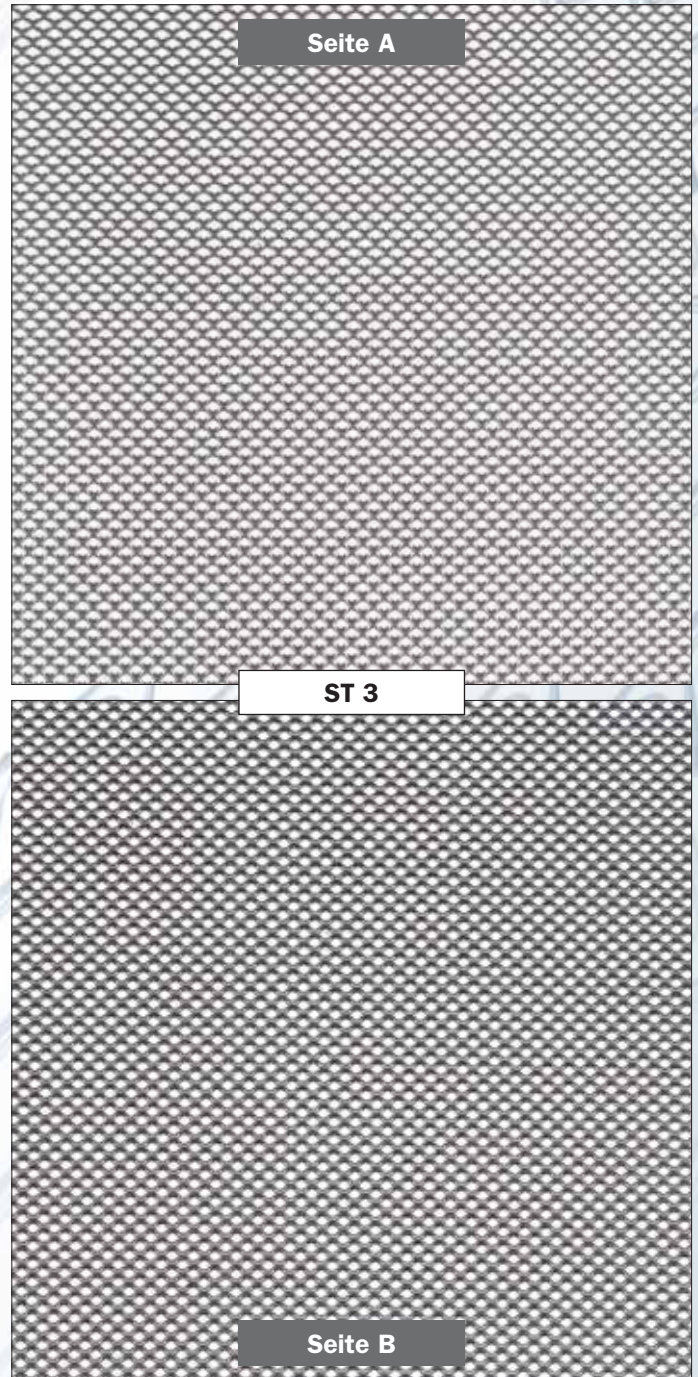
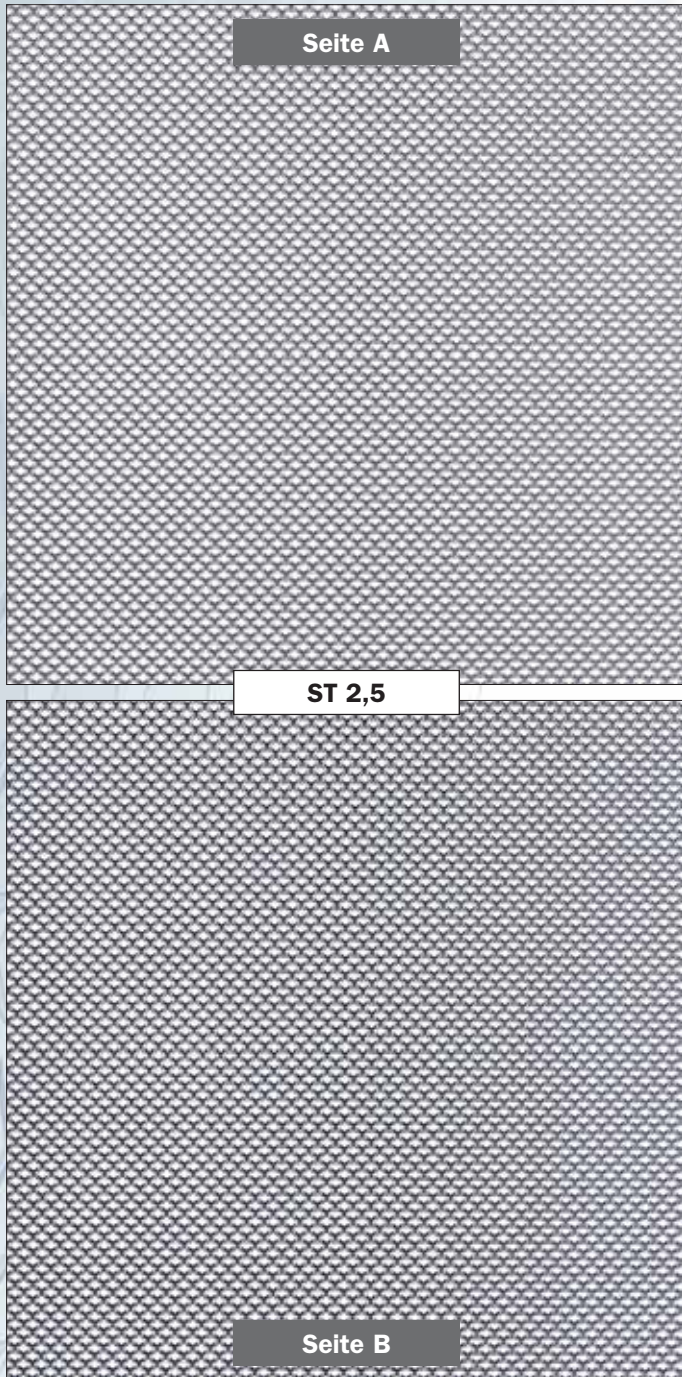
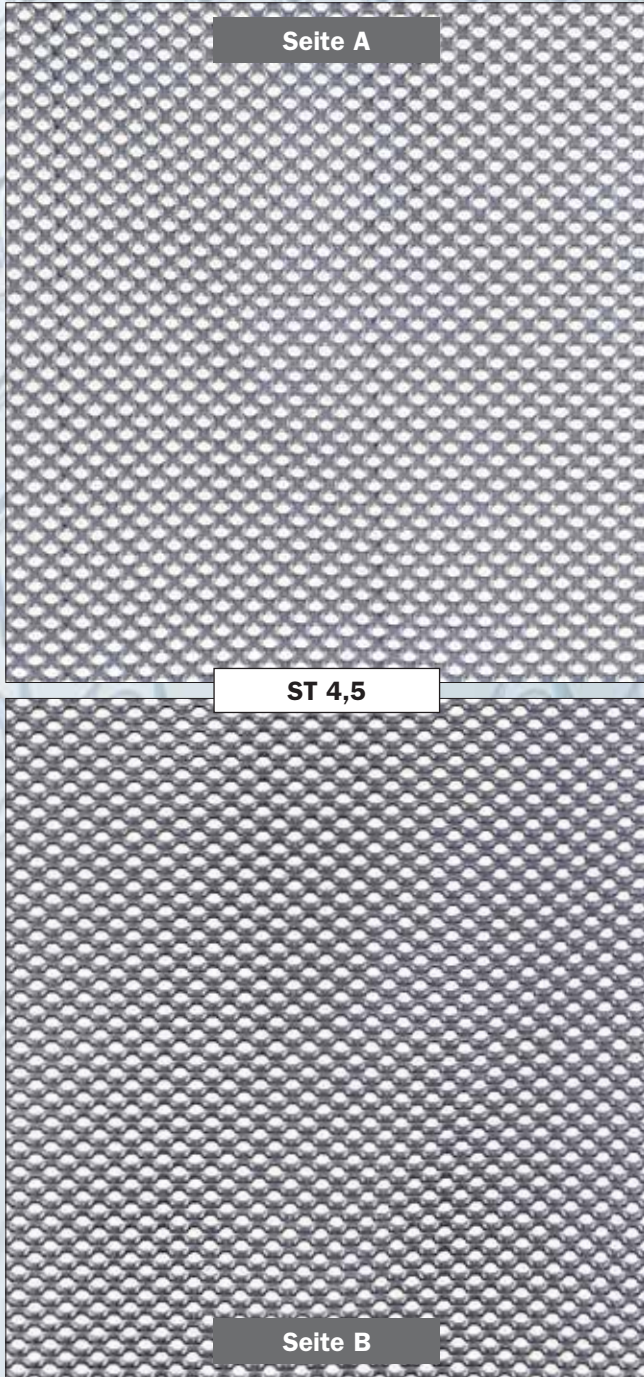


