

Hantverkstradition och modern form



Herrljunga
ledstångsfabrik





Herrljunga ledstångsfabrik har sedan starten i mitten av förra seklet tillverkat ledstänger, överliggare, barriärer, steg till trappor, lister, foder och olika specialsnickrier. Vi erbjuder hjälp genom hela projektet med måttagning, tillverkning och montering vid såväl stora som små projekt. Med den erfarenhet våra medarbetare har vet vi att möjligheterna i stort sett är obegränsade när det gäller att skapa unika lösningar som ser till både form och funktion.

Den här broschyren presenterar ett urval av våra produkter och är tänkt att ge dig en överblick av vad vi kan erbjuda. Om du vill veta mer om oss och våra lösningar får du gärna besöka vår hemsida www.hlf.se, eller varför inte boka ett besök i vår fabrik och utställningsrum.

Vi finns i Herrljunga och välkomnar alla som vill låta sig inspireras och se nya möjligheter.

En genuin hantverkstradition	4
Exempel på installationer	6–11
Gert Wingårdh om ledstänger	12–13
Träslag	19
Ledstänger, handledare och överliggare	21
Ändavslut, knoppar och beslag	22–23
Barriärer, räcken och stolpar	24–25
Goda råd	26–27
Måttanvisningar	28–29
Skarvförband och beslag	30
Bordskivor och specialsnickrier	31

En genuin hantverkstradition

Med en företagshistoria som går ända tillbaka till 1945 och hantverkstraditioner som är ännu äldre har vi lärt oss att tillverka och erbjuda det vi är bäst på – ledstänger, överliggare, barriärer, steg till trappor och olika specialsnickerier. Bygdens tradition av snickeri har tillsammans med vår egen utveckling bidragit till att yrkeskunnandet levt vidare. Det har också gjort det möjligt att rekrytera ytterst kvalificerade hantverkare som i de flesta fall idag också är delägare i företaget.

Kunderna vill ha mer än våra produkter

Enkelt uttryckt: vi är nöjda när kunden är nöjd. Det förutsätter att vi alltid kan se till helheten. Vid stora projekt kan det självklart bli hårt arbete och sena kvällar men med tolv aktiva delägare är engagemanget och viljan



att leverera förstklassiga lösningar i tid alltid stor. Med mer än ett halvt sekels erfarenheter i ryggen vet vi att varje uppdrag är unikt och kräver kunskap hela vägen, från måttagning och produktion till montering och framtida underhåll. Det är också viktigt att

ha ordning och reda vid montering och installation. Våra montörer är vana vid att arbeta effektivt och under tidspress, men vet också att göra rent och snyggt efter sig.

Idag vet vi att förväntningarna på Herrljunga ledstångsfabrik många gånger är högre än på våra kollegor. Kraven på ledstänger är också delvis högre än på en byggnads övriga delar. En bra ledstång skall lyfta helhetsintrycket men också vara funktionell och kunna användas hela vägen med en väl avvägd placering.

Gediget hantverk får sin rätta belöning

I princip alla tillverkningsmoment kräver gediget hantverkskunnande. Tiden har också lärt oss att gott hantverk skyndar långsamt. Genvägar är senvägar brukar det heta. Det lönar sig aldrig att ha bråttom under tillverkningen, bara en detalj som att påskynda torkning av trä kan ge högst oönskade konsekvenser. Våra kunder kan alltid lita på att våra produkter håller yttersta kvalitet.

På Herrljunga ledstångsfabrik arbetar vi heller inte i stationer utan följer hela tillverkningsprocessen, från råmaterial till färdig produkt. Att se helheten och följa hur produkterna tar form gör arbetet stimulerande och omväxlande. En hög delaktighet i alla moment främjar i sin tur produktkvaliteten.

I produktionen använder vi en mängd olika träslag av bästa kvalitet. Råvaran kommer från ett antal kända större svenska virkesleverantörer. Ek dominerar men även lönn, björk, ask och valnöt används i produktionen. Efter en längre tid där eken dominerat har det blivit naturligt att andra funktionella och vackra träslag också används.

Att kunna blicka bakåt hjälper oss att se framåt

Det är förstås viktigt att tänja på gränserna, det gäller inte minst arkitektur och husbyggande. Samtidigt har vi en erfarenhetsbank som det ofta lönar sig att använda. Vi vet vad som går att göra och vad som vinner på





att undvikas. Jakten på en egen stil kan ibland bli för dominerande och leda till mindre bra eller i värsta fall felaktiga lösningar. Det är då dialogen och förmågan att lyssna på varandra är extra viktig.

Idag vet vi att en ledstång kan ha en mängd färger och former. I grunden kan vi på samma gång konstatera att runda ledstänger i princip alltid stått sig. Även om andra modeller, till exempel "plank", ibland varit den dominerande trenden har den runda ledstången visat sig vara den mest tidlösa. För de flesta har den en överlägsen greppbarhet och den kan dessutom göras estetiskt tilltalande i sin form.

Utvecklingen drivs idag också på av lagar och regler. Behoven av tillgänglighet och anpassning för människors olika förutsättningar skapar nya krav men också möjligheter att finna lösningar som gör vardagslivet enklare och säkrare. Här kan förlängning av befintliga ledstänger göra stor skillnad, liksom infälld ledbelysning, vilket kan lyfta helhetsintrycket och i vissa fall även ersätta nödbelysningen.

