

O C E L O V Ā J I S T O T A



# KATALOG VÝROBKŮ

[www.ferrum-mb.cz](http://www.ferrum-mb.cz)

Ocelové rošty lisované - „P“ rošty	3
Ocelové rošty lisované - „P“ rošty / technické údaje	4
Ocelové rošty svařované - „SP“ rošty	6
Ocelové rošty svařované - „SP“ rošty / technické údaje	7
Schodišřové stupně	9
Žebřikové přičky	10
Přichytky roštů	11
Tolerance roštů	12
Reference	13



# OCELOVÉ ROŠTY LISOVANÉ - „P“ ROŠTY

## KONSTRUKCE

Podlahové rošty se skládají z nosných, rozpěrných a lemovacích prutů popř. lemovacích profilů, které tvoří nerozebiratelný celek. Do nosných prutů, jež jsou opatřeny kónickými drážkami, jsou zalisovány rozpěrné (příčné) pruty.

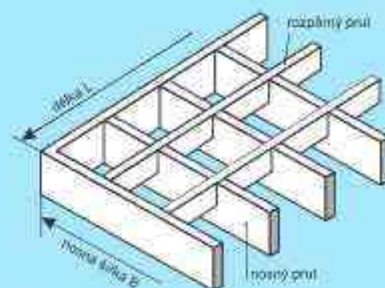
**Nosný prut:** část roštu přenášející zatížení

**Rozpěrný prut:** část roštu zabezpečující vzájemnou polohu a stabilitu nosných prutů

**Lemovací prut:** část roštu tvořící jeho okraj

**Nosná šířka:** šířka uložení roštu na nosnou konstrukci (obr. rozměr B)

**Délka roštu:** rozměr roštu kolmý na nosnou šířku – délka rozpěrných prutů (rozm. L)



Výrobky splňují požadavky norem: ČSN 74 6930, DIN 24 537

## ROZMĚRY, ATYPICKÉ ROŠTY, PROTISKLUZOVÁ ÚPRAVA

Rošty se vyrábějí v rozměrových řadách níže uvedených a dle konkrétních požadavků objednatele - v toleranci +0/ -4 mm. Rozměry, případné úpravy, výseče, šikminy, osazení okopových lišt apod. jsou prováděny dle zadání objednatele či odsouhlasené výrobní dokumentace. Vyrábíme i rošty s různými komponenty - kotvy, rámečky, panty, konzoly atp. Protiskluzová úprava - pro snížení možnosti uklouznutí je možno opatřit rošty protiskluzovou úpravou tzn. vyzoubkování příčných nebo i nosných prutů roštu.

## POVRCHOVÁ ÚPRAVA

Rošty se dodávají dle zadání objednatele:

- surové (bez povrch. úpravy)
- žárově zinkované
- barva prášková vypalovaná - odstíny RAL

## MONTÁŽ ROŠTŮ

Rošt se při montáži upevňuje na konstrukci tak, aby byl průběžně podepřen pod nosnými pruty z obou stran roštu. Šířka úložné plochy roštu musí být nejméně 25 mm z každé strany.

Rošt může být ke konstrukci upevněn:

- spojovacím dílem
- montážním přivařením

Každý rošt musí být uchycen nejméně na čtyřech místech, nejlépe v rozích. Uchycení roštu musí zajistit i přenos případných vodorovných sil (např. brzdné síly) do konstrukce.

## LEGENDA

NP - nosný pásek roštu  
PP - příčný pásek roštu

## VÝROBNÍ PROGRAM

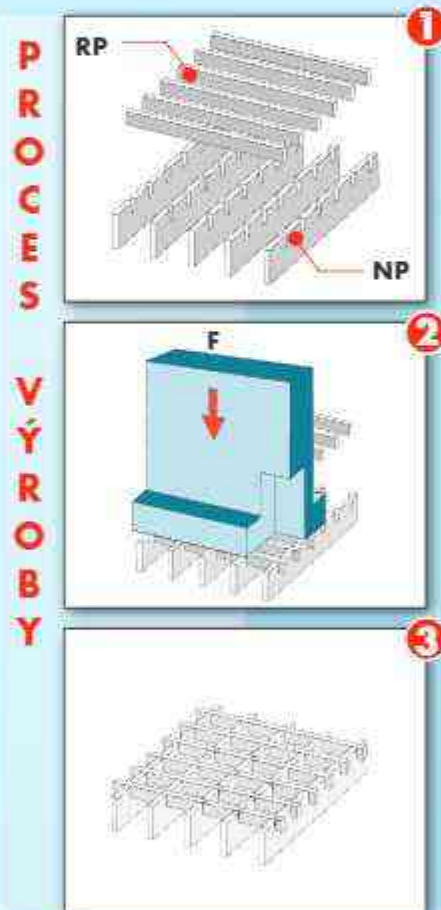
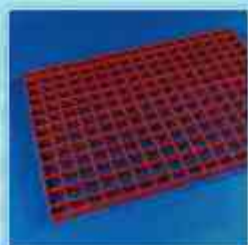
Výroba dle DIN 24 537

## TYPOVÉ OZNAČENÍ ROŠTŮ

### P 230-32/32-2

<b>P</b>	<b>2</b>	<b>30</b>	<b>-32 / 32</b>	<b>-2</b>
rošt lisovaný	síla nosného pásku	výška nosného pásku	osová rozteč NP	osová rozteč PP
				lemovací páspek

Označení **XP** - lisované rošty s protiskluzem



## ZÁKLADNÍ ROZMĚROVÁ ŘADA (v mm)

500 x 1000	1000 x 1000
600 x 1000	1100 x 1000
700 x 1000	1200 x 1000
800 x 1000	1200 x 1200
900 x 1000	1200 x 1500
	1300 x 1500

## TABULKA HMOTNOSTÍ LISOVANÝCH ROŠTŮ:

(hmotnost 1 m<sup>2</sup> lemovaného roštu: žárově zinkovaného – v kg)

Oko – osová rozeř	NOSNÝ PRUT											
	20/2	20/3	25/2	25/3	30/2	30/3	35/2	35/3	40/2	40/3	50/2	50/3
16/11	39	50	44	59	50	68	56	76	62	84	77	107
16/16	33	43	37	50	43	58	48	68	53	76	66	98
16/32	28	40	34	48	40	56	45	65	51	73	62	92
32/11	27	33	30	37	33	41	36	46	39	50	45	58
32/16	22	28	25	32	28	36	31	41	34	45	41	54
32/32	17	23	20	27	23	32	26	36	28	40	36	48
32/64	15	21	18	25	21	30	24	35	27	39	33	45
32/96	14	18	17	23	20	29	23	35	26	38	30	42
64/32	11	17	14	20	17	26	20	30	23	35	28	38
64/64	10	13	11	15	13	17	14	19	16	22	19	26
64/96	9	12	10	14	12	16	13	18	15	21	20	25
33/33	16	22	19	26	22	30	25	34	27	38	34	47



## TABULKA DOVOLENÉHO ZATÍŽENÍ LISOVANÝCH ROŠTŮ:

(pro rošty s osovou roztečí NP  
32 nebo 33 mm)

F<sub>v</sub> - dovolené rovnoměrné  
zatížení (daN/m<sup>2</sup>) ...  
(daN ~ kg)

f<sub>v</sub> - průhyb při zatížení F<sub>v</sub>  
(v mm)

F<sub>p</sub> - dovolené soustředěné  
zatížení v daN na  
ploše 200 x 200 mm

f<sub>p</sub> - průhyb při zatížení  
F<sub>p</sub> (v mm)

V případě protiskluzové úpravy  
na nosném prutu dochází ke  
snížení nosnosti roštu:

- pro výšku roštu 25mm = 30%
- pro výšku roštu 30mm = 25%
- pro výšku roštu 40mm = 20%

