

RICHTLIJNEN SNIJDEN

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.
- De minimale lengte van een snijlijn moet 0,5mm zijn.
- Splines zijn niet toegestaan. Deze kunnen fout snijwerk veroorzaken

NB: indien deze richtlijnen niet gevolgd worden bestaat een grote kans dat de DXF niet online te verwerken is.

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.

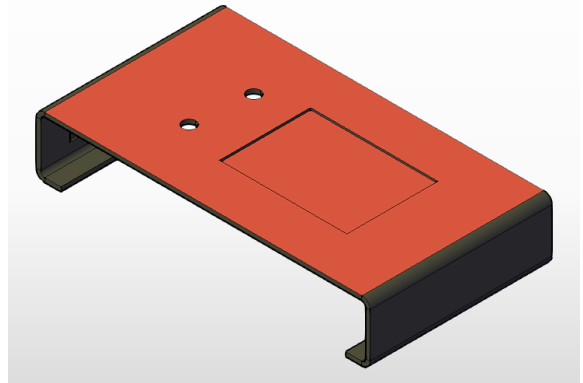
3. Startpunten snijfile

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.

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. Soevereingaten zijn ook toegestaan (geen tapgaten, freeswerk etc...).
- Zichtzijde van de stepfile dient altijd verduidelijkt te worden door opmerking / werktekening (module F).
- Graving verdiept op minimaal 0,5mm brede gesloten contour. Bij voorkeur wordt dit begeleid met werktekening en opmerking dat er gravingen in de stepfiles zitten. Let op: graving is mogelijk aan 1 zijde van de plaat.
- Door in de stepfile 1 flens een andere kleur te geven kan hiermee een zichtzijde worden aangegeven:



5. Toleranties lasersnijwerk

Bij elke dikte en materiaalkeuze geldt een andere tolerantie op de te snijden maten. Hieronder vindt u een overzicht.

		Dikte plaat												
		1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15	20
+/- mm	0,10													
	0,15													
	0,20													
	0,30													
	0,40													

6. Kleinste gatdiameter

Hieronder vindt u een overzicht van de minimale gatdiameters die we kunnen snijden in de betreffende diktes van de aangegeven materialen. Indien een gat te klein getekend is, wordt deze automatisch gegraveerd. Indien wenselijk, kan een gat ook gepierced worden. Deze manier van bewerken kunt u na dit onderdeel lezen.

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)

7. 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.



8. 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.

9. Zichtzijdes & 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/structuurplaten 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.

DXF file: De slijprichting wordt altijd horizontaal genest. De slijprichting dient horizontaal, van links naar rechts, in uw DXF te lopen.

STEP file: Er dient een PDF werktekening bijgevoegd te worden waarop slijpzijde en slijprichting of traanzijde/structuurzijde wordt aangegeven.

In het document tekenrichtlijnen werktekeningen, kunt u lezen waar de werktekening nog meer aan moet voldoen.

10. 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.