Så välkommen som kund hos Herrljunga ledstångsfabrik! Hos oss är inga jobb för stora eller för små.

Yngve Svensson,
vd Herrljunga ledstångsfabrik

Vad är vad på ett räcke?

Överliggare/handledare

Topp

Stolpe

Överliggare

Räckespinne

Underliggare

Vangstycke

Topp

Överliggare

Stolpe

Räckespinne

Underliggare

HOUSE OF SWEDEN, WASHINGTON. Byggnaden som invigdes i oktober 2006 är ritad av arkitekterna Bert Wingårdh och Tomas Hansen, med inredning av glaskonstnären Ingemar Råman. År 2007 utsågs House of Sweden till vinnare av Sveriges Arkitekters Kasper Salin-pris. Huset ligger i stadsdelen Georgetown och är byggt på en tomt som anses ha ett av Washingtons mest attraktiva lägen. Ytan uppgår till 7 500 m² på fem våningsplan, med den svenska ambassaden på andra våningen. Herrljunga ledstångsfabrik har silverklat och monterat ca 175 meter raka överligger och ledstänger av lackerad lönn.

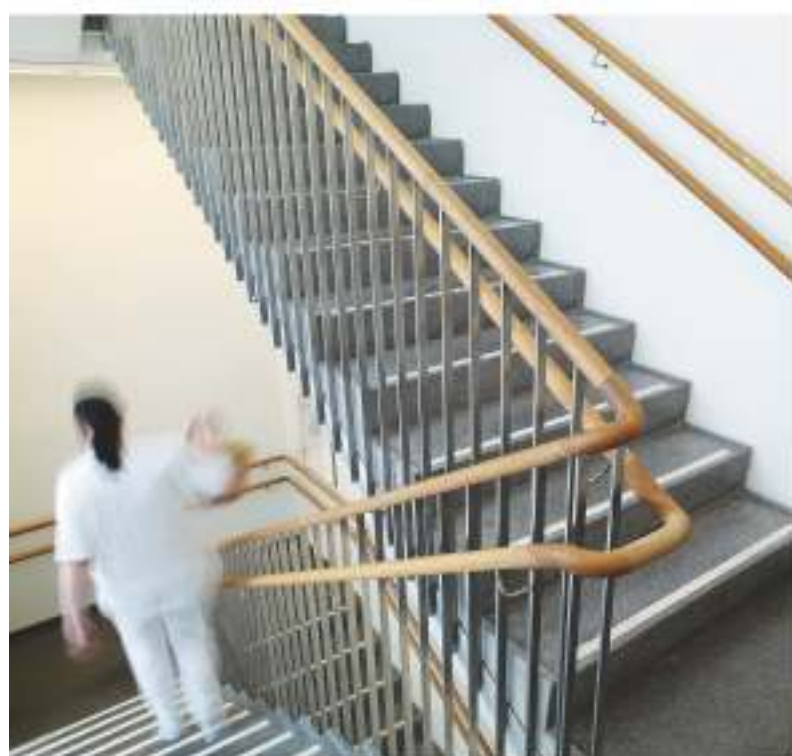




OPERAN I OSLO. Ett stenkast från centralstationen i Oslo har ett nytt operahus vuxit fram. Ett påkostat bygge på 38 500 m² med fasad av italiensk marmor. Operahuset som invigdes i april 2006 är ritat av arkitektkontoret Snøhetta. Hönfjunga ledstångsfabrik har tillverkat och monterat 350 meter ledstänger i klarlackad björk till operans danssalar, samt 300 meter oljad ek till byggnadens trappor och rampar.



NYA A-HUS I LØRENSKOG – UNIVERSITETSSJUKHUSET I OSLO: De grundläggande tankarna vid byggnationen av det nya universitetssjukhuset i Oslo har varit att öppenhet, god arkitektur och konstnärlig utsmyckning bidrar till trygghet och en stimulerande atmosfär. På uppdrag av A-hus har Hamfjunga ledstångsfabrik tillverkat och monterat 2500 meter ledstänger i oljad ek.



NÆRINGSLIVETS HOVEDORGANISASJON, OSLO. NHO är Norges största intresseorganisation för företag, med 20 000 medlemmar. Till den spektakulära trappan i hjärtat av den prestigefyllda byggnaden har Herrljunga ledstångsfabrik tillverkat och monterat överliggare i oljad ek och närmare 200 trappsteg i 70 mm massiv oljad ek.



DET HANDLAR OM FINISH OCH KÄNSLA. Att gå i en trappa eller ta i ett räcke som inte är rätt utformade och monterade märks omedelbart. Att inte lägga tillräcklig vikt vid ytbehandling har också en tendens att straffa sig. Runda ledstänger är här särskilt krävande och avslöjar den som vill ta genvägar. Ytan är exponerad från flera håll och en undermålig produkt avslöjas med tiden.







”Ledstänger är viktiga. Inte minst får de en allt större praktisk betydelse i takt med befolkningsutvecklingen. För äldre och människor med funktionsnedsättning kan en väl utformad och placerad ledstång göra stor skillnad. Målet måste förstås alltid vara att göra en lokal så tillgänglig som möjligt.

