



Tekenrichtlijnen snijden/kanten (3D bestanden)

Om u goed van dienst te kunnen zijn is het noodzakelijk dat het aanleveren van tekeningen op de juiste wijze geschied. Onderstaand de richtlijnen waaraan tekeningen moeten voldoen voordat QRM-Sheetmetal.com deze in productie kan nemen.

Algemene tekenrichtlijnen 3D-bestanden t.b.v. lasersnijden/kanten (STEP/STP*)

- Lever uw STEP/STP-file als monotekening aan (nooit meerdere onderdelen in 1 tekening)
- Gaat het om plaat met laserfolie, dan dient de foliezijde aangegeven te worden op de werktekening (PDF mee uploaden)
- Gaat het om geslepen/geborstelde plaat, dan dient de slijp/borstelrichting aangegeven te worden op de werktekening (PDF mee uploaden)
- Minimale afstand tussen 2 snijcontouren 1x plaatdikte (lange dunne stroken kunnen door warmte inbreng vervormen)
- Alle contouren loodrecht op het product (dus geen laskanten, souvereingaten etc. in de 3D tekening)
- Bij toleranties op contouren, de contouren tekenen in het midden van het tolerantiegebied
- De minimale gatdiameter is gelijk aan de 0.8 x plaatdikte voor een optimale snijkwaliteit
- Bij zetwerk/kantwerk dient de buiging altijd een radius te bevatten. Radius 0mm in de tekening zal een foutmelding geven. Advies is: Binnenradius gelijk houden aan de plaatdikte.
- Het plaatwerkdeel dient ontvouwen te kunnen worden, zonder dat er overlappingen zijn van de gezette/gekante zijdes in de uitslag
- Enkelvoudige snijlijnen ter voorkoming van contour vervormingen binnen buigzones (4x plaatdikte) tekenen als sleuven van 1mm breed en aantekenen op de werktekening.
- Buigzones (binnenmaten) minimaal 5x plaatdikte verwijderd houden van plaatranden
- De bestandsnaam mag niet langer zijn dan 20 karakters, vermijd het gebruik van leestekens
- Maximale productafmeting: 2980x1480mm
- Overige info alleen aangeven op de werktekening (pdf) en deze mee uploaden

* STEP/STP file is leidend voor het te snijden/zetten product



Tekenrichtlijnen snijden (2D bestanden)

Om u goed van dienst te kunnen zijn is het noodzakelijk dat het aanleveren van tekeningen op de juiste wijze geschied. Onderstaand de richtlijnen waaraan tekeningen moeten voldoen voordat QRM-Sheetmetal.com deze in productie kan nemen.

Algemene tekenrichtlijnen 2D-bestanden t.b.v. lasersnijden (DXF*)

- Lever uw DXF-file als monotekening aan (nooit meerdere onderdelen in 1 tekening)
- Gebruik schaal 1:1
- Zorg ervoor dat alleen de te snijden contouren in de tekening staan
- Verwijder alle hartlijnen, arcering, bematingen, kaders, blokken, zetlijnen etc
- Contourlijnen in de kleur wit
- Graveerlijnen in de kleur geel (5)
- Blokken (=geclusterde lijnen in een tekenprogramma) worden niet herkend door onze software en kunnen derhalve niet gebruikt worden
- Open contouren zijn niet toegestaan
- Gebruik geen dubbele contourlijnen, zo voorkomt u dat deze lijnen meerdere malen worden gesneden
- Gaat het om plaat met laserfolie, dan is de foliezijde de bovenzijde
- Gaat het om geslepen/geborstelde plaat, dan is de slijp/borstelrichting altijd horizontaal. Hou hier rekening mee in uw tekening. Geslepen/geborstelde zijde is bovenzijde
- Bevinden er zich tapgaten in het te snijden product? Teken hiervan de boordiameters
- De minimale gatdiameter is gelijk aan de 0.8 x plaatdikte voor een optimale snijkwaliteit
- Bij toleranties op contouren, de contouren tekenen in het midden van het tolerantiegebied
- De software zal scherpe hoeken automatisch afronden. Indien u een specifieke afronding wenst dient u deze te tekenen
- De bestandsnaam mag niet langer zijn dan 20 karakters, vermijd het gebruik van leestekens
- Maximale productafmeting: 2980x1480mm
- Overige info alleen aangeven op de werktekening (pdf) en deze mee uploaden

*DXF file is leidend voor het te snijden product



Richtlijnen aanlevering werktekening (PDF)

Om u goed van dienst te kunnen zijn is het noodzakelijk dat het aanleveren van tekeningen op de juiste wijze geschied. Onderstaand de richtlijnen waaraan tekeningen moeten voldoen voordat QRM-Sheetmetal.com deze in productie kan nemen.

Algemene tekenrichtlijnen 2D- & 3D-bestanden t.b.v. lasersnijden/kanten (DXF/STEP/STP*)

- Werktekeningen dienen als PDF te worden aangeleverd
- Op de werktekening dient het product te staan wat QRM-Sheetmetal.com moet vervaardigen (dus geen samenstelling of overige bewerkingen) volgens het daarbij behorende DXF/STEP/STP bestand
- De werktekeningen zijn per regel (offerte/order) te uploaden in onze applicatie
- De werktekening (PDF) wordt automatisch hernoemd naar het tekeningnummer van de DXF/STEP/STP welke wordt geupload. Zorg er dus voor, dat de juiste PDF bij de juiste regel wordt geupload.
- Graveren: Delen/lijnen die gegraveerd moeten worden duidelijk aangeven
- Schroefdraad: Van alle gaten die getapt moeten worden de maat aangeven (Metrisch)
- Eventuele oppervlakte structuur aangeven (slijprichting, foliezijde etc.)
- Tekeningnummer/Identificatie (naam, nummer, revisienummer) aangeven
- De bestandsnaam mag niet langer zijn dan 20 karakters, vermijd het gebruik van leestekens
- Bij zetwerk/kantwerk de belangrijke maten aangeven
- Indien een product niet symmetrisch is en dit niet direct zichtbaar is, dit duidelijk zichtbaar aangeven op de werktekening

* DXF/STEP/STP file is leidend voor het te snijden/zetten product (PDF is informatief)