

# Knippen

**Goedkope en snelle scheidingstechniek voor het produceren van rechthoekige producten tot een dikte van 12 mm.**

## Capaciteit

Prins Staal beschikt over twee guillotinescharen: één met een lengte van 6 meter en één van 4 meter lang. Hiermee kunnen grote platen met een maximale dikte van 12 mm geknipt worden.

## Techniek

Knippen is een bewerkingstechniek om plaatwerk mechanisch te scheiden. Het is een schone 'spaanloze' vorm van delen. Knippen is deels snijden en deels gebaseerd op afschuiving.

## Voordelen van knippen:

- Het is een eenvoudige techniek waar geen warmte aan te pas komt.
- Knippen is een goedkope en snelle techniek voor rechthoekige producten.

Materiaalsoorten die zich goed laten knippen zijn bijvoorbeeld S235, S355 en RVS.

## Beperkingen

De maximale dikte van het te knippen materiaal en het feit dat er altijd een rechte lijn ontstaat zijn beperkingen van knippen. Daarnaast is er door het afschuiven altijd een breuklijn met een scherpe zijde. Tevens dient u rekening te houden met de vorming van haarscheurtjes nabij de breuk.

## Toleranties

De normering voor de toleranties zijn omschreven in de EN ISO 2768.

## Informatie

Bij Prins Staal bent u aan het juiste adres als het om het knippen van uw materiaal 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

## EN ISO 2768:1990

Tolerantie-klasse	Nominale lengtemaat in mm						
	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	2000-4000	4000-8000
Fijn	±0.10	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	-	-
Middel	±0.20	±0.30	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
Grof	±0.50	±0.80	±1.2	±2.0	±3.0	±4	±5
Zeer grof	±1.00	±1.50	±2.5	±4.0	±6.0	±8	±8