Kanske är det också så att vi idag ser lite mer till just funktion än tidigare. Det handlar mer än någonsin om inlevelse och att förstå hur saker används. En ledstång är också speciell på så vis att den är en del av en byggnad som kommer i direkt beröring med människor. Det är en poäng att den inte är kall eller svår att greppa om. En rundad ledstång i trä blir ofta ett utmärkt val.”

Gert Wingårdh

Under sin drygt trettioåriga verksamhet som arkitekt har Gert Wingårdh medverkat i närmare tusen projekt. Från villor, kontor, skolor och bostadshus till ambassader, museer och laboratorier.

Det är en bred repertoar som spänner från skyltprogram till stadsplaner. Gert Wingårdhs arkitektur parat med en kommunikativ begåvning har gjort honom till en av Sveriges mest uppmärksammade arkitekter och kontoret till ett av landets mest framgångsrika.





„ Med tanke på att i princip alla uppdrag är unika och kräver skräddarsydda lösningar är utrymmet för en automatiserad produktion begränsat. Det handlar snarast om hantverk genom hela processen. „

Jan Wigertson, Herrljunga ledstångsfabrik



„ Vissa miljöer är förstås särskilt krävande. Här blir ytbehandling och underhåll avgörande. „

Jan Petterson, Herrljunga ledstångsfabrik





Hantverkskunnande och yrkesstolthet präglar våra medarbetare.



” Vid ett tillfälle kom ett sällskap från Japan på besök. Tre veckor senare fick vi ritningarna och en beställning på ca 3 000 meter ledstänger till ett sjukhus och äldreboende i Japan. Uppdraget gick bra och vi var inbjudna till invigningen. Idag är vår marknad främst Sverige och Norge men genom åren har vi förutom i Japan även medverkat i projekt i till exempel Ryssland, Saudiarabien och USA.*

Yngve Svensson, vd Herrljunga ledstångsfabrik

Vanliga träslag

Ditt val av träslag styr utseende och egenskaper såsom slitstyrka och beständighet. Ytbehandlingens syfte är att förbättra och förändra egenskaperna på det träslag man valt. Vad som styr valet är mycket en estetik fråga, men det är också fråga om att uppnå en viss beständighet och slitstyrka.

Ytbehandling: Obehandlad, oljad, betst, klarlack eller kulörlack i NCS-skalan.



ALM. Medelljust gul, stötande i rött eller grått. Breda ådringar. Seg och hård.



AL. Ljust gul med dragning åt rött. Årsringarna framträder svagt, mörkstrålarna synliga. Lätt och löst.



ASK. Vit och ljust gulgrå. God hållfasthet, seg och mycket böjlig.



BJÖRK. Homogen struktur eller flammigt tecknad yta. Tätt, fast och elastisk med hög hållfasthet.



FURU. Blekt rödgul eller gul. Årsringarna kraftigt markerade av den mörka höstveden och kärnan är mörkare än spinten. Ganska mjukt träslag med god beständighet.



BOK. Gulgrå till rödgrå. Småprickig täckning på grund av mörkstrålarna. God hållfasthet, tung, hård, lätt klyvbar. Stor nötningshållfasthet.



EK. Spinten är vit till mörkgul, medan kärnan är gulgrå eller gulbrun. Årsringarna är skarpt tecknade och ofta vågiga.



LÖNN. Tätt, jämn och obetydligt ådrad yta.



KÖRSBÄR. Ljust brunröd. Mjuk men tätt.



LÄRK. Spint vit och smal, kärna rödgul till rödbrun. Hård och varaktig.



TEAK. Brun till brunröd. Fet och hartsrik. Goda hållfasthetsegenskaper. Hårdarbetad. God beständighet mot röta. Liten svällning och krympning.



MAHOGNY (HONDURASMAHOGNY). Tätt och hård yta. Rödbrun i sitt utseende med inslag av mörkare mörkstråk. Av mahogny finns ca 30 arter varav honduras-mahogny är den mest förekommande.



MERBAU. Varmt brun, ibland gulbrun, blir mörkare med tiden. Allmänt goda egenskaper.



House of Sweden, Washington D.C.

Ledstänger, handledare och överliggare

SVARVADE LEDSTÄNGER AV RUND- OCH HALVSTAV

Tillverkas i de flesta träslag med ett garanterat cirkulärt resultat. Till samtliga profiler/dimensioner finns allt från ändbøj till avancerade övergångsböjar. Samtliga profiler kan förse med spår för plattjärn, och utföres i såväl raka längder som i böjar. Utöver våra standardprofiler tillverkas specialprofiler enligt begäran.

Ytbehandling: Obehandlad, oljad, bets, klarlack eller kulörlack i NCS-skalan.



Ø 20 mm
Ø 30 mm
Ø 40 mm
Ø 45 mm
Ø 50 mm
Ø 55 mm
Ø 60 mm
Ø 65 mm



H20: 20 mm
H30: 30 mm
H40: 40 mm
H45: 45 mm
H50: 50 mm
H55: 55 mm
H60: 60 mm
H65: 65 mm
H70: 70 mm
H75: 75 mm



Ø 40 mm
spår max 20×6 mm
Ø 45 mm
spår max 28×6 mm
Ø 50 mm
spår max 32×8 mm

PROFILERADE LEDSTÄNGER OCH ÖVERLIGGARE

Tillverkas i de flesta träslag. Till samtliga profiler/dimensioner finns allt från ändbøj till avancerade övergångsböjar. Samtliga profiler kan förse med spår för plattjärn och utföres i såväl raka längder som i böjar. Våra profiler går att få i rakt till spiralsvängt utförande. Utöver våra standardprofiler tillverkas specialprofiler enligt begäran.

