

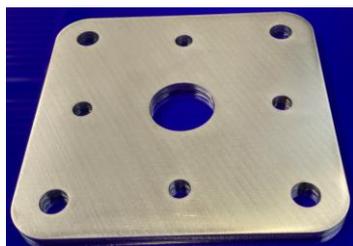
## **WICHTIGE Hinweise an unsere Kunden!**

### **Bitte beachten sie folgende technische Hinweise:**

- Laserzuschnitte werden sofern es alle damit verbundenen Eigenschaften zulassen „**Gratfrei, nicht gerichtet, nach EN ISO9013 TK2, Ebenheit und Dickentoleranz nach EN 10029 (Baustahl), EN ISO 9444 (CrNi-Stahl) bzw. EN 485 (Aluminium)**“ gefertigt.
- Bauteile unter **150mm Länge** werden standardmäßig mit einem **Mikrosteg** versehen, damit unter anderem ein Kippen der Bauteile verhindert wird.
- Alle scharfen Ecken der Laserzuschnitte werden bei Blechen bis **s<10 mm** standardmäßig mit Radius **R1**, bei Blechdicken **s=10 bis s<15 mm** mit Radius **R2** und bei Blechdicken darüber mit **R3** abgerundet!
- Falls Teile nicht **gratfrei** gelasert werden können (Alu, Edelstahl), werden diese nachträglich mit unseren Schleifmaschinen geschliffen oder gefladdert bzw. kleinere Teile gleitgeschliffen. Dadurch wird die Oberfläche optisch verändert! Siehe Bilder unten.
- Zu beachten ist auch die **Entstehung** einer **Oxydschicht** an der Schneidfläche beim **Laserschneiden von Baustahlblechen** → Eine Schichthaftung nachfolgender Oberflächenbehandlungen kann an diesen Schneidflächen daher nicht gewährleistet werden.
- Bei **Rohrzuschnitten** möchten wir sie darauf **hinweisen**, dass die Schnittfläche immer im **rechten Winkel** zum Zentrum ist.
- Da wir immer darauf achten, für ihre Bauteile die **bestmögliche Fertigung** (Laserschneiden, Stanz-Laserschneiden) zu wählen, weisen wir darauf hin, dass es bei Teilen die wir auf unserer **Kombinierten Stanz-Lasermaschine** fertigen, zu **Stanzausbrüchen** an der Unterseite kommen kann.

**Sollten sie Änderungen der aufgelisteten Standardparameter wünschen, bitten wir sie unbedingt um schriftliche Mitteilung (auf Bestellung usw.)!**

**Mögliche zusätzliche Oberflächenzustände:**



**geschliffen**  
(Schleifrichtung variiert)



**gefladdert**



**gleitgeschliffen**

Stand 13.06.2024