Streckgitter mit Rundlochmaschine



gira international
Architektur mit Metall

Auf der Schanz 30, A-2345 Brunn am Gebirge
Telefon: +43 2236 315 198
Mobil: +43 676 90 90 950
office@gira-international.com
www.gira-international.com



DL mm	Stegbreite av/mm	Stegdicke sp/mm	Ø mm (~)	Gewicht in kg/m ²	Max. Tafel/Rollenbreite mm
ST 2,5	0,60	0,30	1,00	1,350	500
	0,60	0,40	1,00	1,800	500
	0,60	0,50	1,00	2,200	500
ST 3	0,70	0,40	1,30	1,650	500
	0,70	0,50	1,30	2,000	500
	0,70	0,60	1,30	2,500	500
ST 4,5	1,10	0,50	1,50	2,150	1000 - 1250
	1,10	0,60	1,50	2,900	1000 - 1250
	1,10	0,80	1,50	3,600	1000

Streckgitter in Tafeln und Rollen wird in Standarddicken und -formaten oder nach Maß in beliebigen Werkstoffen wie Stahl, Edelstahl (z.B. Werkstoff-Nr. 4301, 4571), NE-Metallen (z.B. Aluminium, Kupfer, Messing) und Kunststoffen geliefert.

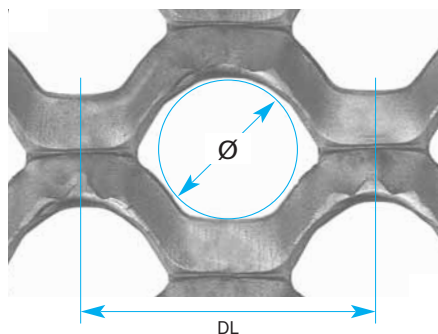
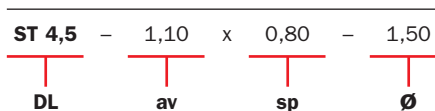
Die Angaben beziehen sich auf die marktgängigen Dicken.

Die Gewichtsangaben stellen Orientierungswerte dar und ändern sich je nach Werkstoff und Maschenbreite.

Die Angaben beziehen sich auf Stahlblech.

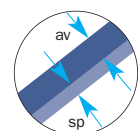
Die Maschen sind in Originalgröße mit den üblichen produktionsbedingten Toleranzen abgebildet.

