

Technické podmínky dodávek

Vážený zákazníku,

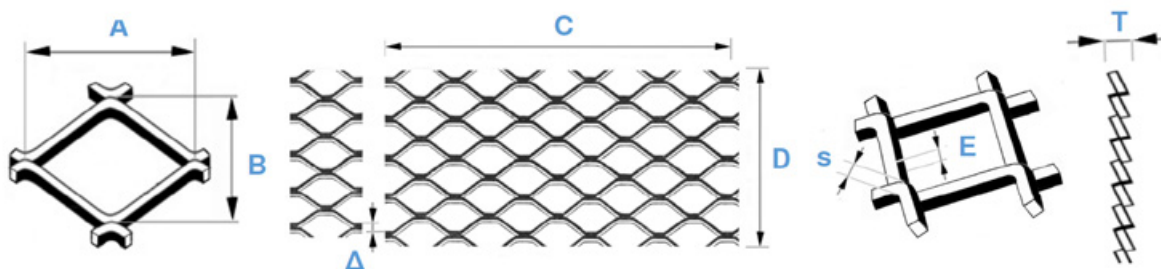
tyto technické dodací podmínky jsou sestaveny na základě zkušeností, které máme s dodávkami perforovaných materiálů. Přečtěte si je prosím, mohou Vám posloužit k pochopení některých detailů důležitých při výběru konkrétního materiálu i při jeho správném použití.

Děkujeme.

Tahokov

- Tahokov je vyráběn v souladu s normou DIN 791.
- Tolerance vnějších rozměrů jsou v souladu s výše uvedenou normou a rozměrovými normami hutního materiálu EN10025, EN10029, EN10051, EN10131, EN10088.
- Pro běžné skladové pozice ve standardních formátech 1000x2000mm, 1250x2500mm a 1500x3000mm nejsou vstupní plechy a svitky zastříhávány. Tabule tahokovu pak mají následující tolerance:
- Šířková tolerance $\pm 5\%$
- Délková tolerance $\pm 10\%$
- Zakázkově se tahokov stříhá v toleranci $\pm 3\text{mm}$ do tloušťky plechu 2mm. Tahokovy vyrobené z větší tloušťky plechu než 2mm jsou stříhány v toleranci $\pm 5\text{mm}$. V případě jiných požadavků uveďte prosím v objednávce nebo dodejte zakótovaný výkres.

Tolerance tahokovu - obecné rozměry

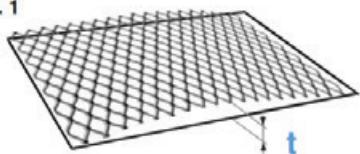


Výrobní dávka může obsahovat kusy v celém rozsahu uvedených tolerancí. Může tak vzniknout např. odchylka Δ v návaznosti ok způsobená tolerancí šířky oka.

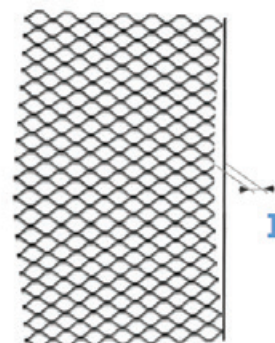
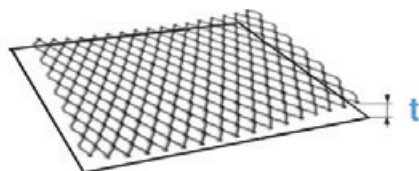
Označení	Název	Tolerance	DIN 791
A	Délka oka	$\pm 5\%$	$\pm 5\%$
B	Šířka oka	$\pm 5\%$	$\pm 5\%$
C	Šířka oka tahokovu	$+20 / - 10 \text{ mm}$	$\pm 10\%$
D	Délka oka tahokovu	$+100 / - 0 \text{ mm}$	neuvádí
E	Posuv	$\pm 5\%$	$\pm 5\%$
S	Tloušťka plechu	$\pm 10\%$	$\pm 10\%$
T	Korigovaná výška tahokovu	$\pm 25\%$	neuvádí

