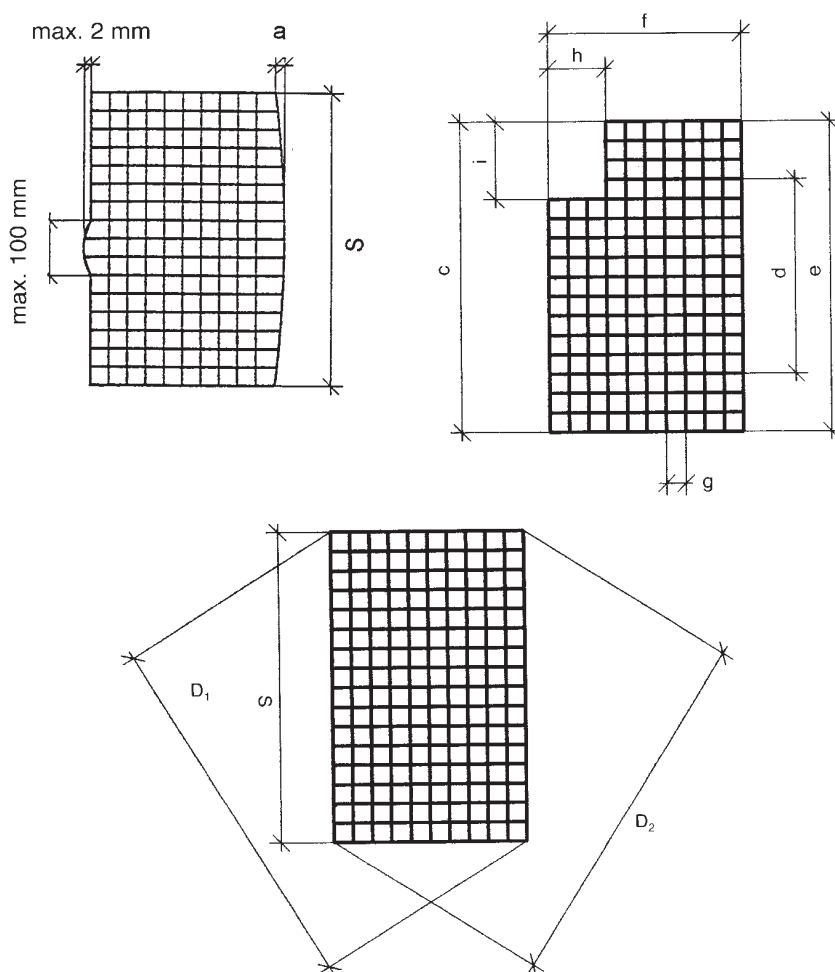


# > VÝROBNÍ TOLERANCE (SMĚRNICE RAL-GZ 638)

## Platné pro tato provedení roštů

- nosný pás max. 60 x 5 mm
- rozteč nosných pásů 11–68 mm
- plochy roštu max. 2 m<sup>2</sup>, přičemž žádný rozměr nepřesahuje 2 m
- platí pro svařované i lisované rošty



$a = \max. 0,0025 \times s$

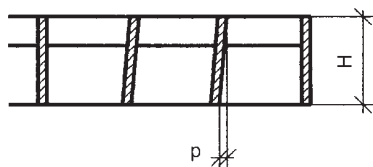
$c, e, f$  – tolerance +0 mm, -4 mm

$g$  – tolerance 1,5 mm

$d$  – tolerance 4 mm (měřeno přes 10 ok)

$h$  – tolerance +0 mm, -8 mm

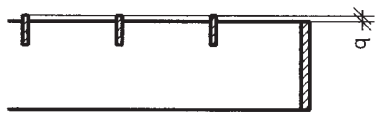
Rozdíl délek úhlopříček max. 0,01 s (delší strana)



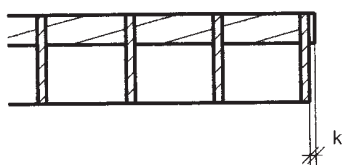
Odchylka nosného a lemovacího pásu od svislé roviny

$p = \max. 0,1 H$

## > VÝROBNÍ TOLERANCE (SMĚRNICE RAL-GZ 638) POKRAČOVÁNÍ



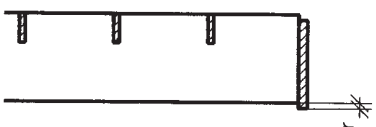
**Převýšení rozpěrného prutu nebo pásu**  
 $q = 1,5 \text{ mm}$



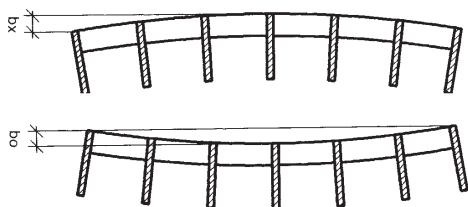
**Přečnávání příčného prutu nebo pásu přes lem**  
 $k = \text{max. } 0,5 \text{ mm}$



**Převýšení lemovacího pásu**  
 $s = \text{max. } 1,0 \text{ mm}$



**Snížení lemovacího pásu**  
 $r = \text{max. } 1,0 \text{ mm}$



**Průhyb konkávní nebo konvexní**

- max. 1/200 nosné délky nebo nenosné šířky při rozměru větším než 600 mm
- max. 3 mm při rozměrech menších než 600 mm



**Zkroucení roštu (odchylka od rovinnosti)**

max. přípustná odchylka 5 mm, u roštů s rozměry cca 300x300 mm – 2 mm