSA - CUÑADO COLOMBIA
Centro histórico, plaza de la aduana
edificio andian oficina 605
Cartagena Colombia
Tel 00 17 139 524 111
Fax 00 17 139 524 777
E-mail itfinc@cunadousa.com

Мексика

CUMEX
León tolstoj, 18
Despacho 301, Colonia Nuevas
Anzures - 11590 - MÉXICO D.F.
Tel 5255 525 52 783
Fax 5255 525 52 681
E-mail info-cumex@cunadousa.com

Венесуэла

CUÑADO VENEZUELA, S.A.
Avda. Norte Sur EM1, Parcela L-161
Parque comercial Ind. Castillito
Valencia, Edo. Carabobo -
VENEZUELA
Tel 0058 241 87 17 810
Fax 0058 241 87 17 623
E-mail master@cuvensa.com

Ф и л и а л ы А ф р и к а

Берег слоновой Кости

CIGEC Sarl
Plateau, Av. Delafoss Prol.
Imm. Horizon, 7eme étage 121
16 BP 08 ABIDJAN 16
Côte d'Ivoire/Elfenbeinküste
Tel +225 20 22 81 94
Fax +225 20 22 55 13
E-mail contact@cigec.co

ГАБОН, ЧАД, ЦЕНТРАЛЬНА-АФРИКАНСКАЯ РЕСПУБЛИКА, КОНГО, ЭКВАТОРИАЛЬНАЯ ГВИНЕЯ

MEISER AC Sarl
Rue prince bell, Bali
BP5560 Douala CAMEROUN
Tel +237 69 80 07 73 6
Email:jose.sokoudjou@gmail.com

Мавритания

ERCO
Ext. Socogim TVZ lot n° 105
PO Box 40106
Nouakchott MAURETANIEN
Tel +222 46 41 17 53
E-Mail erco@laposte.net

Сенегал

ERCO Sarl
38 Av. George pompidou
2ème étage, porte n°5
Dakar SENEGAL
Tel +222 46 41 17 53
E-Mail erco@laposte.net

Южно-Африканская

HEINTZMANN South Africa (Pty) Ltd
42 Van Eck Street
Chamdor
Krugersdorp 1754
South Africa
Email: tanya@heintzmann.co.za
Tel +27 762 2226/2120
Fax +27 762 4025
Fax 2 +27 086 771 1691

Тунис

MED METAL
Route GP1, BP66
8012 Fondouk Jedid TUNISIE
Tel +216 31400616
Fax +216 32400616
E-mail med.metal@orange.tn

Ф и л и а л ы А з и я

Ливан

Naggiar
6 Hobeika street – Saifi district
Beirut 2029 6406 - Lebanon
Fayek Traboulsi
Tel +961 1 562652 - ext: 326
Fax +961 1 448391
E-mail fayek.traboulsi@naggiar.net

Ф и л и а л ы Северная Америка

США

ITF SA
2825 Wilcrest Suite 161,
77042 Houston, Texas
Tel +1 713 952 41 11
Fax +1 713 952 47 77
E-mail itfinc@cunadousa.com

08 / 2017 / online

Ф и л и а л ы Центральная Америка

Испания

CRIBAS Y TAMICES
INTERVENISPA, S.L:
Ctra. Sentmenat 48-50, Nave F
08213 Polinya (Barcelona) - Espana
Tel +34 93713 51 96
Fax +34 93 713 16 36
E-mail info@intervenispa.com
www.intervenispa.com

Ф и л и а л ы Новая Зеландия

Новая Зеландия

A.E. TILLEY LTD Manufacturing Engineers
1-7 Jean Batten St. Rongotai, Wellington 6022
PO Box 14122, Kilbirnie,
Wellington 624 - New Zealand
Tel +64 4 387 7009
Fax +64 4 387 9114
E-mail r.bremner@aetilley.co.nz
www.aetilley.co.nz