Bezeichnung der Masche

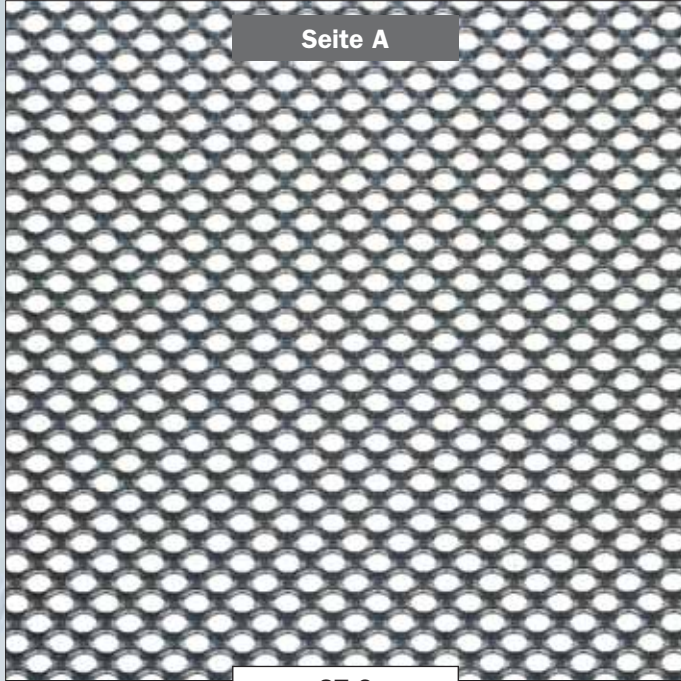


Legende

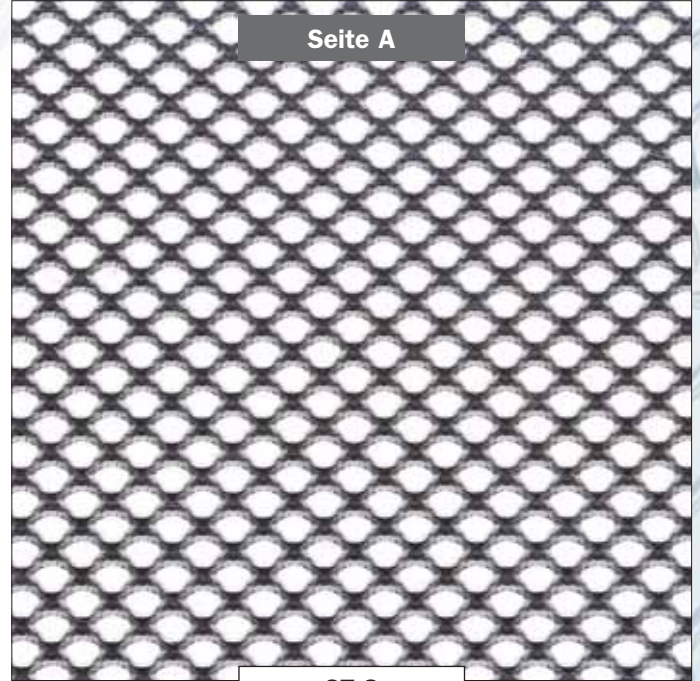
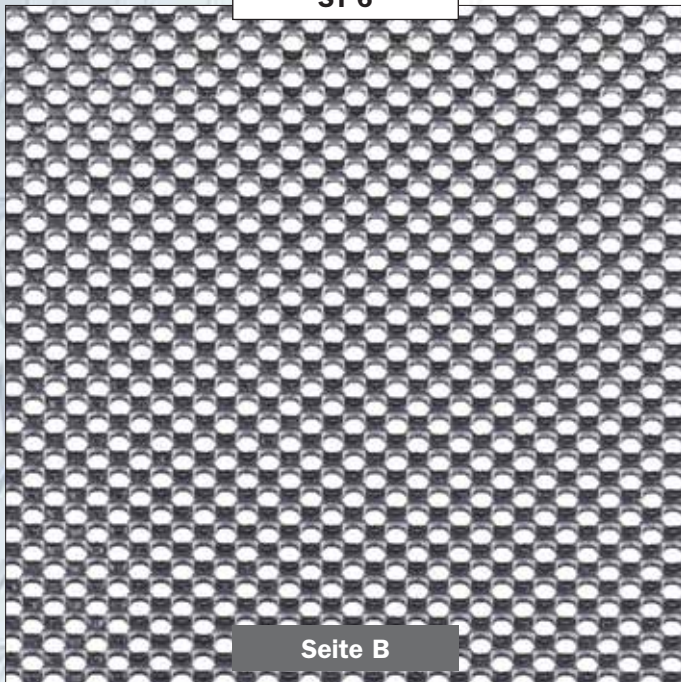
- ST** = DL = Maschenlänge
- av** = Stegbreite
- sp** = Stegdicke
- Ø** = Lochdurchmesser



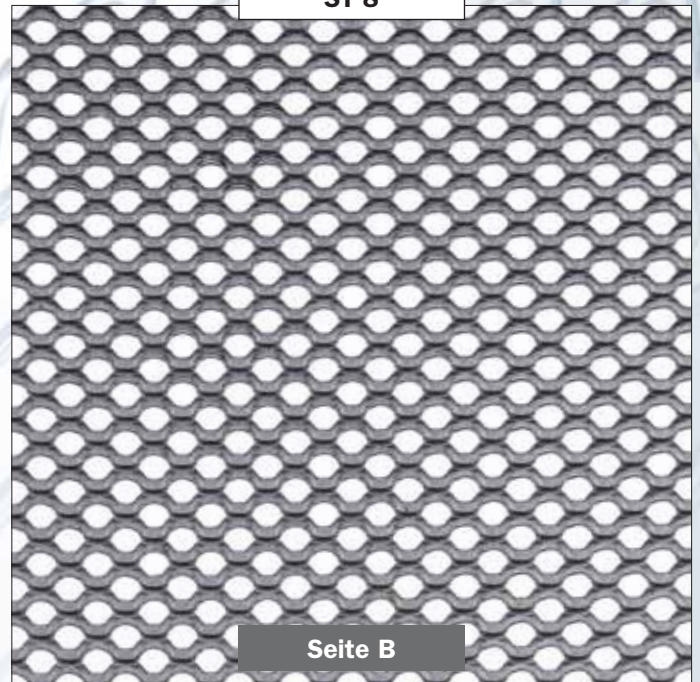
Streckgitter mit Rundlochmaschine

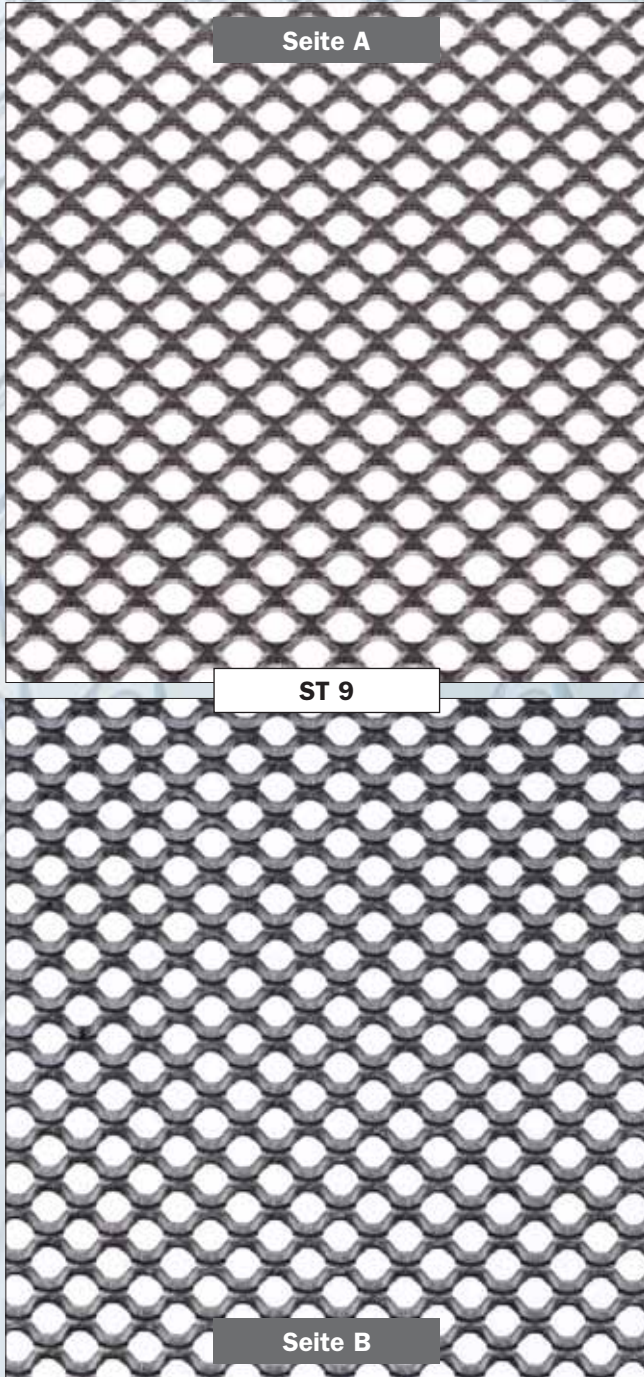


ST 6



ST 8





DL mm	Stegbreite av/mm	Stegdicke sp/mm	Ø mm (~)	Gewicht in kg/m ²	Max. Tafel/Rollenbreite mm
ST 6	1,30	0,60	2,50	2,600	1000 - 1250
	1,30	0,80	2,50	3,100	1000 - 1250
	1,30	1,00	2,50	3,900	1000 - 1250
ST 8	1,50	0,60	3,00	2,300	1000 - 1250 - 1500
	1,50	0,80	3,00	2,900	1000 - 1250 - 1500
	1,50	1,00	3,00	3,500	1000 - 1250 - 1500
ST 9	1,60	0,60	4,00	2,200	1000 - 1250 - 1500
	1,60	0,80	4,00	2,900	1000 - 1250 - 1500
	1,60	1,00	4,00	3,500	1000 - 1250 - 1500

