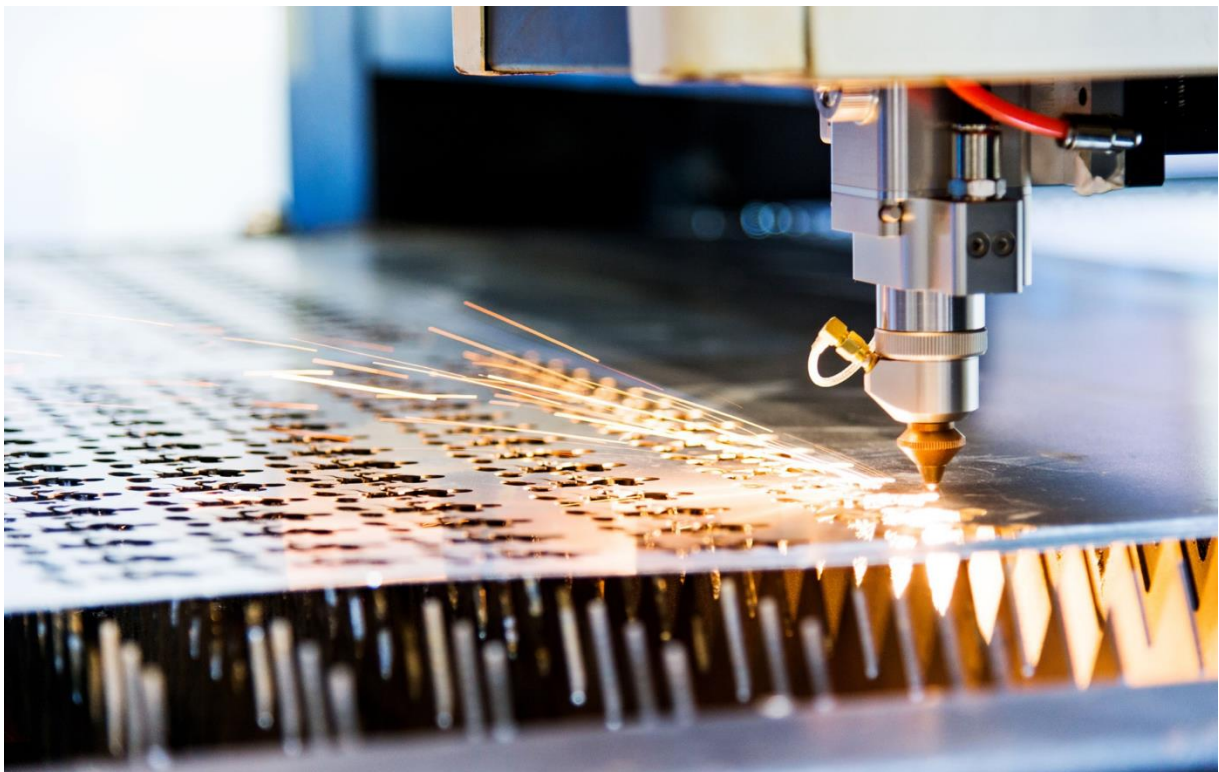


Merkmale der Standardtechnologien von Blechbearbeitung im Unternehmen INTEC MKD



Datum: Dezember 2020

Vsebina

1	UNTERNEHMENSPRÄSENTATION.....	2
2	ZWECK DES DOKUMENTS.....	2
3	MERKMALE VON STANDARDTECHNOLOGIEN.....	2
3.1	CNC-STANZEN.....	2
3.2	BLECHBIEGEN.....	4
3.3	LASERSCHNEIDEN.....	5
3.4	MONTAGE DER EINPRESSELEMENTE.....	6
3.5	MERKMALE VON ALUBLECH (EN 485-1: 2016/5.2.4).....	6
3.6	MERKMALE VON ELEKTROLYTISCH VERZINKTEM STAHL.....	6

1 UNTERNEHMENSPRÄSENTATION

INTEC MKD ist eines der führenden Unternehmen in Mitteleuropa im Bereich der Entwicklung und Herstellung von Metallkonstruktionen, Teilen und Gehäusen für industrielle elektronische Vorrichtungen, Maschinen und andere Ausrüstung. Als **System- und Entwicklungslieferant** für größere industrielle Erwerber bietet das Unternehmen seinen Kunden die Entwicklung und Herstellung von Prototypen sowie die Produktion von Klein- und Mittelserien, mit der fortschrittlichen Werkzeugtechnologie auch die Großserienfertigung an. Die vom Unternehmen hergestellten Teile, Konstruktionen und Gehäuse sind in erster Linie für die Bereiche der **Industriearomatisierung, medizinischen Ausrüstung, Geräte für verarbeitende Lebensmittelindustrie und Pharmazie, Telekommunikationsgeräte, Transport und Maschinenbau** bestimmt.

2 ZWECK DES DOKUMENTS

Mit dem Inhalt dieses Dokuments möchten wir die Merkmale von Standardblechbearbeitungstechnologien im Unternehmen INTEC MKD vorstellen. Wir möchten unseren Partnern die Standardfähigkeiten der Technologie und die erwarteten Ergebnisse vorstellen sowie die Erwartungen unserer Kunden an die tatsächlichen Fähigkeiten der ausgewählten Technologien bereits in der Anfangsphase unserer Zusammenarbeit anpassen. Damit vermeiden wir Unklarheiten hinsichtlich der erreichten und erwarteten Produktmerkmale. Höhere Standards auf dem Gebiet des Aussehens oder anderer funktionalen Eigenschaften können durch entsprechende Anpassungen oder Einführung spezieller Technologien erzielt werden.