Nosný prut		VZDÁLENOST PODPOR v mm								
		500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300
20/2	F <sub>v</sub>	1840	1270	940	720	570	460	380	320	270
	f <sub>v</sub>	2,0	3,0	3,9	5,1	6,4	7,9	9,6	11,4	13,4
	F <sub>p</sub>	180	140	120	100	90	80	70	60	60
	f <sub>p</sub>	2	2,7	3,6	4,6	5,8	7	8,5	10	11,6
20/3	F <sub>v</sub>	2770	1920	1410	1080	850	690	570	480	410
	f <sub>v</sub>	2	2,9	3,9	5,1	6,4	7,9	9,6	11,4	13,4
	F <sub>p</sub>	270	220	180	150	130	120	110	100	90
	f <sub>p</sub>	2	2,7	3,6	4,6	5,8	7,1	8,5	10	11,6
25/2	F <sub>v</sub>	2880	2000	1470	1120	890	720	600	500	420
	f <sub>v</sub>	1,6	2,3	3,1	4,1	5,1	6,3	7,7	9,1	10,7
	F <sub>p</sub>	280	220	190	160	140	120	110	100	90
	f <sub>p</sub>	1,6	2,2	2,9	3,7	4,6	5,6	6,7	8	9,3
25/3	F <sub>v</sub>	4310	3000	2200	1690	1330	1080	890	750	640
	f <sub>v</sub>	1,6	2,3	3,1	4,1	5,1	6,3	7,7	9,1	10,7
	F <sub>p</sub>	420	330	280	240	210	180	160	150	140
	f <sub>p</sub>	1,6	2,2	2,9	3,7	4,6	5,6	6,7	8	9,3
30/2	F <sub>v</sub>	4150	2880	2120	1620	1280	1040	850	720	610
	f <sub>v</sub>	1,3	1,9	2,6	3,4	4,3	5,3	6,4	7,6	8,9
	F <sub>p</sub>	400	320	260	230	200	180	160	140	130
	f <sub>p</sub>	1,3	1,8	2,4	3,1	3,9	4,7	5,6	6,6	7,7
30/3	F <sub>v</sub>	6220	4320	3170	2430	1920	1560	1290	1080	920
	f <sub>v</sub>	1,3	1,9	2,6	3,4	4,3	5,3	6,4	7,6	8,9
	F <sub>p</sub>	590	480	400	340	300	260	240	210	200
	f <sub>p</sub>	1,3	1,8	2,4	3,1	3,9	4,7	5,6	6,6	7,7
35/2	F <sub>v</sub>	5700	3900	3000	2200	1780	1450	1250	1000	850
	f <sub>v</sub>	1,4	1,9	2,8	3,5	4,5	5,6	7,1	8,1	9,5
	F <sub>p</sub>	420	340	280	240	210	180	160	140	130
	f <sub>p</sub>	1,4	2	2,6	3,4	4,3	5	6	6,9	8,2
35/3	F <sub>v</sub>	9000	6500	4500	3500	2800	2200	1800	1500	1270
	f <sub>v</sub>	1,4	2,2	2,8	3,7	4,7	5,7	6,8	8,1	10
	F <sub>p</sub>	620	510	420	360	310	270	240	210	190
	f <sub>p</sub>	1,4	2	2,6	3,4	4,2	5	6	6,9	8
40/2	F <sub>v</sub>	7370	5120	3760	2880	2270	1840	1520	1280	1090
	f <sub>v</sub>	1	1,4	1,9	2,5	3,2	4	4,8	5,7	6,7
	F <sub>p</sub>	690	550	460	400	350	310	280	250	230
	f <sub>p</sub>	1	1,4	1,8	2,3	2,9	3,5	4,2	5	5,8
40/3	F <sub>v</sub>	11060	7680	5640	4320	3410	2770	2290	1920	1640
	f <sub>v</sub>	1	1,4	1,9	2,5	3,2	4	4,8	5,7	6,7
	F <sub>p</sub>	1040	830	690	590	520	460	420	380	350
	f <sub>p</sub>	1	1,4	1,8	2,3	2,9	3,5	4,2	5	5,8
50/2	F <sub>v</sub>	11570	8030	5900	4520	3570	2890	2390	2000	1710
	f <sub>v</sub>	1	1,1	1,6	2	2,6	3,2	3,8	4,6	5,4
	F <sub>p</sub>	930	740	620	530	460	410	370	330	310
	f <sub>p</sub>	0,8	1,1	1,5	1,9	2,4	3	3,8	4,5	4,9
50/3	F <sub>v</sub>	17280	12000	8820	6750	5330	4320	3570	3000	2560
	f <sub>v</sub>	0,8	1,1	1,6	2	2,6	3,2	3,8	4,6	5,4
	F <sub>p</sub>	1590	1270	1060	910	800	710	640	580	530
	f <sub>p</sub>	0,8	1,1	1,5	1,9	2,3	2,8	3,4	4	4,6

# OCELOVÉ ROŠTY SVAŘOVANÉ - „SP“ ROŠTY

## KONSTRUKCE

Podlahové SP-rošty se skládají z nosných, rozpěrných a lemovacích prutů popř. lemovacích profilů, které tvoří nerozebíratelný celek. Nosné pruty jsou pod tlakem odporově svařeny s rozpěrnými pruty. Jako rozpěrný prut je u těchto roštů použit překrucovaný čtyřhran. Každý bod styku nosného a příčného prutu je pevně svařen, čímž je zajištěna vysoká tuhost roštu.

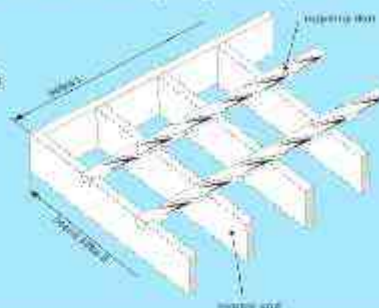
**Nosný prut:** část roštu přenášející zátížení

**Rozpěrný prut:** část roštu zabezpečující vzájemnou polohu a stabilitu nosných prutů

**Lemovací prut:** část roštu tvořící jeho okraj

**Nosná šířka:** šířka uložení roštu na nosnou konstrukci (obr. rozměr B)

**Délka roštu:** rozměr roštu kolmý na nosnou šířku - délka rozpěrných prutů (rozm. L)



Výrobky splňují požadavky norem: ČSN 74 6930, DIN 24 537

## ROZMĚRY, ATYPICKÉ ROŠTY, PROTISKLUZOVÁ ÚPRAVA

Rošty se vyrábějí v rozměrových řadách níže uvedených a dle konkrétních požadavků objednatele - s tolerancí +0/-4 mm. Rozměry, případné úpravy, výseče, tvary, šikminy, osazení okopových lišt apod. jsou prováděny dle zadání objednatele či odsouhlasené výrobní dokumentace. Vyrábíme i rošty s různými komponenty jako např. kotvy, rámečky, panty, konzoly, držáky atp. Protiskluzová úprava - pro snížení možnosti uklouznutí je možno opatřit rošty protiskluzovou úpravou tzn. vyzoubkování nosných prutů roštu.

## POVRCHOVÁ ÚPRAVA

Rošty se dodávají dle zadání objednatele:

- surové (bez povrch. úpravy)
- žárově zinkované
- barva prášková vypalovaná - odstíny RAL

## MONTÁŽ ROŠTŮ

Rošt se při montáži upevňuje na konstrukci tak, aby byl průběžně podepřen pod nosnými pruty z obou stran roštu. Šířka úložné plochy roštu musí být nejméně 25 mm z každé strany. Rošt může být ke konstrukci upevněn:

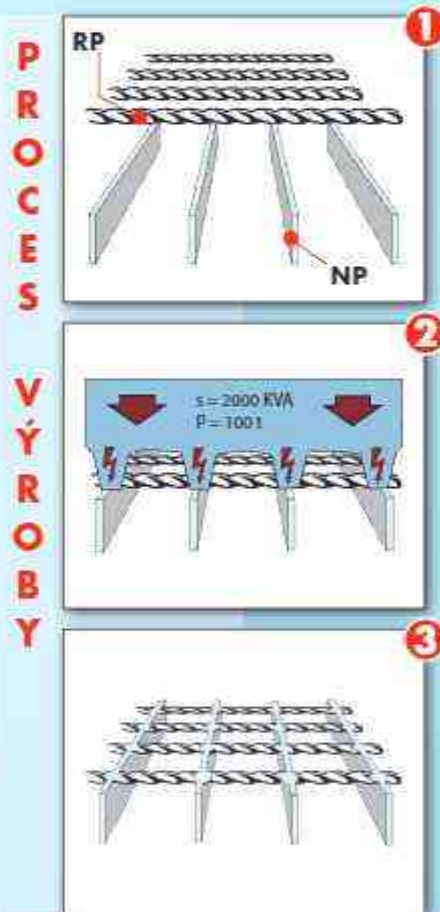
- spojovacím dílem
- montážním přivařením

Každý rošt musí být uchycen nejméně na čtyřech místech, nejlépe v rozích. Uchycení roštu musí zajistit i přenos případných vodorovných sil (např. brzdné síly) do konstrukce.