Ytbehandling: Obehandlad, olja, bets, klarlack eller kulörlack i NCS-skalan.



Nr 11: 47×30
Nr 12: 57×33
Nr 13: 65×37



Nr 14: 80×35
Nr 15: 115×45
Nr 16: 140×55



Nr 17: 60×30
Nr 18: 80×40
Nr 19: 100×50



Nr 20: 47×30
Nr 21: 57×33
Nr 22: 65×37



Nr 31: 47×30
Nr 32: 57×33
Nr 33: 65×37



Nr 42: 57×33
Nr 43: 65×37
Nr 44: 75×40



Nr 52: 57×33
Nr 53: 65×37
Nr 54: 75×40



Nr 62: 57×33
Nr 63: 65×37
Nr 64: 75×40



Nr 70: 40×50
Nr 71: 60×70
Nr 72: 80×90



Nr 80: 42×55
Nr 81: 47×65
Nr 82: 55×75



Nr 90: 42×75
Nr 91: 47×85
Nr 92: 55×95



Nr 100: 48×50
Nr 101: 52×60
Nr 102: 57×70



Nr 110: 47×47
Nr 111: 55×55
Nr 112: 63×63



Nr 120: 48×50
Nr 121: 52×60
Nr 122: 57×70



Nr 130: 57×42
Nr 131: 65×47
Nr 132: 73×54



Nr 140: 57×42
Nr 141: 65×47
Nr 142: 73×54



Nr 150: 57×76
Nr 151: 60×85



Nr 160: 50×55
Nr 161: 60×65
Nr 162: 70×75



Nr 170: 40×40
Nr 171: 50×50
Nr 172: 60×60



Nr 173: 40×50
Nr 174: 50×60
Nr 175: 60×70



Nr 176: 70×180
Nr 177: 80×190
Nr 178: 90×100



Nr 180: 170×30
Nr 181: 190×40
Nr 182: 120×33



Nr 190: 55×36
Nr 191: 75×50
Nr 192: 95×62



Nr 193: 55×140
Nr 194: 75×190
Nr 195: 95×110



Nr 310: 35×100
Nr 311: 40×110
Nr 312: 45×120



Nr 320: 35×100
Nr 321: 40×110
Nr 322: 45×120



Nr 330: 30×100
Nr 331: 35×120
Nr 332: 40×140



Nr 340: 30×100
Nr 341: 35×120
Nr 342: 40×140



Nr 350: 30×95
Nr 351: 40×105
Nr 352: 45×115



Nr 360: 40×120
Nr 361: 45×140
Nr 362: 50×160



Nr 370: 40×100
Nr 371: 45×120
Nr 372: 50×140



Nr 380: 35×95
Nr 381: 40×105
Nr 382: 45×115



Nr 390: 35×95
Nr 391: 40×105
Nr 392: 45×115

Ändavslut och knoppar

ÄNDAVSLUT

Ytbehandling: Obehandlad, oljad, bets, klarlack eller kulörlack i NCS-skalan.



Helrund ände
Änden fräst helrund



Fasad ände
Änden fräst med en fas på 5 mm



Förkroppad ände
Förkroppad ände innebär att profilfräsningen på sidorna hänger med runt även i änden



Lodböj
Lodböjar tillverkas i samtliga profiler och alla förekommande träslag.



"Påvekrycka"
Avancerad böj som ofta tjänar som utsmyckning på start eller slut på ledstång



Ändböj
Böj avsedd att användas som avslutning på ledstänger i trappor och korridorer



Snäcka
Vi specialtillverkar och utformar snäckor enligt kunds önskemål i alla typer av träslag



Ändhylsa
Rostfri 50 mm och 100 mm



Ändhylsa med dekorspår



Svarvad knopp
Ändknoppar tillverkas i alla förekommande träslag



Avrundad ände
Änden fräst med radie 5 mm

HATTAR OCH STOLPAVSLUT

Här visas standardmodeller av svarvade knoppar, kulor och hattar som finns i en rad olika storlekar och träslag. Utöver våra standardmodeller tillverkas enligt begäran specialutformade och objektsanpassade lösningar. För mer information gällande måttuppgifter var god kontakta fabriken.

Ytbehandling: Obehandlad, oljad, bets, klarlack eller kulörlack i NCS-skalan.



H5



H6



H7



H9



H11

ÄNDKNOPPAR



K7



K8



K9



K10 Standard



K11



K12



K15



K16



K19

BESLAG FÖREKOMMER I TVÅ HUVUDVARIANTER

Ledstångsbeslag för trä- och stenvägg (art. 860). Med lös väggplatta bestående av ett hål för M10 skruv eller bult. Vägghastånd 70 mm.

Ledstångsbeslag för tunn trävägg (art. 870). Med fast väggplatta bestående av tre skruvhål. Vägghastånd 70 mm.

För ledstänger som har stor tvärsnittshöjd används beslag art. 950/951.