Streckgitter in Tafeln und Rollen wird in Standarddicken und -formaten oder nach Maß in beliebigen Werkstoffen wie Stahl, Edelstahl (z.B. Werkstoff-Nr. 4301, 4571), NE-Metallen (z.B. Aluminium, Kupfer, Messing) und Kunststoffen geliefert.

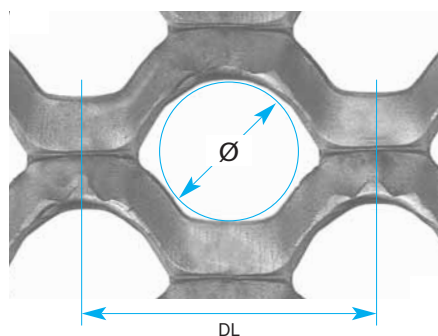
Die Angaben beziehen sich auf die marktgängigen Dicken.

Die Gewichtsangaben stellen Orientierungswerte dar und ändern sich je nach Werkstoff und Maschenbreite.

Die Angaben beziehen sich auf Stahlblech.

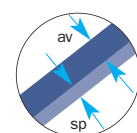
Die Maschen sind in Originalgröße mit den üblichen produktionsbedingten Toleranzen abgebildet.

Bezeichnung der Masche

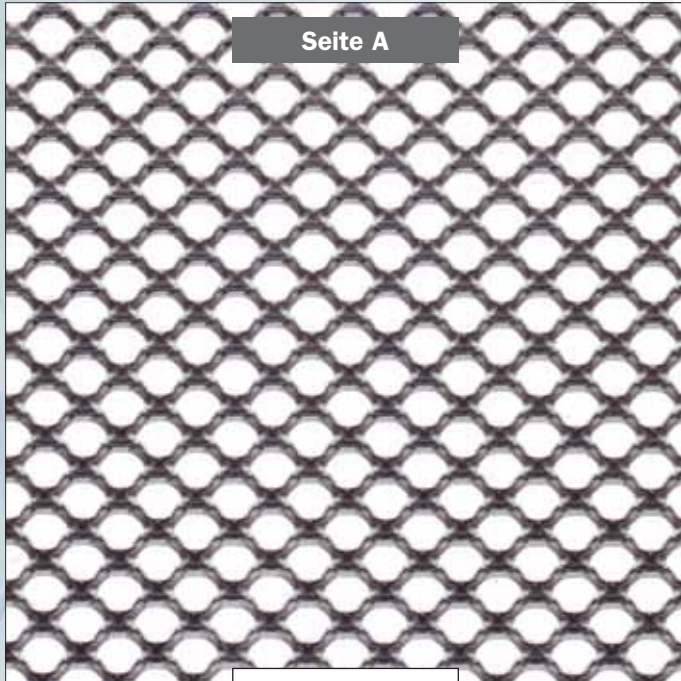


Legende

- ST** = DL = Maschenlänge
- av** = Stegbreite
- sp** = Stegdicke
- Ø** = Lochdurchmesser

