

EDELSTAHL SCHNEIDTECHNIK

Schnell - Präzise - Pünktlich



FERTIGUNGSHINWEISE

Alle Infos für den perfekten Schnitt

HINWEISE ZUR HERSTELLUNG VON BLECHZUSCHNITTEN

Generelles

Bitte beachten Sie die Norm *DIN EN ISO 9013*, in der die notwendigen Informationen für die Herstellung und Bestellung von Blechzuschnitten aufgeführt sind. Wir gehen davon aus, dass unsere Kunden diese Norm bei der Bestellung berücksichtigen. Rautiefe und Maßtoleranzen nicht nach *DIN EN ISO 9013*, sondern nach EST-Angaben.

Zeichnungen

Alle in den Zeichnungen angegebenen Normen und Toleranzen können nicht bestätigt werden und müssen gesondert vereinbart werden.

Erforderliche Bearbeitungszugaben sind anzugeben bzw. in den Zeichnungen zu berücksichtigen.

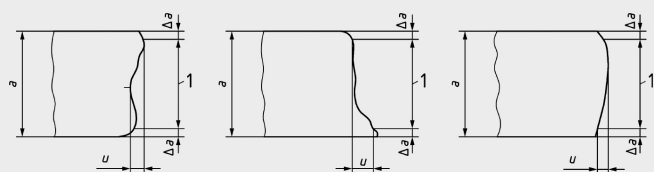
Reklamationen wegen ungenügender oder falscher Bemaßung der Zeichnungen können nicht anerkannt werden.

Verzug

Sofern nicht anders angegeben, sind alle Teile ungerichtet. Verzug durch Freisetzung von Eigenspannungen während des Fertigungsprozesses kann nicht ausgeschlossen werden. Ebenheitstoleranzen des Vormaterials können dadurch ggf. überschritten werden. Außerdem ist ein seitlicher Verzug bzw. ein Verzug von nicht formstabilen Teilen möglich.

Rechtwinkligkeitstoleranz

Bitte beachten, dass gemäß *DIN EN ISO 9013* die Rechtwinkligkeit (Schnittschräge) sowohl positiv als auch negativ sein kann. Siehe folgende Abbildung dazu:



Quelle: *DIN EN ISO 9013*

Rechtwinkligkeit nach *DIN EN ISO 9013* Bereich 5 für Plasma, Bereich 4 für Wasserstrahl-Trennschnitt, Bereich 3 für Laser, Wasserstrahl-Qualitätsschnitt und Wasserstrahl-Feinschnitt.

Bereich	Rechtwinkligkeitstoleranz u in mm
3	Blechdicke * 0,01 + 0,4
4	Blechdicke * 0,02 + 0,8
5	Blechdicke * 0,035 + 1,2

Bearbeitungszugaben

Bitte beachten Sie folgende Mindestbearbeitungszugaben für nachzubearbeitende Flächen. Bei Unterschreitung dieser Bearbeitungszugaben für nachzuarbeitende Teile ist im Falle einer Reklamation keine Kostenerstattung möglich.

Blechdicke	Mindestbearbeitungszugabe
0 – 20 mm	+2 mm je Bearbeitungsfläche
21 – 50 mm	+3 mm je Bearbeitungsfläche
51 – 80 mm	+5 mm je Bearbeitungsfläche
81 – 100 mm	+7 mm je Bearbeitungsfläche
101 – 130 mm	+10 mm je Bearbeitungsfläche
131 – 150 mm	+15 mm je Bearbeitungsfläche

Dickentoleranz und Oberflächen

Dickentoleranz und Blechoberfläche entsprechend dem verfügbaren Vormaterial.

Die Teile werden nach dem Zuschnitt nicht gebeizt/gestrahlt, daher ist mit Oberflächenverfärbungen zu rechnen.

Kratzerfreie Oberflächen können generell nicht garantiert werden. Oberflächenfehler (Ungänzen) können gemäß *DIN EN ISO 10163* durch partiellen Reparaturschliff korrigiert werden. Eventuelle Gratbildung wird grob entfernt, die Schnittfläche wird jedoch nicht bearbeitet – eine eventuelle Nachbearbeitung der Schnittfläche ist kundenseitig durchzuführen.

Weitere Bearbeitung

Weitere Bearbeitungen (spanabhebende Bearbeitung, Schweißen, Abkanten, ...) können nicht angeboten werden.

Sollen die gelieferten Teile und insbesondere die Schnittkanten und Schnittflächen ohne weitere Bearbeitung auch als Schweißkanten und -flächen verwendet werden, ist unbedingt zu prüfen, ob die Oberflächen ohne weitere Bearbeitung und Entgratung den gestellten Anforderungen entsprechen.