MONTAGE AV BESLAG

Betongvägg: Montage i hårt material som sten och betong utföres med gummi-expander, plastplugg eller liknande.

Gipsvägg: Montage i gipsvägg utföres med expander avsedd för gipsvägg och monteras för fullgod hållfasthet i dubbelgips, 2x13 mm.

Trävägg: Montage i trävägg utföres med träskruv.

Montering av ledstångsbeslag bör ske med ett centrumavstånd på 800 mm och med en höjd av 900 mm från trappnos till överkant av ledstång.



Nr 320 MP
Mattpolerad gjuten mässing med fast vägg-platta
Nr 320 BP
Blankpolerad gjuten mässing med fast vägg-platta
Nr 320 N1
Mattföfnicklad gjuten mässing med fast vägg-platta



Nr 321 MP
Mattpolerad gjuten mässing med fast vägg-platta
Nr 321 BP
Blankpolerad gjuten mässing med fast vägg-platta
Nr 321 N1
Mattföfnicklad gjuten mässing med fast vägg-platta



Nr 950
Mattborstad mässing, distansbeslag med knapp
Nr 951
Föfnicklat järn, distansbeslag med knapp



Nr 960
Barriärbeslag i föfnicklat järn
Nr 961
Barriärbeslag i solitt rostfritt utförande



Nr 860 J
Obehandlat utförande i järn för kulörmålning
Nr 860 JN
Föfnicklat järn med M10 fransk träskruv
Nr 860 RF
Rostfritt utförande med M10 fransk träskruv
Nr 860 M
Solid mässing, utförande med M10 fransk träskruv



Nr 870 J
Obehandlat utförande i järn för kulörmålning
Nr 870 JN
Föfnicklat järn med fast väggplatta
Nr 870 RF
Rostfritt utförande med fast väggplatta
Nr 870 M
Solid mässing, utförande med fast väggplatta



Nr 1040
Vägg-/ändbrickor av föfnicklat järn 40 mm
Nr 1041
Vägg-/ändbrickor av föfnicklat järn 45 mm



Barriärer, räcken och stolpar

BARRIÄRER OCH RÄCKEN AV TRÄ

Räckesbarriärer, balustrader, ståndare till villatrappor, restauranger och offentliga lokaler tillverkas i svarvat eller annat utförande, enligt vårt standardsortiment eller efter kunds önskemål. Alla förekommande träslag.

PELARE OCH STOLPAR

Brokvist- och innestolpar i takhöjd utföres i svarvat utförande, eller med utformning enligt önskemål i alla förekommande träslag.

SPECIALSNICKERI

Vi levererar trädetaljer som dörrhandtag och specialsvarvade komponenter till bland annat beslagstillverkare.



RÄCKESSTOLPAR



Goda råd



På det här uppslaget har vi samlat några praktiska råd och nu gällande regler (januari 2010). Syftet är att ge övergripande information. Fullständiga garanti-villkor anges i köpeavtal. För aktuella lagar och regler hänvisar vi till Boverket. För mer information om underhåll och service är du alltid välkommen att kontakta Herrljunga ledstångfabrik.

Ytbehandling

För ledstänger, överliggare, handledare, steg och trappor gäller generellt att lättare smuts avlägsnas med tvållösning och ljummet vatten. Repor och "svårare" smuts åtgärdas genom slipning med finkornigt sandpapper och behandlas därefter med olja eller klarlack. Betsade ytor finslipas och bättras för att sen klarlackas.

Oljade träytor utomhus bör oljas in minst tre gånger per år för bästa beständighet. Här är det viktigt att försäkra sig om att oljade ytor är "mättade". Herrljunga ledstångsfabrik frångår sig allt ansvar under garanti-tiden för uttorkning och sprickbildning av ledstänger och överliggare för utebruk på grund av bristfälligt underhåll.

Våra ledstänger och överliggare är oljade tre gånger från fabrik med kinesisk träolja. Underhåll måste ske efter behov och skall dokumenteras med datum och namn på den som utfört underhållet. Ytbehandlingens syfte är att förbättra och förändra egenskaperna på

det träslag man valt. Vad som styr valet är mycket en estetisk fråga men det handlar förstås också om att uppnå en god beständighet och slitstyrka.

Placering, mått & säkerhet

Att definiera vad en trappa, ramp och steg är, kan göras genom att man anger var gränserna för dess lutningar går.

En trappas lutning bör inte överstiga 40°. Trappor och ramper skall utformas så att personer kan förflytta sig säkert. Från bostäder och från övriga utrymmen där personer vistas mer än tillfälligt, skall trappor och ramper möjliggöra säker transport av sjukbår, om sådan transport inte kan ske med hiss eller annan fast anordning. Trappor skall i sidled avslutas mot begränsningsväggar eller förses med räcken. Vid utformning av trappor bör trappans lutning och längd samt måttförhållande mellan trappstegens höjd och djup beaktas. Trappans lutning i gånglinjen bör inte ändras inom samma trapplopp. Enstaka trappsteg med avvikande höjd bör inte förekomma. Där så inte kan undvikas bör trappstegen tydligt markeras. Stegdjupet i trappor bör vara minst 0,25 meter, mätt i gånglinjen.

