

#### VÝROBNÍ TOLERANCE

Standardní prvky jsou vyrobeny z lakovaného pozinkovaného plechu tloušťky 0,5 – 1,0 mm. Tento materiál podléhá tepelným vlivům a dochází u něj k tepelné roztažnosti. Vliv tepelné roztažnosti se zvětšuje s velikostí plochy materiálu a dalším ovlivňujícím faktorem je barva výrobku (tmavé odstíny se vlivem slunečního záření zahřívají rychleji a na vyšší teploty). Projevem těchto vlivů jsou mírné deformace v ploše prvku (vyboulení), což je vlastnost materiálu a nelze to brát jako závadu výrobku.

#### VÝROBNÍ TOLERANCE NEPŘEDEPSANÝCH DÉLKOVÝCH TOLERANCÍ DLE ČSN ISO 2768

Výroba se řídí předepsanou normou třída přesnosti c:

#### NEPŘEDEPSANÉ MEZNÍ ÚCHYLKY DÉLKOVÝCH ROZMĚRŮ U PLECHOVÝCH VÝROBKŮ

DLE ČSN ISO 2768, ROZMĚRY [MM]

Třída přesnosti	od 0,5 do 3	od 3 do 6	od 6 do 30	od 30 do 120	od 120 do 400	od 400 do 1000	od 1000 do 2000	od 2000 do 4000
f	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	-
m	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
<b>c</b>	<b>±0,2</b>	<b>±0,3</b>	<b>±0,5</b>	<b>±0,8</b>	<b>±1,2</b>	<b>±2</b>	<b>±3</b>	<b>±4</b>
v	-	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

#### VÝROBNÍ TOLERANCE PRO VRTÁNÍ A DĚROVÁNÍ OTVORŮ

Ruční vrtání nebo děrování: ± 1,2 mm

CNC vrtání: ± 0,2 mm

#### NEPŘEDEPSANÉ MEZNÍ ÚCHYLKY DÉLKOVÝCH ROZMĚRŮ U CEMENTOVLÁKNOVÝCH A LAMINÁTOVÝCH DESEK, KOMPOZITNÍCH PANELŮ (BONDŮ) A JINÝCH PLOŠNÝCH MATERIÁLŮ

Přes 30 do 150 mm ± 2,0 mm

Přes 150 do 500 mm ± 2,0 mm

Přes 500 do 1000 mm ± 2,0 mm

Přes 1000 do 2000 mm ± 4,0 mm

Přes 2000 nad 4000 mm ± 8,0 mm

#### POZNÁMKA

U hliníkových materiálů je nutné zohlednit roztažnost vzhledem k teplotě, která činí  $24 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ . Jedná se o maximální povolené výrobní tolerance, které nemusí být využity.