

Informationen zum Laserschneiden

Toleranzen

Es gelten die Fertigungstoleranzen nach ISO 2768m (mittel) wenn keine anderen Vereinbarungen getroffen wurden.

Grenzabmaße in mm für Nennmaßbereich in mm ISO 2768m (mittel)

über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1.000	über 1.000 bis 2.000	über 2.000 bis 3.000
± 0,10	± 0,10	± 0,20	± 0,30	± 0,50	± 0,80	± 1,20	± 2,00

Die Allgemeintoleranzen der Schenkelmaße und Winkel können bei Lochblech/Riffelblech nicht eingehalten werden. Bitte beachten Sie folgende abweichende Toleranzen, bei oben genanntem Material: +/- 3mm und +/-8°

Laserschnitt- Schnittqualität

Beim Laserschneiden gibt es die Möglichkeit mit Sauerstoff und Stickstoff zu schneiden. Der Stickstoffschnitt hat den Vorteil, dass sich keine Oxidschicht bildet. Allerdings weisen wir darauf hin, dass es unvermeidbar ist, dass ein Schneidgrat beim Laserschnitt entsteht. Dieser ist abhängig von verschiedenen Faktoren, wie Material, Blechstärke, Schneidgas etc. Außerdem kann der Laserschnitt, Spritzer- und Schlacke-Rückstände auf der Unterseite des Materials verursachen, die sich einbrennen können.

Bitte beachten Sie, dass eine gesonderte Nacharbeit der Schnittkante, sowie die Entfernung von Spritzer und Schlacke-Rückstände standardmäßig nicht vorgesehen ist. Auf Wunsch bieten wir Ihnen gerne eine mechanische Nachbearbeitung wie z.B. Trowalisieren, Schleifen, etc. an.

Bitte beachten Sie außerdem unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

