

## Informationen und ergänzende Geschäftsbedingungen zur Bearbeitung mit dem Rohrlaser

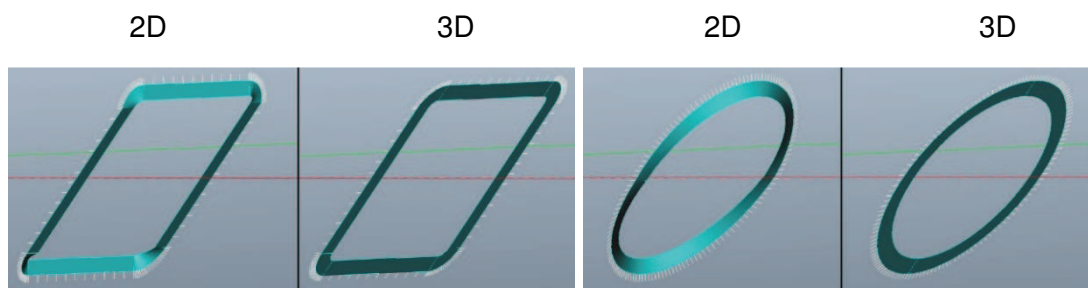
Für die reibungslose Zusammenarbeit sind folgende Punkte zu berücksichtigen.

Die maximale Schnittstärke ist bei Stahl 12 mm, Niro 8mm, Alu 8mm.

### 2D oder 3D Schnitt

Bei Ihren Anfragen / Bestellungen muss angegeben werden, ob die Schnitte in 2D (der Schnitt erfolgt 90 Grad zur Materialoberfläche) oder in 3D ausgeführt werden sollen. 3D Schnitte sind max. bis zu einer Gehrung von 45 Grad möglich.

Durch den 3D Kopf unserer Laseranlage ist auch bei Gehrungsschnitten eine exakte Schnitfführung und Schnittgeometrie möglich.



### Zeichnungen

Zur Bearbeitung Ihrer Anfragen / Bestellungen benötigen wir 3D Dateien in den Formaten X\_T, STEP oder IGES. Zur Produktionskontrolle senden Sie uns zusätzlich eine bemaßte Zeichnung als PDF.

Wir empfehlen unbedingt eindeutige Dateinamen und die Verwendung von Zeichnungsindices, damit eine Verwechslung ausgeschlossen werden kann. So kann bei Wiederholungsaufträgen das entsprechende Produktionsprogramm wiederverwendet werden.

### Oberflächenschäden

Durch die automatische Be- und Entladung kann es zu Kratzer bzw. zu leichten Oberflächenschäden kommen.

### Schlackenspritzer

Durch den Schneidevorgang mit dem Laser entstehen im Rohrinternen Schlackenspritzer, die abhängig von der Materialstärke, dem Durchmesser und dem Material unterschiedlich stark haften.

### Materialverschnitt

Wir behalten uns vor Restmaterial für fertigungsbedingte Einstell- und Rüstarbeiten zu verwenden.

### Materialbeistellung

Sollte das Material ausnahmsweise beigestellt werden, so ist zur genauen Bedarfsermittlung vorher mit uns Kontakt aufzunehmen. Es muss der Spannbereich und der Verschnitt berücksichtigt werden. Sämtliche Reststücke gehen in unseren Besitz über und werden entschädigungslos von uns verschrottet.

Bei Reklamationen haften wir ausschließlich für die in Rechnung gestellte Lohnarbeit, nicht aber für das beigestellte Material.