

#### 4. Planheit / **ALUCORE**

4.1 Die Platten müssen frei von Rand- und Mittelwellen sein.

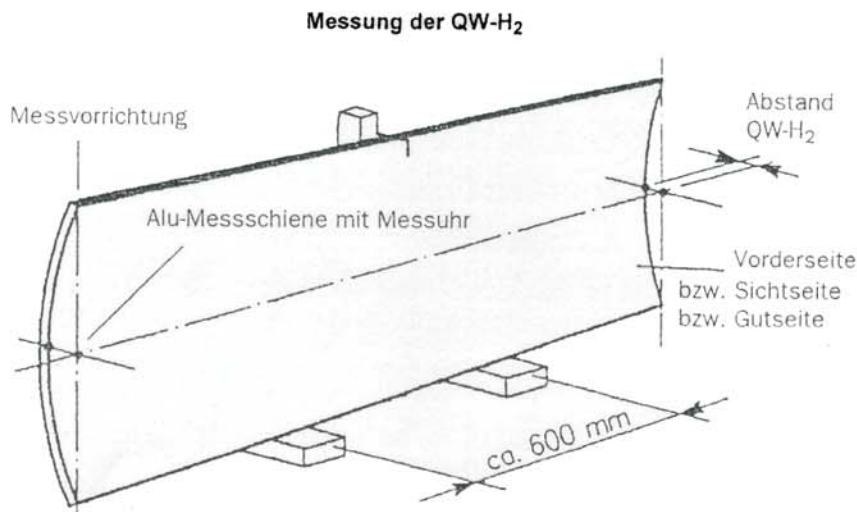
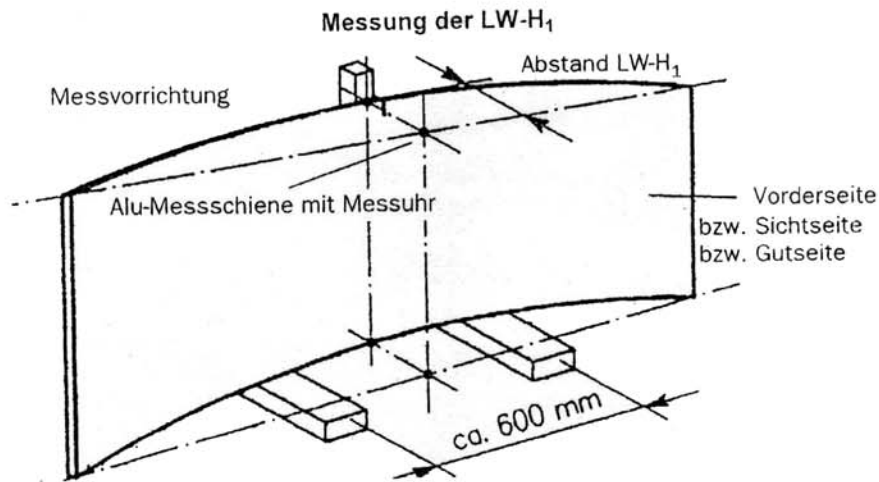
4.2 Längswölbung (LW-H<sub>1</sub>) Querwölbung QW-H<sub>2</sub>)

Messung bei Messlänge 1600 mm

Prüfmethode: Produktionsplatte mit 1600 mm Länge

Zur Messung der LW und QW wird die Platte senkrecht mittig und ohne Verspannung mit der Längskante auf eine Messvorrichtung mit zwei Punktauflagen (Punktabstand ca. 600 mm) gestellt. Mit einem in Plattenmitte eingehängten Haken erfolgt die Sicherung gegen Umfallen.

Das Ausmessen der max. Wölbung (Abstandes) H<sub>1</sub> in Längs- und H<sub>2</sub> in Querrichtung erfolgt mit einer Alu-Messschiene mit Messuhr (0,01 mm), die ohne Druck an die Platte angelegt wird (die Sägekante vorher mit Feile gratfrei machen). Die max. Wölbung gilt als Messwert. Messgenauigkeit: Runden auf 0,1 mm.



Maximal zulässige Längswölbung (LW-H<sub>1</sub>) und Querwölbung (QW-H<sub>2</sub>)

Breite (mm)	Dicke (mm)	LW-H <sub>1</sub> (mm)	LW - H <sub>1</sub> (mm)													QW - H <sub>2</sub> (mm)		
			Plattenlänge (mm)															
			1600	2000	2500	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000	8000	9000	1000	1250
1000	5,5/6,0	4,0	7	11	16	22	28	36	44	54	64	75	87	114	144	2,0	3,0	4,0
	9,5-10,5	2,5	4	7	10	14	18	23	28	34	40	47	54	71	90	2,0	2,5	3,0
1250	15	2,0	4	6	9	11	14	18	22	27	31	38	43	58	72	1,5	2,0	2,5
1500	20	1,5	3	4	6	8	11	14	17	20	24	28	32	42	54	0,8	1,0	1,5
	25-51	1,0	2	3	4	5	7	9	11	13	16	19	21	29	36	0,5	0,8	1,0

1. Vorzeichen (+) entspricht ∪-Form mit Platten Vorderseite/Sichtseite/Gutseite obenliegend, mit Vorzeichen (-) entgegengesetzte ∩-Form.
2. Die Prüfung der LW-H<sub>1</sub> und QW-H<sub>2</sub> erfolgt während der Produktion bei einer Plattenlänge von 1600 mm.
3. Bei Zwischenbreiten und -längen ist das nächst tiefere bzw. höhere Maß zu nehmen.