Vermeulenmetaal BV

LASERSNIJDEN VAN PLAAT

Plaatdikte:
RVS 1mm - 20mm
Staal 1mm – 20mm
Aluminium 1mm – 20 mm

Product afmetingen:
Minimaal: 25mm x 25mm
Maximaal: 2.950mm x 1.450mm

Ondergrens afmetingen smalle strippen (om kromtrekking te vermijden):

Lengte tot 750mm	20mm
Lengte 750mm tot en met 1500mm	50mm
Lengte vanaf 1500mm	75mm

Minimale gat diameter in plaatwerk:

Plaatdikte tot en met 10mm	0,6 x de plaatdikte
Plaatdikte vanaf 10mm	1x de plaatdikte

Microjoints:
Afhankelijk van de grootte van de contour en de verwachte stabiliteit van het product, worden microjoints automatisch toegevoegd.

Hoeken:
Alle hoeken worden automatisch afgerond.

Snijtoleranties:
Gesneden contouren worden vervaardigd met maatvoeringstoleranties volgens de ISO 9013-norm.

Thermische verkleuring:
Thermische verkleuring tijdens het lasersnijden kan optreden, afhankelijk van het materiaaltype en de geometrie van het onderdeel.
Deze verkleuring treedt voornamelijk op bij fijnmazige contouren, nauwe sleuven of kleine uitsparingen, waar de warmte-inbreng lokaal is en onvoldoende thermische afvoer mogelijk is.
Het betreft een veelvoorkomend neveneffect van het proces, dat uitsluitend mechanisch — bijvoorbeeld door slijpen — kan worden verwijderd.

Vermeulenmetaal BV

LASER CUTTING OF SHEET METAL

Sheet thickness:
Stainless Steel: 1 mm – 20 mm
Steel: 1 mm – 20 mm
Aluminum: 1 mm – 20 mm

Product dimensions:
Minimum: 25 mm x 25 mm
Maximum: 2,950 mm x 1,450 mm

Minimum dimensions for narrow strips (to prevent warping):
Length up to 750 mm: 20 mm
Length 750 mm to 1,500 mm: 50 mm
Length over 1,500 mm: 75 mm

Minimum hole diameter in sheet metal:
Sheet thickness up to 10 mm: 0.6 × sheet thickness
Sheet thickness above 10 mm: 1 × sheet thickness

Microjoints:
Microjoints are automatically added depending on the contour size and the expected stability of the product.

Corners:
All corners are automatically rounded.

Cutting tolerances:
Cut contours are manufactured with dimensional tolerances according to ISO 9013.

Thermal discoloration:
Thermal discoloration may occur during laser cutting depending on the material type and part geometry.
This discoloration mainly appears in fine contours, narrow slots, or small cutouts where localized heat input and insufficient thermal dissipation occur.
It is a common side effect of the process and can only be removed mechanically, for example by grinding.