

Technické podmínky dodávek

Vážený zákazníku,

tyto technické dodací podmínky jsou sestaveny na základě zkušeností, které máme s dodávkami perforovaných materiálů. Přečtěte si je prosím, mohou Vám posloužit k pochopení některých detailů důležitých při výběru konkrétního materiálu i při jeho správném použití.

Děkujeme.

Děrované plechy

- Děrované plechy jsou vyráběny v souladu s normou DIN 24041.
- Tolerance vnějších rozměrů jsou v souladu s výše uvedenou normou a rozměrovými normami hutního materiálu EN10025, EN10029, EN10051, EN10131, EN10088.
- Pro běžné skladové pozice ve standardních formátech 1000x2000mm, 1250x2500mm a 150x3000mm nejsou vstupní plechy a svítky zastříhávány. Děrované plechy pak mohou být až o 5 mm větší na šířku i délku oproti běžné toleranci vstupního surového materiálu. Toto zvětšení plechu vzniká děrováním a závisí na velikosti otvorů a jejich hustotě, dále na tloušťce a jakosti surového materiálu.
- Zakázkově se plechy stříhají v toleranci ± 3 mm do tloušťky 2mm. Plechy s větší tloušťkou než 2 mm jsou stříhány v toleranci ± 5 mm. V případě jiných požadavků toto prosím uveďte v objednávce nebo dodejte zakótovaný výkres. Musí dojít k oboustrannému odsouhlasení, případně schválení zkušební vzorku
- Abychom se vyhnuli lámání a praskání nástrojů, zvláště u menších otvorů jsou děrovací raznice vyrobeny obkročným způsobem (mezi razníky je dvojnásobná rozteč). To má za následek, že první a poslední děrovaná řada děr je nekompletní.
- V průběhu děrování se může zlomit razník. Vznikne tak několik chybějících děr. V případě využití děrovaných plechů jako okrasných prvků Vás proto žádáme, abyste na to naši společnost upozornili v objednávce.
- Při děrování ražením vznikají na rubové straně otřepy. Tyto otřepy se mohou během rovnání vtlačit zpět do otvoru. V případě vlivu na funkci děrovaného plechu, nebo pokud tento děrovaný plech bude sloužit jako okrasný prvek, Vás žádáme, abyste na tuto skutečnost naši firmu upozornili v objednávce.

Technická doporučení

- Děrované plechy vyráběné z předem pozinkovaných plechů mají neošetřené vnitřní střížné hrany děr. Tyto děrované plechy nelze bez další povrchové úpravy použít do venkovního nebo jiného prostředí způsobujícího oxidaci.
- Povrchová ochrana ocelových plechů galvanickým zinkem není také vhodná do venkovního prostředí a jiného prostředí způsobujícího oxidaci. Je nutné provést ve druhé vrstvě nástřík barvou nebo transparentním lakem.

-
- Povrchová ochrana ocelových plechů jednou vrstvou práškovou vypalovací barvou není vhodná do venkovního prostředí a jiného prostředí způsobujícího oxidaci. Je nutné provést před-úpravu zinkováním, kataforézou nebo použít děrované plechy vyrobené z pozinkovaného plechu.
 - Povrchová ochrana žárovým zinkem je nejdéle účinná ochrana. Lze ji provádět na děrovaných plechách s otvory většími než 8mm a v tloušťce plechu 1mm a větší. Tato povrchová úprava slouží čistě k ochraně ocelových plechů. Nelze ji považovat za okrasný prvek. Bílá rez, která vzniká oxidací povrchu zinku, není vadou výrobku. Částečně zalepené otvory, různé nerovnosti a blanky vznikající při zinkování nejsou vadou výrobku.
 - Při děrování se standardně používá k mazání a chlazení řezný olej, který neobsahuje látky, které nelze odmastit. (silikon). V případě potřeby nemastného povrchu uveďte tento požadavek v objednávce. Plechy budou mazány prchavým olejem, který zanechá minimální stopu.
 - Při výrobě děrovaných plechů může dojít k poškrábání povrchu vlivem kroucení plechů přímo na stroji při děrování. Jedná se většinou o silnější plechy nad 2mm tloušťky. V případě potřeby bezvadného povrchu objednejte prosím výrobu děrovaných plechů s touto podmínkou. Po dohodě budou plechy opatřeny ochrannou folií, nebo budou v průběhu děrování několikrát rovnány.