## LEGENDA

NP - nosný pásek roštu

PP - příčný pásek roštu



## VÝROBNÍ PROGRAM

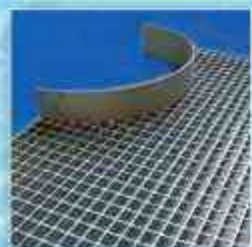
Výroba dle DIN 24 537

## TYPOVÉ OZNAČENÍ ROŠTŮ

### SP 330-34/38-3

SP	3	30	-34 / 38	-3
rošt svařovaný	šířka nosného pásku	výška nosného pásku	osová rozteč NP	osová rozteč PP
			osová rozteč NP	lemovací pásek

Označení **XSP** - svařované rošty s protiskluzem



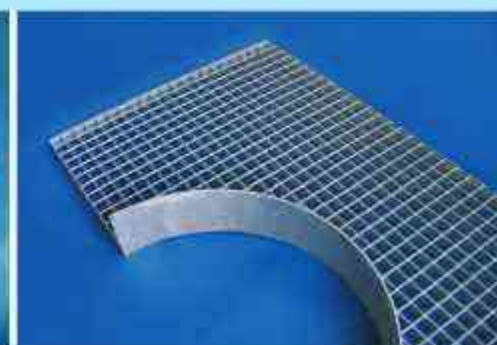
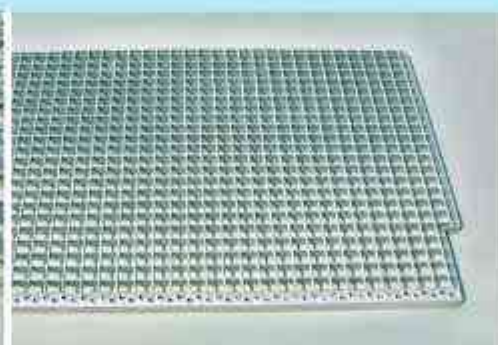
## ZÁKLADNÍ ROZMĚROVÁ ŘADA (v mm)

500 x 1000	1000 x 1000
600 x 1000	1100 x 1000
700 x 1000	1200 x 1000
800 x 1000	1300 x 1000
900 x 1000	1500 x 1000
	2000 x 1000

## TABULKA HMOTNOSTÍ SVAŘOVANÝCH ROŠTŮ:

(hmotnost 1 m<sup>2</sup> lemovaného roštu: žárově zinkovaného – v kg)

Okó – osová rozteč	NOSNÝ PRUT														
	20/2	20/3	25/2	25/3	30/2	30/3	40/2	40/3	40/4	40/5	50/4	50/5	60/4	60/5	70/4
<b>34/26</b>	17	23	20	27	22	31	28	39	51	61	62	74	73	87	83
<b>34/38</b>	16	21	19	25	21	29	27	37	48	58	59	71	70	84	80
<b>34/51</b>	15	20	17	24	20	28	26	36	47	57	58	70	68	82	79
<b>34/76</b>	13	19	16	23	19	27	25	35	45	55	56	68	66	81	77
<b>34/102</b>	13	18	15	22	18	26	24	34	45	54	55	67	66	80	76
<b>26/25</b>	20	28	24	33	28	38	35	49	65	79	79	96	93	114	107
<b>26/38</b>	18	26	22	31	26	36	33	47	62	74	75	91	89	108	103
<b>26/76</b>	17	24	20	29	24	34	31	45	59	71	72	88	86	105	100
<b>26/102</b>	16	23	20	28	23	34	31	44	58	70	72	87	86	104	99
<b>51/51</b>	11	15	13	17	15	20	19	26	34	41	42	50	49	59	57
<b>51/76</b>	10	14	12	16	14	19	18	25	33	39	40	49	48	58	55
<b>51/102</b>	9	13	11	16	13	19	17	24	32	39	39	48	47	57	54
<b>69/51</b>	9	12	11	14	12	16	15	21	28	33	33	40	39	47	45
<b>69/76</b>	8	11	10	13	11	15	14	20	26	31	32	38	38	45	43
<b>69/102</b>	8	10	9	13	11	15	14	19	25	31	31	38	37	45	43



## TABULKA DOVOLENÉHO ZATÍŽENÍ SVAŘOVANÝCH ROŠŤŮ: (pro rošty s osovou roztečí NP 34 mm)

Nosn.prut	VZDÁLENOST PODPOR v mm																
	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	1900	2000	
20/2	Fv	2050	1420	1040	800	630	510	420	360	300	260	230	200	180	160	140	130
	f <sub>v</sub>	2	3	3,9	5,1	6,4	7,9	9,6	11,4	13,4	15,6	17,9	20,3	22,9	25,7	28,7	31,7
	Fp	170	140	110	100	90	80	70	60	60	50	50	50	40	40	40	40
20/3	Fv	3070	2130	1570	1200	950	770	630	530	450	390	340	300	270	240	210	190
	f <sub>v</sub>	2	3	3,9	5,1	6,4	7,9	9,6	11,4	13,4	15,6	17,9	20,3	22,9	25,7	28,7	31,7
	Fp	260	210	170	150	130	110	100	90	90	80	70	70	60	60	60	50
25/2	Fv	3190	2220	1630	1250	990	800	660	550	470	410	350	310	280	250	220	200
	f <sub>v</sub>	2	2,3	3,1	4,1	5,1	6,3	7,7	9,1	10,7	12,4	14,2	16,2	18,3	20,5	22,9	25,4
	Fp	270	210	180	150	130	120	110	100	90	80	80	70	70	60	60	60
25/3	Fv	4790	3330	2440	1870	1480	1200	1000	830	710	610	530	450	410	370	330	300
	f <sub>v</sub>	2	2,3	3,1	4,1	5,1	6,3	7,7	9,1	10,7	12,4	14,8	16,2	18,3	20,5	22,9	25,4
	Fp	400	320	270	230	200	180	160	150	130	120	110	110	100	90	90	80
30/2	Fv	4610	3200	2350	1800	1420	1150	950	800	680	590	510	450	400	360	320	290
	f <sub>v</sub>	1	2	2,6	3,4	4,3	5,3	6,4	7,6	8,9	10,4	11,9	13,5	15,3	17,1	19,1	21,2
	Fp	380	310	250	220	190	170	150	140	130	120	110	100	100	90	80	80
30/3	Fv	6910	4800	3530	2700	2130	1730	1430	1200	1020	880	770	670	600	530	480	430
	f <sub>v</sub>	1	2	2,6	3,4	4,3	5,3	6,4	7,6	8,9	10,4	11,9	13,5	15,3	17,1	19,1	21,2
	Fp	570	460	380	330	290	250	230	210	190	180	160	150	140	130	130	120
40/2	Fv	8190	5680	4180	3200	2530	2050	1690	1420	1210	1040	910	800	710	630	570	510
	f <sub>v</sub>	1	1	1,9	2,5	3,2	4	4,8	5,7	6,7	7,8	8,9	10,2	11,5	12,8	14,3	15,9
	Fp	670	530	440	380	330	300	270	240	220	210	190	180	170	160	150	140
40/3	Fv	12290	8530	6270	4800	3790	3070	2540	2130	1820	1570	1360	1200	1060	950	850	770
	f <sub>v</sub>	1	1	1,9	2,5	3,2	4	4,8	5,7	6,7	7,8	8,9	10,2	11,5	12,8	14,3	15,9
	Fp	1000	800	670	570	500	440	400	360	330	310	290	270	250	240	220	210
40/4	Fv	16370	11370	8350	6400	5050	4090	3380	2840	2420	2100	1820	1600	1420	1260	1130	1020
	f <sub>v</sub>	1	1	1,9	2,5	3,2	4	4,8	5,7	6,7	7,8	8,9	10,2	11,5	12,8	14,3	15,9
	Fp	1330	1070	890	760	670	590	530	490	440	410	380	360	330	310	310	280
40/5	Fv	20470	14220	10450	8000	6320	5120	4230	3550	3030	2610	2270	2000	1770	1580	1420	1280
	f <sub>v</sub>	1	1	1,9	2,5	3,2	4	4,8	5,7	6,7	7,8	8,9	10,2	11,5	12,8	14,3	15,9
	Fp	1670	1340	1110	950	830	740	680	610	560	510	480	440	420	390	370	350
50/4	Fv	25590	17770	13060	10000	7900	6400	5290	4440	3780	3260	2840	2500	2210	1970	1770	1600
	f <sub>v</sub>	1	1	1,6	2	2,6	3,2	3,8	4,6	5,4	6,2	7,1	8,1	9,2	10,3	11,5	12,7
	Fp	2050	1640	1370	1170	1030	910	840	740	680	630	590	550	510	480	460	430
50/5	Fv	31990	22220	16320	12500	9870	8000	6610	5550	4730	4080	3550	3120	2770	2470	2220	2000
	f <sub>v</sub>	0,8	1,1	1,6	2	2,6	3,2	3,8	4,6	5,4	6,2	7,1	8,1	9,2	10,3	11,5	12,7
	Fp	2570	2060	1710	1470	1280	1140	1050	930	860	790	730	680	640	610	570	540
60/4	Fv	36860	25600	18810	14400	11380	9220	7620	6400	5450	4700	4100	3600	3190	2840	2550	2300
	f <sub>v</sub>	0,7	1	1,3	1,7	2,1	2,6	3,2	3,8	4,5	5,2	6	6,8	7,6	8,6	9,6	10,6
	Fp	2910	2330	1940	1660	1450	1290	1190	1060	970	900	830	780	730	680	650	610
60/5	Fv	46080	32000	23510	18000	14220	11320	9320	8000	6820	5880	5120	4500	3990	3560	3190	2880
	f <sub>v</sub>	0,7	1	1,3	1,7	2,1	2,6	3,2	3,8	4,5	5,2	6	6,8	7,6	8,6	9,6	10,6
	Fp	3640	2910	2430	2080	1820	1620	1490	1320	1210	1120	1040	970	910	860	810	770
70/4	Fv	50180	34840	25600	19600	15490	12540	10370	8710	7420	6400	5570	4900	4340	3870	3470	3140
	f <sub>v</sub>	0,6	0,8	1,1	1,5	1,8	2,3	2,7	3,3	3,8	4,4	5,1	5,8	6,6	7,3	8,2	9,1
	Fp	3900	3120	2600	2230	1950	1730	1560	1420	1300	1200	1110	1040	970	920	870	820
	f <sub>p</sub>	0,6	0,8	1	1,3	1,6	2	2,4	2,9	3,3	3,9	4,4	5	5,6	6,3	7	7,7

