

RICHTLIJNEN NABEWERKEN

Algemene opmerkingen nabewerkingen

Nabewerkingen aan plaatwerk zijn mogelijk indien deze begeleid worden door een correcte werktekening. Zie voor uitgebreidere informatie hierover het document richtlijnen werktekeningen.

Een van de belangrijkste vuistregels voor nabewerken is, dat het product maximaal 40 kg. mag wegen. Indien een product zwaarder is, graag even contact opnemen met verkoop om te kijken of er toch mogelijkheden voor zijn.

RVS en aluminium kunnen afgebraamd worden met de Timesaver machine. Staal kan afgerond worden door de Qfin machine.

1. Ontbramen met Timesaver

Voor aluminium en RVS hebben we de mogelijkheid om tot een breedte van 1250mm platen te ontbramen. Dit gebeurt standaard aan 1 zijde bij een plaatdikte vanaf 1mm dik. Desgewenst kan een plaat ook aan beide zijdes door de Timesaver om zo allebei de zijdes ontbraamt te hebben.

Ook hier geldt een maximum gewicht van 60 kilo per plaat. De minimaal al te bramen maat is afhankelijk van de gesneden (binnen)contouren. Platen die te klein zijn voor de Timesaver kunnen eventueel ook getrommeld worden.



2. Contour afronden met Qfin

Bij stalen producten kan de oxidehuid verwijderd worden na het snijden. Dit is de harde laag die ontstaat na het snijproces wanneer zuurstof gebruikt wordt als snijgas. Na het ontbramen heeft de plaat een hele kleine radius op de hoeken zitten waardoor ook een coating beter kan hechten.

De Qfin kan platen tot een breedte van 600mm verwerken. De minimale grootte van producten voor de Qfin is 50x50mm. Het maximaal te handelen gewicht per werkstuk is 60 kg.



3. Soevereinen

In plaatwerk kunt u ook gaten laten soevereinen. De Cromvoirtse kan tot een diameter van rond 26mm soevereinen onder hoek van 90 graden (plaatje).

Dit is mogelijk vanaf een dikte van 2,0mm. Reeds gekant plaatwerk of buislaserwerk wordt niet gesoevereind.



4. Tappen

In plaatwerk kunt u ook gaten laten tappen. Deze worden altijd gecombineerd met kantje breken, om zo een zoekrandje voor de bout te creëren. U heeft de keuze uit de volgende tap uit onderstaande maten. Afwijkende tapmaten kunnen in overleg verzorgd worden.

Standaard tapmaat	Gat tekenen in mm	Spoed
M4	3,3	0.7
M5	4,1	0.8
M6	5,0	1.0
M8	6.8	1.25
M10	8,5	1.50
M12	10,2	1.75
M14	12,0	2
M16	14,0	2
M18	15,7	2,5
M20	17,7	2.5



5. Kantje breken

Bij ronde gaten tot 6mm diameter, kan een facet aangebracht worden van ca 1,0mm. Dat wordt kantje breken genoemd. Vaak gebruikt in combinatie met tappen. Mogelijk in plaatdiktes vanaf 1,0mm dik.

6. Trommelen

Kleine delen in RVS en aluminium kunnen ontbraamd worden door middel van trommelen. Hierbij gaan producten van maximaal 200x200mm door een trommel gevuld met kleine keramische steentjes die het product rondom afbramen. De producten komen hier enigszins vettig uit.

Minimale grootte van de te ontbramen producten is 30x30mm

7. Walsen

Indien u walswerk wilt laten uitvoeren graag contact opnemen met de verkoop. Voor een goede beoordeling of het gevraagde werk uitvoerbaar is, een volledige werktekening meesturen. Uitleg hierover kunt u vinden in het document richtlijnen werktekening.