

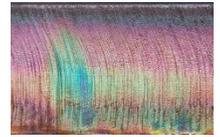
Plasma / Plasma HD

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/Minus verlaufend, Brennmaße = Rohmaße
≥ 60 mm Stärke benötigen wir die Angabe der Fertigmaße, um diese in der Länge und Breite sowie im Außen- und Innendurchmesser erreichen zu können.

Beispiel Plasma



Beispiel Plasma HD



Laser

Laser geschnitten, ungerichtet roh, ohne Bearbeitung, **Nennbezug Oberkante**
 Bei Stärke: ≤ 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

Beispiel Laser



Wasserstrahl:

Wasserstrahl geschnitten, 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

Bsp. WJ B



Bsp. WJ N



Bsp. WJ F



* aus Qualitätsgründen wird der Basisschnitt bei Zeichnungsteilen mit komplexeren Konturen nur bis zu einer Stärke von 30 mm vorgenommen

** bei Standardformen nur bis zu einer Stärke von 60 mm

Materialstärke

Da wir zu den handelsüblichen Toleranzen / Spezifikationen bei den Werken bestellen, geben wir keine Gewährleistung auf Materialstärken. Diese können aufgrund der Spezifikationen sowohl ins Plus als auch ins Minus verlaufen.

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

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

Markierung

Unsere standardmäßige Markierung beinhaltet die Angabe über unsere Auftragsnummer, die Güte und die Charge des Materials.
 Bei Bestellung eines 3.1 gem. EN / VD TÜV erfolgt eine zusätzliche Stempelung der Blechnummer sowie unseres Umstempelzeichens.
 Bei Bestellungen eines 3.1 gem. ASTM / ASME wird zusätzlich noch die Norm mit markiert.
 Bei Laseraufträgen wird standardmäßig eine Lasergravur vorgenommen, bei allen anderen Schneidverfahren wird, wenn nicht anders gewünscht, weichgestempelt.

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 weiterbearbeitet 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