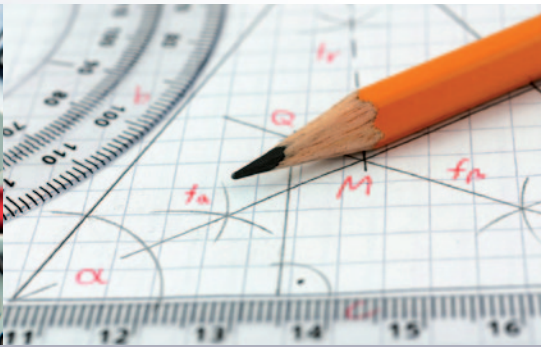


# TOLÉRANCES POUR CAILLEBOTIS PRESSÉS



Plus que jamais, les exigences en ce qui concerne la qualité, les normes et la certification sont les valeurs les plus importantes de notre entreprise.

## Tolérances admissibles pour caillebotis pressés

Les formules ne tiennent pas compte des déformations sous charges.

Différence de la diagonale mesurée:  
 $D_1 - D_2 = \max. 0,01 \cdot S$   
 (S = côté le plus long)

c; e; f = max.  $+0,4$  mm; g = max.  $\pm 1,5$  mm  
 d = max.  $\pm 4$  mm (compté sur 10 mailles)  
 h; i =  $+8,0$  mm

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

Différence en convexité xt max. =  $\frac{1}{200}$  de la longueur  
 pour des dimensions > 600 mm: max. 8 mm;  
 dimensions < 600 mm: max 3 mm

Différence en concavité ot max. =  $\frac{1}{200}$  de la longueur  
 pour des dimensions > 600 mm: max. 8 mm;  
 dimensions < 600 mm: max 3 mm

Différence en convexité xq max. =  $\frac{1}{200}$  de la longueur  
 pour des dimensions > 600 mm: max. 8 mm;  
 dimensions < 600 mm: max 3 mm

Différence en concavité oq max. =  $\frac{1}{200}$  de la longueur  
 pour des dimensions > 600 mm: max. 8 mm;  
 dimensions < 600 mm: max 3 mm

Inclinaisons des barres portantes et de l'encadrement  
 $p \max = 0,1 \cdot H$ , avec un maximum de 3 mm

Déplacement des barres transversales  
 $q \max. = 1,5$  mm

Déplacement de l'encadrement vers le haut  
 $s \max. = 1,0$  mm

Déplacement de l'encadrement vers le bas  
 $r \max. = 1,0$  mm

About des barres portantes et - transversales  
 $t \max = 0,1 \cdot H$ , avec un maximum de 3 mm