Fv – dovolené rovnoměrné zatížení [daN/m<sup>2</sup>] ... (daN ~ kg)

Fp – dovolené soustředěné zatížení v daN na ploše 200 x 200 mm

f<sub>v</sub> – průhyb při zatížení Fv (v mm)

f<sub>p</sub> – průhyb při zatížení Fp (v mm)

V případě protisklizové úpravy na nosném prutu dochází ke snížení nosnosti roštů: stejné hodnoty viz. str. 4



# SCHODIŠŤOVÉ STUPNĚ

## POPIS

Schodišťové stupně jsou určeny k našroubování do nosné konstrukce schodiště. Schodišťové stupně jsou z nášlapné strany osazeny protiskluzovou nášlapnou hranou a boky stupňů jsou opatřeny otvory namořených rozměrů pro jednoduchou a rychlou montáž do konstrukce.

## ROZMĚRY, ATYPICKÉ SCHODIŠŤOVÉ STUPNĚ, PROTISKLUZOVÁ ÚPRAVA:

Schodišťové stupně se vyrábějí v rozměrových řadách níže uvedených a dle konkrétních požadavků objednatele - v toleranci: nosná šířka:  $B + 0/-3$  mm, délka (hloubka nášlapu):  $L +/- 4$  mm. Rozměry, případné úpravy, netypické tvary, výseče, osazení okopových lišt atp. jsou prováděny dle zadání objednatele či odsouhlasené výrobní dokumentace. Protiskluzová úprava - pro snížení možnosti uklouznutí je možno opatřit rošty protiskluzovou úpravou tzn. vyzoubkování příčných nebo i nosných prutů.

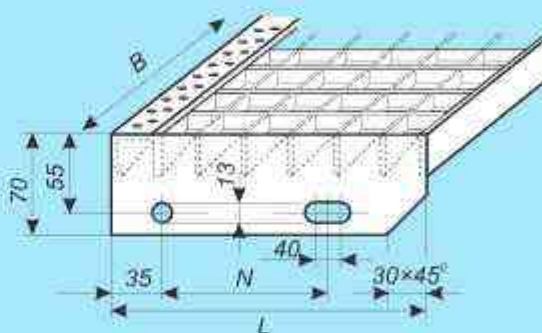
Výrobky splňují požadavky norem: DIN 24 531, ČSN 74 6930

## POVRCHOVÁ ÚPRAVA:

Schodišťové stupně se dodávají dle zadání objednatele:

- surové (bez povrch. úpravy)
- žárově zinkované
- barva prášková vypalovaná - odstíny RAL

## NÁKRES - bok schodišťového stupně



## I. SCHODIŠŤOVÝ STUPEŇ - "P"

(DIN 24 531)



## II. SCHODIŠŤOVÝ STUPEŇ - "SP"

(DIN 24 531)

## TABULKA ROZMĚRŮ A HMOTNOSTÍ SCHODIŠŤOVÝCH STUPŇŮ:

(dle DIN 24 531, provedení žárově zinkované)

NP	NŠ B	Délka L	Rozteč N	Dovolené zatížení v N	Hmotnost v kg
600	240	120	1500	5,2	
	270	150	1500	5,7	
	305	185	1500	6,3	
30/2 800	240	120	1200	6,7	
	270	150	1200	7,3	
	305	185	1200	8,0	
1000	240	120	960	8,1	
	270	150	960	9,0	
	305	185	960	8,6	
600	240	120	1500	6,1	
	270	150	1500	6,7	
	305	185	1500	7,3	
30/3 800	240	120	1500	7,7	
	270	150	1500	8,5	
	305	185	1500	9,4	
1000	240	120	1500	9,5	
	270	150	1500	10,5	
	305	185	1500	11,6	
40/3 1200	240	120	1500	13,5	
	270	150	1500	15,1	
	305	185	1500	16,6	

## ZÁKLADNÍ ROZMĚROVÁ ŘADA (v mm)

30/2 30/3	600 x 240
	600 x 270
	600 x 305
	800 x 240
	800 x 270
	800 x 305
	1000 x 240
	1000 x 270
	1000 x 305
40/3	1200 x 240
	1200 x 270
	1200 x 305

# SCHODIŠŤOVÉ STUPNĚ



## III. SCHODIŠŤOVÝ STUPEŇ DĚROVANÝ

(děrovaný plech s. 2 mm)

Základní rozměrová řada: (mm)

600 x 200, 225  
800 x 200, 225  
1000 x 200, 225



## IV. SCHODIŠŤOVÝ STUPEŇ - "ČSN"

(určen k montážnímu přivaření,  
bez nášlapné hrany)

Základní rozměrová řada: (mm)

600 x 216  
750 x 216, 248  
900 x 248, 280



## V. SCHODIŠŤOVÝ STUPEŇ - "U"

(k vsunutí do U-profilu  
- zajištění nýty)

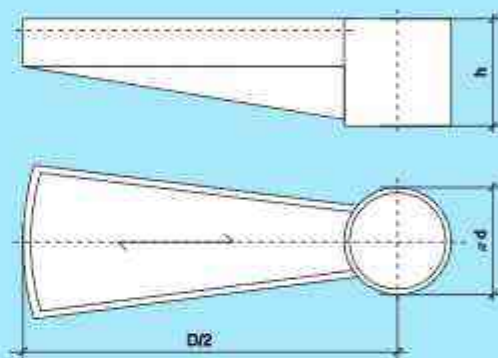
Základní rozměrová řada: (mm)

593 x 200	829 x 200
652 x 200	888 x 200
711 x 200	947 x 200
770 x 200	



## VI. SCHODIŠŤOVÝ STUPEŇ ATYPICKÝ

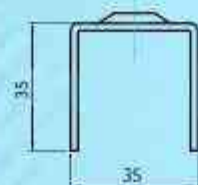
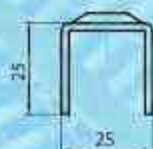
(dle zadání objednatele  
- točité, rohové schodiště aj.)



