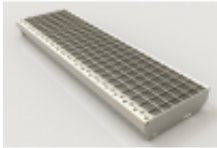


Link do produktu: <https://www.kraty-pomostowe.com.pl/stopnie-z-krat-wciskanych-900x270-mm-33x33-30x2-mm-ocynkowane-p-136.html>



Stopnie z krat wciskanych | 900x270 mm | 33x33 | 30x2 mm | ocynkowane

Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	48 godzin
Numer katalogowy	T47113

Opis produktu

Przedmiotem oferty są stopnie wykonane z krat wciskanych o długości **900 mm** i szerokości **270 mm**, wykonane z płaskownika nośnego **30x2 mm** połączonego z płaskownikiem poprzecznym 9x1,5 mm. Stopnie posiadają **boczne blachy (policzki) montażowe** z otworami - zwykłym i podłużnym oraz perforowaną **listwę antypoślizgową** od frontu.

Wykonanie

Stopnie w początkowej fazie wykonuje się jak kraty wciskane. Kratę tworzy się poprzez łączenie płaskowników nośnych z płaskownikami poprzecznymi metodą prasowania, gdzie elementy wciskane są w siebie z ogromną siłą 100 ton. Następnie na stanowiskach roboczych spawa się bocznicę montażową oraz listwę antypoślizgową. Ostatnim krokiem jest naniesienie warstwy cynkowej poprzez tzw. cynkowanie ogniowe. Całość tworzy zwarty i wytrzymały element gotowy do montażu.

Parametry

- Długość (szerokość schodów): **900 mm**
- Szerokość (głębokość schodów): **270 mm**
- Płaskownik nośny (wysokość i grubość): **30x2 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 24531.

Masa sztuki: **ok. 6,6 kg.**

Policzek montażowy:

Wysokość: 70 mm

Szerokość: 240 mm

Średnica otworu okrągłego: 13 mm

Wymiar podłużnego otworu: 13x25 mm

Rozstaw otworów: 150 mm

Powierzchnia - cynkowanie ogniowe

Stopień został pokryty warstwą cynku poprzez zanurzenie w wannie wypełnionej roztworem cynku o temperaturze ponad 400°. Metoda gorącej kąpeli (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 stopnia

Stopnie przystosowane są do ruchu pieszych. Oferowany stopień posiada **nośność** około **120 kg**, co równe jest dopuszczalnemu obciążeniu rzędu 1,2 kN.

Montaż

Stopnie mocowane są do konstrukcji stalowej przy pomocy stalowych śrub. W bocznicach montażowych znajdują się **otwory o średnicy 13 mm**, w tym jeden podłużny, ^{który daje} margines błędu przy wykonywaniu otworów. Na każdy stopień należy użyć czterech śrub o **średnicy gwintu 12 mm** i długości dostosowanej do konstrukcji. Ważne jest aby śruby były ocynkowane i miały odpowiednią twardość (polecamy min. 8,8). Najczęściej konstrukcja schodów wykonywana jest z profili zamkniętych lub ceowników gorącocalcowanych.

Użytkowanie

Stopnie z krat pomostowych znajdują zastosowanie zarówno w budownictwie jednorodinnym, wielorodinnym, jak i w wyspecjalizowanych branżach przemysłowych. Niska cena, jakość wykonania i trwałość sprawiły, że stały się elementem uniwersalnym,

stosowanym zarówno przez osoby prywatne, jak i duże przedsiębiorstwa.

Stopnie nie wymagają konserwacji. Warstwa cynku utworzona metodą ogniową jest wystarczającą ochroną przed niekorzystnymi czynnikami atmosferycznymi, jak i uderzeniami mechanicznymi. Dla efektu wizualnego można stopień pomalować farbą proszkową. Jednak zabieg ten należy powtarzać co jakiś czas ze względu na szybkie zużycie powierzchni proszkowej.