Trapplanen bör ha minst samma bredd som trappan. Dörrar på trapplan bör placeras så att passage inte försvåras. I flerbostadshus bör trapplan med dörrar vara minst 1,3 meter breda. Trappor, ramper, balkonger och liknande som är placerade i utrymmen där barn



kan vistas, skall utformas så att risken för barnolycksfall begränsas.

Öppningar mellan plansteg i trappor bör vara högst 100 mm. Inom bostäder bör trappor vara utformade så att grindar kan monteras i trappans övre och nedre del. Trapploppen i trappor i byggnader i flera plan som innehåller fler än två bostäder och som inte har hiss för bårtransporter, skall ha en minsta bredd på 1,2 meter.

Vangstycken, socklar, räcken, ledstänger med mera bör inte på någon sida inkräkta mer än högst 100 mm på trapploppens bredd. Avståndet mellan begränsningsväggar och trapploppens sida bör vara högst 50 mm. Gånglinjen i en normal trappa ligger på omkring 300 mm från omslutande väggar.

Trapplopp, trapplan, ramper och balkonger som inte avgränsas av väggar, skall ha räcken som begränsar risken för personskador. Trappor och ramper som är högre än 0,5 meter skall ha ledstänger eller motsvarande på båda sidor. Ledstänger eller motsvarande skall vara lätta att gripa om.

Mer om säkerhet

Trappor som är bredare än 2,5 meter bör delas med räcke eller ledstänger i två eller flera lopp.

Räcken i trapplopp bör vara minst 0,9 meter höga.

Om en öppning vid sidan av ett trapplopp är så stor att störtningsrisk föreligger och fallhöjden är mer än ett

normalt våningsplan, bör räcket vara minst 1,1 meter högt. Räcken på trapplan inom en bostad bör vara 0,9 meter höga. Räcken på andra trapplan, balkonger och loftgångar bör vara minst 1,1 meter höga. Räcken i utrymmen där barn kan vistas, skall utformas så att risken för personskador till följd av klättring eller krypning begränsas.

Räcken på balkonger, trapplan och trapplopp bör, upp till en höjd av 0,8 meter, utformas så att de inte medger klättring. Vertikala öppningar bör vara högst 100 mm breda. Fritt mått i höjddled mellan ett balkongräckes underkant och balkonggolvet eller mellan ett trappräckes underkant och trappstegens stegnos bör vara högst 50 mm. Fritt mått i höjddled mellan ett trappräckes underkant och ett trapplan eller golv bör vara högst 100 mm. För att barn inte skall kunna fastna med huvudet bör det ovanför en balkongfront inte finnas horisontella öppningar i intervallet mellan 110 och 230 mm.

KÄLLOR: Trappor. Statens råd för byggnadsforskning, Stockholm, ISBN 91-540-2637-7. BFS 1998:38; 8:232 Trappa, ramp och balkong, 8:2321 Räcke och ledstång. BFS 1995:17

Måttanvisningar

VIKTIGA MÅTT VID PROJEKTERING OCH BESTÄLLNING AV LEDSTÄNGER TILL SPIRALTRAPPOR

Se även vår
måttagningsguide
på www.hlf.se.

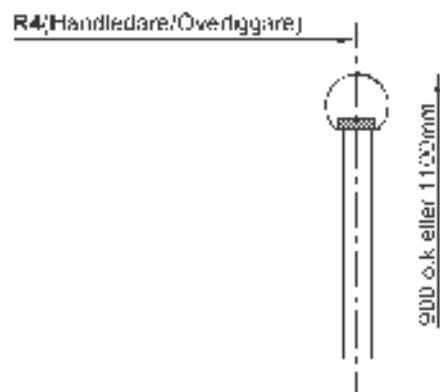
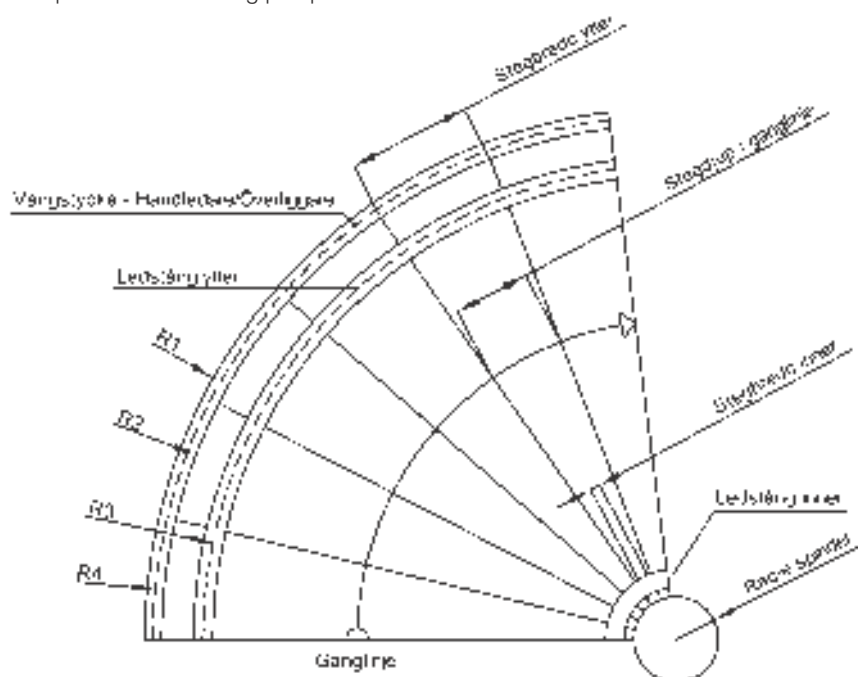
OBLIGATORISKA UPPGIFTER (samtliga mått anges i mm)