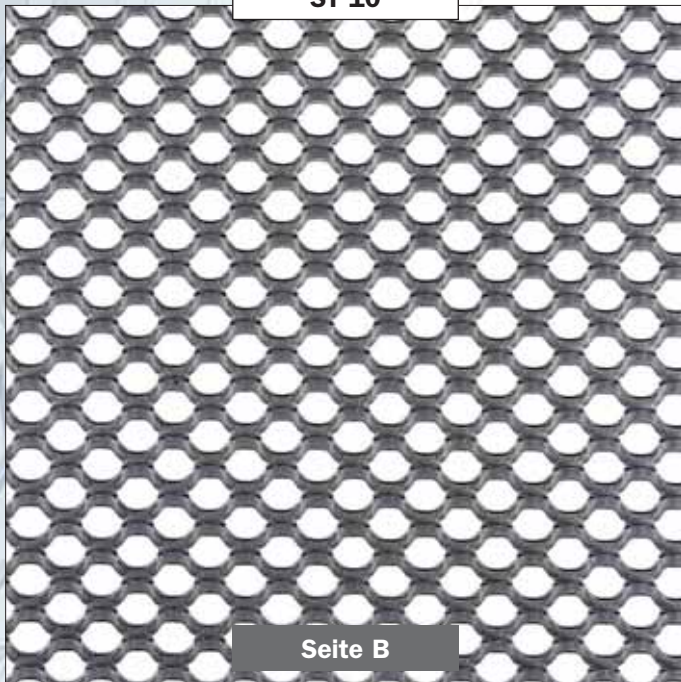


Streckgitter mit Rundlochmaschine

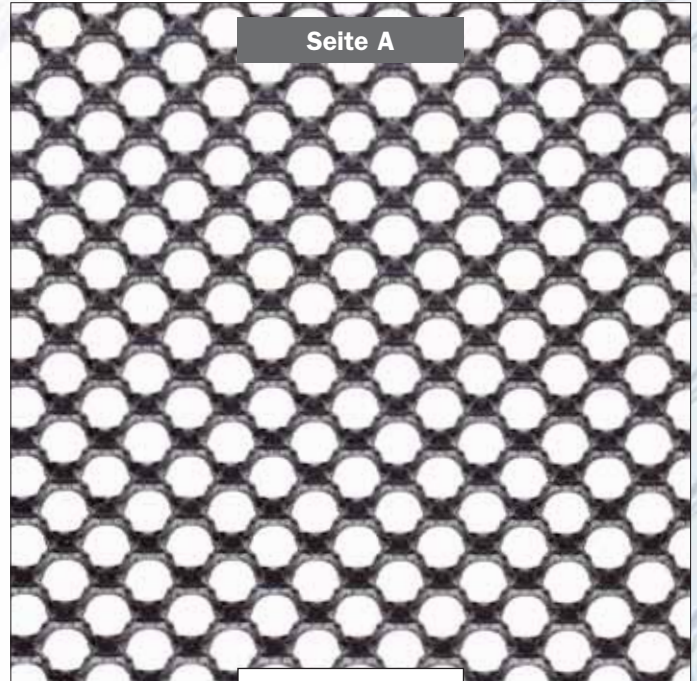


Seite A

ST 10

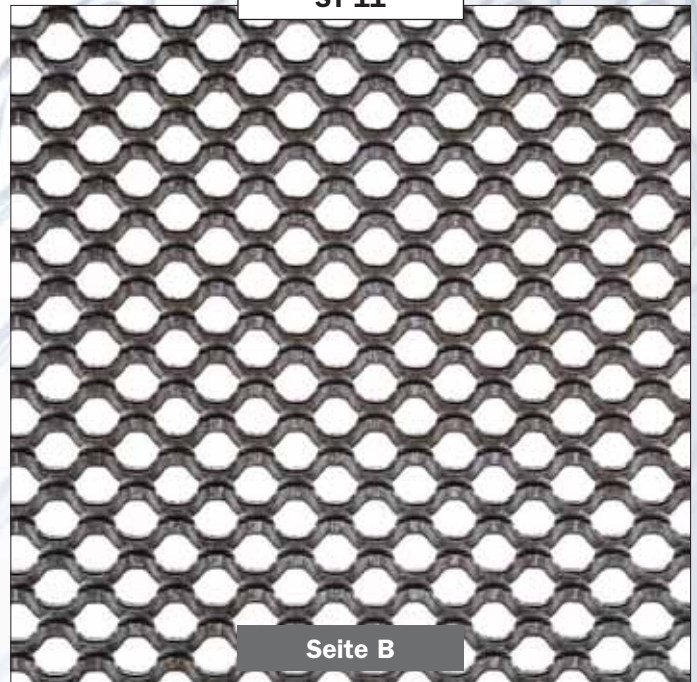


Seite B



Seite A

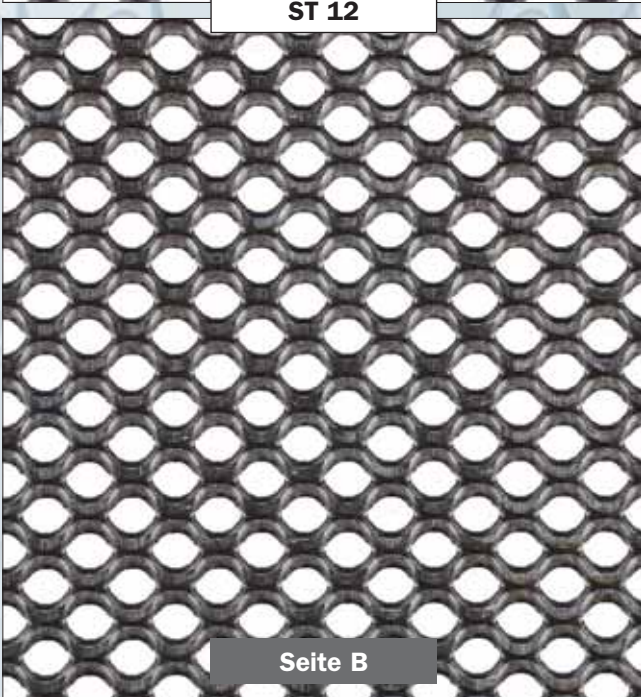
ST 11



Seite B



Seite A



ST 12

Seite B

Streckgitter in Tafeln und Rollen wird in Standarddicken und -formaten oder nach Maß in beliebigen Werkstoffen wie Stahl, Edelstahl (z.B. Werkstoff-Nr. 4301, 4571), NE-Metallen (z.B. Aluminium, Kupfer, Messing) und Kunststoffen geliefert.

Die Angaben beziehen sich auf die marktgängigen Dicken.

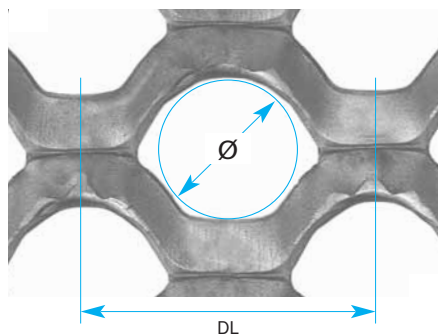
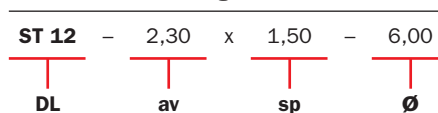
Die Gewichtsangaben stellen Orientierungswerte dar und ändern sich je nach Werkstoff und Maschenbreite.

Die Angaben beziehen sich auf Stahlblech.

Die Maschen sind in Originalgröße mit den üblichen produktionsbedingten Toleranzen abgebildet.

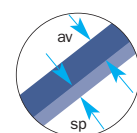
DL mm	Stegbreite av/mm	Stegdicke sp/mm	Ø mm (~)	Gewicht in kg/m ²	Max. Tafel/Rollenbreite mm
ST 10	1,60	0,60	5,00	1,950	1000 - 1250 - 1500
	1,60	0,80	5,00	2,600	1000 - 1250 - 1500
	1,60	1,00	5,00	3,300	1000 - 1250 - 1500
ST 11	1,90	0,80	5,50	2,500	1000 - 1250 - 1500
	1,90	1,00	5,50	3,300	1000 - 1250 - 1500
	1,90	1,50	5,50	5,000	1000 - 1250 - 1500
ST 12	2,30	0,80	6,00	3,000	1000 - 1250 - 1500
	2,30	1,00	6,00	3,700	1000 - 1250 - 1500
	2,30	1,50	6,00	5,300	1000 - 1250 - 1500

