

ALGEMEEN

- Werkstukken aanleveren in STP of STEP file.
- Tekening aanleveren 1 op 1 in mm
- Vuistregel kokers binnen radius 1mm – buitenradius 1mm + wanddikte
- Gaten met toleranties zoals ruimen volgens richtlijnen Aldenzee tekenen
- Lasnaadherkenning aangeven op werktekening
- 3d-snijden tot 45°
- **Indien er afgeweken wordt van de tabellen. Graag overleg met Aldenzee RVS bv. Door verschillende methodes is er vaak meer mogelijk dan tabel aangeeft.**

AFMETINGEN

Buis	Ø10 – Ø254 mm
Koker vierkant max.	10 - 180 mm
Hoeklijn max.	150 mm
Wanddikte 3D snijden max.	6 mm
Wanddikte 2D snijden max.	8 mm
Maximale lengte	5870 mm

LASNAAD

Bij het beladen van de lasersnijmachine wordt de lasnaad willekeuring aangebracht. Indien u positie lasnaad zelf wilt bepalen neem dan contact op. Tevens dient een werktekening met aanduiding van lasnaadpositie te worden aangeleverd.

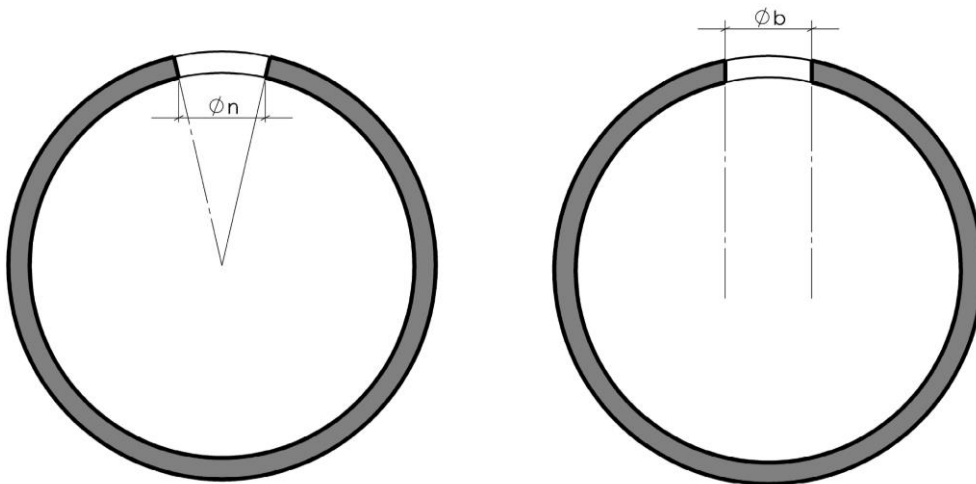
SPATTEN

Om spatten in profielen te voorkomen kunnen we gebruik maken van onze Catcher, deze zuigt de spatten inwendig uit de buis.

GRAVERINGEN

- Graveringen dienen minimaal 0,2 mm verdiept te worden getekend
- Graveringen bij kokers alleen in plat vlak tussen radius in.
Deze dienen min 0,3mm vanaf radius te beginnen.

GATEN IN BUIS



Standaard gaten in ronde buis

Gaten in ronde buizen worden standaard haaks op het materiaal (middelpunt gericht) gesneden. Hierdoor worden de gaten anders gesneden dan getekend.

De diameter $\varnothing n$ van het ronde gat gemeten op de binnendiameter van de ronde buis komt overeen met de diameter van het getekende gat. De diameter van het gat gemeten op de buitendiameter van de buis is groter en ellipsvormig. Deze gaten zijn niet geschikt voor bijvoorbeeld het tappen van draad.

Geboorde gaten in ronde buis

Aldenzee is ook in staat om geboorde gaten te snijden. Hierbij zal het gat cilindrisch door de buis worden gesneden. De diameter $\varnothing b$ van het gat gemeten op de binnendiameter en buitendiameter komt overeen met de diameter van het getekende gat.

Maximale gatdiameter is afhankelijk van diameter buis en dikte materiaal.

U-VORMIGE PROFIELEN

Bij kokers waar grote vlakken worden weggesneden kunnen bruggen worden toegepast zodat profiel gesneden kan worden.