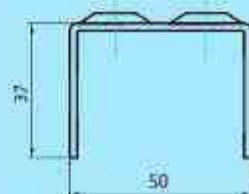
# ŽEBŘÍKOVÉ PŘÍČKY

Žebříkové příčky jsou vyráběny z oceli St 37.2, tloušťka 2 mm

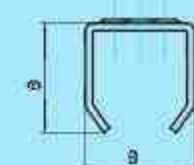
## I., II. PŘÍČKA JEDNOŘADÁ



## III. DVOUŘADÁ

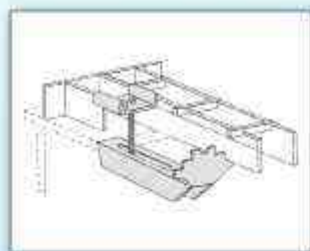


## IV. TŘÍŘADÁ



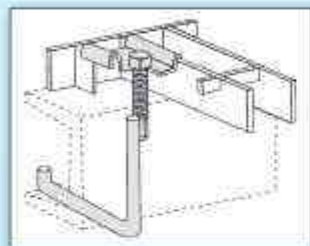
# PŘÍCHYTKY ROŠTŮ

Slouží k upevnění roštů k nosné konstrukci



## I. STANDARDNÍ ÚCHYTKA

- horní díl
- dolní díl
- šroub
- matka



## II. HÁKOVÁ ÚCHYTKA 1

- hák se závitem
- horní díl
- šroub



## III. HÁKOVÁ ÚCHYTKA 2

- hák se závitem
- horní díl
- šroub



## IV. DVOJITÁ ÚCHYTKA

- horní díl 2 ks
- dolní díl
- šroub 2 ks
- matka 2 ks

Slouží ke spojení dvou roštů

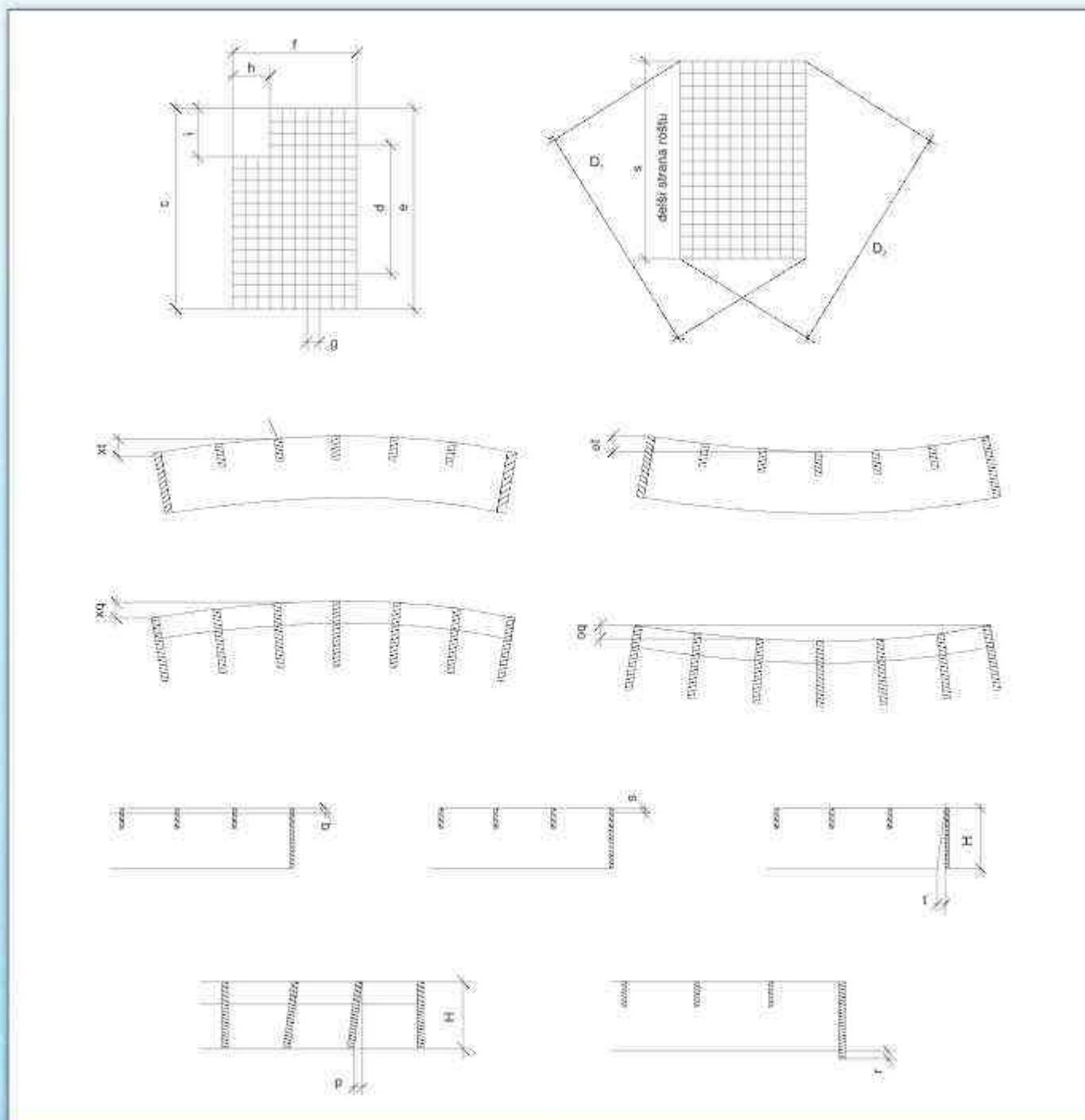


## V. HORNÍ DÍL

- talířek



# TOLERANCE ROŠTŮ



## MEZNÍ ÚCHYLKY ROZMĚRŮ LISOVANÝCH ROŠTŮ

Rozměr	c, e, f	D <sub>1</sub> , D <sub>2</sub>	g	d	h, i
Tolerance (mm)	$1^{+0}_{-0.4}$	max. 0,012 x S	max. ± 1,5	max. ± 4,0	+ 8; -0

Rozměr	x <sub>1</sub> , x <sub>q</sub> <sup>1)</sup>	σ <sub>1</sub> , σ <sub>q</sub> <sup>2)</sup>	p	q	s, r	t
Tolerance (mm)	1/150 pro S > 450mm, (max. 8mm)	1/200 pro S > 600mm, (max. 8mm)	± 0,1 x H (max. 3mm)	max. 1,5	max. 1,0 mm	± 0,1 x H (max. 3mm)

1) x<sub>1</sub>, x<sub>q</sub> pro S do 450mm = max. 3mm

2) σ<sub>1</sub>, σ<sub>q</sub> pro S do 600mm = max. 3mm

# REFERENCE



**ZUS**

**TECHNICKÝ A ZKŮŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.**  
 Technical and Test Institute for Construction Prague

AutORIZOVANÁ OCEBNA 204 podle rozhodnutí UNMZ č. 11/2013  
 Pobočka 0700 – Ostrava  
 vydává

**ROZHODNUTÍ**  
 č. 070 – 04800

o prodloužení doby platnosti  
 Stavebního technického rozhodnutí č. 070 - 044316  
 za vyrobek  
 Laminované schodišťové stupně ocelové  
 typ / varianty / P

Zařazení:  
**FERRUM s.r.o.**

Č.	4903847
stavební	Číslo schůdku 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.
Č.	4903847
stavební	Číslo schůdku 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.
stavební	Číslo schůdku 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.
stavební	Číslo schůdku 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.

