Dane aktualne na dzień: 29-03-2024 07:51

Link do produktu: https://www.kraty-pomostowe.com.pl/krata-pomostowa-wciskana-700x1000-mm-33x33-mm-30x3mm-ocynkowana-p-105.html

Krata pomostowa wciskana | 700x1000 mm | 33x33 mm | 30x3mm | ocynkowana

Dostępność	**Dostępny**
Czas wysyłki	**48 godzin**
Numer katalogowy	**T32754**

Opis produktu

Przedmiotem oferty jest krata pomostowa wciskana o wymiarach zewnętrznych **700x1000 mm**, wykonana z płaskownika nośnego **30x3 mm** oraz płaskownika poprzecznego 9X1,5 mm. Całość **obramowana** jest **płaskownikiem gładkim** o wymiarze 30x2, który stabilizuje i usztywnia całą konstrukcję. Dzięki wykorzystaniu najnowszej technologii prasowania produkt jest trwały i niepodatny na odkształcenia.

Wykonanie

Kraty pomostowe wciskane wykonywane są z określonej liczby płaskowników nośnych, które łączone są z płaskownikami poprzecznymi przy pomocy **prasy**, która wciska oba elementy w siebie **z siłą 100 ton**. Całość odbywa się na zautomatyzowanej linii produkcyjnej. W procesie tym w każdym miejscu wzajemnego stykania się płaskowników powstaje trwałe połączenie, które tworzy jednorodną konstrukcję o dużo większej stabilności oraz odporności na obciążenia, skrzywienia i wibracje w porównaniu do innych rodzajów krat.

Parametry

Wymiar nośny kraty (wymiar pomiędzy podporami, np. dla kanału będzie to szerokość): **700 mm.**

Wymiar poprzeczny: **1000 mm.**

Płaskownik nośny (wysokość i grubość): **30x3 mm.**

Płaskownik poprzeczny: **9X1,5 mm.**

Oczko (w osiach, pierwszy wymiar to odległość pomiędzy płaskownikami nośnymi): **33x33 mm.**

Materiał: **Stal ocynkowana ogniowo.**

Norma wykonania: **DIN 24537.**

Masa sztuki: ok. **19 kg.**

Powierzchnia - cynkowanie ogniowe

Krata została pokryta warstwą cynku poprzez zanurzenie w wannie wypełnionej roztworem cynku o temperaturze ponad 400°. Metoda gorącej kąpieli (hot dip galvanizing) jest uznawana za najskuteczniejszą metodę cynkowania, która zapewnia najtrwalszą powłokę i najdłuższy okres ochrony antykorozyjnej. Powłoka cynkowa nie wymaga konserwacji a **czas ochrony** w środowisku mało zanieczyszczonym wynosi **od 30 do 50 lat**.

Nośność kraty

Maksymalne obciążenie równomiernie rozłożone (np. maszyny, towar): **3 079 kg**

Maksymalne obciążenie skupione na powierzchni 200x200 mm (ruch pieszych lub opona samochodowa): **382 kg**

Nośność kraty zależy od liczby płaskowników nośnych (pierwszy wymiar oczka - im mniejszy tym więcej płaskowników), ich wysokości i grubości oraz rozstawie podpór. Oferowana krata **przeznaczona jest do ruchu pieszych.** Jeżeli niezbędna jest większa nośność proszę przesłać zapytanie podając:

- Wymiar nośny kraty (L).
- Wymiar poprzeczny kraty (B).
- Ilość krat lub łączną długość ciągu komunikacyjnego.
- Oczko (standardowe 34x38 mm).
- Pożądaną nośność (w kg, tonach lub kN).
- Typ nacisku (dynamiczny, np. auto czy statyczny - maszyna, towar) - proszę opisać.
- Wersję materiału i powierzchni (stal goła, ocynkowana, nierdzewna).
- Kod pocztowy miejsca dostawy.