- **Planradie.** Ange mått centrum spindel till ytterkant vangstycke R1, eller centrum spindel till innerkant vangstycke R2, eller centrum spindel till centrum ledstång R3, eller centrum spindel till centrum vangstycke/handleddare/överliggare R4.
- **Steghöjd**
- **Antal steg**
- **Antal steg/varv**
- **Gångriktning.** Ange om trappan svänger till höger, ledstång i vänsterhand, eller åt vänster, ledstång i höger hand.
- **Golv-golv.** Mått färdigt golv-golv, alternativt mät steghöjd och ange antal steg.

ÖVRIGT SOM ÄR VIKTIGT ATT ANGE

- **Profil och dimension**
- **Träslag**
- **Ytbehandling**
- **Utformning av ändar**
- **Beslagstyp**
- **Storlek på plattjärn.** I förekommande fall.
- **Användningsområde.** Utom- eller inomhus.

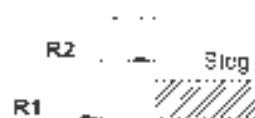
Med vägledning av mått för ledstång ytter kan vi få fram tillverkningsmått för spiralinner "ledstång på spindel".



R4(Överliggare)



R3(Ledstång)

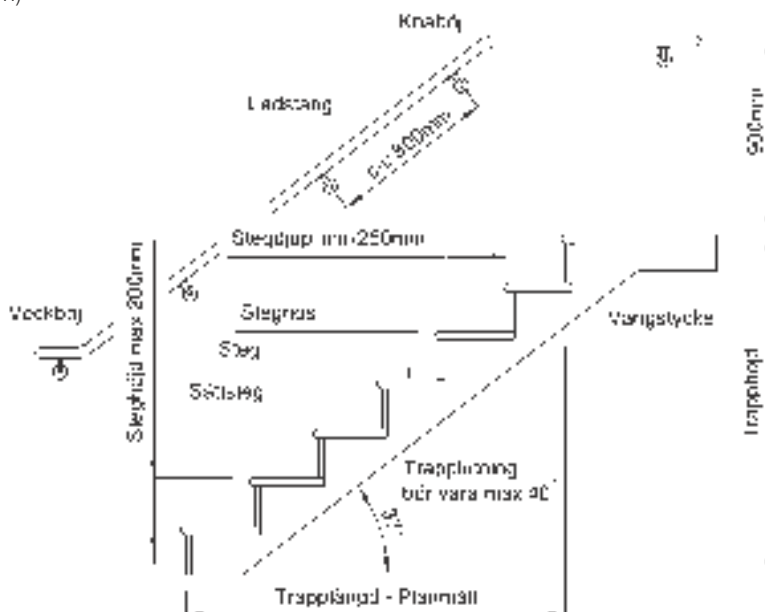


VIKTIGA MÅTT VID PROJEKTERING OCH BESTÄLLNING AV LEDSTÄNGER TILL RAKA OCH SVÄNGDA TRAPPOR

Se även vår
mättningsguide
på www.hlf.se.

OBLIGATORISKA UPPGIFTER (samtliga mått anges i mm)

- Planmått
- Vangmått
- Gångriktning. Ange om trappan svänger till höger, dvs ledstång i vänster hand, eller åt vänster, dvs ledstång i höger hand.
- Golv-golv. Mått färdigt golv-golv, alternativt mät steghöjd och ange antal steg.
- Steghöjd
- Stegbredd
- Stegdjup
- Antal steg

