OPŠTI USLOVI ZA REZANJE

(Laser, waterjet)

1.DOKUMENTACIJA

Naručilac je dužan, dokumentaciju poslati u DXF/DWG formatu u razmeri 1:1, s mernom jedinicom u mm.Gravure, moraju biti jasno prepoznatljive i posebno označene (drugačiji layer).

Svi zahtevi, kao što su tolerancija i ostale posebni zahtevi (navoji, dodaci za mašinsku obradu, ...) moraju biti označeni u nacrtima u skladu sa SIST EN ISO 128.

Sve gore spomenuti zahtevi, moraju biti pre potvrde narudžbe, odobrene od strane waterjet-a.

2.TOLERANCIJA / KVALITETA

2.1. Odstupanje stvarne mere od navedene na crtežu:

Tolerancije debljine i ravnosti površine sažete su u skladu s tehničkim uslovima osnovnog materijala (EN 10088-2/EN 10095/EN 10028-7, DIN 17440/DIN 17441, DIN 17460).

Za rezove važe dopuštena odstupanja mera, po standardu SIS EN ISO 9013.

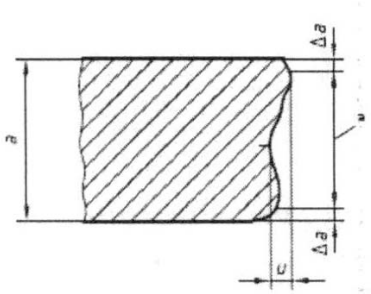
Laser / waterjet

Debljina radnog dela	Nominalne dimenzije							
	> 0 < 3	≥ 3 < 10	≥ 10 < 35	≥ 35 < 125	≥ 125 < 315	≥ 315 < 1000	≥ 1000 < 2000	≥ 2000 < 4000
	Granična odstupanja							
> 0 ≤ 1	± 0,04	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,2	± 0,3	± 0,3	± 0,3
> 1 ≤ 3,15	± 0,1	± 0,2	± 0,2	± 0,3	± 0,3	± 0,4	± 0,4	± 0,4
> 3.15 ≤ 6,3	± 0,3	± 0,3	± 0,4	± 0,4	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,6
> 6,3 ≤ 10	---	± 0,5	± 0,6	± 0,6	± 0,7	± 0,7	± 0,7	± 0,8
> 10 ≤ 50	---	± 0,6	± 0,7	± 0,7	± 0,8	± 1	± 1,6	± 2,5
> 50 ≤ 100	---	---	± 1,3	± 1,3	± 1,4	± 1,7	± 2,2	± 3,1
> 100 ≤ 150	---	---	± 1,9	± 2	± 2,1	± 2,3	± 2,9	± 3,8
> 150 ≤ 200	---	---	± 2,6	± 2,7	± 2,7	± 3	± 3,6	± 4,5
> 200 ≤ 250	---	---	---	---	---	± 3,7	± 4,2	± 5,2
> 250 ≤ 300	---	---	---	---	---	± 4,4	± 4,9	± 5,9

2.2. Granična odstupanja uglova i površine reza po standardu SIST EN ISO 9013

$$u = 1{,}2 + 0{,}035 * a$$

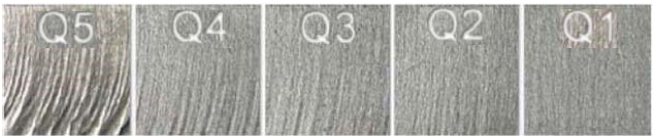
Debljina rezanja, *a* mm	*Δa* mm
≤ 3	*0,1a*
> 3 ≤ 6	0,3
> 6 ≤ 10	0,6
> 10 ≤ 20	1
> 20 ≤ 40	1,5
> 40 ≤ 100	2
> 100 ≤ 150	3
> 150 ≤ 200	5
> 200 ≤ 250	8
> 200 ≤ 300	10



2.3. Hrapavost – kvalitet reza

Bez dodatnih zahteva naručioca, standardno se primenjuje srednji kvalitet reza.

Q5 ... izrazito grub rez
Q4 ... grub rez
Q3 ... srednji kvalitet reza
Q2 ... fini rez
Q1 ... vrlo fini rez



Kod toplotnih postupaka rezanja na površinama su mogući ostaci prskanja.

Pucne na donjoj strani reza na zahtev naručioca, moguće je ukloniti na namenskoj mašini za brušenje.

2.4. Ravnost površine

Ukoliko nije naručeno od strane naručioca, proizvodi nisu izravnani nakon rezanja (moguće je da se tokom rezanja proizvod deformiše, zbog unutrašnjih napona u materijalu).

3.Kupac je dužan da izvrši ulaznu kontrolu robe odmah po prijemu. Eventualne reklamacije moraju biti prijavljene u pisanoj formi u roku od 14 dana od prijema robe, pre bilo kakvog daljeg procesiranja, ugradnje ili prosleđivanja trećim stranama. Svaka dalja obrada smatra se prihvatanjem isporuke bez primedbi. Odgovornost dobavljača ograničena je isključivo na vrednost isporučene robe.