

Buislaser specificaties

Machinespecificaties

Maximale invoerlengte	6500 mm
Maximale uitvoerlengte	6500 mm
Maximale inklem koker	200 mm x 200 mm
Maximale inklem Ø	240 mm
Maximaal gewicht	36 kg/m

Maximale profieldikte

Materiaal	2D	3D 45°	Snijgas
Staal	12 mm	8 mm	Zuurstof
RVS	8 mm	4 mm	Stikstof
Aluminium	8 mm	4 mm	Stikstof
Messing	6 mm	4 mm	Zuurstof
Koper	4 mm	3 mm	Zuurstof

Aanleverspecificaties voor STEP-bestanden

Aangeleverde stepfiles zijn altijd leidend, deze gebruiken we voor programmering en productie.

Eenheden in milimeters.

Een STEP-bestand mag zowel een mono-deel als een samenstelling bevatten.

Indien onderdelen gegraveerd moeten worden, moet dit in de mail worden aangeven.

Graveren kan doormiddel van een verdieping van minimaal 0,1mm, maar bij voorkeur voor de helft van de wanddikte in het product te tekenen. In graveervlakken mogen geen gaten zitten.

Een gravering mag nooit de kopsnede, eindsnede of andere snijcontouren raken.

Indien er buigdelen bedacht zijn, hebben wij hiervan de ontvouwen stepfiles nodig.

Bij aanduiding lasnaadzijde dient 1 vlak felrood gekleurd te worden (RGB 255,0,0)

Wij snijden standaard 2D, als onderdelen 2,5D of 3D gesneden moeten worden dit duidelijk, per onderdeel, aangeven in de mail.

Buislaser specificaties

Standaard richtlijnen

Standaard snijden wij Staal, RVS en Aluminium met stikstof. Staal met een dikte > 5mm snijden wij met Zuurstof.

Bij het snijden van grote geometrieën bestaat de kans dat er residu van micro-joints achterblijven.

Bij toelevering van uw eigen materiaal is 246 Lasersnijden niet verantwoordelijk voor de kwaliteit van het eindproduct

Bij toelevering van uw eigen materiaal kunnen snijfouten niet op ons verhaald worden.

Indien restmateriaal meegeleverd moet worden, moet dit duidelijk aangegeven worden.

Snijmethodieken

90° snijden

(standaard snijmethode)

Bij deze methode worden alle vormen in een buis of koker haaks (onder een hoek van 90 graden) gesneden. De buis of koker draait onder een lasersnijkop door, en dit zorgt ervoor dat er een snede ontstaat die loodrecht staat op de wand van de buis of koker. Dit effect is het duidelijkst zichtbaar bij vormen in ronde buizen, de hoeken van kokers en bij versteksnedes.

2,5D snijden

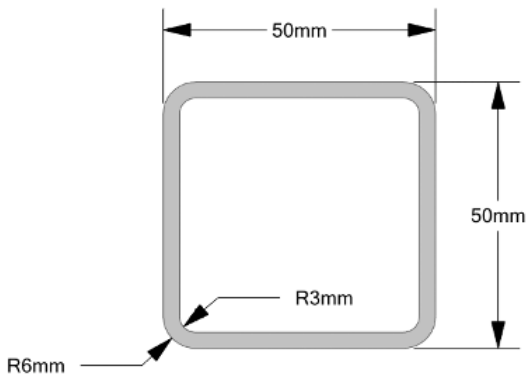
Bij de 2,5D-methode beweegt de lasersnijkop zich over de koker of buis langs zowel de X- als de Y-as, in tegenstelling tot een vaste positie van de laserkop, en het draaien van de koker of buis zoals bij 90° snijden. Hierdoor ontstaat een snede die loodrecht staat op het horizontale vlak. Het resulterende gat of de opening is dan cilindrisch. De maximale grootte van deze geometrie die je kunt snijden in een ronde buis is ongeveer 0,7 keer de diameter van de buis.

3D snijden

Bij deze methode gebruiken we alle bewegingsrichtingen van de machine, inclusief het kantelen van de lasersnijkop. Hierdoor kunnen we contouren snijden onder een hoek van maximaal 45 graden. Enkele voorbeelden hiervan zijn het maken van schuine randen, het snijden van gaten met een afschuining of het vormgeven van randen. Om deze bewerking goed uit te voeren, is het ideaal om een wanddikte van minimaal 4 mm te hebben.

Buislaser specificaties

Tekenrichtlijn Koudvervaardigde koper



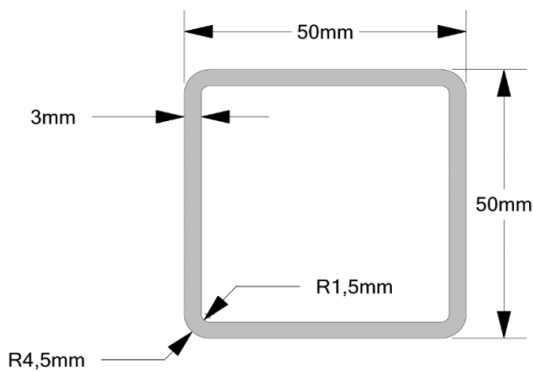
Buitenradius

Wanddikte * 2

Binnenradius

Buitenradius - wanddikte

Tekenrichtlijn Blank-gelast en RVS koker



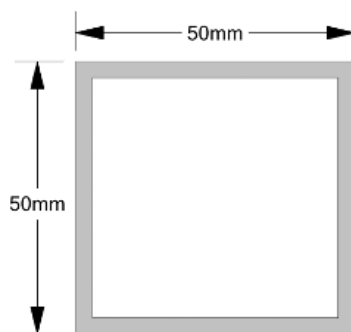
Buitenradius

Wanddikte * 1,5

Binnenradius

Buitenradius - wanddikte

Tekenrichtlijn Aluminium koker



Buitenradius

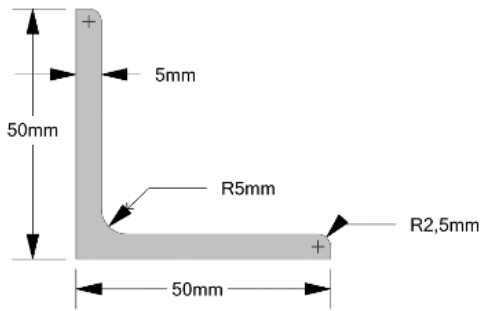
R = 0

Binnenradius

R = 0

Buislaser specificaties

Tekenrichtlijn Warmvervaardigde hoeklijn



Buitenradius	R = 0
Binnenradius	Wanddikte
Radius uiteinde rib	Wanddikte / 2

	UNP	Breedte	Hoogte	Dikte Lijf	gem. Flens	Binnenradius	Inclinatie
	40	40	35	5	3,5	3,5	4,6°
	50	50	38	5	7	7	4,6°
	65	65	42	5,5	7,5	7,5	4,6°
	80	80	45	6	8	8	4,6°
	100	100	50	6	8,5	8,5	4,6°
	120	120	55	7	9	9	4,6°
	140	140	60	7	10	10	4,6°
	160	160	65	7,5	10,5	10,5	4,6°
	180	180	70	8	11	11	4,6°
	200	200	75	8,5	11,5	11,5	4,6°

Let op: Bij het tekenen van UNP **geen** radius meegeven op de flenzen.