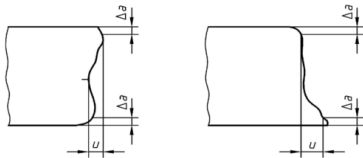


GYÁRTÁSI ÉS SZÁLLÍTÁSI ALAPISMERETEK

Eltérő rendelkezés hiányában, a vágott alkatrészeket egyengetés nélkül szállítjuk le a megadott címre. Fontos megjegyezni, hogy a vágás során, az anyagban lévő belső feszültségek felszabadulnak, ami a vágat elhajlását eredményezheti. A termikus vágásnál, a vágási felület közvetlen környezetében az anyag elszíneződik. Emellett a munkadarab oldalirányban is torzulhat, az őt ért hő hatására. Ennek mértékét és irányát nem lehet előre meghatározni. A vágat síklapúsága nem feltétlenül mutat egyezőséget az alapanyag síklapúságával, mivel a vágás és szállítás során ezen érték romolhat. A hosszú és keskeny vágatoknál (hosszúság > 4 x szélesség) nincs érvényes szabvány a síklapúságra és párhuzamosságra. Nem tudunk elfogadni reklamációt olyan alkatrészekre, amelyek az alul-, vagy túlméretezett rajzok, a rosszul megadott vágási méretek, a rossz vágási technológia kiválasztása, a vonatkozó szabványok és cégünk Általános Szállítási Feltételeinek nem megfelelő ismerete miatt kerültek legyártásra. Amennyiben szükséges, cégünk minden esetben szakmai segítséget nyújt ezen kérdések megválaszolásához.

Az EN ISO 9013. szabványban megadott merőlegességi szög lehet pozitív vagy negatív irányú:



1. PLAZMAVÁGÁS

Vágóasztal mérete	12 000 x 3000 mm
Vágható lemezzavastagság	max. 150 mm
Minimum furat mérete	1,5 x Lv (de minimum 35 mm)
Belső rádiusz nagysága	5 ÷ 18 mm (Lv és vágófej függvénye)
Vágás ferdesége	EN ISO 9013 / 4. táblázat – 5. tartomány
Merőlegességi tűrés	EN ISO 9013 / 12b. ábra – 5. tartomány
Gyűrű minimális keresztmetszete	Lv + 0,02 x külső átmérő (de minimum 30 mm)

VÁGÁS TŰRÉSE (ISH egyedi értékei alapján)

LV	MUNKADARAB MÉRETE (mm)					
	L < 1000		L < 2000		L < 6000	
	külső kontúr	belső kontúr	külső kontúr	belső kontúr	külső kontúr	belső kontúr
Lv ≤ 30 mm	0/+3	-3/0	0/+5	-5/0	0/+7	-7/0
30 < Lv ≤ 60 mm	0/+5	-5/0	0/+7	-7/0	0/+9	-9/0
60 < Lv ≤ 90 mm	0/+6	-6/0	0/+8	-8/0	0/+10	-10/0
90 < Lv ≤ 150 mm	0/+8	-8/0	0/+10	-10/0	0/+12	-12/0

FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS (ISH által javasolt értékek)

LV	FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS
Lv ≤ 20 mm	+4 mm/oldal
20 < Lv ≤ 70 mm	+5 mm/oldal
70 < Lv ≤ 100 mm	+7 mm/oldal
100 < Lv ≤ 150 mm	+10 mm/oldal

2. LÉZERVÁGÁS

Vágóasztal mérete	6000 x 2500 mm
Vágható lemezzavastagság	max. 30 mm
Minimum furat mérete	0,35 x Lv (de minimum 5 mm)
Belső rádiusz nagysága	0,8 ÷ 5 mm (Lv függvénye)
Vágás ferdesége	EN ISO 9013 / 4. táblázat – 1. tartomány
Merőlegességi tűrés	EN ISO 9013 / 12a. ábra – 1. tartomány
Vágás felülete	EN ISO 9013 / 5. táblázat – 1. tartomány

VÁGÁS TŰRÉSE (ISH egyedi értékei alapján)