Montaż

Kraty mocuje się do konstrukcji stalowej przy pomocy elementów montażowych. Dobór odpowiedniego elementu zależy od rodzaju kształtownika konstrukcji, do którego będziemy przytwierdzać kratę, rozstawu oczka oraz miejsca przeznaczenia.

Najpopularniejszym elementem montażowym jest klema (inaczej klamra, łapka), która składa się z górnej klamry zachodzącej pomiędzy płaskowniki nośne i posiadającej otwór przelotowy, śruby, która przechodzi przez ten otwór, klamry dolnej (łapki), która zachodzi za kształtownik oraz nakrętki kwadratowej. Często stosuje się również montaż przelotowy bezpośrednio przez konstrukcję stalową z pominięciem łapki.

Dla nieregularnych kształtowników (np. ceowników C120) stosuje się haki. Dobór haka zależy od kształtownika i jego wymiarów. Kraty mocowane do powierzchni betonowej można zamontować przy pomocy kołków wstrzeliwanych lub kotw.

Zastosowania

Kraty pomostowe dzięki prostocie wykonania, trwałości i łatwemu montażowi stały się nieodłącznym elementem otaczającej nas architektury.

Odbiorcy prywatni najczęściej wykonują przy ich pomocy **schody zewnętrzne,** które prowadzą na wyższe kondygnacje budynków wielorodzinnych omiając główne wejście. Często wykorzystuje się je również jako **element przejazdu** na posesję lub do garażu nad kanałami odwadniającymi lub potokami. Spotkać można także **tarasy**, **balkony** a nawet wewnętrzne **antresole** wykonane z krat pomostowych.

W przemyśle elementy z krat pomostowych tworzą różnego rodzaju konstrukcje poprawiając bezpieczeństwo i pozwalając na najlepsze wykorzystanie powierzchni produkcyjnej lub magazynowej. Najczęściej kraty wykorzystywane są w przemyśle chemicznym, spożywczym, wydobywczym, morskim czy metalurgicznym. Z elementów tych tworzy się podesty, ciągi komunikacyjne, schody awaryjne czy kręte, pomosty robocze i wiele innych.

Ciekawym i coraz popularniejszym rozwiązaniem jest użycie krat jako **przęseł ogrodzeniowych** lub **balkonowych**. Popularność tych rozwiązań jest pochodną niskiej ceny, trwałości i estetyki wykonania. Na budynkach wielorodzinnych elementy z rur nierdzewnych zaczęły być wypierane przez te wykonywane z krat pomostowych.

Kraty świetnie sprawdzają się jako **wypełnienie kanałów** naprawczych lub **elementów najazdowych** w warsztatach samochodowych lub stacjach diagnostycznych. Podesty takie muszą jednak spełniać odpowiednie parametry nośności. Nieodpowiednio dobrane kraty szybko się zużyją, zmuszając do wymiany lub, co gorsza spowodują nieodwracalne szkody. Dlatego przed zakupem upewnij się, że krata posiada odpowiednią nośność dostosowaną do **ruchu samochodów osobowych lub ciężarowych.**

Kraty pod zamówienie

Prócz krat o standardowych wymiarach wykonujemy również kraty pod **indywidualne zamówienie,** gdzie parametry dobierane są do potrzeb danego zlecenia. Poniżej znajdują się: wypunktowany proces zamówienia, opis warunków zamówienia (np. czasu realizacji), proces produkcji oraz opis parametrów, które należy podać by uzyskać wycenę.

Zamówienie krat pod wymiar w 8 krokach:

1. Przesłanie **zapytania** na nasz adres e-mail (sklep@kraty-pomostowe.com.pl) podając parametry opisane niżej i/lub rysunki, zdjęcia, inne dokumenty.
2. Otrzymanie **oferty handlowej** zawierającej cenę, formę płatności, czas realizacji, koszty dostawy, ważność oferty oraz szczegóły dotyczące produktów.
3. Przesłanie **zamówienia** podając jednocześnie dane do dostawy wraz z osobą kontaktową i numerem telefonu (wymagane przy dostawie) oraz dane do faktury.
4. Otrzymanie danych do **przedpłaty (pro forma)**.
5. **Wpłata** na konto i przesłanie elektronicznego potwierdzenia (przyśpieszy przekazanie zlecenia do realizacji).
6. **Wykonanie** elementów.
7. **Dostawa** elementów pod wskazany adres po wcześniejszej awizacji.
8. Wystawienie **dokumentu sprzedaży oraz dokumentów jakości** i przesłanie na adres e-mail, bądź pod wskazany adres pocztowy.