Stopnie na wymiar

Prócz stopni o standardowych wymiarach wykonujemy również trepy 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 stopni 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 stopni z krat wciskanych zajmuje zwykle **od 3 do 5 tygodni**.
- **Płatność** - ze względu na 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).
-

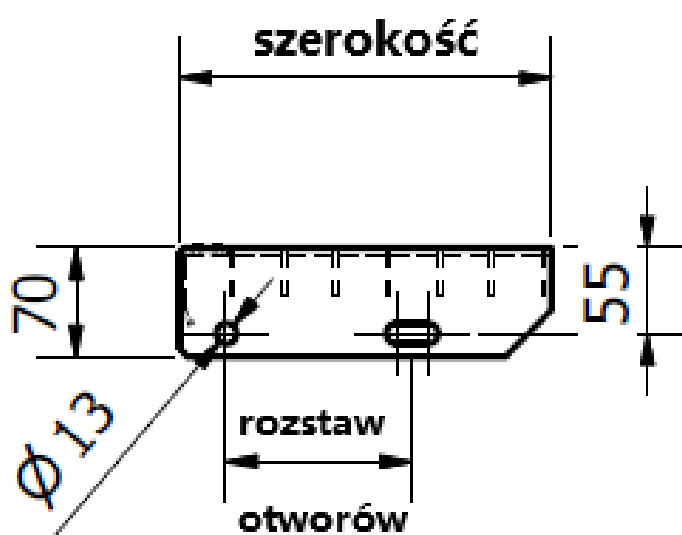
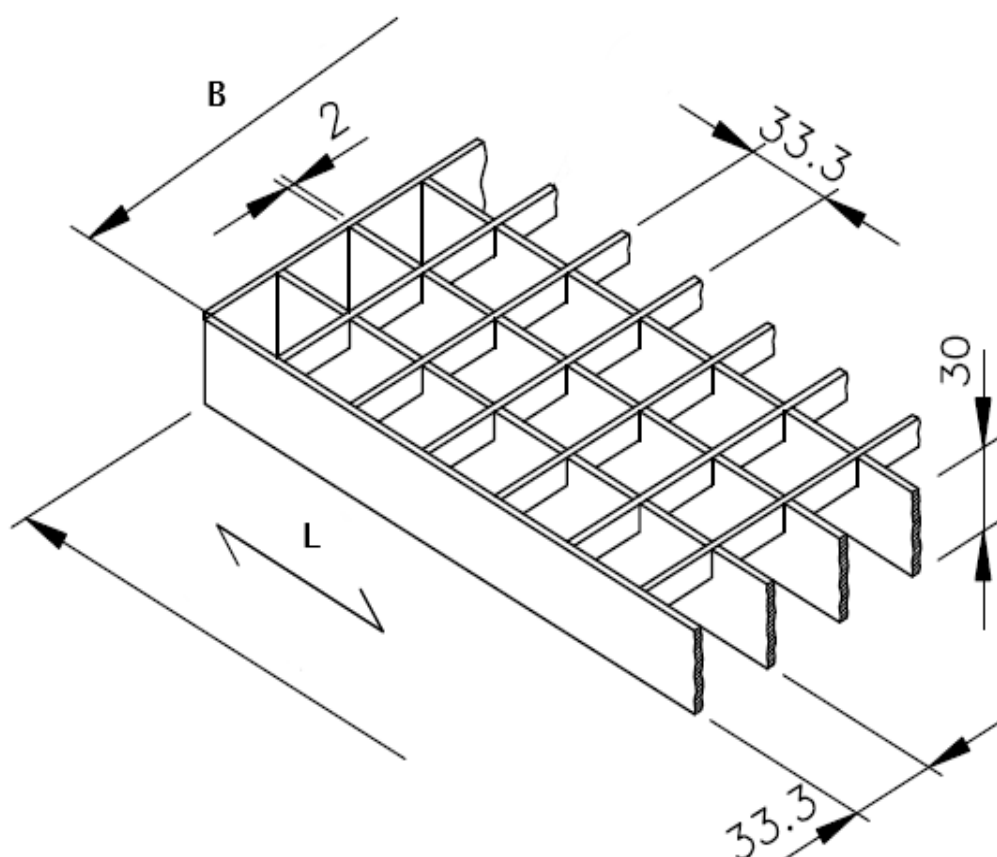
Proces produkcji:

