

Zestawienie zamówienia Kody obróbkowe

Numer zamówienia składa się z typu profilu, kodu obróbki dla obu końców profilu i długości profilu. Dostępne kody obróbki podane w poniższych tabelach. Stosowane są kody ręczne i elektroniczne. Kod «ręczny» obejmuje najczęstsze obróbki standardowe. 4-znakowy kod «elektroniczny» tworzony jest przez KanyaThek3D i opisuje zarówno rodzaj obróbek jak i ich geometrię i długość.

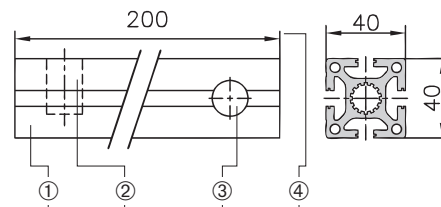
Specjalne obróbki wyświetlane są przez kod zamówienia -99 lub uzupełniane są znakiem specjalnym #. W tym przypadku konieczny jest rysunek klienta!

Sposób zamawiania:

- Wybór odpowiedniego profilu konstrukcyjnego i specjalnego
- Określenie obróbki lewej strony profilu zgodnie z poniższym przeglądem, przy nieobrobionej lewej stronie profilu: kod -02 (-4000)
- Określenie obróbki prawej strony profilu zgodnie z poniższym przeglądem, przy nieobrobionej prawej stronie profilu: kod -02 (-4000)
- Podanie wymaganej długości profilu

Obróbka specjalna:

- 99 (#)



C01-1	- 11	- 13	/ 200	ręcznie
C01-1	- A040	- A001	/ 200	elektronicznie

Numer zamówienia
z obróbkami standardowymi

C01-1	- 11	- 13	- 99	/ 200	ręcznie
C01-1	- A040	#	A001	/ 200	elektronicznie

Numer zamówienia
z obróbkami standardowymi i specjalnymi

DANE OBRÓBK

1. Przcycinanie profilu na długość, bez dodatkowej obróbki			
docięcie na długość		Tolerancja wg ISO 2768-m	
2a. Przcycinanie profilu na długość i wycinanie gwintów głównych			
1 gwint M16/14/10x50			
1 gwint M16/14/10x100			
1 gwint M16/14/10/8x25			
1 wkładka Heli-Coil M6x10*			
2 gwinty M16/14/8x50			
2 gwinty M16/14x100			
2 gwinty M16/14/8x25			
2 wkładki Heli-Coil M6x10*			
3 gwinty M16/14x50			
3 gwinty M16/14x100			
3 gwinty M16/14x25			
4 gwinty M16/14x50			
4 gwinty M16/14x100			
4 gwinty M16/14x25			
6 gwinty M16/14x50			
6 gwinty M16/14x100			
6 gwinty M16/14x25			
8 gwinty M16/14x50			
8 gwinty M16/14x100			
8 gwinty M16/14x25			
2b. Przcycinanie profilu na długość i wcinanie gwintów pomocniczych			
4 gwinty M6x15			
4 gwinty M8x20			
2c. Przcycinanie profilu na długość i gwinty wg rysunku			
n gwintów wg rysunku klienta			

* Profile 20x20/40 z wkładkami Heli-Coil

KODY OBRÓBK (BC)

ręcznie	elektronicznie	
-02	-4000	
-E1	-6000	-6080
-03	-7000	-7080
-E3	-5000	-5080
-H3	-8001	
-E2	-6003	-6009
-04	-7003	-7009
-E4	-5003	-5009
-H4	-8003	-8009
-G3	-6007	-6013
-05	-7007	-7013
-E5	-5007	-5013
-G4	-600F	-601L
-06	-700F	-701L
-E6	-500F	-501L
-G5	-603R	
-G6	-703R	
-E7	-503R	
-G7	-607Z	
-G8	-707Z	
-E8	-507Z	
-07	-57G0	
-08	-57G0	
-09	...#...	

DANE OBRÓBK

3. Przycinanie profilu na długość i otwory PVS lub połączenie Easy

1 otwór PVS		wg rysunku klienta
2 otwory PVS		wg rysunku klienta
3 otwory PVS		wg rysunku klienta
4 otwory PVS		wg rysunku klienta
6 otwory PVS		wg rysunku klienta
8 otwory PVS		wg rysunku klienta

4. Przycinanie profili na długość, z cięciem pod kątem

Do cięć pod kątem symetrycznych lub dodatkowo obrobionych profili niezbędny jest rysunek lub szkic.

Kątem 45° (wszystkie profile)		wg rysunku klienta
Cięcie pod kątem		wg rysunku klienta

5. Przycinanie profili na długość, z cięciem pod kątem i otworami PVS

Cięcie pod kątem 45° + otwór PVS (Profile 50x50/40x40/30x30/20x20)		wg rysunku klienta
Cięcie pod kątem 45° + 2 otwory PVS (Profile 50x100/40x80/30x60/20x40)		wg rysunku klienta
Cięcie pod kątem 45° + 4 otwory PVS (Profile 100x100/80x80/60x60)		wg rysunku klienta
Cięcie pod kątem + otwór PVS		wg rysunku klienta

6. Obróbka specjalna

Obróbka profili	wg rysunku klienta
-----------------	--------------------

KODY OBRÓBK (BC)

ręcznie		elektronicznie	
Otwór	Szczelina	Otwór	Szczelina
-10	-10E	-A010	-A410
-11	-11E	-A040	-A440
-12	-12E	-A002	-A402
-13	-13E	-A001	-A401
-19	-19E	...#...	...#...
-20	-20E	-A0C0	-A4C0
-21	-21E	-A011	-A411
-29	-29E	...#...	...#...
-30	-30E	-A0W0	-A4W0
-39	-39E	...#...	...#...
-40	-40E	-A1W0	-A5W0
-40	-40E	-A0C6	-A4C6
-49	-49E	...#...	...#...
-60	-60E	-A0WE	-A4WE
-69	-69E	...#...	...#...
-80	-80E	-A1WY	-A5WY
-89	-89E	...#...	...#...
w lewo	w prawo	Koniec 1	Koniec 2
-50	-50	B000	C000
-51	-51	C000	B000
-59	-59	...#...	...#...
-70	-70	-B040	-C040
-71	-71	-C040	-B040
-72	-72	-B0C0	-C0C0
-73	-73	-C0C0	-B0C0
-74	-74	-B0C6	-C0C6
-75	-75	-C0C6	-B0C6
-79	-79	...#...	...#...
-99		...#...	...#...