



CAFRALU bvba
Schatting 5
8210 Zedelgem
maatschappelijke zetel:
Bergenstraat 20
8020 Ruddervoorde

www.cafralu.be
info@cafralu.be
Gsm Franky +32 (0)478 21 66 42
Gsm Dieter +32 (0)478 62 70 83
BTW BE 0479.734.779

Richtlijnen voor het ontwerpen van plasma snijdelen

versie 16/03/2022 → Bezoek onze website voor de meest actuele versie en aangepast assortiment platen.

Plaatdiktes per materiaal op voorraad:

Plaatdikte	Staal	Galva	Aluminium	Inox 304	Inox 316	Corten
1mm		X			X	
1,5mm	X	X		X		
2mm	X	X	X	X	X	X (G+M)
3mm	X	X	X	X		X
4mm	X		X			X
5mm	X					
6mm	X		X			X
8mm	X					
10mm	X		X			
12mm						
15mm	X					
20mm	X					
Overige voorraad	Traan 3/5		Traan 2,5/4			
Overige voorraad	Traan 5/7		Traan 3,5/5			
Overige voorraad			Perfo 2mm D10 S15 (K)	Perfo 2mm D6 S9 (K)		

- Voorkeuren zijn aangegeven in het **groen**, die zijn het prijsgunstigst.
- Te vermijden diktes zijn aangegeven in het **rood**, slechts in beperkte mate op voorraad.
- Inox platen zijn standaard met één zijde folie en geslepen K320.
- Staalplaten hoofdzakelijk warmgewalst, gebeitst en geölied (DD11 en S235JR kwaliteit)
- Standaard hebben we steeds grootformaat (**G 3000x1500mm**) platen op voorraad tenzij anders aangegeven. **K= 2000x1000mm M= 2500x1250mm**
- Overige materialen, diktes en uitvoeringen zijn op aanvraag mogelijk.
- Voor het snijden van Inox is er de keuze tussen snijden met lucht of stikstof als snijgas. Stikstof heeft het voordeel dat er geen oxidevorming is op de snijkant, maar de kosten zijn hoger.

Minimale gat diameter

De kleinst mogelijke diameter dat kan gesneden worden is gelijk aan 1,5 keer de plaatdikte. Hoe groter die verhouding, hoe mooier en rechter het gat zal zijn. Voor details, aarzel niet ons te contacteren. Verhouding van 1 lukt ook, maar de gaten zijn dan niet altijd mooi rond of recht, dit hangt af van de plaatdikte.

Gaten met een te kleine diameter worden gegraveerd (cirkel of kruisje) om achteraf te boren. Ook het maken van een centerpuntje (pierce punt) is een mogelijkheid.

Gaten voor tappen worden bij voorkeur gepierced of gemarkeerd, dan geboord en daarna getapt.



Maximale productafmetingen: (plaatmaat-offcut)

2980x1480mm, er is steeds rondom 10mm speling nodig om goed te kunnen snijden!

Tekening:

Bij voorkeur alle tekeningen bezorgen via mail naar info@cafralu.be

Als u ons direct een correct **.DXF** **.STEP** of **.SLDPRT**-bestand aan te leveren, kunnen wij die snel verwerken. Voor plooiwerk hebben we de voorkeur om het 3D model aan te leveren, we maken dan zelf de ontvouwning.

Naamopmaak:

#aantal-stuknr-naam voorbeeld: #15-01-voetplaat.dxf

- Gebruik schaal 1:1
- Gebruik geen haakjes () in de benaming!
- Verwijder maatlijnen, titelhoeken en onnodige informatie
- Geen open contouren
- Vermijd dubbele contourlijnen
- Folies of slijpage op de plaat: deze moet getekend zijn met de folie op de bovenzijde van de plaat.
- 1 onderdeel per file
- Witte lijnen staan voor snijden
- Gele lijnen staan voor graveren
- Eventuele slijp of walsrichting duidelijk aangeven of vermelden bij bestelling
- Voor kleine stukken zullen eventueel micro-joint verbindingen gebruikt worden om het verzamelen van de stukken te vergemakkelijken
- Eventuele vectorformaten **.SVG** kunnen wij ook verwerken, vraag naar de mogelijkheden

Opmerkingen:

- Het is mogelijk dat het startpunt/eindpunt van de snede zichtbaar is, vraag naar meer info als hiervoor specifieke eisen zijn.
- Indien niet specifiek vermeld worden onze plasma-sneden stukken niet nabewerkt. U krijgt ze dus zoals ze van de snijtafel komen.

Graveren:

- Graveren is enkel mogelijk op de bovenzijde van de plaat.
- Graveerlijnen worden in een afzonderlijke layer getekend en bij voorkeur in het geel weergegeven.
- Gedeelte/vlakje: er moeten afzonderlijke lijnen als markering getekend worden.

Voordelen graveren:

- Eventuele nabewerkingen vergemakkelijken
- Plooiën aanduiden om sneller en foutloos te werken
- Aanduiden boor en tapgaten
- Stuknummers of logo/naam op stukken plaatsen voor snelle identificatie
- Aanduiding lasposities of onderdelen voor assemblage

Het graveren gebeurt met een diamantstift, de diepte/intensiteit kunnen we regelen naargelang de wensen.

Tekst

Zowel **POSITIEVE** als **NEGATIEVE** tekst is mogelijk. Gebruik bij voorkeur snijbare lettertypes voor negatieve tekst (laserfonts, stencils). Enkele voorbeelden: **Stencilia, Gunplay, Lasercut, STENCIL, DIN SCHABLONIERSCHRIFT,**

Zorg dat de grootte van de letters in functie is van de plaatdikte. Te kleine letters zullen niet mooi gesneden zijn.

Voor het markeren van vb. stuknummers bij voorkeur lettertypes (OLF, one line font) met enkele lijn gebruiken zoals **Linear, OLFSimpleSancOC.**

Buizen/profielen snijden

Het is ook mogelijk om in profielen of buizen stukken uit te snijden, maximale profielhoogte is 100mm.

Kostenfactoren:

Om een inzicht te krijgen in wat de kostprijs bepaalt van een gesneden stuk hebben we hieronder enkele factoren opgesomd.

- Nesting/materiaalgebruik
- Seriegrootte
- Plaatdikte/snijsnelheid
- Aantal insteken/startpunten
- Contourlengte en geometrie
- Snijgas: lucht of stikstof
- Eventuele nabewerkingen: slijpen, schuren, borstelen, tappen, plooiën,...

Allemaal wat ingewikkeld? Geen probleem, wij verzorgen voor u het tekenwerk als u dat wenst. We kunnen snel complexe ontvouwingen maken en ook samenstelling zijn geen probleem.