Kennzeichnung

Sofern bei der jeweiligen Position nicht anders angegeben, werden die Teile nicht hartgestempelt oder graviert, sondern mit Etiketten oder Filzstift gekennzeichnet.

MASSTOLERANZEN FÜR NENNMASSE DER LÄNGE UND BREITE

Plasma

Nennbezugsmaß Oberkante, zzgl./abzügl. Rechtwinkligkeitstoleranz (Schnittschräge). Die Rechtwinkligkeitstoleranz ist getrennt von den Toleranzen für die Nennmaße des Werkstückes zu behandeln.

Gültig für ein max. Seitenverhältnis von 4:1 und einen Umfang von min. 350 mm. Toleranzen für andere Abmessungen sind gesondert zu vereinbaren.

Die angegebenen Toleranzen gelten nicht für den Anfang und das Ende des Schnittes.

Blechdicke	Abmessung	Toleranz Außenkontur // Innenkontur
0 – 54 mm	0 – 2.000 mm	-0/+3 mm // -3/+0 mm
0 – 54 mm	2.001 – 6.000 mm	-0/+5 mm // -5/+0 mm
0 – 54 mm	6.001 – 12.000 mm	-0/+8 mm // -8/+0 mm
55 – 99 mm	0 – 2.000 mm	-0/+5 mm // -5/+0 mm
55 – 99 mm	2.001 – 6.000 mm	-0/+8 mm // -8/+0 mm
55 – 99 mm	6.001 – 12.000 mm	-0/+10 mm // -10/+0 mm
100 – 150 mm	0 – 2.000 mm	-0/+10 mm // -10/+0 mm
100 – 150 mm	2.001 – 6.000 mm	-0/+12 mm // -12/+0 mm
100 – 150 mm	6.001 – 12.000 mm	-0/+15 mm // -15/+0 mm

Wasserstrahl

Nennbezugsmaß Oberkante, zzgl./abzügl. Rechtwinkligkeitstoleranz (Schnittschräge). Die Rechtwinkligkeitstoleranz ist getrennt von den Toleranzen für die Nennmaße des Werkstückes zu behandeln.

Blechdicke	Schnittqualität	Toleranz
0 – 60 mm	Feinschnitt	±0,50 mm
61 – 150 mm	Feinschnitt	±1,00 mm
0 – 60 mm	Qualitätsschnitt	±1,00 mm
61 – 150 mm	Qualitätsschnitt	±1,50 mm
0 – 60 mm	Trennschnitt	±1,50 mm
61 – 150 mm	Trennschnitt	±2,00 mm

Laser

Nennbezugsmaß Oberkante, zzgl./abzügl. Rechtwinkligkeitstoleranz (Schnittschräge). Die Rechtwinkligkeitstoleranz ist getrennt von den Toleranzen für die Nennmaße des Werkstückes zu behandeln.

Dicke in mm	Abmessung in mm							
	< 10	< 35	< 125	< 315	< 1.000	< 2.000	< 4.000	< 6.000
1 – 3	±0,15	±0,20	±0,25	±0,25	±0,35	±0,40	±0,65	±1,00
4 – 6	±0,20	±0,25	±0,25	±0,30	±0,40	±0,45	±0,70	±1,10
8 – 10	±0,25	±0,30	±0,30	±0,35	±0,45	±0,55	±0,75	±1,25
11 – 15	±0,30	±0,35	±0,40	±0,45	±0,55	±0,65	±0,85	±1,50
16 – 20	±0,40	±0,40	±0,45	±0,55	±0,75	±0,85	±1,20	±1,90
21 – 25	±0,45	±0,50	±0,60	±0,70	±0,90	±1,10	±1,60	±2,40
26 – 32	-	±0,70	±0,70	±0,80	±1,00	±1,60	±2,25	±3,00
33 – 50	-	±0,70	±0,70	±0,80	±1,00	±1,60	±2,50	±3,80
51 – 60	-	±1,30	±1,30	±1,40	±1,70	±2,20	±3,10	±4,40

