

TECHNICKÉ PODMIENKY DODÁVOK

Vážení zákazníci,

tieto technické dodacie podmienky sú vytvorené na základe skúseností, ktoré máme s dodávkami perforovaných materiálov. Prečítajte si ich prosím, môžu Vám poslúžiť k pochopeniu niektorých detailov dôležitých pri výbere konkrétneho materiálu a pri jeho správnom použití.

Ďakujeme.

Dierované plechy

- Dierované plechy sú vyrábané v súlade s normou DIN 24041.
- Tolerancia vonkajších rozmerov je v súlade s vyššie uvedenou normou a rozmerovými normami hutného materiálu EN10025, EN10029, EN10051, EN10131, EN10088.
- Pre bežné skladové pozície v štandardných formátoch 1000x2000mm, 1250x2500mm a 1500x3000mm nie sú vstupné plechy a zvitky zastrešované. Dierované plechy potom môžu byť až o 5 mm väčšie na šírku i dĺžku oproti bežnej tolerancie vstupného surového materiálu. Toto zväčšenie plechu vzniká dierovaním a závisí na veľkosti otvorov a ich hustote, ďalej na hrúbke a akosti surového materiálu.
- Zákazkovo sa plechy strihajú v tolerancii + -3mm do hrúbky 2mm. Plechy s väčšou hrúbkou než 2 mm sú strihané v tolerancii + -5mm. V prípade iných požiadaviek toto prosím uveďte v objednávke alebo dodajte zakótovaný výkres. Musí dôjsť k obojstrannému odsúhlaseniu, prípadne schváleniu skúšobnej vzorky.
- Aby sme sa vyhli lámaniu a praskaniu nástrojov, najmä u menších otvorov sú dierovacie raznice vyrobené obkročným spôsobom (medzi razníkmi je dvojnásobný rozstup). To má za následok, že prvý a posledný rad dier je nekompletný.
- V priebehu dierovania sa môže zlomiť razník. Vznikne tak niekoľko chýbajúcich dier. V prípade využitia dierovaných plechov ako okrasných prvkov Vás preto žiadame, aby ste na to našu spoločnosť upozornili v objednávke.
- Pri dierovaní razením vznikajú na rubovej strane otrepy (špony). Tieto otrepy sa môžu počas rovnania vtlačiť späť do otvoru. V prípade vplyvu na funkciu dierovaného plechu, alebo ak tento dierovaný plech bude slúžiť ako okrasný prvok, Vás žiadame, aby ste na túto skutočnosť našu firmu upozornili v objednávke.

Technické odporúčania

- Dierované plechy vyrábané z vopred pozinkovaných plechov majú neošetrené vnútorné strižné hrany dier. Tieto dierované plechy nemožno bez ďalšej povrchovej úpravy použiť do vonkajšieho alebo iného prostredia spôsobujúceho oxidáciu.
- Povrchová ochrana ocelových plechov galvanickým zinkom nie je tiež vhodná do vonkajšieho prostredia a iného prostredia spôsobujúceho oxidáciu. Je nutné vykonať v druhej vrstve nástrek farbou alebo transparentným lakom.
- Povrchová ochrana ocelových plechov jednou vrstvou práškovou vypalovacou farbou nie je vhodná do vonkajšieho prostredia a iného prostredia spôsobujúceho oxidáciu. Je nutné vykonať pred-úpravu zinkovaním, kataforézou alebo použiť dierované plechy vyrobené z pozinkovaného plechu.
- Povrchová ochrana žiarovým zinkom je najdlhšie účinná ochrana. Možno ju vykonávať na dierovaných plechoch s otvormi väčšími než 8mm a v hrúbke plechu 1mm a väčšie. Táto povrchová úprava slúži čisto k ochrane ocelových plechov. Nemožno ju považovať za okrasný prvok. Biela hrdza, ktorá vzniká oxidáciou povrchu zinku, nie je chybou výroby. Čiastočne zalepené otvory, rôzne nerovnosti a blanky vznikajúce pri zinkovaní nie sú chybou výroby.
- Pri dierovaní sa štandardne používa na mazanie a chladenie rezný olej, ktorý neobsahuje látky, ktoré nemožno odmastiť. (Silikón). V prípade potreby nemastného povrchu uveďte túto požiadavku v objednávke. Plechy budú mazané prchavým olejom, ktorý zanechá minimálne stopu.
- Pri výrobe dierovaných plechov môže dôjsť k poškrabaniu povrchu vplyvom krútenia plechu priamo na stroji pri dierovaní. Ide väčšinou o hrubšie plechy nad 2mm hrúbky. V prípade potreby bezchybného povrchu objedajte prosím výrobu dierovaných plechov s touto podmienkou. Po dohode budú plechy vybavené ochrannou fóliou, alebo budú v priebehu dierovania niekoľkokrát rovnané.