

Buigbewerkingstoleranties

Benaming	Tolerantie	Benaming	Tolerantie
Buighoek	$\pm 1^\circ$	Producteindmaten	$\pm 1,5 \text{ mm}$
Hoekverdraaiing	$\pm 1^\circ$	Buigradius < 500 mm	n.v.t. *(2)
Ovaliteit: R/D < 2,0	max. 12%	Ovaliteit: R/D > 2,0	max. 10%
W.d.vermindering R/D > 1,5	max. 17% *(1)	Walsradius > 500 mm	$\pm 2,5\%$

*(1) indien R/D < 1,5 nader overeen te komen

*(2) radius is niet van tevoren te bepalen

Omschrijving van de op de offerte / orderbevestiging vermelde bewerkingen

- Voorzagen:** voorzagen tot productlengte incl. paslengte
- Buigen:** buigen van gevraagde buighoek
- Ontbramen:** scherpe kanten breken
- Nazagen:** op de aangegeven producteindmaten volgens tekening
- Ontvetten:** wassen / doorspoelen
- Verpakken:** inpakken ter bescherming

Opmerkingen

- Ploovorming: op het einde v/d bocht kan aan de binnenzijde een plooi ontstaan.
- Rimpelvorming: minimale rimpelvorming ($\pm 1 \text{ mm}$ hoogte over 10 mm) is toegestaan; verder in overleg, afhankelijk van de toepassing.
- Beschadigingen tijdens buigen: de bochten dienen zoveel mogelijk vrij te zijn van beschadigingen; lichte klemafdrukken zijn toegestaan tenzij nadrukkelijk anders staat vermeld in de order.
- De bewerkingen, vermeld op de offerte / orderbevestiging, zijn de enige door ons uit te voeren bewerkingen.

Door Tebunus gestelde eisen op toelevering van materiaal en tekeningen

- Voldoende materiaal toeleveren voor proefbocht(en) d.w.z. 2% extra, minimaal 2, maximaal 6 lengten.
- Materiaal moet recht, roest-, deuk- en braamvrij zijn en bij geleverde fixlengte een lengtetolerantie hebben van -0/+3 mm en een tolerantie op de haaksheid van $\pm 0,5^\circ$.
- Materiaal moet van een goed buigbare kwaliteit zijn (min. rek in % = $1/2 \text{ OD/R} \times 100$).
- Tekeningen moeten qua maatvoering duidelijk zijn en voorzien zijn van hartmaten (NEN norm 2351 of 2536).
- Laden / lossen vindt plaats op ma t/m do tussen 08.00 -16.00 uur en op vrijdag tussen 08.00 -15.00 uur.