

### 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.**

<b>Nichtaushärtbare Aluminiumwerkstoffe (1000er, 3000er und 5000er Legierungen)</b>			
<u>Nennstärke</u>		<u>Gesamtabweichung bzw. Teilabweichung</u>	<u>Teilabweichung %</u>
über	bis	in % auf Messlänge	(bei einer Sehne - l - von mindestens 300 mm)
> 6,0	50,0	Dmax / L <b>0,4</b> (4 mm/1000 mm)	Dmax / l <b>0,4</b> mindestens 1,2 mm
50,0	150,0	<b>0,4</b> (4 mm/1000 mm)	<b>Nach Vereinbarung</b>
<b>Aushärtbare Aluminiumwerkstoffe (2000er, 6000er und 7000er Legierungen)</b>			
<u>Nennstärke</u>		<u>Gesamtabweichung bzw. Teilabweichung</u>	<u>Teilabweichung %</u>
über	bis	in % auf Messlänge	(bei einer Sehne - l - von mindestens 300 mm)
> 6,0	50,0	Dmax / L <b>0,5</b> (5 mm/1000 mm)	Dmax / l <b>0,5</b> mindestens 1,5 mm
50,0		<b>0,5</b> (5 mm/1000 mm)	<b>Nach Vereinbarung</b>

**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 ISO 2768-m** gefertigt.

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

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 wird die Norm **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	=> 10 bis => 50	=> 50 bis < 120	=> 120 bis < 400	=> 400
<b>+/- 1'</b> (1,75 / 100 mm)	<b>+/- 0,5'</b> (0,87 / 100 mm)	<b>+/- 0,33'</b> (0,58 / 100 mm)	<b>+/- 0,17'</b> (0,29 / 100 mm)	<b>+/- 0,08'</b> (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).