AutORIZOVANÁ OCEBNA 204 podle rozhodnutí UNMZ č. 11/2013  
 Pobočka 0700 – Ostrava  
 vydává

01. 10. 2018

Mgr. Václav Štejn  
 vedoucí oddělení autorizované ocebnosti

**ZUS**

**TECHNICKÝ A ZKŮŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.**  
 Technical and Test Institute for Construction Prague

AutORIZOVANÁ OCEBNA 204 podle rozhodnutí UNMZ č. 11/2013  
 Pobočka 0700 – Ostrava  
 vydává

**ROZHODNUTÍ**  
 č. 070 – 04808

o prodloužení doby platnosti  
 Stavebního technického rozhodnutí č. 070 - 044316  
 za vyrobek  
 Šrafované schodišťové stupně ocelové  
 typ / varianty / P

Zařazení:  
**FERRUM s.r.o.**

Č.	4903847
stavební	Číslo schůdku 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.
Č.	4903847
stavební	Číslo schůdku 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.
stavební	Číslo schůdku 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.
stavební	Číslo schůdku 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.

AutORIZOVANÁ OCEBNA 204 podle rozhodnutí UNMZ č. 11/2013  
 Pobočka 0700 – Ostrava  
 vydává

01. 10. 2018

Mgr. Václav Štejn  
 vedoucí oddělení autorizované ocebnosti

**ZUS**

**TECHNICKÝ A ZKŮŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.**  
 Technical and Test Institute for Construction Prague

AutORIZOVANÁ OCEBNA 204 podle rozhodnutí UNMZ č. 11/2013  
 Pobočka 0700 – Ostrava  
 vydává

**ROZHODNUTÍ**  
 č. 070 – 04807

o prodloužení doby platnosti  
 Stavebního technického rozhodnutí č. 070 - 044312  
 za vyrobek  
 Laminované podlahové rošty ocelové  
 typ / varianty / P

Zařazení:  
**FERRUM s.r.o.**

Č.	4903847
stavební	Číslo roštu 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.
Č.	4903847
stavební	Číslo roštu 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.
stavební	Číslo roštu 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.
stavební	Číslo roštu 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.

AutORIZOVANÁ OCEBNA 204 podle rozhodnutí UNMZ č. 11/2013  
 Pobočka 0700 – Ostrava  
 vydává

01. 10. 2018

Mgr. Václav Štejn  
 vedoucí oddělení autorizované ocebnosti

**ZUS**

**TECHNICKÝ A ZKŮŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.**  
 Technical and Test Institute for Construction Prague

AutORIZOVANÁ OCEBNA 204 podle rozhodnutí UNMZ č. 11/2013  
 Pobočka 0700 – Ostrava  
 vydává

**ROZHODNUTÍ**  
 č. 070 – 04806

o prodloužení doby platnosti  
 Stavebního technického rozhodnutí č. 070 - 044339  
 za vyrobek  
 Laminované podlahové rošty ocelové  
 typ / varianty / P

Zařazení:  
**FERRUM s.r.o.**

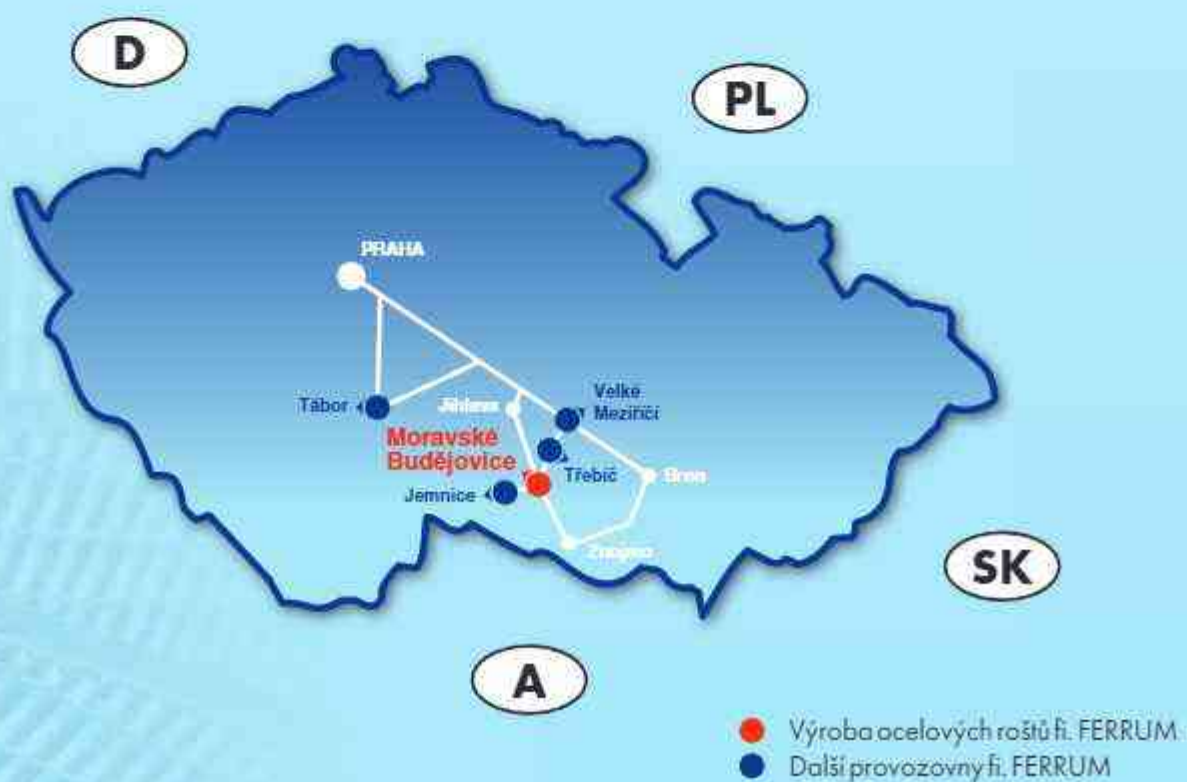
Č.	4903847
stavební	Číslo roštu 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.
Č.	4903847
stavební	Číslo roštu 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.
stavební	Číslo roštu 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.
stavební	Číslo roštu 200, Hmotnost 16,0 kg/ks (EN 10)
výroba	FERRUM s.r.o.

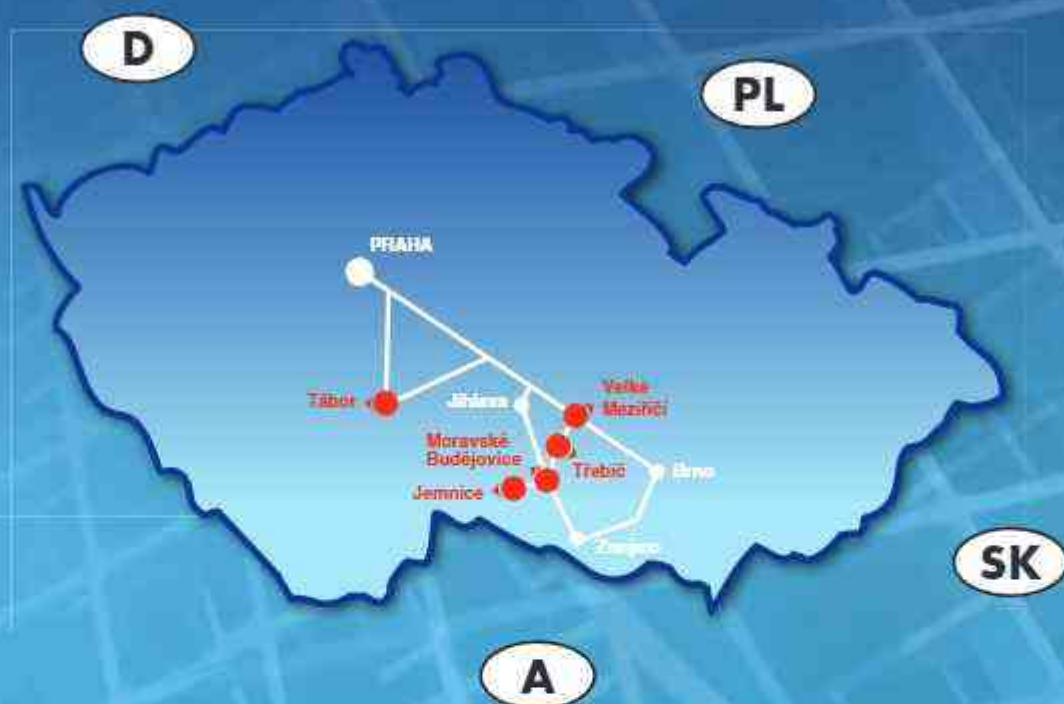
AutORIZOVANÁ OCEBNA 204 podle rozhodnutí UNMZ č. 11/2013  
 Pobočka 0700 – Ostrava  
 vydává