1. Przyjęcie zlecenia wraz z dokumentacją techniczną.
 2. Stopnie w początkowej fazie wykonuje się jak kraty. Każda krata produkowana jest poprzez nacięcie odpowiedniej długości płaskowników nośnych i poprzecznych, a następnie sprasowanie ich ze sobą.
 3. Następnie na stanowiskach roboczych spawa się bocznice montażowe oraz listwę antypoślizgową.
 4. Stopnie zostają przetransportowane do cynkowania, gdzie podlegają szeregu procesów: trawieniu, odtłuszczeniu, suszeniu, cynkowaniu i studzeniu. Proces cynkowania jest czasochłonny i najczęściej trwa tydzień (biorąc pod uwagę obłożenie cynkowni i czas oczekiwania).
 5. Całość jest zabezpieczana na palecie i wysyłana do klienta.
-

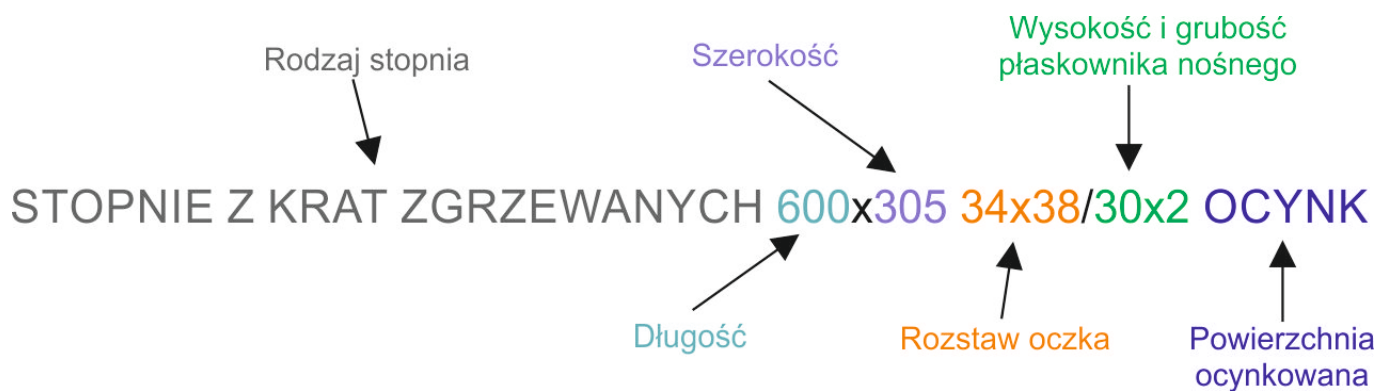
Parametry krat - podawane w zapytaniu

1. **Długość stopnia**, czyli szerokość schodów (podawana w mm).
 2. **Szerokość stopnia**, czyli głębokość schodów (podawana w mm).
 3. **Wysokość i grubość płaskownika nośnego** (podawana 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 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. **Materiał / powierzchnia** - stal zwykła, stal zwykła + cynkowanie lub stal nierdzewna. Najpopularniejsza jest stal zwykła ocynkowana, ze względu na niską cenę i skuteczną ochronę antykorozyjną.
 6. **Miejsce dostawy** - kod pocztowy oraz miejscowość - wymagane w celu określenia kosztów dostawy.
-

Przykładowy rysunek techniczny z naniesionymi parametrami:



Nomenklatura dla stopni z krat pomostowych:



Przykładowe zapytanie ofertowe:

"Proszę o ofertę na poniższe elementy według wskazanych parametrów.

Wykaz elementów:

1. STOPNIE Z KRAT WCISKANYCH 600x305 33x33/30x2 OCYNK - 24 sztuki

Miejsce dostawy - 35-105 Rzeszów."