Warunki realizacji:

- **Czas realizacji** - zależy od aktualnego obłożenia w Dziale Produkcji oraz złożoności danego zlecenia, i podawany jest indywidualnie dla każdego zapytania. Czas realizacji obejmuje produkcję, cynkowanie oraz dostawę. Wykonanie krat wciskanych zajmuje zwykle **od 3 do 5 tygodni**.
- **Płatność** - ze względu na to, iż produkt wykonywany na podstawie indywidualnego projektu wymagana jest **przedpłata na konto** na całość zamówienia, bądź zaliczka na uruchomienie.
- **Dostawa** - produkcja odbywa się w różnych zakładach na terenie Polski, stąd zamówienie najczęściej wiąże się z dodatkowym kosztem dostawy, który podawany

jest w ofercie. Najczęściej kraty dostarczane są na palecie przez firmy spedycyjne, np. Schenker, Raben, Rohlig Suus. Czas dostawy nie przekracza 2 dni roboczych od dnia wysyłki. W przypadku elementów długich i niestandardowych czas dostawy może się wydłużyć.

- **Atesty** - wszystkie nasze produkty spełniają odpowiednie normy i są dopuszczone do stosowania w budownictwie - m.in. aprobata ITB, atest PZH, deklaracja zgodności 2.1 (PN/EN-45014, EN-10204/2.1).

Proces produkcji:

1. Przyjęcie zlecenia wraz z dokumentacją techniczną.
2. Każda krata produkowana jest poprzez nacięcie odpowiedniej długości płaskowników nośnych i poprzecznych, a następnie sprasowanie ich ze sobą. Ostatni etap to wspawanie obramowania.
3. Kraty zostają przetransportowane do cynkowani, gdzie podlegają szeregu procesów: trawieniu, odtłuszczaniu, suszeniu, cynkowaniu i studzeniu. Proces cynkowania jest czasochłonny i najczęściej trwa tydzień (biorąc pod uwagę obłożenie cynkowni i czas oczekiwania).
4. Całość jest zabezpieczana na palecie i wysyłana do klienta.

