

OPĆI UVJETI ZA REZANJE LASEROM

1. DOKUMENTACIJA

1.1 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 nacrt, dodaci za strojnu obradu,...) moraju biti označeni u nacrtima sukladno sa **SIST EN ISO 128**. Sve gore spomenute posebne značajke, moraju biti odobrene od strane tehnologije SERTO-BEL-a prije potvrde narudžbe.

1.2 Ukoliko naručitelj dostavi nacрте u .pdf-u ili nekom drugom obliku kojeg nije moguće učitati u program, tada naplaćujemo uslugu izrade nacрта za rezanje prema trenutno važećem cjeniku. Nakon izrade nacрта od strane SERTO-BEL-a, isti se šalju na odobrenje kupcu u PDF formatu sa jasno naznačenim linijama rezanja i/ili graviranja, te kotiranim dimenzijama. Ne prihvaćamo reklamacije na dimenzije nakon potvrde nacрта, te iste nije moguće mijenjati. Ukoliko je potrebno naknadno izmijeniti nacрте, tada naplaćujemo dodatnu izradu/preinaku nacрта prema trenutno važećem cjeniku.

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 gotove rezane komade 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. LASERSKO REZANJE NA MATERIJALU OD KUPCA

3.1 Prilikom dostave materijala za rezanje, isti će biti pregledan. Ukoliko materijal nije prikladan za lasersko rezanje, zadržavamo pravo odbiti rezanje istoga.

3.2 Kod pozicija rezanih iz materijala dostavljenoga od strane kupca ne garantiramo kvalitetu reza. Moguća je pojava nepravilnog reza, vidljive šljake i srha. Rezane komade ne obrađujemo dodatno (kao npr. uklanjanje srha i šljake).

3.3 U slijedećim situacijama odbijamo rezati dostavljeni materijal:

- vidljivi tragovi oksidacije (hrđe)
- mehanička deformacija materijala
- loša kvaliteta materijala

3.4 Ukoliko se naknadno ustanovi da materijal ne zadovoljava kvalitetom potrebe laserskog rezanja, kao npr. deformira se tokom rezanja, zadržavamo pravo obustave procesa rezanja, te povrata materijala.

U tome slučaju biti će naplaćena usluga za sav izrezani materijal do toga trenutka.

4. ROKOVI ISPORUKE

4.1 Za kupce koji imaju odgodu plaćanja, rok isporuke počinje teći od dana potvrde narudžbe od strane SERTO-BEL-a.

4.2 Za kupce bez odgode plaćanja, rok isporuke počinje teći od dana vidljive uplate na našem žiro računu.

5. OPĆI UVJETI

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