

# Techn. Hinweise zur Abwicklung von Anfragen/Bestellungen

Sehr geehrte Kunden,

um Ihnen eine möglichst reibungslose und schnelle Abarbeitung Ihrer Anfragen und Aufträge zu garantieren, bitten wir Sie uns folgende Grundinformationen beizustellen.

Abweichungen müssen in schriftlicher Form angefragt werden. Fehlende/falsche Infos berechtigen nicht zur Reklamation. Wir bitten um Ihr Verständnis wenn wir Ihnen für Datenbereinigung und Konvertierung Sonderkosten berechnen müssen.

## Organisatorisches

<b>Bezeichnung:</b>	Teilebez. sowie <b>Teilenr.</b> auf der Pdf sowie im Dateinamen müssen <b>identisch</b> sein
<b>Teilenummer:</b>	Die Teilenummer <b>muss eindeutig</b> sein und darf sich nicht wiederholen. Bei Änderungen <b>muss zwingend ein Änderungsindex</b> angegeben werden
<b>Dateibez.:</b>	Die Dateinamen dürfen <b>keine</b> Sonderzeichen enthalten
<b>Angebot:</b>	Das Angebot gilt <b>ausschließlich</b> für darin angegebenen Bauteile mit Zeichnungsnr. + Index

## Laserzuschnitte

<b>Abmaße:</b>	minimale Bauteilgröße	20 x 20mm
	maximale Bauteilgröße	2990 x 1490mm
<b>Bohrungen:</b>	minimaler Bohrungsdurchmesser	0,7 x Materialstärke
<b>Slitze:</b>	min Steg- und Schlitzbreite	0,7 x Materialstärke

## CAD-Daten Laserzuschnitte

<b>Dateiformat:</b>	<b>Dxf</b> ausschließlich mit Schneidkontur (auch ohne Senkungen, Gewinde . . .)
<b>Maßstab:</b>	<b>1:1</b>
<b>Schnittlinien:</b>	<b>Farbe weiß</b> und durchgezogene Linien Konturen müssen geschlossen sein
<b>Gravuren:</b>	<b>Farbe gelb</b> und durchgezogene Linien
<b>Schriften:</b>	<b>geschnittene Schriften</b> müssen mit Stegen versehen sein (z.B. A, B, O . . .)

## CAD-Daten Kantteile

**Dateiformat:** STP / STEP + PDF (zwingend erforderlich)

**Hinweis zu PDF:** In der PDF müssen zwingend folgende Angaben ersichtlich sein:

- Teilebezeichnung
- Teilenummer mit Index
- Biegegröße
- Sicht-/Folienseite
- Einstichpunkt
- Senkungen
- Gewinde
- Position für Microjoint
- Gravuren/Schriftangaben

## CAD-Daten Rohrlaserteile

**Dateiformat:** STP / STEP + PDF (zwingend erforderlich)

- Die Datei darf **ausschließlich NETTO-Bohrungen** enthalten (keine Senkungen oder Gewinde). Nur bereinigte Schneidaten können automatisiert verarbeitet werden.
- **Rohrbaugruppen können automatisiert verarbeitet** werden, sofern sich keine weiteren Bauteile wie Blechteile, Einziehmuttern . . . darin befinden.
- Gravuren müssen auf **halbe Materialstärke** ausgeschnitten sein.
- Schnitte **zur/entlang der Rohrwandung** müssen einen Abstand von 0,5mm aufweisen

**Hinweis zu PDF:** In der PDF müssen zwingend folgende Angaben ersichtlich sein:

- Teilebezeichnung
- Teilenummer mit Index
- Schweißnahtlage
- Einstichpunkt
- Senkungen
- Gewinde
- Position für Microjoint
- Gravuren/Schriftangaben
- 3D Schnitt muss bei Bedarf angegeben werden

## Pulverbeschichtung

**blanke Teile:** Um ein optimales Ergebnis zu erzielen, müssen blanke Teile **ROSTFREI** oder **GESTRAHLT** sein

**Verzinkte Teil:** Zinknasen müssen verschliffen sein

**Allgemein:**

- Es muss bei jedem Bauteil eine Bohrung mit min. 4,0mm als Aufhängebohrung vorhanden sein
- Schöpfende Bauteile müssen mit einer Auslaufbohrung versehen sein.

**Bei der Pulverbeschichtung handelt es sich um eine INDUSTRIELACKIERUNG, die von der Oberfläche nicht mit einer Naßlackierung vergleichbar ist.**