SNIJTOLERANTIES

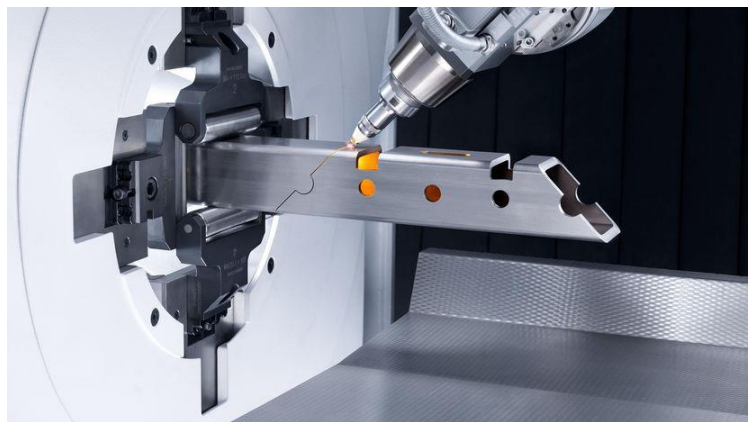
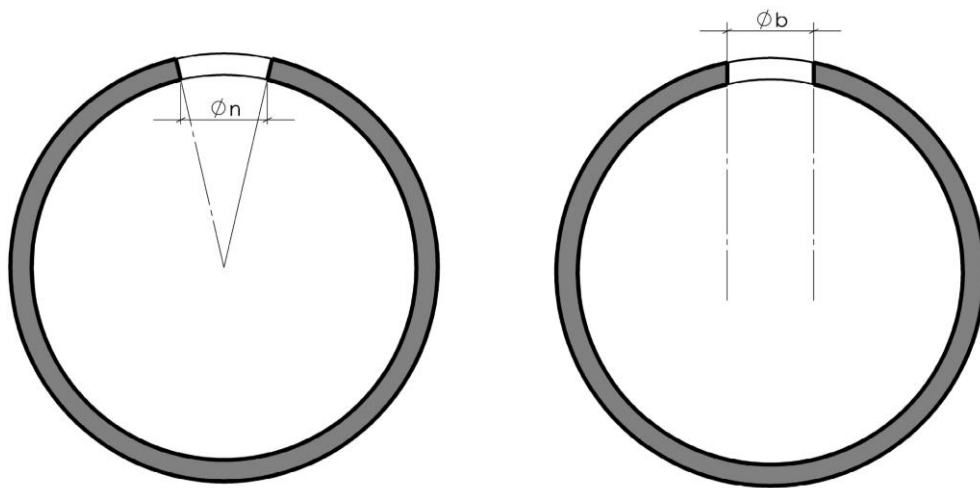
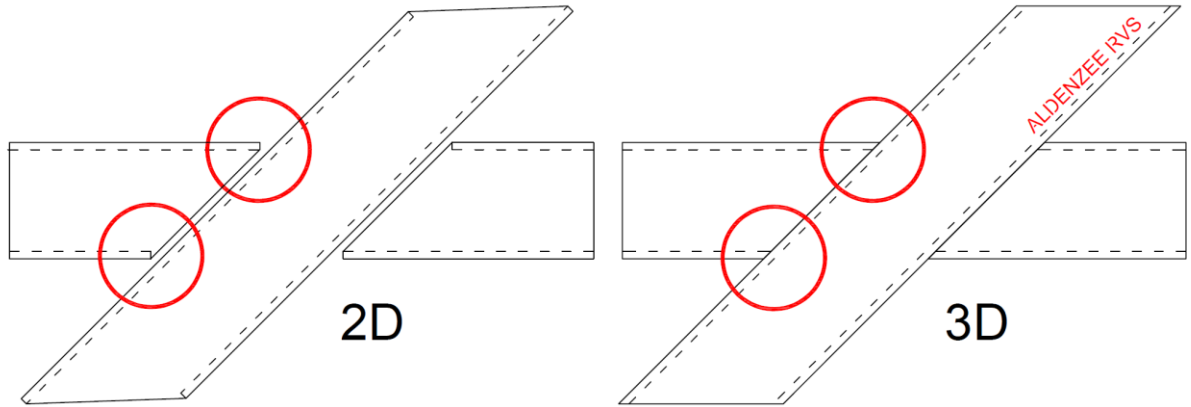
Toleranties op de gesneden contour bedragen +/- 0.2mm.

Echter zullen enkele factoren de tolerantie sterk kunnen beïnvloeden:

- Maatafwijking nominale buis-kokermaat kunnen directe invloed hebben op toleranties;
- Verschillende radiussen aan koker;
- Kleine en smalle kokers zijn flexibel en kunnen bewegen in de machine.

3D/2 D

Tot 45° word 3d gesneden. Bij hoeken < 45° word 2,0D gesneden.



TEKENDETAILS

Zie onderstaande mogelijkheden voor het optimaliseren van u Lasproces.