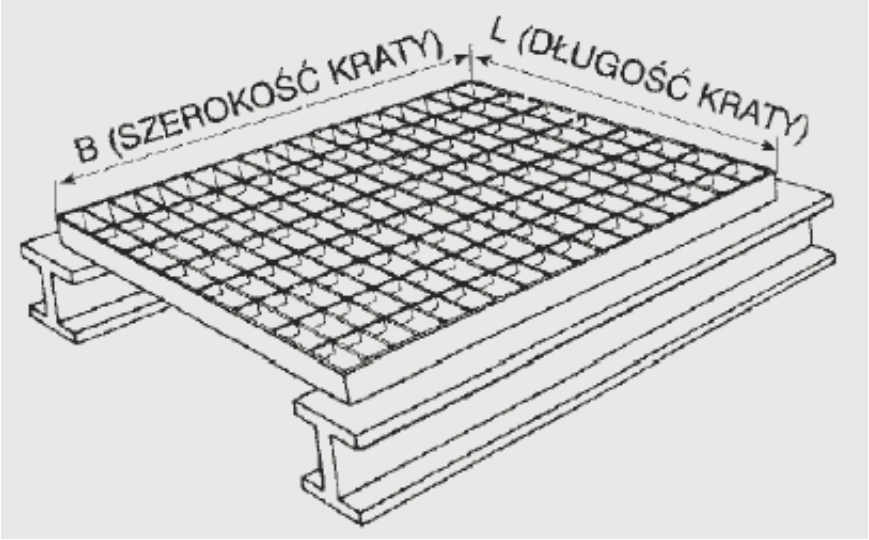
Parametry krat - podawane w zapytaniu

1. **Wymiar nośny kraty "L"** (podawany w mm), czyli wymiar pomiędzy podporami. Jest to długość płaskowników nośnych. Często jest mylnie podawany jako szerokość kraty. Na przykładzie kanału naprawczego u mechanika, wymiar nośny jest szerokością kanału, a wymiar poprzeczny jego długością. Chcąc więc pokryć kanał o szerokości 0,9 m i długości 2,5 m będziemy potrzebować kraty o wymiarze nośnym 0,9 m. Wymiar poprzeczny powinniśmy podzielić zgodnie z zasadą 1+1+...+ reszta, czyli odcinki metrowe oraz to co pozostanie. W tym wypadku będą to dwie kraty 900x1000 mm i jedna krata 900x500 mm. W przypadku gdy krata jest wsparta na całej powierzchni, np. leży na posadzce betonowej, nie ma znaczenia który z wymiarów jest nośny. Maksymalna długość wymiaru nośnego wynosi 2,0 m.
2. **Wymiar poprzeczny "B"** (podawany w mm), czyli długość płaskowników poprzecznych. Wymiar ten nie przenosi obciążenia. Jego maksymalna długość nie powinna przekraczać 2,0 m.
3. **Wysokość i grubość płaskownika nośnego** (podawany w mm). Od tego parametru zależy nośność i masa elementu. Standardowym płaskownikiem używanym do ruchu pieszych jest 30x2 i 30x3 mm. Jednak w przypadku dużego rozstawu podpór (np. 1,8 m) wymagane będzie użycie mocniejszego płaskownika. Dostępne płaskowniki nośne - 20x2, 20x3, 25x2, 25x3, 25x4, 30x2, 30x3, 30x4, 30x5, 35x2, 35x3, 35x4, 40x2, 40x3, 40x4, 40x5, 50x2, 50x3, 50x4, 50x5.
4. **Rozstaw oczka** (podawany w mm), czyli wymiar pomiędzy płaskownikami nośnymi i płaskownikami poprzecznymi. Standardowy rozstaw wynosi 33x33 mm. Inne przykładowe rozstawy: 33x11, 22x22, 44x44. Im mniejszy pierwszy wymiar rozstawu oczka, tym większa nośność (i większa ilość płaskowników nośnych).
5. **Przeznaczenie i nośność.** Aby dobrać odpowiedni produkt niezbędne jest poznanie jego przeznaczenia. Najczęściej można spotkać się z zapytaniami na temat

