

## Abweichung der Stärke

Für Walzplatten gilt die EN 485-3 in ihrer gültigen Fassung. Hier erfolgt keine Beeinflussung durch den Sägebetrieb.

## Abweichung der Ebenheit

Für ganze Platten sind die Ebenheitstoleranzen in der EN 485-3 festgelegt. Für Zuschnitte ist jedoch keine Regelung vorhanden.

Da im Handel diese Toleranzen nicht beeinflusst werden können, erfolgt hiermit eine Festlegung, der Ebenheitstoleranzen für Zuschnitte, in Anlehnung an die EN 485-3.

Die Festlegung in der EN 485-3 wird als Prozentsatz der Länge – L – und/oder der Breite – W – und/oder der gemessenen Sehne – l – ausgedrückt.

## Dmax = Gesamtabweichung in Prozent.

Nichtaushärtbare Aluminiumwerkstoffe (1000er, 3000er und 5000er Legierungen)			
Nennstärke		Gesamtabweichung bzw. Teilabweichung	Teilabweichung %
über	bis	in % auf Messlänge	(bei einer Sehne – l – von mindestens 300 mm)
> 6,0	50,0	Dmax/L 0,4 (4 mm/1000 mm)	Dmax/l 0,4, mindest 1,2 mm
50,0		0,4 (4 mm/1000 mm)	nach Vereinbarung
Aushärtbare Aluminiumwerkstoffe (2000er, 6000er und 7000er Legierungen)			
Nennstärke		Gesamtabweichung bzw. Teilabweichung	Teilabweichung %
über	bis	in % auf Messlänge	(bei einer Sehne – l – von mindestens 300 mm)
> 6,0	50,0	Dmax/L 0,5 (5 mm/1000mm)	Dmax/l 0,5, mindest 1,5 mm
50,0		0,5 (5 mm/1000 mm)	nach Vereinbarung

**Beispiel: Platte 20 mm, Material 5083, Zuschnittsmaße: 550 x 890 mm.**

**Hier beträgt die zulässige Unebenheit 0,4 % der Länge, also 890 mm x 0,4 % = 3,56 mm und 0,4 % der Breite, also 550 x 0,4 % = 2,2 mm.**

Diese Messung wird mit Hilfe eines geraden, leichten Lineals und einer Fühlerlehre durchgeführt. Hierbei ruht die Platte auf einer ebenen, horizontalen Fläche und die konkave Seite ist nach oben gerichtet.

## Abweichung Breiten und Längen von Zuschnitten

Da in der DIN/EN Regeln keine Festlegung von Zuschnittstoleranzen erfolgt, werden Zuschnitte mit Toleranzen in **Anlehnung** an die Normen für Allgmeintoleranzen im Maschinenbau **DIN 7168-m** bzw. **ISO 2768-m** gefertigt.

<b>Nennmaß (mm)</b>	< 400	=> 400 bis < 1000	=> 1000 bis < 2000	=> 2000 < 4000
<b>Toleranzfeld</b>	1,0 mm	1,6 mm	2,5 mm	4,0 mm

Das Toleranzfeld ist frei einteilbar, z.B. statt 1 mm auch +/- 0,5 mm, oder -0,3/+0,7 mm. Wenn nicht anders vorgegeben, wird grundsätzlich im + Bereich gesägt. Sondertoleranzen müssen vor Auftragsvergabe vereinbart werden und sind gesondert zu bestätigen.

## Winkeltoleranzen bei Zuschnitten

Für Winkeltoleranzen sind in der DIN/EN ebenfalls keine Festlegungen getroffen. Auch hier werden die Normen **DIN 7168-m** und **DIN ISO 2768-m** herangezogen.

Die in ( ) gesetzten Maße sind Abweichungen je 100 mm Schenkellänge.

Die Bezugskante ist immer der längere Schenkel, das Nennmaß ist immer der kürzere Schenkel.

## Nennmaßbereich in Grad (kürzerer Schenkel)

< 10 +/- 1° (1,75/100 mm)	=> 10 bis < 50 +/- 0,5° (0,87/100 mm)	=> 50 bis < 120 +/- 0,33° (0,58/100 mm)	=> 120 bis < 400 +/- 0,17° (0,29/100 mm)	=> 400 +/- 0,08° (0,15/100 mm)
---------------------------------	---	---	--	--------------------------------------

Beispiel: Bei einem Zuschnitt 600 x 40 mm.

Die Bezugskante ist Kante A, das Nennmaß ist Kante B. Für Schenkel B ist eine Abweichung von 0,35 mm zulässig (0,87 x 0,4).

