

## OPĆI UVJETI ZA REZANJE LASEROM

### 1. DOKUMENTACIJA

Naručitelj je obavezan dokumentaciju poslati u DXF/DWG formatu u omjeru 1:1, s mjernom jedinicom u mm. Može bitne gravure, moraju biti jasno prepoznatljive i posebno označene (drugačiji layer). Svi zahtjevi, kao što su tolerancija i ostale posebne značajke (navoji, zrcalno okretanje nacrtu, dodaci za strojnu obradu,...) moraju biti označeni u nacrtima sukladno sa **SIST EN ISO 128**. Sve gore spomenute posebne značajke, moraju biti prije potvrde narudžbe, odobrene od strane tehnologije SERTO-BEL-a.

### 2. TOLERANCIJA / KVALITETA

#### 2.1. Odstupanje stvarne mjere od navedene na nacrtu

Tolerancije debljine i ravnosti površine sažete su u skladu s tehničkim uvjetima i normama svakog pojedinog osnovnog materijala (Inox, čelik, aluminij).

Za rezove vrijede dopuštena odstupanja mjera, po standardu SIST EN ISO 9013.

#### Lasersko rezanje

Radni komad Debljina lima; mm	Dimenzija gotovog rezanog komada; mm							
	>0	≥3	≥10	≥35	≥125	≥315	≥1000	≥1500
	<3	<10	<35	125	<315	<1000	<2000	<3000
Dozvoljena odstupanja; mm								
>0≤1	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,3	±0,3	±0,3
>1≤3,15	±0,2	±0,2	±0,3	±0,3	±0,3	±0,4	±0,4	±0,4
>3,15≤6,3	±0,3	±0,3	±0,4	±0,4	±0,5	±0,5	±0,5	±0,6
>6,3≤10		±0,5	±0,6	±0,6	±0,7	±0,7	±0,7	±0,8
>10≤25		±0,6	±0,7	±0,7	±0,8	±1	±1,6	±2,5

2.1.1. Provrti promjera manjeg od debljine materijala nisu garantirani, moguća je lošija kvaliteta reza te veća tolerancija i odstupanje od tražene dimenzije.

#### 2.2. Ravnost površine

Prilikom laserskog rezanja, dolazi do razvijanja topline i pojave unutarnjih napetosti u rezanom materijalu, a što može dovesti do deformacije gotovog proizvoda i gubitka ravnosti površine.

#### 2.3. Kvaliteta površine

Budući da se radi o postupcima termičkog rezanja, na površini su mogući ostatci taline (prskanja), a s donje strane površine lima mogući su tragovi manipulacije i ostaci rezanog ruba.

### 3. OPĆI UVJETI

Potvrdom ponude, narudžbom ili uplatom prihvaćaju se navedeni uvjeti rezanja.