

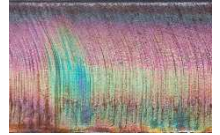
**Plasma / Plasma HD**

Plasmagebrannt, ungerichtet, roh, ohne Bearbeitung, **Nennbezug Oberkante**  
 ≤ 60 mm Stärke: Tol.: AD -0/+ 3 mm; ID +0/- 3 mm, Tol.: Länge / Breite -0/+ 3 mm  
 ≤ 80 mm Stärke: Tol.: AD -0/+ 5 mm; ID +0/- 5 mm, Tol.: Länge / Breite -0/+ 5 mm  
 ≥ 81 mm Stärke: Tol.: AD -0/+10 mm; ID +0/-10 mm, Tol.: Länge / Breite -0/+10 mm  
 Jeweils zzgl. Schnittrichtung ins Plus verlaufend, Brennmaße = Rohmaße  
**≥ 60 mm Stärke benötigen wir die Angabe der Fertigmaße, da wir deren Erreichen ansonsten nicht garantieren können**  
*Standardmäßige Markierung (bei 3.1): Weichstempelung mit Güte / Charge*

**Beispiel Plasma**



**Beispiel Plasma HD**



**Laser**

Lasergeschnitten, ungerichtet roh, ohne Bearbeitung, **Nennbezug Oberkante**  
 Bei Stärke: 1-10 mm: ± 0,2 mm                      Bei Stärke: 12-15 mm: ± 0,75 mm  
 Bei Stärke: 10-12 mm: ± 0,5 mm                      Bei Stärke: 15-20 mm: ± 1 mm  
 Bei Stärke: 20-25 mm ± 1,25 mm  
*Standardmäßige Markierung (bei 3.1): Lasermarkierung mit Güte / Charge*

**Beispiel Laser**

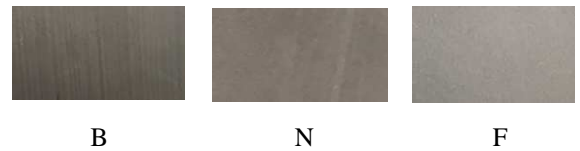


**Wasserstrahl:**

Wasserstrahlgeschnitten, ungerichtet, roh, ohne Bearbeitung, **Nennbezug Oberkante**

Stärke	Basis-Schnitt (B)	Normal-Schnitt (N)	Fein-Schnitt (F)
1-5 mm	± 0,8 mm	± 0,6 mm	± 0,4 mm
6-15 mm	± 1,0 mm	± 0,7 mm	± 0,4 mm
16-40 mm	± 1,5 mm	± 1,0 mm	± 0,5 mm
41-80 mm	± 2,0 mm	± 1,5 mm	± 1,0 mm
>80 mm	Nach Vereinbarung	Nach Vereinbarung	Nach Vereinbarung

**Beispiel Wasserstrahl**



*Standardmäßige Markierung (bei 3.1): Weichstempelung mit Güte / Charge*

**Scherengeschnitten, ungerichtet**

bei Länge bis 3000 mm -> Tol. Breite -0/+2 mm; Länge -0/+2 mm  
 bei Länge bis 4000 mm -> Tol. Breite -0/+2 mm; Länge -0/+3 mm  
*Standardmäßige Markierung (bei 3.1): Weichstempelung mit Güte / Charge*

**Trenngesägt, ungerichtet, roh, ohne Bearbeitung**

Bei Zuschnitten ≤ 3000 mm Längen-Tol. -0/+3 mm; Breiten-Tol. -0/+ 2 mm  
 Bei Zuschnitten ≤ 6000 mm Längen-Tol. -0/+5 mm; Breiten-Tol. -0/+ 2 mm  
 Bei Zuschnitten ≥ 6000 mm Längen-Tol. -0/+8 mm; Breiten-Tol. -0/+ 3 mm  
 Bei einer Breite ≥ 1000 mm gilt eine Breitentoleranz von -0/+4 mm  
*Standardmäßige Markierung (bei 3.1): Weichstempelung mit Güte / Charge*

**Dickentoleranz:**

Unsere Quarto-Bleche werden nach der Dickentoleranz DIN EN 10029 Kl. B eingelagert

Dicke	Klasse B	
	Unteres Abmaß	Oberes Abmaß
≥ 3 < 5 mm	-0,3 mm	+0,7 mm
≥ 5 < 8 mm	-0,3 mm	+0,9 mm
≥ 8 < 15 mm	-0,3 mm	+1,1 mm
≥ 15 < 25 mm	-0,3 mm	+1,3 mm
≥ 25 < 40 mm	-0,3 mm	+1,7 mm
≥ 40 < 80 mm	-0,3 mm	+2,3 mm
≥ 80 ≤ 150 mm	-0,3 mm	+2,9 mm

**Ebenheit:**

Bei einem Blechzuschnitt können durch die Wärmeeinwirkungen Spannungen frei werden und die Zuschnitte können sich verziehen (z.B. bei langen, dünnen Streifen) - eine Ebenheitstoleranz für unsere Zuschnitte garantieren wir daher nicht.

**Oberflächen:**

Als Schneidservice-Center sind wir bestrebt, eine möglichst fehlerfreie Oberfläche an unsere Kunden zu liefern. Bedingt durch Handling und das Einsetzen der verschiedenen Schneidverfahren bleibt es jedoch nicht aus, dass es auf einigen unserer Bleche und Zuschnitte zu leichten Verunreinigungen, Wasserrückständen, Abdrücken von Greifwerkzeugen oder auch Kratzern kommen kann. Da wir ausschließlich Halbzeuge an Sie liefern, welche noch weiter bearbeitet werden sollten, stellt dies keinen Grund zur Beanstandung unserer Lieferung dar, solange die obigen Toleranzen eingehalten werden.

**Wir liefern Zuschnitte in den Güten:**

- 1.4301, 1.4541, 1.4571, 1.4404, 1.4438, 1.4550, 1.4547, 1.4828, 1.4833, 1.4835, 1.4841, 1.4845, 1.4435, 1.4462, 1.4539, 1.4713, 1.4742, 1.4762, 1.4000, 1.4410, 1.4529, 1.4876, 1.4864, 2.4068, 2.4360, 2.4816, 2.4851, 2.4856, 2.4858, 2.4602, 2.4605, 2.4610, 2.4819, 2.4633