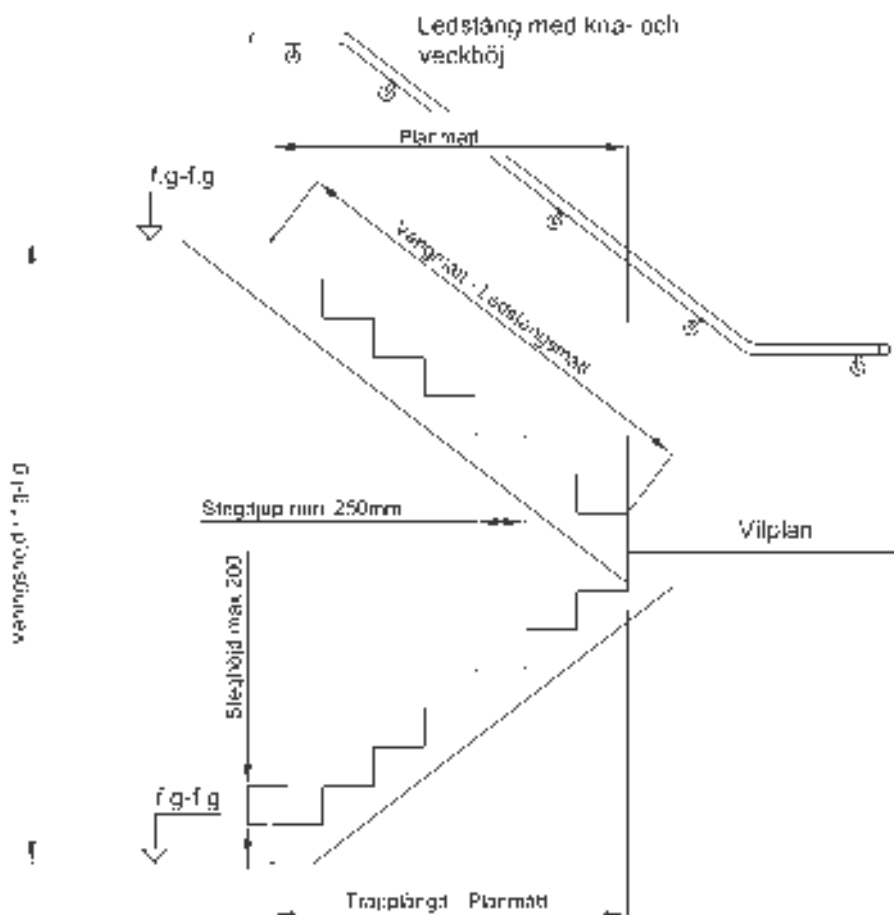


ÖVRIGT SOM ÄR VIKTIGT ATT ANGE

- Profil och dimension
- Träslag
- Ytbehandling
- Utformning av ändar
- Beslagstyp
- Storlek på plattjärn. I förekommande fall.
- Användningsområde. Utom- eller inomhus.

LEDSTÅNG I INNERSVÄNG

För att ledstång till innersväng skall kunna tillverkas måste vi få måttuppgifter på stegdjup. Stegdjupet måste tas på varje steg i "innersväng" för att vi tillsammans med övriga mått skall kunna säkerställa tillverkningsmått.

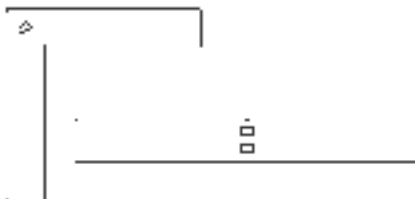


Skarvförband och beslag



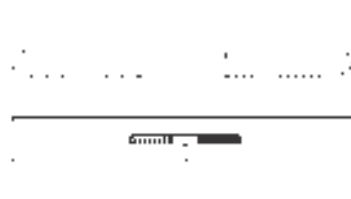
ÖPPEN SKARV UTAN SKARVSKRUV

Ger trämaterialiet möjlighet till utvidgning. Speciellt lämplig i utomhusmiljöer/konstruktioner där stora variationer på temperatur och luftfuktighet förekommer.



LAX-FÖRBAND

Mycket starkt förband bestående av plast. Användningsområde inom- och utomhus.



SKRUVFÖRBAND

Användes i såväl inom- som utomhusmiljöer. Skarvskruv i förnicklat utförande med grov och gles gänga finns i storlekar 80/8, 120/8, 130/10.



VÄGG-/ÄNDBRICKA

Förnicklat utförande som standard Ø 40,45 mm.



SPECIALBESLAG 860-870

Förlängning av beslag 860 och 870. Längden anpassas efter önskemål. Rostfritt eller kulörlackerat i NCS-skalan.



BARRIÄRBESLAG 960

För montering i betong och trä, med lös eller fast monteringsplatta. Monteras c/c 800 mm. Standardlängd 200 mm. Beslaget består av en demonterbar monteringsplatta i toppen vilket gör det möjligt att kapa beslaget till valfri längd. Förnicklat, rostfritt eller kulörlackerat i NCS-skalan.



BESLAG 860

För montering i betong och trävägg, med lös väggplatta. Monteras c/c 800 mm. Förnicklat, rostfritt, mässing eller kulörlackerat i NCS-skalan.



BESLAG 870

För montering i trävägg, med fast väggplatta. Monteras c/c 800 mm. Förnicklat, rostfritt, mässing eller kulörlackerat i NCS-skalan.

Bordsskivor och specialsnickrier



Vi gör det mesta inom träslöjd och våra maskinpark klarar av det. Exempel på produkter vi tillhandahåller är bordsskivor, mangelrullar och hängskydd. Vi tillverkar även steg för trapprenovering.

Gemensamt för våra produkter är att de alltid görs i bästa virke och med god beständighet. Byggtekniskt kunnande i kombination med gedigen hantverks-tradition gör att vi kan ta oss an de flesta arbeten i trä.

Du hittar mer information och fler exempel på specialsnickrier på vår hemsida, www.hlf.se.

Med yrkes- och hantverkartraditioner som sträcker sig långt tillbaka i tiden har vi skapat en verksamhet vi är stolta över. Oavsett om uppdraget är stort eller litet kan vi lova ett engagemang och en vilja att se till helheten.

Komman i allt vi gör är kvaliteten på våra produkter. Vi vet också att det är framgång att erbjuda erfarenhet och skicklighet i allt från råmaterialtagning och formgivning till montering och underhåll som skiljer oss från mängden.

På Herrljunga ledstångsfabrik vill vi visa hur kunskap och traditioner kan möta modern design och nutida krav.

Herrljunga
ledstångsfabrik

Box 102, 524 22 Herrljunga
Tel 0513-103 70 • Fax 0513-126 89 • info@hlf.se
www.hlf.se