

Aanleverspecificaties voor STEP-bestanden
Eenheden in millimeters.
Een STEP-bestand mag zowel een mono-deel als samenstelling bevatten.
In het 3D model mogen geen afschuiningen , draadgaten of verzonken gaten getekend zijn.
Snijgaten mogen zich alleen op de bovenkant van de plaat bevinden.
Indien onderdelen gegraveerd moeten worden dit in de mail aangeven.
Bij een onderdeel uit geslepen plaat in losse pdf/afbeelding de slijprichting aangeven.
Graveren kan doormiddel van een verdieping van minimaal 0,1mm in het product te tekenen.

Minimale afmeting smalle strip om kromtrekking te voorkomen.	
Lengte 100-750 mm	15 mm
Lengte 750-1500 mm	40 mm
Lengte 1500-2480 mm	60 mm
*Smaller is mogelijk op eigen risico	

Aanleverspecificaties voor DXF/DWG-bestanden
Een DXF/DWG-bestand mag alleen een vlak product bevatten.
Verzamel DXF/DWG kunnen niet worden uitgelezen, per product een DXF/DWG aanleveren.
Schone dxf's aanleveren; geen tekst, maatlijnen of kaders hierin.
Nominale maten met symmetrische toleranties.
Tekeningen op 1:1 schaal.
Tekeningen mogen geen dubbele contourlijnen bevatten.
Contouren dienen gesloten te zijn.
Bij een onderdeel uit geslepen plaat in losse pdf/afbeelding de slijprichting aangeven
Indien een contour gegraveerd moet worden dit in aparte layer tekenen en vermelden in de mail.

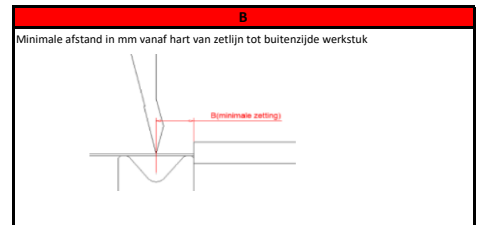
Plaatdikte	
Staal	1-30 mm
RVS	1-12 mm (tot 25 in overleg)
Aluminium	1-10 mm (tot 25 in overleg)
Messing/ Koper	1-10 mm

Maximale plaatafmeting
2980 - 1480 mm

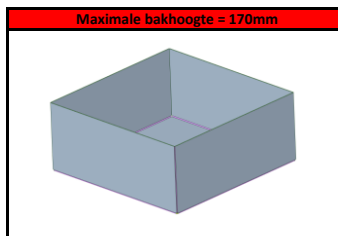
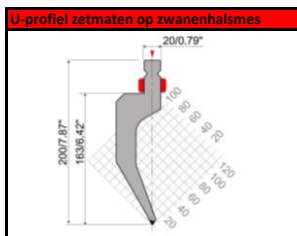
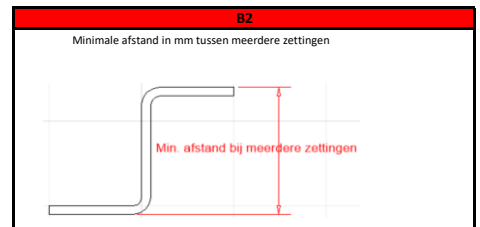
Startpunt meegeven
Startpunten kunnen naar wens worden ingesteld, hiervoor .pdf of afbeelding meesturen met hierin het aangegeven startpunt.
Indien de startpunten niet zijn aangegeven wordt deze positie willekeurig bepaalt.

Afronding rechte hoeken
Voor het doorlopen van de laserkop wordt er een minimale radius gecreeërd in haakse hoeken van zowel de binnen als buiten contouren, houdt rekening met;
<3mm: 0,3mm
>3mm: 0,1 x plaatdikte

Materiaal	Radius is bij benadering, het is een combinatie van plaatdikte en matrijs keuze											
S235	Maximale lengte van de zetting in mm bij plaatdikte											
Matrijs	Radius	B	B2	1	1,5	2	3	4	5	6	8	10
V06.86	1,5	4	12	3000	3000							
V08.30	1,6	9,5	14	3000	3000							
V10.84	1,8	10	15	3000	3000	3000						
V12.30	2	12	15	3000	3000	3000						
V16.84	3	16	25				3000					
V20.30	3,5	19	26				3000	3000				
V24.86	4	19	26				3000	2700				
V30.86	5	24	34					3000	2100			
V40.30	6	35	46					3000	3000			
V50.86	9,5	42	56						3000	2500		
V80.80	13	62	82							3000	2300	1600
Grote radius messen												
TPR 143.10 C20												
BMR50.60	20	40	-	1000	1000	1000						
Hemming/Pletten Minimale afstand in de tekening = 0,1mm. Flenzen moeten vrij van elkaar getekend zijn												
SA 12.26	2	12	-	3000	3000							



Materiaal	Radius is bij benadering, het is een combinatie van plaatdikte en matrijs keuze											
RVS	Maximale lengte van de zetting in mm bij plaatdikte											
Matrijs	Radius	B	B2	1	1,5	2	3	4	5	6	8	10
V06.86	1,5	4	12	3000	3000							
V08.30	1,6	9,5	14	3000	3000							
V10.84	2	10	15	3000	3000	3000						
V12.30	2,5	12	15	3000	3000	3000						
V16.84	3,5	16	25				3000	2300				
V20.30	4	19	26				3000	3000				
V24.86	4,5	19	26				3000	2000				
V30.86	6	24	34					2600				
V40.30	7,75	35	46					3000	2400			
V50.86	10	42	56						2800	1900		
V80.80	15,5	62	82						3000	3000	1750	1100
Grote radius messen												
TPR 143.10 C20												
BMR50.60	20	40	-	1000	1000	1000						
Hemming/Pletten Minimale afstand in de tekening = 0,1mm. Flenzen moeten vrij van elkaar getekend zijn												
SA 12.26	2	12	-	3000	3000							



Minimale afstand tot zetlijn om vervorming gaten te voorkomen	
Matrijs	Afstand
V08	8
V10	8
V12	8
V16	8
V20	12
V24	14
V30	19
V40	24
V50	30
V80	46