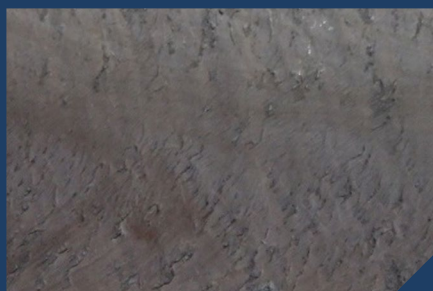
Säge

Blechdicke	Abmessung	Toleranz
15 – 150 mm	Bis 6.000 mm	-0/+3 mm

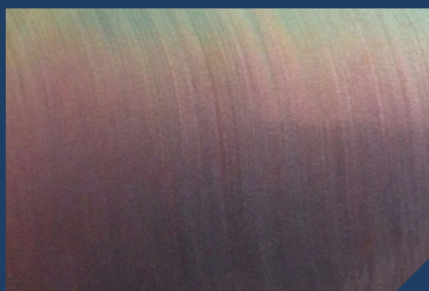
REGELLAUFZEITEN FÜR TRANSPORTE

Land	Regellaufzeit	Land	Regellaufzeit	Land	Regellaufzeit
Benelux	1 – 2 Werktage	Italien	3 – 4 Werktage	Spanien	5 – 6 Werktage
Deutschland	1 – 2 Werktage	Österreich	2 – 3 Werktage	Tschechien	2 – 3 Werktage
Finnland	4 – 5 Werktage	Polen	2 – 3 Werktage	Ungarn	3 – 4 Werktage
Frankreich	3 – 4 Werktage	Portugal	5 – 6 Werktage	Vereinigtes Königreich	3 – 5 Werktage
Irland	3 – 5 Werktage	Schweiz	2 – 3 Werktage	Weitere Länder auf Anfrage	

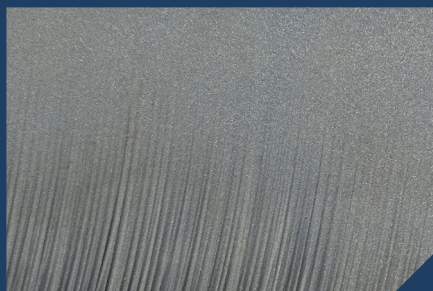
BEISPIELE FÜR SCHNITTQUALITÄTEN



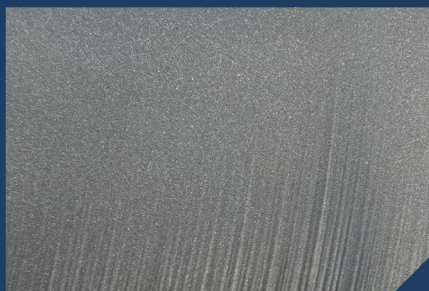
Plasma – Produktionsschnitt (Standard)



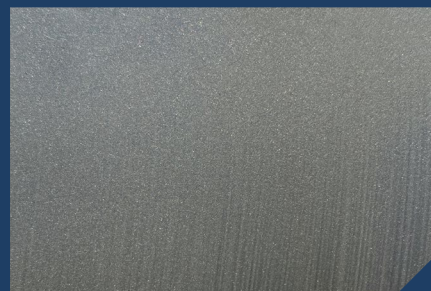
Plasma – Präzisionsschnitt



Wasserstrahl – Trennschnitt (Standard)



Wasserstrahl – Qualitätsschnitt



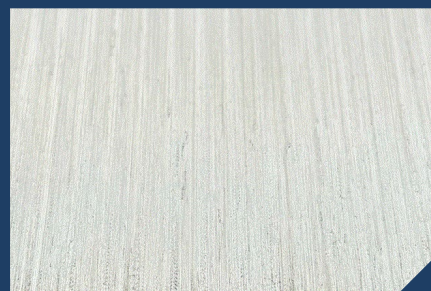
Wasserstrahl – Feinschnitt



Laser – Blechdicke 60 mm



Laser – Blechdicke 15 mm



Säge

BÜRO UND PRODUKTION HATTINGEN

Am Stahlwerk 17
45527 Hattingen
Deutschland

☎ +49 (0)2324 59150 - 0
📠 +49 (0)2324 59150 - 50
✉ info@edelstahl-schneidtechnik.de

BÜRO BREMEN

Otto-Lilienthal-Straße 1
28199 Bremen
Deutschland

☎ +49 (0)421 579562 - 0
📠 +49 (0)421 579562 - 90
✉ info@edelstahl-schneidtechnik.de

BÜRO VÖCKLABRUCK

Wartenburger Straße 1c
4840 Vöcklabruck
Österreich

☎ +43 (0)7672 30909 - 0
📠 +43 (0)7672 30909 - 66
✉ info@edelstahl-schneidtechnik.at

BÜRO CHASSIEU

96 Avenue du Progrès „Chassieu Park“
69680 Chassieu
Frankreich

☎ +33 (0)4 37 54 86 97
📠 +43 (0)7672 30909 - 66
✉ info@est-export.com