Bezeichnung der Masche

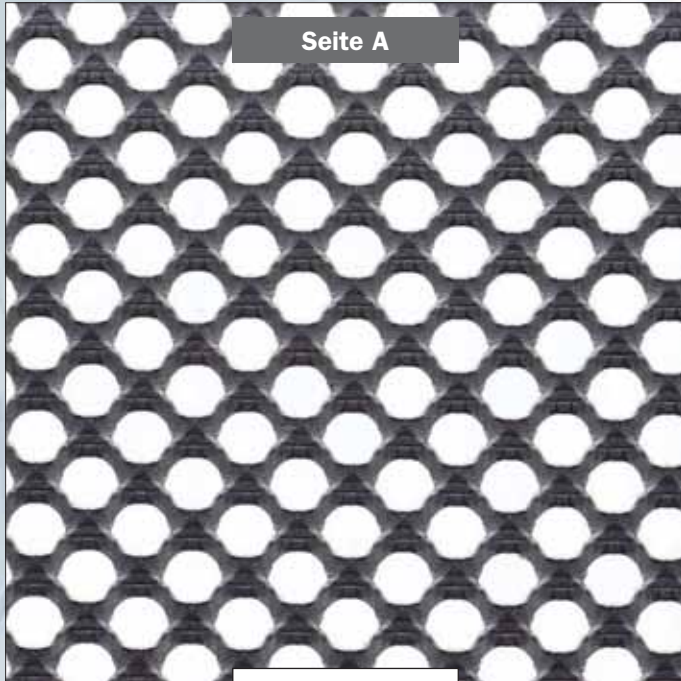


Legende

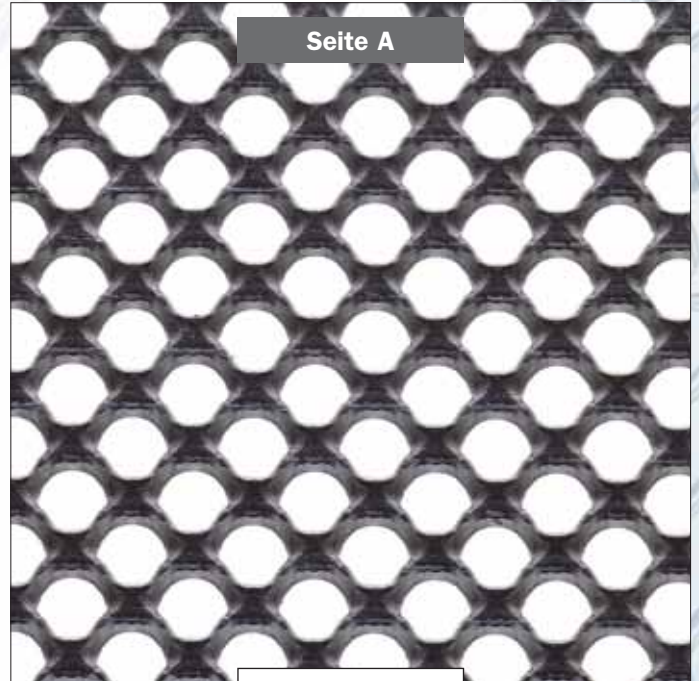
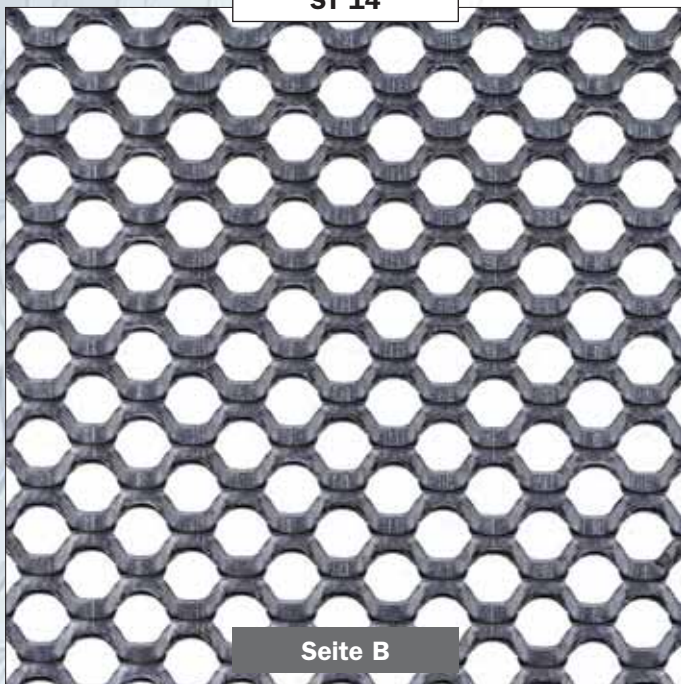
- ST = DL = Maschenlänge
- av = Stegbreite
- sp = Stegdicke
- Ø = Lochdurchmesser



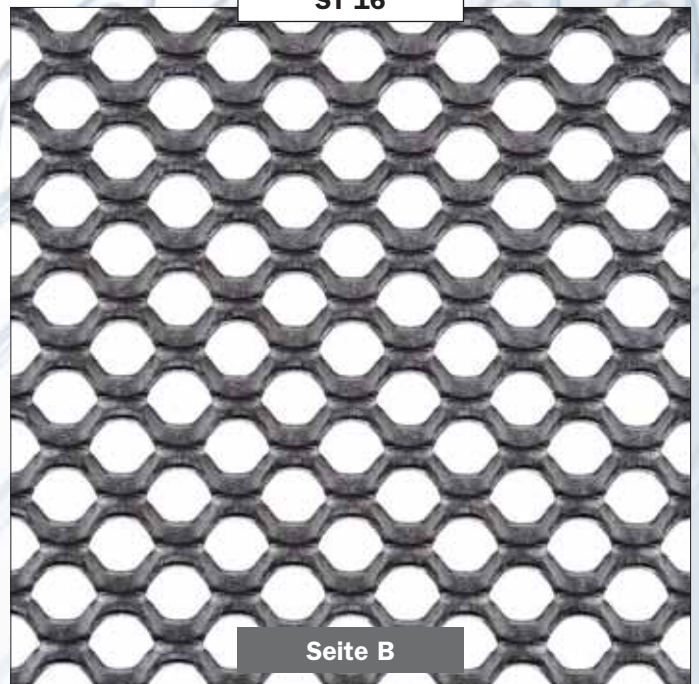
Streckgitter mit Rundlochmaschine



ST 14

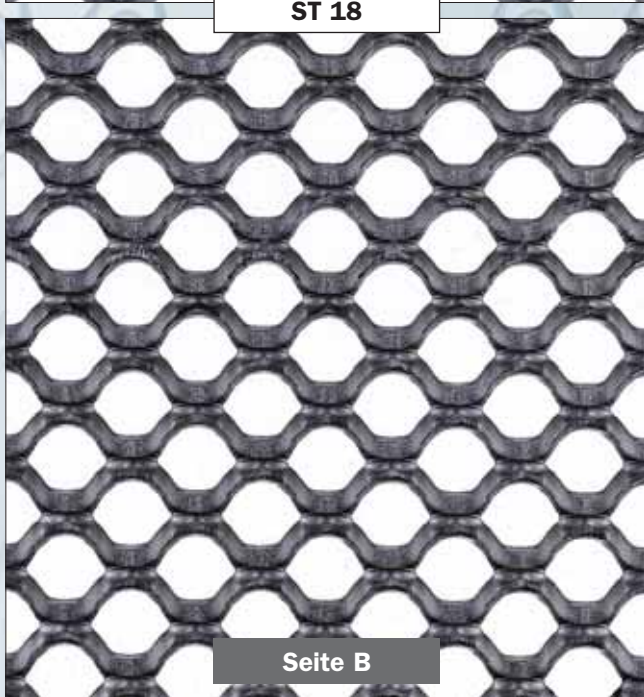


ST 16





Seite A



ST 18

Seite B

Streckgitter in Tafeln und Rollen wird in Standarddicken und -formaten oder nach Maß in beliebigen Werkstoffen wie Stahl, Edelstahl (z.B. Werkstoff-Nr. 4301, 4571), NE-Metallen (z.B. Aluminium, Kupfer, Messing) und Kunststoffen geliefert.

