

## Laskanten

Prins Staal heeft diverse technieken in huis om laskanten en verjongingen aan te brengen.

### Mogelijkheden

Wij beschikken over verschillende machines waarmee diverse laskanten aangebracht kunnen worden. Denk hierbij aan V, X, Y of K naden. De mogelijkheden om dit uit te voeren zijn:

- Snijden
- Frezen
- Knabbelen
- Slijpen

### Verjonging

Een verjonging wordt bijvoorbeeld toegepast bij het aansluiten van een dikkere plaat op een dunner plaat, waarbij de dikke plaat wordt afgeschuind tot de dikte van de dunste plaat.

### Voordeel

Laat laskanten en verjongingen door ons aanbrengen, waardoor u deze voorbereidende handeling niet meer zelf hoeft uit te voeren.

### Toleranties

De normering voor de toleranties zijn omschreven in de ISO 9013.

### Informatie

Bij Prins Staal bent u aan het juiste adres als het om laskanten gaat. Onze ervaren vakmensen helpen u graag verder.

AUTOGEEN SNIJDEN · KNIPPEN  
 PLASMA SNIJDEN · ZETTEN  
 LASER SNIJDEN · LASKANTEN



RICHTEN · GLOEIEN · ZAGEN  
 BOREN · WALSEN · STRALEN  
 HANDEL · CERTIFICERING

### Grenstoleranties voor nominale maten, tolerantieklasse 1<sup>1</sup>

Product- dikte	Nominale maat							
	>0<3	≥3<10	≥10<35	≥35<125	≥125<315	≥315<1000	≥1000<2000	≥2000<4000
>0≤1	±0.04	±0.1	±0.1	±0.2	±0.2	±0.3	±0.3	±0.3
>1≤3.15	±0.1	±0.2	±0.2	±0.3	±0.3	±0.4	±0.4	±0.4
>3.15≤6.3	±0.3	±0.3	±0.4	±0.4	±0.5	±0.5	±0.5	±0.6
>6.3≤10		±0.5	±0.6	±0.6	±0.7	±0.7	±0.7	±0.8
>10≤50		±0.6	±0.7	±0.7	±0.8	±1	±1.6	±2.5
>50≤100			±1.3	±1.3	±1.4	±1.7	±2.2	±3.1
>100≤150			±1.9	±2	±2.1	±2.3	±2.9	±3.8
>150≤200			±2.6	±2.7	±2.7	±3	±3.6	±4.5
>200≤250						±3.7	±4.2	±5.2
>250≤300						±4.4	±4.9	±5.9

### Grenstoleranties voor nominale maten, tolerantieklasse 2<sup>1</sup>

Product- dikte	Nominale maat							
	>0<3	≥3<10	≥10<35	≥35<125	≥125<315	≥315<1000	≥1000<2000	≥2000<4000
>0≤1	±0.1	±0.3	±0.4	±0.5	±0.7	±0.8	±0.9	±0.9
>1≤3.15	±0.2	±0.4	±0.5	±0.7	±0.8	±0.9	±1	±1.1
>3.15≤6.3	±0.5	±0.7	±0.8	±0.9	±1.1	±1.2	±1.3	±1.3
>6.3≤10		±1	±1.1	±1.3	±1.4	±1.5	±1.6	±1.7
>10≤50		±1.8	±1.8	±1.8	±1.9	±2.3	±3	±4.2
>50≤100			±2.5	±2.5	±2.6	±3	±3.7	±4.9
>100≤150			±3.2	±3.3	±3.4	±3.7	±4.4	±5.7
>150≤200			±4	±4	±4.1	±4.5	±5.2	±6.4
>200≤250						±5.2	±5.9	±7.2
>250≤300						±6	±6.7	±7.9

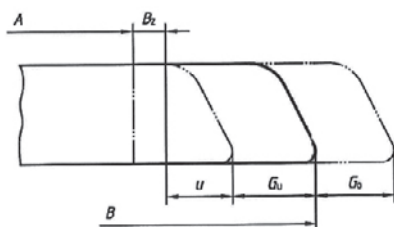
### De tolerantiegebieden voor de haaksheid zijn:

Gebied	Haaksheid of hoektolerantie u in mm
1	0,05+0,003a
2	0,15+0,007a
3	0,4+0,01a
4	0,8+0,02a
5	1,2+0,035a

### Ruwheid, Rz5

Gebied	Ruwheid Rz5 in µm
1	10+(0,6a mm)
2	40+(0,8a mm)
3	70+(1,2a mm)
4	110+(1,8a mm)

Waarbij a betrekking heeft op de dikte van het te snijden materiaal



- A Nominale maat gereed product
- B Nominale maat gesneden product
- B<sub>z</sub> Machine tolerantie
- G<sub>0</sub> Max. boven grens
- G<sub>u</sub> Min. onder grens
- u Toelaatbare schuinte
- a Dikte

Thermisch snijden met een haaksheidsgroep 1, ruwheidsgroep 3 en tolerantieklasse 2 wordt omschreven als: **ISO 9013-132**

<sup>1</sup> De maattoleranties zijn geldig voor producten met een lengte- breedteverhouding van maximaal 4:1 en een minimale snijlengte van 350mm.