Plaatlaser specificaties

Aanleverspecificaties voor STEP-bestanden

Aangeleverde stepfiles zijn altijd leidend, deze gebruiken we voor programmering en productie.
Eenheden in milimeters.
Een STEP-bestand mag zowel een mono-deel als een samenstelling bevatten.
In het 3D model mogen geen afschuiningen of draadgaten getekend zijn.
Snijgaten mogen zich alleen in de bovenkant van de plaat bevinden.
Indien onderdelen gegraveerd moeten worden, dit graag in de mail aangeven.
Graveren kan doormiddel van een verdieping van minimaal 0,1mm in het product te tekenen. Graveerlijnen en/of verdiepingen mogen nooit verbonden zijn met snijcontouren.
Bij een onderdeel uit geslepen plaat in losse pdf/afbeelding de slijpzijde en slijprichting aangeven.
Omgezette delen moeten altijd minimaal 0,1mm spelling hebben tov. van de basisplaat.
Extra bewerkingen (borstelen/afbramen, tappen, verzinken) **altijd** in de mail vermelden, ook als een PDF wordt meegestuurd (deze openen wij in principe niet). Zie specificaties voor nabewerkingen voor onze mogelijkheden.

Aanleverspecificaties voor DXF/DWG-bestanden

Een DXF/DWG-bestand mag alleen een vlak product bevatten.
Verzamel DXF/DWG kunnen niet worden uitgelezen, per product een DXF/DWG aanleveren.
Schone dxf's aanleveren; geen tekst, maatlijnen en kaders hierin. Alleen het bovenaanzicht weergeven.
Nominale maten met symmetrische toleranties. Schaal altijd 1:1
Tekeningen mogen geen dubbele contourlijnen bevatten en contouren moeten gesloten zijn.
Indien een onderdeel gegraveerd moet worden dit in aparte layer tekenen en vermelden in de mail.
Graveerlijnen mogen de snijcontouren niet raken.
Bij een onderdeel uit geslepen plaat in een losse pdf/afbeelding de slijpzijde en slijprichting aangeven.
Bij tranenplaat, dit goed aangeven in de mail en in een losse pdf/afbeelding de tranenzijde aangeven.

Contactgegevens Hamburgweg 1, 3771 NL Barneveld | info@246.nl | 0342-723315

Plaatlaser specificaties

Startpunt meegeven

Startpunten kunnen naar wens worden ingesteld, hiervoor PDF tekening of afbeelding meesturen met hierin het aangegeven startpunt.

Indien de startpunten niet zijn aangegeven de positie hiervan willekeurig bepaalt.

Afronding rechte hoeken

Voor het doorlopen van de laserkop wordt er een minimale radius gecreeërd in haakse hoeken van zowel de binnen als buiten contouren, houdt rekening met;

< 3 mm: 0,3mm

> 3 mm: 0,1 x plaatdikte

Minimale breedte strip om kromtrekking te voorkomen.

Lengte 100 - 750 mm	15 mm
Lengte 750 - 1500 mm	40 mm
Lengte 1500 - 2980 mm	60 mm

**** Smaller is mogelijk op eigen risico***

Maximale plaatafmeting

2990 x 1490 mm

Plaatdikte

Staal	1 - 30 mm
RVS	1 - 15 mm
Aluminium	1 - 15 mm (tot 20mm in overleg)
Messing/ Koper	1 - 10 mm (dikker in overleg)

Borstelen/afbramen

Dit is een extra bewerking, die in de mail vermeld moet worden.
Wij verwerken platen tot maximaal 25kg op de borstelmachine

Plaatlaser specificaties

Snijtoleranties								
Plaatdikte (mm)	**Toelaatbare afwijkingen (mm)**							
	> 0 < 3	**≥ 3 < 10**	**≥ 10 <35**	**≥ 35 < 125**	**≥ 125 < 315**	**≥ 315 < 1000**	**≥ 1000 < 2000**	**≥ 2000**
> 0,5 ≤ 1	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,3	± 0,4	± 0,65
> 1 ≤ 3	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,25	± 0,25	± 0,35	± 0,4	± 0,65
> 3 ≤ 6	± 0,2	± 0,2	± 0,25	± 0,25	± 0,3	± 0,4	± 0,45	± 0,7
> 6 ≤ 10	-	± 0,25	± 0,3	± 0,3	± 0,35	± 0,45	± 0,55	± 0,75
> 10 ≤ 15	-	± 0,3	± 0,35	± 0,35	± 0,45	± 0,55	± 0,65	± 0,85
> 15 ≤ 20	-	± 0,4	± 0,4	± 0,4	± 0,55	± 0,75	± 0,85	± 1,2
> 20 ≤ 25	-	± 0,45	± 0,45	± 0,5	± 0,7	± 0,9	± 1,1	± 1,6
> 25 ≤ 30	-	± 0,50	± 0,50	± 0,6	± 0,9	± 1,2	± 1,5	± 2