LV	MUNKADARAB MÉRETE (mm)							
	3 ≤ L < 10	10 ≤ L < 35	35 ≤ L < 125	125 ≤ L < 315	315 ≤ L < 1000	1000 ≤ L < 2000	2000 ≤ L < 4000	4000 ≤ L < 6000
Lv ≤ 10 mm	+/- 0,3	+/- 0,4	+/- 0,4	+/- 0,5	+/- 0,5	+/- 0,5	+/- 0,6	+/- 0,8
10 < Lv ≤ 20 mm	+/- 0,5	+/- 0,6	+/- 0,6	+/- 0,7	+/- 0,7	+/- 0,7	+/- 0,8	+/- 1,0
20 < Lv ≤ 30 mm	+/- 0,6	+/- 0,7	+/- 0,7	+/- 0,8	+/- 1,0	+/- 1,6	+/- 2,5	+/- 2,5

FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS (ISH által javasolt értékek)

LV	FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS
Lv ≤ 10 mm	+2 mm/oldal
10 < Lv ≤ 20 mm	+3 mm/oldal
20 < Lv ≤ 30 mm	+4 mm/oldal

MINIMUM FURATÁTMÉRŐ (ISH által javasolt értékek)

LV	FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS
Lv ≤ 15 mm	Φ _{min} = 5 mm
15 < Lv ≤ 20 mm	Φ _{min} = 7 mm
20 < Lv ≤ 25 mm	Φ _{min} = 10 mm
25 < Lv ≤ 30 mm	Φ _{min} = 12 mm

3. VÍZSUGARAS VÁGÁS

Vágóasztal mérete	7000 x 3000 mm
Vágható lemezzvastagság	max. 150 mm
Minimum furat mérete	6 ÷ 40 mm (Lv függvénye)
Belső rádiusz nagysága	min. 1,0 mm (Lv és vágófej függvénye)
Vágás ferdesége	(0,05 – 0,10 mm) / 10 mm-es vastagságonként
Merőlegességi tűrés	EN ISO 9013 / 12a. ábra – 1. tartomány
Vágás felülete	BASIC, GOOD, FINE (ISH egyedi értékei)

VÁGÁS TŰRÉSE „BASIC” ALAPBEÁLLÍTÁSNÁL (ISH egyedi értékei alapján)

LV	MUNKADARAB MÉRETE (mm)			
	L < 200	L < 500	L < 2000	L < 6000
Lv ≤ 10 mm	+/- 0,5	+/- 0,5	+/- 1,0	+/- 1,2
10 < Lv ≤ 50 mm	+/- 0,5	+/- 0,7	+/- 1,0	+/- 1,2
50 < Lv ≤ 100 mm	+/- 0,7	+/- 1,0	+/- 1,2	+/- 1,5
100 < Lv ≤ 150 mm	+/- 1,0	+/- 1,0	+/- 1,2	+/- 1,5

FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS (ISH által javasolt értékek)

LV	FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS
Lv ≤ 20 mm	+2 mm/oldal
20 < Lv ≤ 50 mm	+2 mm/oldal
50 < Lv ≤ 80 mm	+3 mm/oldal
80 < Lv ≤ 120 mm	+4 mm/oldal
120 < Lv ≤ 150 mm	+5 mm/oldal

MINIMUM FURATÁTMÉRŐ (ISH által javasolt értékek)

LV	FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS
max. 10 mm	Φ _{min} = 6 mm
max. 20 mm	Φ _{min} = 8 mm
max. 30 mm	Φ _{min} = 12 mm
max. 40 mm	Φ _{min} = 15 mm
max. 50 mm	Φ _{min} = 20 mm
max. 70 mm	Φ _{min} = 25 mm
max. 90 mm	Φ _{min} = 30 mm
max. 150 mm	Φ _{min} = 40 mm

4. GÉPI FŰRÉSZELEÉS

Vágóasztal mérete	8000 x 3000 mm
Vágható lemezzvastagság	10 - 150 mm
Vágás ferdesége	teljesen merőleges vágás
Vágás felülete	ISH egyedi értékei alapján

VÁGÁS TŰRÉSE (ISH egyedi értékei alapján)

LV	MUNKADARAB MÉRETE (mm)			
	L < 200	L < 500	L < 2000	L < 6000
10 < Lv ≤ 100 mm	0/+2	0/+2	0/+3	0/+5
100 < Lv ≤ 150 mm	0/+2	0/+3	0/+4	0/+6

FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS (ISH által javasolt értékek)

LV	FORGÁCSOLÁSI RÁHAGYÁS
10 < Lv ≤ 150 mm	+2 mm/oldal