

Hinweis an unsere Kunden!

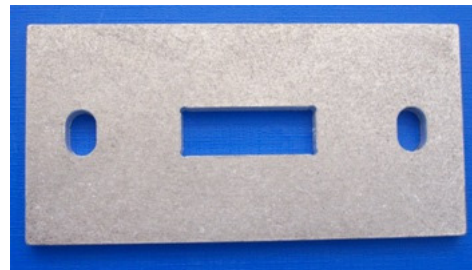
Bitte beachten sie folgende Technische Hinweise:

- Laserzuschnitte werden sofern es alle damit verbundenen Eigenschaften zulassen „**Gratfrei, nicht gerichtet, nach EN ISO9013 TK2, Ebenheit und Stärkentoleranz nach EN 10029**“ 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 standardmäßig mit einem Radius **R1 bis s#15mm** bzw. mit **R3 bei s#20mm** Blechen abgerundet!
- Falls Teile nicht **Gratfrei** gelasert werden können (Alu, Edelstahl), werden diese nachträglich mit unserer **Nassschleifmaschine geschliffen** bzw. kleinere Teile **gescheuert**. Dadurch wird die Oberfläche optisch verändert! -> siehe Hinweis auf nachstehender Seite
<http://www.steinhuber.biz/index.php/produktion/baugruppenfertigung>
- Zu beachten ist auch die **Entstehung** einer **Oxydschicht** an der Schneidfläche beim **Laserschneiden von Stahlblechen**. -> Eine Haftung, für nachfolgende Oberflächenbearbeitungen kann daher nicht übernommen 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 **Kratzern** (wegen Rollentisch) bzw. **Stanzausbrüchen** an der Unterseite kommen kann.

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



Oberfläche geschliffen



Oberfläche gescheuert