

WAS SIND MICROJOINTS IM LASERSCHNEIDEN?

Beim Laserschneiden entstehen präzise Bauteile, die aus einer Blechtafel herausgetrennt werden. Damit sich kleine oder filigrane Teile während des Schneidprozesses nicht verschieben oder herausfallen, werden sogenannte Microjoints eingesetzt.

Standardmäßig setzen wir Microjoints ein bei:

Bauteilen mit Außenmaßen $< 240 \times 240$ mm

Innenausschnitten unter denselben Maßen.

Dabei handelt es sich um gezielt, ca. 0,6 - 1 mm breite Materialstege, die das Bauteil mit dem umliegenden Blech verbinden. Einzelteile bleiben fixiert, bis sie manuell herausgelöst werden.

Es gibt zwei Arten von Microjoints bei Innenausschnitten:

Laseranschnitt ohne Anfahrmulde

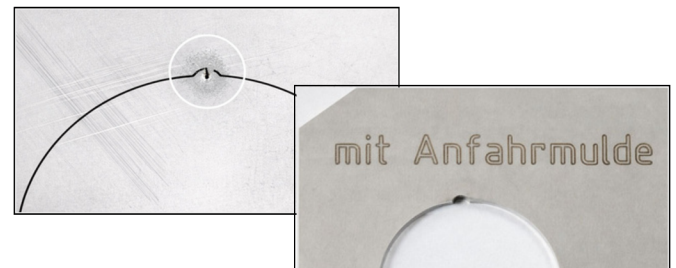
Der Laseranschnitt ist der Standard und wird immer dann eingesetzt, wenn ein Bauteil oder Innenausbruch größere Toleranzen aufweisen darf. Z.B. Ein Loch für eine Schraube oder Einpressmutter. Hier spricht man von einer Toleranz ab $+ 0.2$ mm.



Laseranschnitt mit Anfahrmulde

Die Anfahrmulde ist besonders empfehlenswert, wenn ein Bauteil oder ein Innenausbruch genau positioniert werden soll.

Z.B. beim Einbau von Elektronikbauteilen. Hier ist die Toleranz $< 0,2$ mm zum eingebauten Bauteil.



Wichtig für Sie als Kunde:

Damit diese Microjoints nicht an einer sichtbaren oder funktionsrelevanten Stelle liegen, bitten wir Sie, dies in Ihrer Fertigungszeichnung zu kennzeichnen oder in Ihrer Anfrage/Bestellung zu vermerken.

Geben Sie uns bei Bedarf an, an welcher Stelle (Aussen-/ Innenkontur) wir für Sie die Laseranschnitte und/oder eine Anfahrmulde setzen dürfen.

Wünschen Sie zusätzlich ein Entfernen der Microjoints, so vermerken Sie dies ebenfalls in Ihrer Bestellung für jedes Bauteil. Ohne Ihren Vermerk oder Kennzeichnung werden die Microjoints von uns selbstständig gesetzt und NICHT entfernt.

Eine spätere Mängelrüge aufgrund einer Falschpositionierung kann nicht akzeptiert werden.