



VAN DER STRAATEN

AANNEMINGSMAATSCHAPPIJ B.V.

Aanvullende voorwaarden plasmasnijwerk

Plasmasnijden

Plasmasnijden is een smeltsnijtechniek voor materialen die elektriciteit geleiden. Denk hierbij aan koolstofstaal, RVS en non-ferromaterialen. Doormiddel van het plasma-gas en de elektrische lading tussen de snijtoorts en het product smelt het materiaal bij zeer hoge temperaturen. De gesmolten resten worden door het gas weggeblazen.

Voordelen

- Snijden van laskanten tot en met 45°
- Geschikt voor zowel dunne als voor dikke materialen
- Snelle productietijden

Prijzen en levering

Levertijden

Onze specialisten staan voor u klaar! In overleg bepalen wij graag de gewenste levertijd. Indien er geen gewenste leverdatum wordt opgegeven worden prijs en levertijd gebaseerd op vijftien werkdagen na opdrachtbevestiging.

Levering

Prijzen zijn gebaseerd op het afhalen van order bij de Staalwerkplaat van Van der Straaten B.V.; Werfdijk 6 – 4416AN – Hansweert.

Afwerking gesneden product

Wij leveren het gesneden product slakvrij. Optioneel kunnen de kanten worden gebroken.

Annulering

Het aanvragen van een offerte is vrijblijvend. Indien de order na opdrachtbevestiging geannuleerd wordt dienen de reeds gesneden producten afgenomen te worden.

Retourneren

Maatwerk kan niet geretourneerd worden, mits het gesneden product buiten het aangegeven tolerantiegebied valt.

Materiaalcertificaten

Van der Straaten beschikt over een EN1090-2 certificaat. Het is op aanvraag mogelijk om het snijwerk te leveren volgens de EN1090-2 certificering met bijhorende traceerbaarheid en certificaten.

Conditie prijzen

- Prijzen in euro's, exclusief btw
- Gelden voor ongedeelde opdracht
- Exclusief herstellen van foutief aangeleverde snijbestanden
- Exclusief richten/herstellen van kromgetrokken werkstukken die buiten de tolerantieklasse vallen
- Prijzen zijn gebaseerd op huidige marktprijzen van het materiaal. Er wordt met prijzen gecalculeerd die op de datum van offerte/opdrachtbevestiging geldig zijn
- Exclusief levering volgens de EN1090-2 normering certificaten, traceerbaarheid en bijhorende documentatie
Levering volgens EN1090-2 op aanvraag mogelijk

Aanleverspecificaties snijbestanden

STEP-bestand

- Eenheden in: millimeters
- Product mag laskanten tot 45° bevatten
- Product moet de geometrie hebben van een vlakke plaat. Randen mogen geen radius bevatten.
- STEP-bestand mag meerdere producten bevatten. Aantallen worden overgenomen volgens STEP samenstelling
- Schroefdraadgaten dienen op kerndiameter getekend te zijn.

DXF / DWG

- DXF/DWG-bestand mag alleen een vlak (2D) product bevatten
- Tekeningen schaal 1:1
- Eenheden in: millimeters
- Tekeningen mogen geen dubbele contourlijnen bevatten
- Snijcontouren dienen gesloten te zijn
- Contouren mogen zichzelf en elkaar niet raken of doorsnijden
- Schroefdraadgaten dienen op kerndiameter getekend te zijn.
- Overige informatie zoals tekst, maatlijnen en kaders etc. dient te worden verwijderd
- Kleuren in bestand
 - Groen: graving
 - Doorlopende lijnen: snijcontour
 - Overig wordt genegeerd

Toleranties en afmetingen

ISO 9013:2017

De norm ISO9013 beschrijft alle toleranties (maatvariaties) voor het thermisch snijden. Plasma gesneden producten zijn leverbaar volgens ISO9013-302¹

- Tolerantiegebied 3 voor haaksheid van de snede
- Tolerantiegebied 0 voor ruwheid van snede (= niet gedefinieerd)
- Tolerantieklasse 2 voor nominale maten

Maattolerantie

Plasma gesneden producten hebben de maattolerantie volgens ISO 9013 tolerantieklasse 2.

Nominale maat [millimeters]									
Plaatdikte	0 - 3	3 - 10	10 - 35	35 - 125	125 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	4000 - 6000
0 - 1	± 0,5	± 0,6	± 0,6	± 0,7	± 0,7	± 0,8	± 0,9	± 0,9	-
1 - 3,15	± 0,6	± 0,6	± 0,7	± 0,7	± 0,8	± 0,9	± 1	± 1,1	± 1,4
3,15 - 6,3	± 0,7	± 0,8	± 0,9	± 0,9	± 1,1	± 1,2	± 1,3	± 1,3	± 1,6
6,3 - 10	-	± 1	± 1,1	± 1,3	± 1,4	± 1,5	± 1,6	± 1,7	± 1,9
10 - 15	-	± 1,8	± 1,8	± 1,8	± 1,9	± 2,3	± 3	± 4,2	± 4,3
15 - 20	-	± 1,8	± 1,8	± 1,8	± 1,9	± 2,3	± 3	± 4,2	± 4,3
20 - 25	-	± 1,8	± 1,8	± 1,8	± 1,9	± 2,3	± 3	± 4,2	± 4,3
25 - 32	-	± 1,8	± 1,8	± 1,8	± 1,9	± 2,3	± 3	± 4,2	± 4,3
32 - 50	-	± 1,8	± 1,8	± 1,8	± 1,9	± 2,3	± 3	± 4,2	± 4,3
50 - 70	-	-	± 2,5	± 2,5	± 2,6	± 3	± 3,7	± 4,9	± 5,3

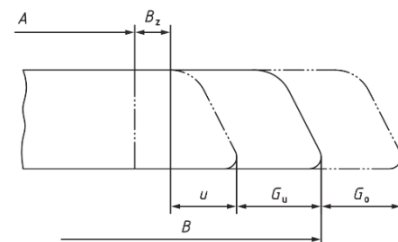
Bovenstaande toleranties zijn geldig voor producten met een lengte-breedteverhouding van maximaal 4:1 en een minimale snijlengte van 350mm

ISO 9013:2017 | Tolerantieklasse 2

Tolerantiegebieden "u" voor haaksheid

Plasma gesneden delen zijn bij Van der Straaten leverbaar met haaksheidtolerantie volgens gebied 3, met uitzondering van kleine gaten en kleine onderdelen. Gaten kleiner dan 2*plaatdikte vallen in categorie 4.