01. 10. 2018

Mgr. Václav Štejn  
 vedoucí oddělení autorizované ocebnosti

# ORIENTAČNÍ PLÁN





**Ferrum**  
s.r.o.

Sídlo firmy:

**FERRUM s.r.o.**

Chelčického 260, 676 02 Moravské Budějovice 2

tel. ústředna: +420 568 404 011

e-mail: ferrum@ferrum-mb.cz, www.ferrum-mb.cz

Výroba rošů: tel. +420 568 404 080, fax: +420 568 404 088

IČO: 49968947, DIČ: CZ49968947

**Provozovna:**

**TŘEBÍČ**

Průmyslová ul.  
674 01 Třebíč

tel. +420 602 774 117

**Provozovna:**

**VELKÉ MEZIŘÍČÍ**

K Novému nádraží 89  
594 01 Velké Meziříčí

tel. +420 602 472 718

**Provozovna:**

**JEMNICE**

Znojemská ul.  
675 31 Jemnice

tel. +420 724 766 477

**Provozovna:**

**TÁBOR**

Družstevní 245  
390 02 Tábor - Čekanice

tel. +420 381 281 501



## PŘÍVĚSOVÁ PRACOVNÍ PLOŠINA INREKA IP 14-3

Pracovní plošina je kloubového provedení se třemi rameny a je instalována na jednoosém přípojném vozidle. Je vhodná pro jakékoliv práce ve výškách - stavební, montážní, natěračské.

- pracovní výška 14m
- dovolené zatížení pracovní.klece 200 kg

### VÝHODY:

- nízká hmotnost
- snadná a rychlá manipulace
- ruční manipulace v místě práce
- bezpečný elektrohydraulický systém
- napájení 230V
- vhodné pro použití v uzavřených nebo omezených prostorech
- neznečišťuje okolní prostředí

Plošinu dopravíme na místo se zaškolenou obsluhou. Plošina plně nahradí automobilovou plošinu, nákladné lešení nebo nebezpečnou práci na žebřících.



# PRÁCE AUTOJEŘÁBEM

Práce autojeřábem: Kučera František, mobil: +420 724 053 183, www.ferrum-mb.cz

## AUTOMOBILOVÝ JEŘÁB AD 20T

- práce autojeřábem na zakázku
- vyložení ramene - výška 23m
- hmotnost břemene - max.20t
- dosah - max. 21m
- možnost vypůjčení paletovacího zařízení
- k dispozici nádoba na betonování
- zařízení na přepravu buněk



## Laserové řezání plechů, uzavřených i otevřených profilů na stroji ADIGE-SYS LT COMBO FIBER



### Maximální tloušťka dělených materiálů:

- ocel-20 mm
- nerez (inox ocel)- 10 mm
- hliník- 8 mm
- měď a mosaz- 6 mm

### Maximální a minimální průřezy profilového materiálu:

- trubka kruhová (max. 225 mm, min. 16 mm)
- uzavřený profil čtvercového průřezu (max. 160x160 mm, min. 16x16 mm)
- uzavřený profil obdélníkového průřezu (min. 20x15 mm, max. 200x100 mm)
- max. délka tyče 6500 mm

### Laserem lze řezat plechy, trubky, tvarové profily-jackely, profily C, L, U, pásoviny

- max. hmotnost tyče 35 kg/m
- celková max. hmotnost tyče 100 kg
- laserem je možné řezat Fe, Al i FE-Cr materiály

### Max velikost plechů 1500x3000 mm

- přesný řez až +/-0,1 mm
- u pálení profilů možnost pálit přes hranu
- plně nahradí některé klasické metody obrábění (frézování, vrtání, děrování)
- pro pálení průníků trubek a profilů je bezkonkurenční
- laserové řezání měděných, hliníkových, mosazných a nerezových plechů je velmi produktivní a přesné jak u tyčových materiálů tak plechů.



## OHRAŇOVACÍ LIS



### Tvarové ohýbání plechů a pásovin

#### CNC ohraňovací lis firmy Trumpf - TruBend 5320



- \* lisovací síla 320t
- \* běžná délka ohraňování 4m, max. 4,4m

Nástroje pro tloušťky plechu:

- 1,5mm .....v délce 3m
- 2, 3, 4, 5, 8 .....v délce 4m



Max. tloušťky pro materiál pevnosti do 400MPa:

- tl.10mm v délce 4m
- tl.12mm v délce 3,5m  
horní nástroj můžeme použít do tloušťky 12mm.



Max. tloušťky pro materiál pevnosti do 700MPa a nerez:

- tl. 6 mm v délce 4m
- tl. 8 mm v délce 3m
- tl. 10mm v délce 2,4m
- tl. 12mm v délce 2m  
horní nástroj můžeme použít do tloušťky 10mm



## OHÝBÁNÍ PROFILŮ NA STROJI COMAC 305

### Technické údaje

- tři pracovní rolny s hladkým povrchem pro optimální ohyb všech typů profilů bez poškození jejich povrchu
- nezávislé přestavení dolních rolen s možností oboustranného ohýbání profilů se symetrickým průřezem
- boční vodící kladky nastavitelné ve třech rovinách
- nastavitelná, na centrální hřídeli umístěná prokluzovací spojka k přizpůsobení rozdílných periferních rychlostí mezi centrální rolnou a vnějšími rolnami a jako ochrana před nechtěným přetížením stroje
- kombinované provedení pro horizontální nebo vertikální pracovní polohu
- ocelová svařovaná konstrukce jako jednoduchý rám
- rolny z vysoce jakostní nikelchrom-molybdenlegované oceli s povrchovým zakalením na 60 HRC
- ruční tlačítko a pedálové řízení s nízkonapěťovým rozvodem flexibilně umístitelné
- hřídele jsou uloženy v kuličkových ložiskách pro vyšší dynamické zátěže

Standardní výbava obsahuje řadu rolen pro ohýbání většiny používaných a obvyklých profilů jako pásovin, úhelníků, jeklů, T- a U-profilů a nosníků IPE/IPN/HE.

Ve třech rovinách nastavitelné boční vodící kladky mohou pracovat velice blízko u ohýbací rolny, čímž se snižuje na minimum případná deformace profilů s asymetrickým průřezem. Mimoto jsou boční vodící rolny vybaveny vnitřní přírubou pro ohýbání úhelníků. Toto zařízení může být také využito ke kalibrování rádiu ohnutí nebo jako změna k menšímu rádiu.



### Maximální kapacity ohýbání s minimálním vnitřním průměrem

	80x15	ø 700
	25x5	ø 280
	120x25	ø 650
	45	ø 500
	ø 52	ø 550
	ø 100x2	ø 1500
	ø 25x1,5	ø 380
	ø 76,1x4,5	ø 750
	ø 60,3x8	ø 700
	80x40x4	
	60x4	
	80x8	ø 900
	30x4	ø 460
	70x7	ø 700
	30x4	ø 460
	80	ø 800
	70	ø 800
	90	ø 900
	120x55	ø 650
	100x50	ø 900
	120x58	ø 700





## VYKUPUJEME TYTO SKUPINY ODPADŮ:

- 120101 Piliny a třísky železných kovů
- 120103 Piliny a třísky neželezných kovů
- 150104 Kovové obaly
- 160104 Autovraky
- 160106 Vyřazená vozidla zbavená kapalin a jiných nebezpečných složek (části karoserií automobilů)
- 160117 Železné kovy z vyřazených vozidel
- 170401 Měď, bronz, mosaz
- 170402 Hliník
- 170403 Olovo
- 170404 Zinek
- 170405 Železo a ocel
- 170406 Cín
- 170407 Směsné kovy
- 191001 Železný a ocelový odpad
- 191002 Železné kovy
- 191203 Neželezné kovy
- 200140 Kovy



## CNC PÁLÍCÍ STROJ

### Dělení materiálu plazmou a autogenem



Pracovní plocha 12x3m a šachta pro pálení trubek. Stroj také umožňuje značení plazmou a důlčikování.

