

1.5 Parameter der gelieferten Platten

1.5.1 Maßtoleranzen

Bemerkung: Die angeführten Toleranzen werden gemäß EN 634-1 festgelegt.

Parameter	Plattenstärke	Anforderung
Plattendicke der nicht geschliffenen Platte	8,10 mm	$\pm 0,7$ mm
	12,14 mm	$\pm 1,0$ mm
	16,18 mm	$\pm 1,2$ mm
	20 – 40 mm	$\pm 1,5$ mm
Plattendicke der geschliffenen Platte	8 – 38 mm	$\pm 0,3$ mm
Länge und Breite des Grundformats	8 – 40 mm	$\pm 5,0$ mm
Genauigkeit der Teilung bei Länge und Breite	8 – 40 mm	$\pm 3,0$ mm
Genauigkeit der Teilung bei Länge und Breite	8 – 40 mm	1,5 mm/m
Toleranz der Rechtswinkeligkeit	8 – 40 mm	2,0 mm/m

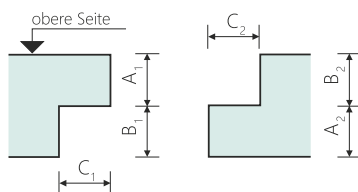
Parameter	I. Güteklasse	Niedrigere Güteklasse
Abweichung vom rechten Winkel	Max. 2 mm / 1 m Länge	Max. 4 mm / 1 m Länge
Zulässige Kantenbeschädigung	Max. bis 3 mm Tiefe	Max. bis 30 mm Tiefe
Vorsprünge in der Fläche	Max. 1 mm, Größe 10 mm	Max. 2 mm
Austiefungen in der Fläche	Max. 1 mm, Größe 10 mm	Max. 2 mm
Sonstiges		Wellige Oberfläche bis 30 mm, Längsverbiegung > 30 mm und Querverbiegung > 20 mm, dünne Ränder, eingepresster Zement, Rindeinschlüsse in der Fläche, abgeschälte Kanten, von der Palette beschädigte Flächen, von den Kreissägen und Ritzsägen beschädigte Kanten.

1.5.2 Dienstleistungen

Die Abweichungen beim Fräsen, Fasen, Herstellen von Nut und Feder sind so festgelegt, dass die funktionelle Richtigkeit bei der Montage eingehalten wird.

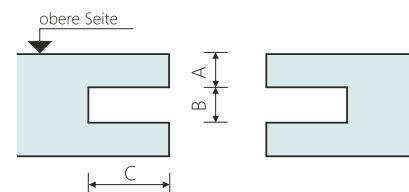
Stufenfalz

Maß	Abweichung	Maß	Abweichung
A1	-1/0	A2	-1/0
B1	0/+1,5	B2	0/+1,5
C1	0/+2	C2	-2/0



Nut

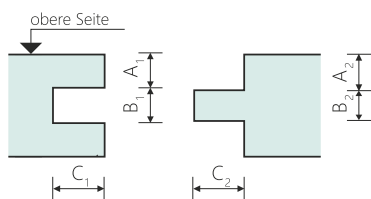
Maß	Abweichung
A	-0,5/+0,5
B	0/+1,5
C	0/+2



Nut und Feder

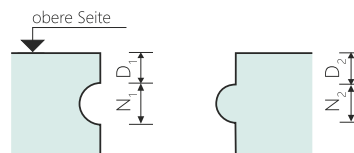
d (mm)	16	18	20	22	24	26	28
A ₁ (mm)	5,0	6,0	7,0	8,0	8,0	9,0	10,0
A ₂ (mm)	5,25	6,25	7,25	8,25	8,5	9,5	10,5
B ₁ (mm)	6,0				8,0		
B ₂ (mm)	5,5				7,0		
C ₁ (mm)	10,0						
C ₂ (mm)	8,5						

Maß	Abweichung	Maß	Abweichung
A ₁	±0,5 mm	A ₂	±0,5 mm
B ₁	0/+0,5	B ₂	-0,5/0
C ₁	0/+2	C ₂	-2/0



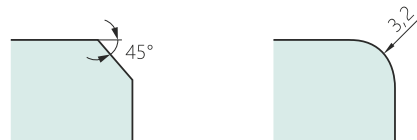
Halbrunde Nut und Feder

Maß	Abweichung	Maß	Abweichung
D1	±0,5 mm	D2	±0,5 mm
N1	0/+0,5	N2	-0,5/0



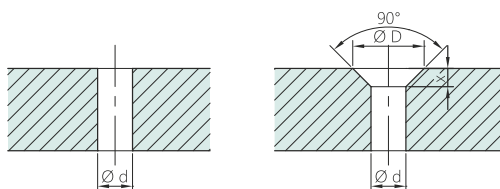
Abgeschrägte und gerundete Kanten

Abweichung
Pr±1,0 mm



Bohren

Art des Bohrens	Durchmesser der Bohrung		Versenkentiefe x (mm)	Plattendicke (mm)
	innen d (mm)	außen D (mm)		
Ohne Versenkung	(4,5 - 8,0) ± 0,5	---	---	8 - 40
Ohne Versenkung	(10,0 - 12,0) ± 1,0	---	---	8 - 40
Mit Versenkung	4,5 ± 0,5	9,5 ± 1,0	2,5 ± 0,5	12 - 40
Mit Versenkung	5,5 ± 0,5	1,0 ± 1,0	2,5 ± 0,5	12 - 40
Mit Versenkung	6,5 ± 0,5	17,0 ± 1,5	5,0 ± 1,0	12 - 40



Abweichung des Abstandes der einzelnen Löcher in der Platte ist nicht mehr als ± 5 mm.