Die Angaben beziehen sich auf die marktgängigen Dicken.

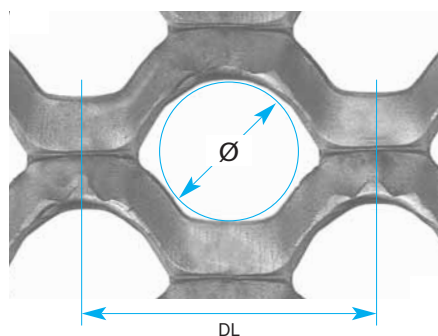
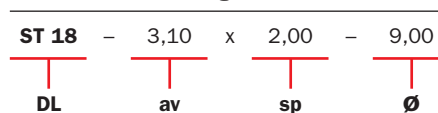
Die Gewichtsangaben stellen Orientierungswerte dar und ändern sich je nach Werkstoff und Maschenbreite.

Die Angaben beziehen sich auf Stahlblech.

Die Maschen sind in Originalgröße mit den üblichen produktionsbedingten Toleranzen abgebildet.

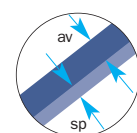
DL mm	Stegbreite av/mm	Stegdicke sp/mm	Ø mm (~)	Gewicht in kg/m ²	Max. Tafel/Rollenbreite mm
ST 14	2,70	0,80	7,00	3,100	1000 - 1250 - 1500
	2,70	1,00	7,00	4,000	1000 - 1250 - 1500
	2,70	1,50	7,00	5,900	1000 - 1250 - 1500
ST 16	3,00	1,00	8,00	3,600	1000 - 1250 - 1500
	3,00	1,50	8,00	5,400	1000 - 1250 - 1500
	3,00	2,00	8,00	6,900	1000 - 1250 - 1500
ST 18	3,10	1,00	9,00	3,300	1000 - 1250 - 1500
	3,10	1,50	9,00	5,100	1000 - 1250 - 1500
	3,10	2,00	9,00	6,200	1000 - 1250 - 1500

Bezeichnung der Masche

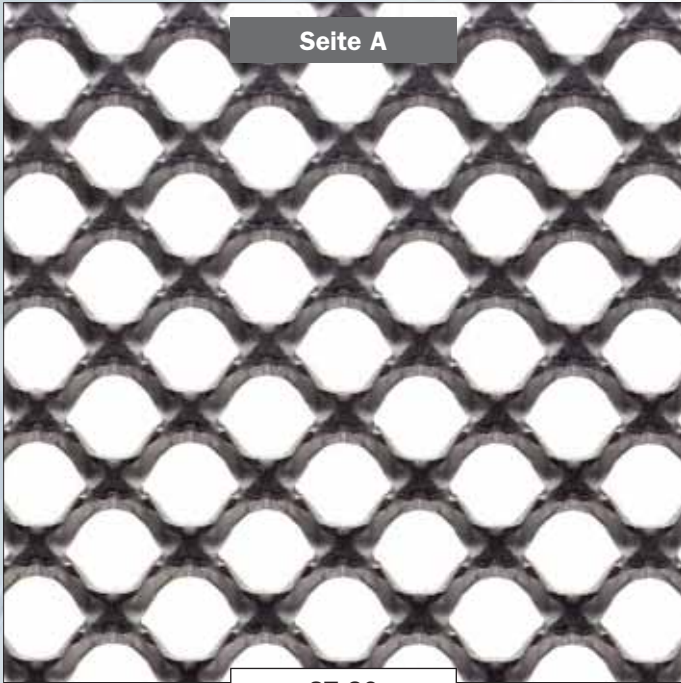


Legende

- ST = DL = Maschenlänge
- av = Stegbreite
- sp = Stegdicke
- Ø = Lochdurchmesser