Tolerance tahokovu - rovinnost

obr. 1



obr. 2



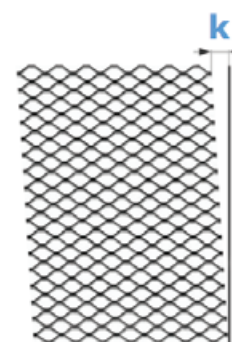
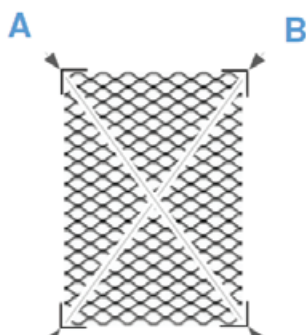
Označení	Název	Tolerance	DIN 791
t max.	Výška středové vlny	25 mm	neuvádí
t max.	Zvednutí začátku a konci síta	40 mm	neuvádí

Tahokov je položen na rovnou plochu lícovou stranou vzhůru. Tahokov je považován za rovný, je-li mezi sítím a kontrolní rovinou naměřena hodnota maximálně 25 mm ve střední části (obr. 1.) nebo maximálně 40 mm při zvednutí začátku a konců (obr. 2.).

Označení	Název	Tolerance	DIN 791
I max.	Odchylka přímosti	2 mm x D (m)	neuvádí

Tahokov splňuje toleranci přímosti, je-li mezi sítím a kontrolní rovinou naměřena hodnota maximálně 2 mm na 1 metr délky tahokovu D.

Tolerance tahokovu - vnější rozměry



Označení	Název	Tolerance	DIN 791
(A-B) max.	Rozdíl uhlopříček	D(mm) / 200	neuvádí

Tahokov splňuje toleranci rozdílu úhlopříček není-li naměřený rozdíl mezi uhlopříčkami větší než délka síta v mm dělená koeficientem 200.

Měření se provádí pomocí rohových úhelníků.

Označení	Název	Tolerance	DIN 791
(A-B) max.	Rozdíl uhlopříček	D(mm) / 200	neuvádí

Tahokov je položen na rovnou plochu lícovou stranou vzhůru. Kontrolní úhelník je přiložen k tahokovu tak, že strana C dosedá k rovině a e měřen odklon strany D.

Tahokov je považován za kolmý, je-li mezi stranou D a kontrolní rovinou naměřena hodnota maximálně 4 mm na 1 metr délky tahokovu D.

Technická doporučení

- Tahokov vyráběný z předem pozinkovaných plechů má neošetřené vnitřní střížné hrany děr. Tento tahokov nelze bez další povrchové úpravy použít do venkovního nebo jiného prostředí způsobujícího oxidaci.
- Povrchová ochrana ocelových tabulí tahokovu galvanickým zinkem není také vhodná do venkovního prostředí a jiného prostředí způsobujícího oxidaci. Je nutné provést ve druhé vrstvě nástřik barvou nebo transparentním lakem.
- Povrchová ochrana ocelových plechů jednou vrstvou práškovou vypalovací barvou není vhodná do venkovního prostředí a jiného prostředí způsobujícího oxidaci. Je nutné provést před-úpravu zinkováním, kataforézou nebo použít tahokov vyrobený z pozinkovaného plechu.
- Povrchová ochrana žárovým zinkem je nejdéle účinná ochrana. Lze ji provádět na tahokovu s otvory většími než 8mm a v tloušťce plechu 1mm a větší. Nejmenší oko vhodné k zinkování je například TR22x12mm, TR28x10mm, TQ20x15mm a větší. Tato povrchová úprava slouží čistě k ochraně ocelových tabulí tahokovu. Nelze ji považovat za okrasný prvek. Bílá rez, která vzniká oxidací povrchu zinku, není vadou výrobku. Částečně zalepené otvory, různé nerovnosti a blanky vznikající při zinkování nejsou vadou výrobku.
- Při výrobě tahokovu dochází vlivem skládaných nástrojů k drobným výstupkům, které se opakují na každém oku. Pokud se budou z tahokovu vyrábět podhledové kazety, nebo jiné okrasné prvky, které nebudou dále opatřeny povrchovou úpravou, uveďte tento záměr v poprávce, nebo objednávkce. Jedná se zvláště o nerezové a hliníkové tahokovy.
- Tahokov lze ohýbat do kazet a dalších tvarů. Bohužel tvar a velikost oka zapříčiňují posouvání ohybu do místa nejmenšího odporu. Tolerance ohybu mohou proto být až +5mm. Při nutnosti přesnějších rozměrů zhotovíme vzorek a změříme reálné hodnoty.