Tolerantie op haaksheid		
Gebied	Nominale maat	
0	Niet gedefinieerd	
1	0,05 + 0,003a	
2	0,15 + 0,007a	
3	0,4 + 0,01a	
4	0,8 + 0,02a	Gaten > 1*a < 2*a
5	1,2 + 0,035a	



Ruwheid "Rz5" in µm

Tolerantiegebied voor de ruwheid van de snijkant is niet gedefinieerd.

Tolerantie op ruwheid	
Gebied	Nominale maat
0	Niet gedefinieerd
1	0,05 + 0,003a
2	0,15 + 0,007a
3	0,4 + 0,01a
4	0,8 + 0,02a

Symbolen	
A	Nominale maat gereed product
B	Nominale maat gesneden product
Bz	Machinale tolerantie
Go	Maximale bovengrens
Gu	Maximale ondergrens
u	Toelaatbare schuimte
a	Plaatdikte

¹ Zie "Tolerantiegebieden "u" voor haaksheid

Beperkingen met betrekking tot maatvoering

Gaten

Gaten kleiner dan de plaatdikte kunnen niet worden gesneden. Indien gewenst kan het center van het gat gegraveerd worden.

Advies: voor het realiseren van gaten waarbij de diameter tussen de 1* en 2* de plaatdikte adviseren om het gat minimaal twee millimeter groter te snijden dan de nominale maat.

Voor gaten groter dan 2*plaatdikte adviseren wij het gat minimaal één millimeter groter te snijden.

Laskanten

Laskanten zijn mogelijk tot een hoek van maximaal 45°.

Laskanten kunnen worden gesneden in platen t/m 40mm dik.

Voor laskanten (over de hele plaatdikte) in gaten geldt de onderstaande vuistregel.

Minimale diameter voor gat met volledige laskant = 3* de plaatdikte

Kleine producten

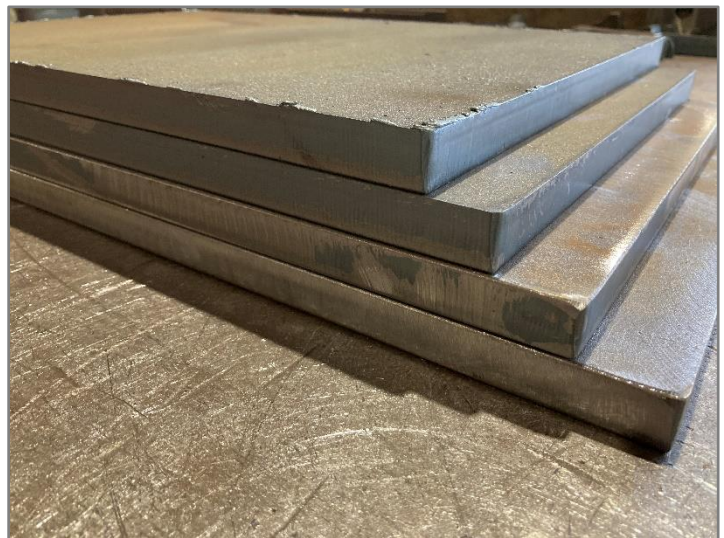
Tijdens het snijproces van kleine onderdelen kan het voorkomen dat de onderdelen kantelen over de strippen van de snijtafel. Het kantelen kan schade veroorzaken aan het product. Om het kantelen te voorkomen, snijden wij onderdelen kleiner dan 200mm niet volledig los. Er blijft een kleine verbinding tussen het product en de moederplaat. Deze wordt later verwijderd en weggeslepen.

Wanneer dit niet gewenst is dient dit expliciet vermeld te worden bij de aanvraag

Nabewerkingen

De standaard nabewerking van het plasmasnijwerk is "slak vrij". Dit betekent dat alle "slak" die ontstaat tijdens het snijden verwijderd wordt. Optioneel kunnen andere nabewerkingen aangeboden worden.

- **Onbehandeld**
- **Slakvrij**
Alle snijslak is verwijderd
- **Kanten breken**
Eerst wordt de slak verwijderd, daarna met slijpmachine de kanten gebroken. De scherpe rand is er af.
- **Kanten breken & snijcontour schoon maken**
Kanten worden met slijpmachine gebroken en de snijcontouren worden blank geslepen



Algemene voorwaarden – van der Straaten

De "aanvullende voorwaarden plasmasnijwerk" is een aanvulling op:

Algemene leverings- en uitvoeringsvoorwaarden van der Straaten aannemingsmij B.V. – gedeponeerd bij de K.v.K. te Middelburg onder nummer 992170

DOCUMENTNAAM : Aanvullende voorwaarden plasmasnijwerk
DOCUMENTCODE : 18.047-AVW-001-2.0_RMO
REVISIE : 2.0
STATUS : Definitief
REVISIEDATUM : 1-12-2020



VAN DER STRAATEN
AANNEMINGSMAATSCHAPPIJ B.V.