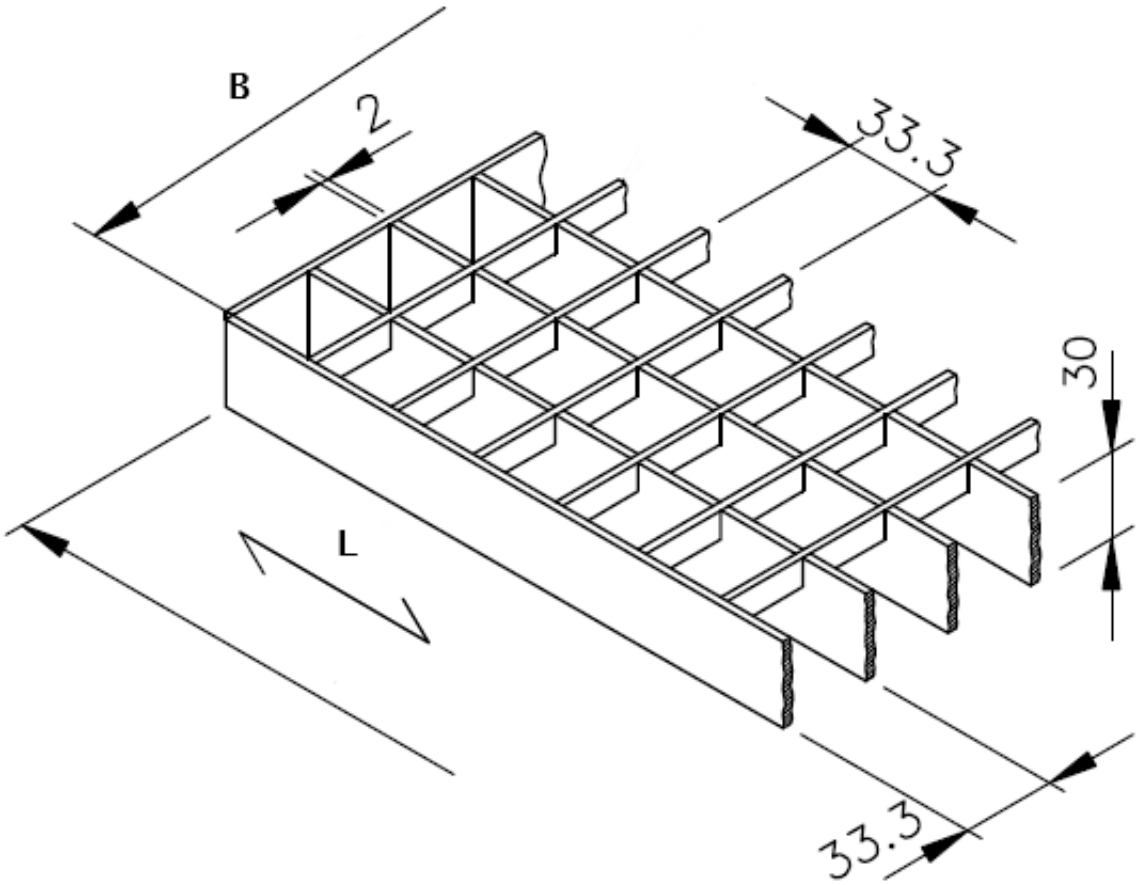
krat o konkretnej nośności. Parametr ten zależy od rozstawu podpór (wymiar "L"), rodzaju obciążenia - statyczne (towar, maszyna) / dynamiczne (ruch samochodów, wózków) i masy tych elementów. Podając ten parametr należy opisać rodzaj obciążenia i jego wielkość, np. ruch aut osobowych o masie do 2,0t, albo towar na palecie do 1,5 t.

6. **Materiał / powierzchnia** - stal zwykła, stal zwykła + cynkowanie lub stal nierdzewna. Najpopularniejsza jest stal zwykła ocynkowana, ze względu na niską cenę i skuteczną ochronę antykorozyjną.
7. **Miejsce dostawy** - kod pocztowy oraz miejscowość - wymagane w celu określenia kosztów dostawy.

Różnica pomiędzy wymiarem nośnym "L" i poprzecznym "B":



Przykładowy rysunek techniczny z naniesionymi parametrami:



Nomenklatura dla krat pomostowych:

Przykładowe zapytania ofertowe:

"Proszę o ofertę na poniższe elementy według wskazanych parametrów.

Wykaz elementów:

1. KRATA WCISKANA L-500 B-800 33x33/30x2 OCYNK - 2 sztuki
2. KRATA WCISKANA L-500 B-1200 33x33/30x2 OCYNK - 1 sztuka

Kraty będą służyły jako podesty do ruchu pieszych. Miesjce dostawy - 35-105 Rzeszów."

...

"Potrzebuję przykryć kanał samochodowy o szerokości 102 cm i długości 3,6 m. Na kanał najeżdżają auta o masie do 1,6 tony. W chwili obecnej za ramkę służy kątownik 50x50 mm. Proszę aby waga elementów nie przekraczała 30 kg, aby móc samodzielnie zdemontować podesty. Miejsce dostawy - 41-225 Sosnowiec"