

## VÝROBNÍ TOLERANCE

Standardní prvky jsou vyrobeny z lakovaného pozinkovaného plechu tloušťky 0,5 – 1,0 mm a hliníkového lakovaného plechu tloušťky 0,6 – 2,0 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), u trapézových profilů může dojít k délkovým změnám, 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

## NEPŘEDEPSANÉ MEZNÍ ÚCHYLKY ÚHLOVÝCH ROZMĚRŮ U PLECHOVÝCH VÝROBKŮ

Třída přesnosti	do 10	od 10 do 50	od 50 do 120	od 120 do 140	přes 140
f,m	±1°	±0°30'	±0°20'	±0°10'	±0°05'
<b>c</b>	<b>±1°30'</b>	<b>±1°</b>	<b>±0°30'</b>	<b>±0°15'</b>	<b>±0°10'</b>
v	±3°	±2°	±1°	±0°30'	±0°20'

## 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  $\pm 2,0$  mm

Přes 150 do 500 mm  $\pm 2,0$  mm

Přes 500 do 1000 mm  $\pm 2,0$  mm

Přes 1000 do 2000 mm  $\pm 4,0$  mm

Přes 2000 nad 4000 mm  $\pm 8,0$  mm

---

**VÝROBNÍ TOLERANCE OHÝBANÝCH TRAPÉZOVÝCH PLECHŮ**

Technologie výroby trapézových plechů je ohýbání na CNC ohýbacím zařízení. Na přesnost výrobků má vliv tloušťka materiálu, jakost a druh materiálu, pevnost materiálu, délka výrobku, počet ohybů a přesnost stroje. U různých skladebných délek trapézových plechů může dojít k tvarovým odchylkám které mohou být viditelné při sesazení jednotlivých kusů výrobků na sraz. Z tohoto důvodu doporučujeme použití spárových profilů na oddělení jednotlivých polí.

---

**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.

Ve Vsetíně dne 11. 12. 2017