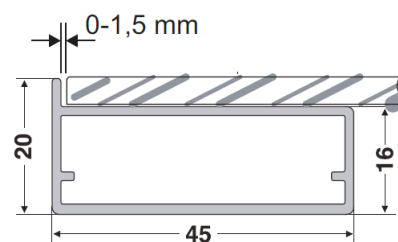


9/11/2014

## Rozměrové tolerance výroby

Při výrobě našich produktů z hliníkových profilů pracujeme s těmito tolerancemi:

- 1) Obecná rozměrová tolerance výroby hliníkových profilů pro pravidelné tvary do rozměru 1000 mm činí  $\pm 1,0$  mm, pro rozměry větší než 1000 mm je to  $\pm 1,5$  mm
- 2) Obecná rozměrová tolerance rozměrů řezaných plochých skel pro pravidelné tvary do rozměru 1000 mm činí  $\pm 1,0$  mm, pro rozměry větší než 1000 mm je to  $\pm 2,0$  mm. Tyto hodnoty vycházejí z obecných norem ČSN EN 572-8, kterými se řídí dodavatelé výrobků ze skla.  
Na vyžádání jsme schopni zajistit výrobu přesných obrobků ze skla v toleranci  $\pm 0,5$  mm na CNC frézách, nicméně cena může být několikanásobně vyšší. Tyto obrobky jsou na poptávku.
- 3) U hliníkových dvířek s lepeným sklem v rámu (zejména pro typy dvířek S12, S16, S19, S20, S21) bohužel musíme respektovat standardní výrobní tolerance dodavatelů plochých skel, které jsou v rozmezí  $\pm 1-2$  mm dle obecných norem ČSN EN 572-8. Při sesazení hliníkového rámu se sklem je tolerována spára mezi hliníkovým profilem a sklem v rozmezí 0-1,5 mm. Tato spára může být rozdílná po obvodu rámu.



- 4) U stolových podnoží s vloženou skleněnou deskou (TYP C) platí stejné rozměrové tolerance při sesazení hliníkového rámu se skleněnou deskou viz bod 3. Tolerována je spára 0-1,5 mm mezi hliníkovým profilem a skleněnou deskou. Spára může být rozdílná po obvodu rámu.

Alfa Styl, s.r.o.