Pálit autogenem lze kolmé řezy do tloušťky 130mm.

Stroj je vybaven plazmovým zdrojem KJELLBERG HiFokus 360i – tloušťka pálení nelegovaného materiálu 0,5 - 60 mm, dělicí řez 0,5 - 80 mm. Je možné pálit také nerezovou ocel. Plazmový hořák je umístěn na rotátoru pro úhlové řezy, což umožňuje pálit úkosy např. pro sváry. Rotátor zároveň umožňuje pálení prostupů do den. Stroj je vybaven polohovadlem pro pálení prostupů do trubek (D30 - 460 mm) s připraveným zkosením pro svár.

# EKOLOGICKÁ LIKVIDACE AUTOVRAKŮ

Vedoucí kovošrotu: František Doležal, tel.: +420 602 723 721, e-mail: dolezal@ferrum-mb.cz, www.ferrum-mb.cz

## ZAJISTÍME EKOLOGICKOU LIKVIDACI AUTOVRAKŮ S VYDÁNÍM POTVRZENÍ O JEHO PŘEVZETÍ:

- Kompletní autovrak převezmeme a vystavíme doklad o likvidaci pro dopravní inspektorát
- Odvoz na základě domluvy



Souhlas k provozu zařízení ke sběru, výkupu, zpracování a odstraňování autovraků a činnosti s tímto související nám byl udělen Krajským úřadem kraje Vysočina.

# HUTNÍ MATERIÁL

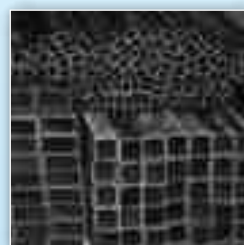
## PRODEJ HUTNÍHO MATERIÁLU:

- přímý prodej na skladě
- kompletace zakázek
- dělení materiálu

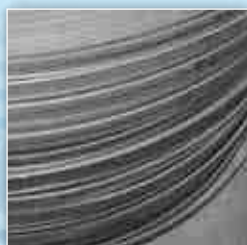
## BETONÁŘSKÁ OCEL



## UZAVŘENÉ PROFILY



## OCELOVÁ PÁSKA



## OCELOVÉ PLECHY VÁLCOVANÉ ZA TEPLA I ZA STUDENA



## TYČE PLOCHÉ





# HUTNÍ MATERIÁL

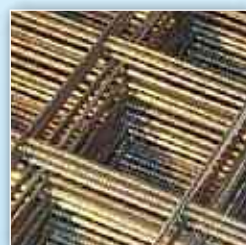
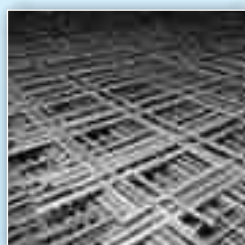
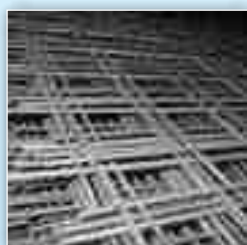
## PRODEJ HUTNÍHO MATERIÁLU:

- přímý prodej na skladě
- kompletace zakázek
- dělení materiálu

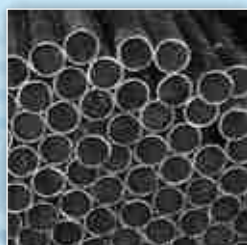
## OCELOVÉ PROFILY



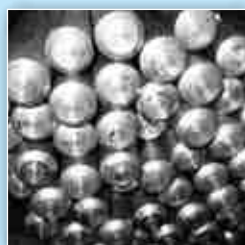
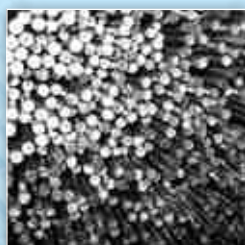
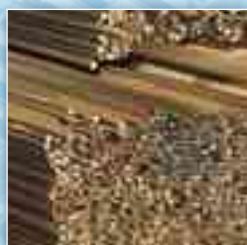
## ROHOŽE DO BETONU



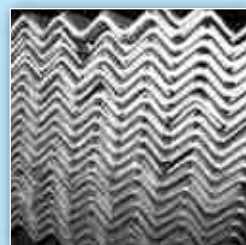
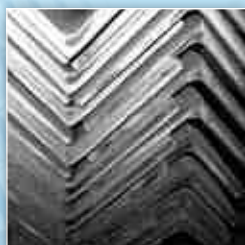
## TRUBKY BEZEŠVÉ I SVAŘOVANÉ



## TYČ KRUHOVÁ



## ÚHELNÍKY

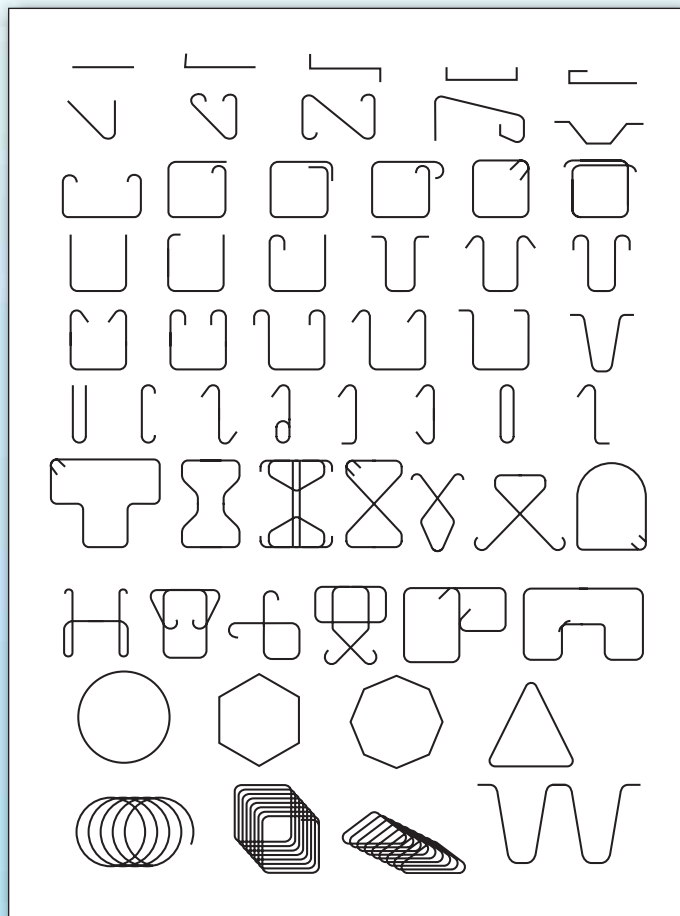


## OHÝBÁNÍ BETONÁŘSKÉ OCELI:

- dodávka výztuže do betonu
- rozměr a tvar dle požadavků odběratele
- velká přesnost rozměrů
- na vyžádání atesty materiálů, prohlášení o shodě
- po dohodě možnost dopravy na stavbu



ohýbání betonářské oceli do průměru 16mm na stroji **TWINMATIC 16XV**



ohýbání betonářské oceli do průměru 32mm na stroji **STEMA SPECIAL 42S**



## STROJ NA KOŠE GTM XP 200/1100/16E

Automatický stroj na výrobu armovacích košů válcových vrtaných pilot v délce do 16 m; se svařovanou spirálou a programovatelným stoupáním.

min./max.  $\varnothing$  koše: 200-1100 mm

Stoupání spirály: min./max. 50-500 mm;

$\varnothing$  spirály: min./max. 6-16 mm;

$\varnothing$  podélných tyčí: min./max. 12-32 mm;

Maximální hmotnost koše 2000kg

