

RICHTLIJNEN SNIJDEN

In dit document vindt u de mogelijkheden en aandachtspunten voor het snijden van platen bij De Cromvoirtse. Voor een zo efficiënt mogelijke verwerking van uw aanvragen en bestellingen adviseren wij u deze informatie goed door te nemen. Mocht u na het lezen nog vragen hebben, dan kunt u contact met ons opnemen via: verkoop@decromvoirtse.nl of 013-5232000.

Algemene opmerkingen snijden

- Tekeningen altijd in schaal 1 op 1 aanleveren.
- Wij snijden altijd loodrecht op het materiaal.
- Bij toleranties op gaten: midden in het gebied tekenen en zelf ruimen.
- Indien kantwerk vlak aangeleverd dient te worden: graag de juiste DXF uitslag aanleveren.

1. DXF SNIJFILE

In aanvulling op bovenstaande zijn er nog een aantal belangrijke aandachtspunten voor het aanleveren van snijwerk in DXF files:

- Gebruik alleen laag 0 van de tekening.
- Teken alleen ononderbroken lijnen.
- Snijlijnen worden in WIT getekend.
- Graveerlijnen worden in GEEL getekend.
- Kantlijnen en extra informatie voor het snijden en graveren in ROOD tekenen. Rode lijnen worden niet gesneden of gegraveerd.
- Rest van de lijnkleuren niet gebruiken. Dit kan zorgen voor een afwijkend resultaat dan gewenst.
- Graveerlijnen op 0,2mm afstand tekenen van de snijlijnen af.

2. Tekst graveren

Tekst graveren/snijden graag als snijlijnen in de DXF vastleggen (tip commando: 'TXTEXP'). Anders kan het voorkomen dat de gevraagde tekst niet (goed) gegraveerd wordt.

3. Startpunten snijfile

Graag startpunten in een DXF snijfile met rood markeren. Daarbij ook graag begeleiden met extra informatie bij de aanvraag/order dat er gebruik gemaakt is van beginpunt snijden. Bij voorkeur ook een PDF meesturen waarop het beginpunt genoteerd staat.

4. STEP SNIJFILE

In aanvulling op bovenstaande algemene opmerkingen, zijn er nog een aantal belangrijke aandachtspunten voor het aanleveren van snijwerk in STEP files:

- Alleen te snijden contouren tekenen (geen taggaten /soevereinen en freeswerk etc...).
- Zichtzijde van de stepfile dient altijd verduidelijkt te worden door opmerking / werktekening (module F).
- Gravering door en door tekenen op 0,2mm brede gesloten contour. Dit dient begeleid te worden met werktekening en opmerking dat er graveringen in de step zitten.

5. Toleranties lasersnijwerk

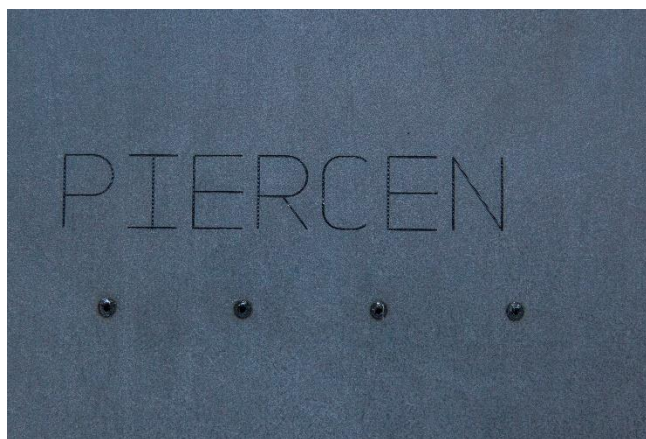
Bij elke dikte en materiaalkeuze geldt een andere tolerantie op de te snijden maten. Hieronder vindt u een overzicht met toleranties op te snijden maten, minimale gatgroottes en ruimte tussen contouren.

Mat.	1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	Plaatdikte (mm)
Staal														
	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2,5	3	4	5	6	7,5	10	Kleinste gat diameters (mm)
	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,5	0,5	0,5	0,5	1,5	1,5	Automatische radius (mm)
RVS														
	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2,5	3	4	5	6	7,5	10	Kleinste gat diameters (mm)
	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,5	0,5	0,5	0,75	0,75	0,75	1,5	1,5	Automatische radius (mm)
Alu.														
	1,5	1,5	1,5	1,8	2,1	2,8	3,5	4,2	5,6	7	8,4	10,5	14	Kleinste gat diameters (mm)
	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,5	0,05	0,5	0,5	0,5	1,5	1,5	1,5	Automatische radius (mm)

6. Piercen/Graveren te klein getekende gaten

Indien een (rond) gat niet te snijden is wordt dit automatisch gegraveerd. Dit is een oppervlakkige, technische graving.