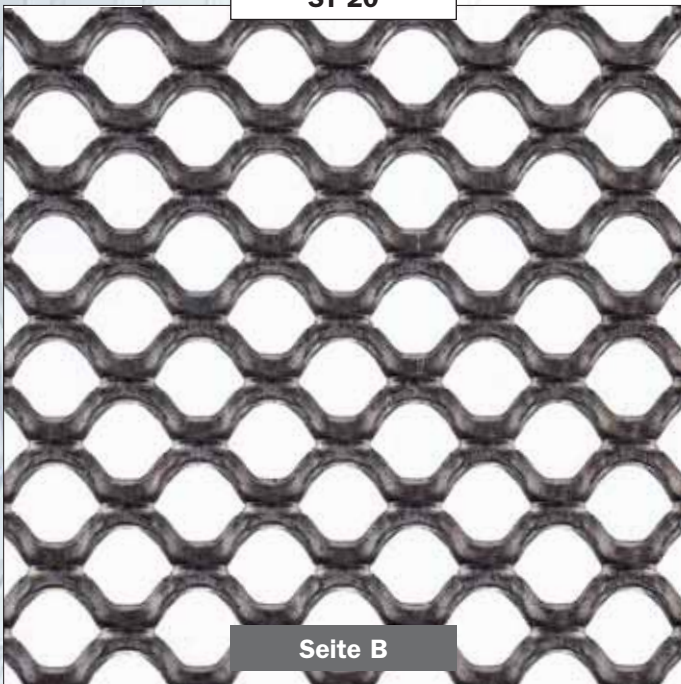


Streckgitter mit Rundlochmaschine

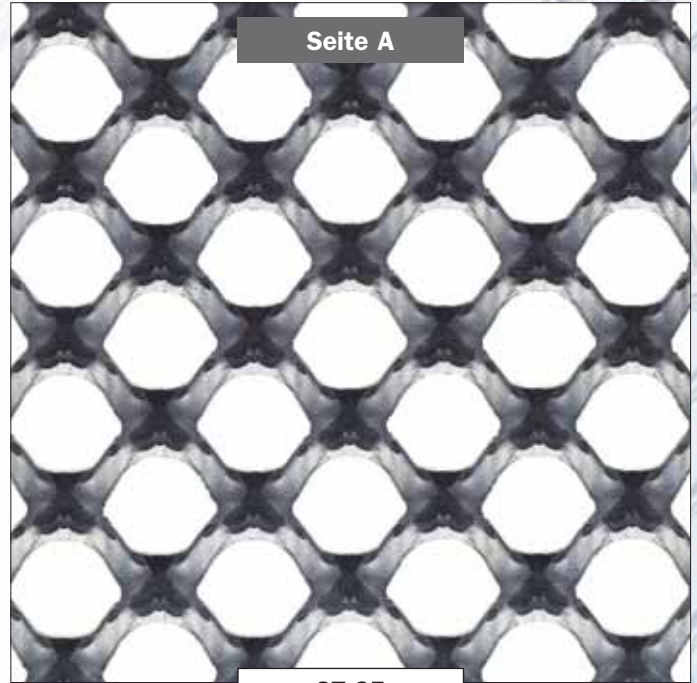


Seite A

ST 20

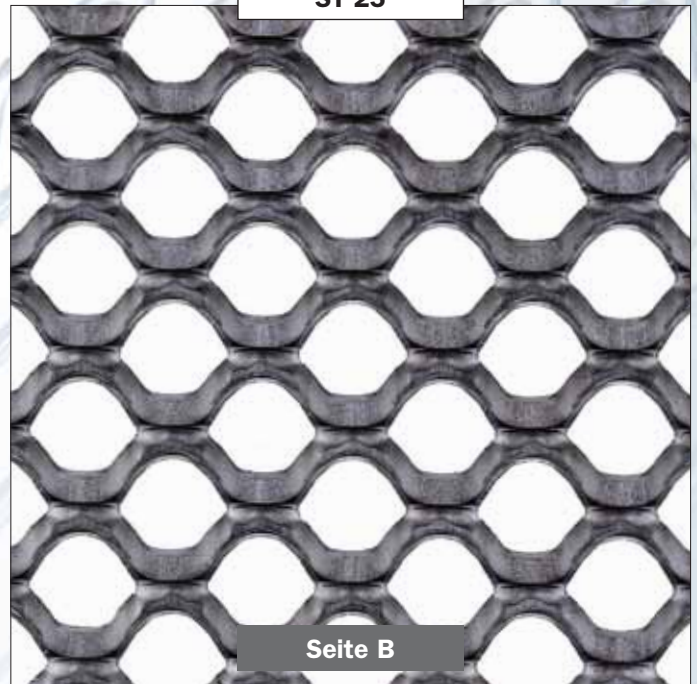


Seite B

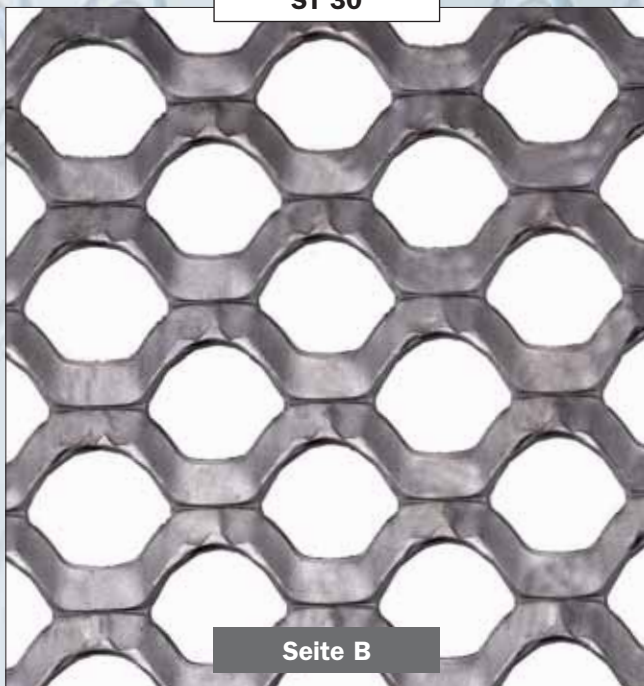
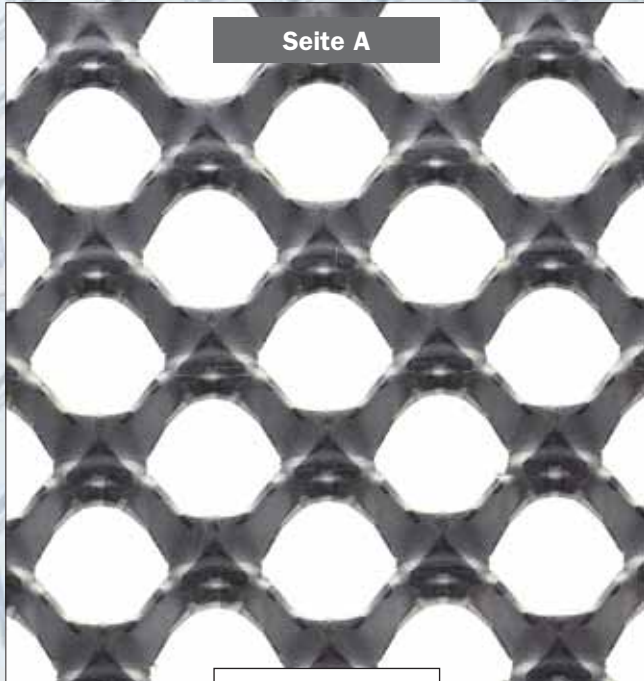


Seite A

ST 25



Seite B



Seite A

ST 30

Seite B

Streckgitter in Tafeln und Rollen wird in Standarddicken und -formaten oder nach Maß in beliebigen Werkstoffen wie Stahl, Edelstahl (z.B. Werkstoff-Nr. 4301, 4571), NE-Metallen (z.B. Aluminium, Kupfer, Messing) und Kunststoffen geliefert.

Die Angaben beziehen sich auf die marktgängigen Dicken.

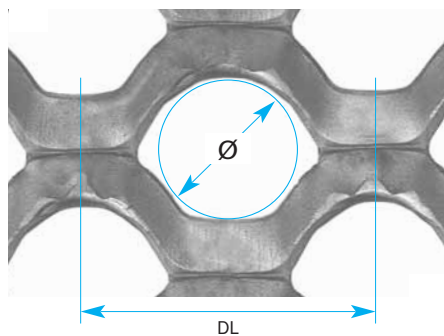
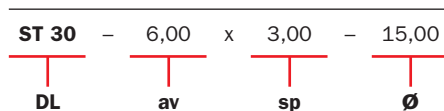
Die Gewichtsangaben stellen Orientierungswerte dar und ändern sich je nach Werkstoff und Maschenbreite.

Die Angaben beziehen sich auf Stahlblech.

Die Maschen sind in Originalgröße mit den üblichen produktionsbedingten Toleranzen abgebildet.

DL mm	Stegbreite av/mm	Stegdicke sp/mm	Ø mm (~)	Gewicht in kg/m ²	Max. Tafel/Rollenbreite mm
ST 20	3,25	1,00	10,00	3,200	1000 - 1250 - 1500
	3,25	1,50	10,00	4,900	1000 - 1250 - 1500
	3,25	2,00	10,00	6,200	1000 - 1250 - 1500
ST 25	4,50	1,50	13,00	5,400	1000 - 1250 - 1500
	4,50	2,00	13,00	6,500	1000 - 1250
	4,50	3,00	13,00	10,500	1000
ST 30	6,00	1,50	15,00	5,400	1000 - 1250 - 1500
	6,00	2,00	15,00	7,300	1000 - 1250
	6,00	3,00	15,00	10,800	1000

Bezeichnung der Masche



Legende

- ST = DL = Maschenlänge
- av = Stegbreite
- sp = Stegdicke
- Ø = Lochdurchmesser

