

Aanlevervoorwaarden 3D bestanden t.b.v. Lasersnijden / Kanten

- Verwerkbaar bestanden zijn van het type Step/STP
- Bestandsnaam mag niet langer zijn dan 30 karakters, zonder leestekens.
- 1 onderdeel per tekening.
- Bij kantwerk bevat de buiging altijd een radius. In principe aanhouden dat de binnen radius gelijk is aan de plaatdikte. Bij een afwijkende binnen- of buitenradius een werktekening meesturen (PDF) en er melding van maken in de begeleidende mail.
- Alle contouren loodrecht op het product (dus geen laskanten, afschuiningen etc. in de 3D tekening)
- Gaten die zich bevinden in de buigzone (4x plaatdikte) zullen tijdens het buigproces vervormen. Insnedes op de buiglijn kunnen dat voorkomen.
- Buigzones (binnenmaat) 5x plaatdikte vrijhouden van plaatranden om de buiging mogelijk te maken.
- Het plaatwerkdeel dient ontvouwen te kunnen worden zonder dat er overlappingsen zijn van de gekante zijdes in de uitslag
- Eventueel gewenste graveringen aangeven als gesloten contour, 0.2mm verdiept in het oppervlak van het onderdeel tekenen. Op een meegeleverde werktekening (PDF) aangeven dat het onderdeel graveringen bevat.
- Onderdelen met een bijzondere oppervlakteafwerking (traan, geschuurd of folieplaat e.d.) vergezellen van een PDF met daarop de richting en zijde.
- Eventuele nabewerkingen (draadtappen, soevereinen) aan het onderdeel bij voorkeur niet in het 3d bestand opnemen, maar aangeven op meegeleverde werktekening (PDF), en in de begeleidende e-mail vermelden.
- Overzicht van bestanden met materiaalsoort, dikte en aantal aanleveren in: Aanleverlijst Plaatwerk Fabriek.xlsx