

Qualitätssicherung Steelcraft

Laserschneiden

Normen und Toleranzen

DIN ISO 2768-1: Allgemeine Toleranzen für Masse, Form und Lage.

Toleranzklasse m (mittel): Standard für die meisten Anwendungen.

Toleranzklasse f (fein): Für präzise Anforderungen.

Typische Toleranzen (abhängig von der Materialstärke):

Bis 1 mm: $\pm 0,1$ mm.

1–3 mm: $\pm 0,2$ mm.

3–6 mm: $\pm 0,3$ mm.

Über 6 mm: $\pm 0,4$ – $0,5$ mm.

Qualitätsanforderungen

Schnittkanten: Die Kanten müssen sauber und frei von Graten, Verunreinigungen oder thermischen Beschädigungen sein. Eine Nachbearbeitung der Kanten ist in der Regel nicht erforderlich, es sei denn, dies wird speziell angefordert.

Masshaltigkeit: Die Einhaltung der spezifizierten Toleranzen ist zwingend erforderlich. Abweichungen können zu Montageproblemen oder Funktionsstörungen führen.

Materialverzug: Durch die thermische Belastung beim Laserschneiden kann es zu Verzug kommen. Dieser muss durch optimale Prozessparameter (z. B. Laserleistung, Schneidgeschwindigkeit) minimiert werden.

Oberflächenqualität: Die Schnittfläche sollte gleichmäßig und frei von Rissen oder Unregelmässigkeiten sein.

Zielsetzung

Unser Ziel ist es, durch die Einhaltung dieser Anforderungen die höchste Qualität für unsere Kunden zu gewährleisten. Wir vertrauen auf die Expertise unserer Partner und erwarten, dass alle Bearbeitungsprozesse mit grösster Sorgfalt und Präzision durchgeführt werden. Nur so können wir langfristig erfolgreich zusammenarbeiten und die Zufriedenheit unserer Kunden sicherstellen.

Steelcraft GmbH

Qualität, die verbindet.