Daarnaast heeft u de mogelijkheid om de positie van het gat vast te leggen met een piercing, graag dan het gat tekenen met een grootte van 0,2mm.



7. IDENTIFICATIE PRODUCTEN

Standaard wordt er 1 identificatiesticker geplakt per productregel. Daarnaast heeft u de mogelijkheid om de partnaam van uw product te laten graveren. Dit dient bij de order aangegeven te worden zodat dit verwerkt kan worden.

Let op: Een graving kan de identificatiesticker niet vervangen.

De maximale lengte van de partnaam die gegraveerd kan worden is 20 tekens.

De grootte van de graving is standaard 9mm hoog en komt linksonder op het (uitgeslagen) werkstuk.

Naast partnaam graveren kunt u ook vragen om de heatnummers van materialen te laten graveren. Dit dient ook bij order, vooraf aangegeven te worden. Op deze manier is het basismateriaal van uw werkstuk traceerbaar. Mocht het werkstuk te klein zijn om de standaard grootte te graveren, dan wordt deze automatisch mee verschaald zodat het past.

8. ZICHTZIJDEN & STRUCTUUR PLATEN

U heeft de mogelijkheid om geslepen platen, gefoliede platen en structuur platen af te nemen. Belangrijk om te weten:

- Geslepen en gefoliede platen snijden wij altijd met de foliezijde omhoog.
- Traanplaten worden altijd met de traan naar beneden gesneden.

Omdat op basis van een kale file niet duidelijk is wat een zichtzijde of structuurrichting of zijde is, dient dit altijd aangegeven te worden met een werktekening. In het document tekenrichtlijnen werktekeningen, kunt u lezen waar de werktekening aan moet voldoen.

9. WATERSNIJWERK

Voor nauwkeurig gesneden plaatwerk kan de bewerking watersnijden uitkomst bieden. Watersnijwerk is leverbaar in 3 verschillende kwaliteiten, fijn, middel en grof watersnijden. Zie de website/portaal voor beschikbare materialen uit voorraad.

De Cromvoirtse kan watersnijwerk leveren met de volgende kenmerken:

- Mogelijk in alle beschikbare (non-) ferro metalen en RVS.
- In principe in elke dikte mogelijk. Onder de 5mm* graag contact opnemen met verkoop.
- De minimale gatgrootte is 0.25* keer plaatdikte. Afwijkingen graag in overleg met verkoop.
- Toleranties op aanvraag.

10. AUTOGEEN SNIJWERK

Voor plaatwerk dikker dan 12 mm is autogeen snijden een optie. Dit is minder nauwkeurig van lasersnijden en watersnijden, echter voor veel toepassingen wel nauwkeurig genoeg. De Cromvoirtse kan autogeen snijwerk leveren met de volgende kenmerken:

- Product is minimaal 12mm dik.
- Product is niet groter dan 6000x2000mm.
- Kleinst te snijden gatdiameter is 1,3x plaatdikte.
- Graveren is niet mogelijk met autogeen snijden.
- Tolerantie op lengte/breedte werkstuk: +/- 1,5mm.
- Haaksheid snijranden werkstuk: +/- 1°.
- Niet mogelijk in RVS en non-ferro metalen.

11. KNIPPEN

Bij ons heeft u de mogelijkheid om plaat te laten knippen. Dit wordt verzorgd door het programma 'Rechthoeksnijden'.

Dit is mogelijk voor rechthoekige vormen zonder binnencontouren. De randvoorwaarden zijn als volgt:

- Materiaal is maximaal 10mm dik.
- Rechthoek valt niet buiten de 3000x1500mm.
- Geen binnencontouren te snijden.
- Tolerantie op de maatvoering is +/- 1,0mm.

Let op: bij smalle stroken kan tordering optreden, dit is afhankelijk van materiaalsoort en -dikte.

Noot 1: Het kan zijn dat er aan de rand van de plaat wordt gesneden, waardoor een verschil in randafwerking zichtbaar is.

Noot 2: Indien een lengte van exact 3000mm lang of 1500mm breed gevraagd wordt. Wordt de plaat geleverd op de handelsmaat. Dit kan resulteren in een afwijkende geleverde maat.