3 MERKMALE VON STANDARDTECHNOLOGIEN

3.1 CNC-STANZEN

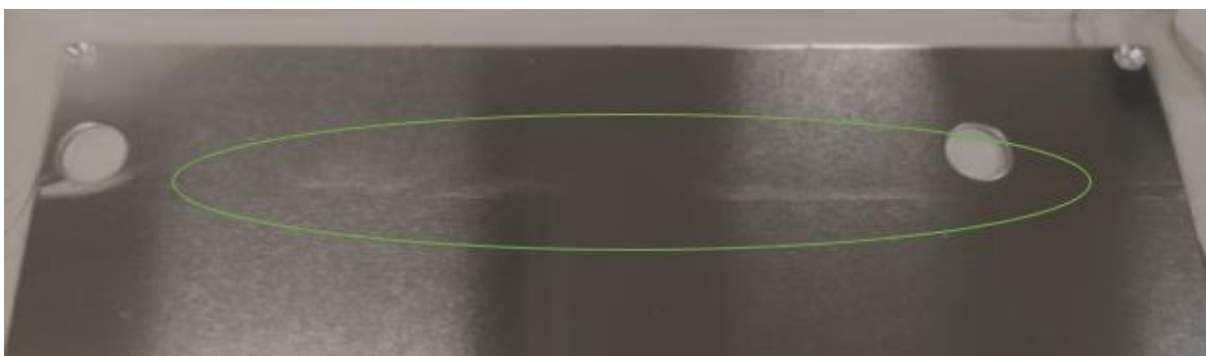
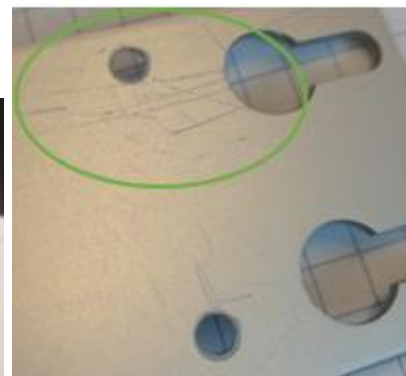
- sichtbare Aufdrücke des Stanzwerkzeugs an den geraden Längskanten (Nibbelansatz Verzahnung)



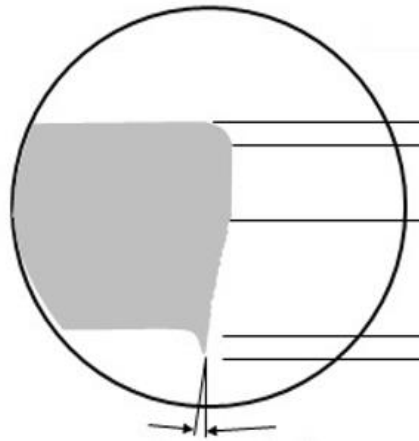
- sichtbare Überreste von Mikroverbindungen (Micro-joint)



- Möglichkeit der sichtbaren Kratzer auf der Blechoberfläche (keine Auswirkung auf die Produktfunktionalität)



- abgerundeter Rand der gestanzten Kante auf der Seite des Werkzeugeintritts in die Kante



- Abweichung des optischen Aussehens des Materials innerhalb der Standardabweichungen des Lieferanten

3.2 BLECHBIEGEN

- Sichtbare Spuren des Biegewerkzeugs

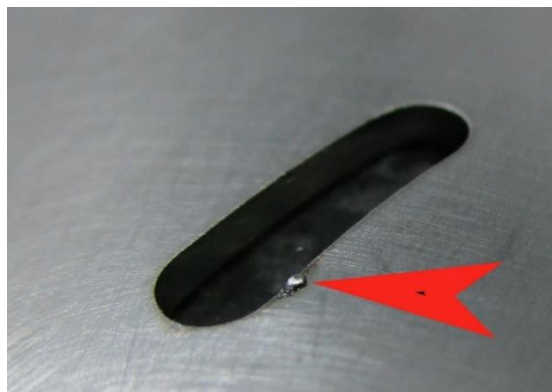




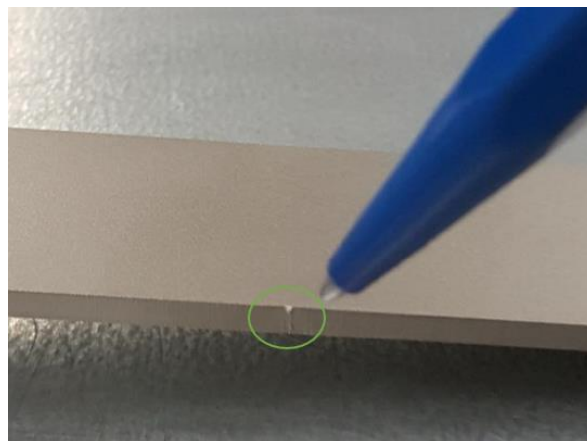
- Verformung von Löchern in der Nähe von Biegen (Verformung, Abdruck vom Biegewerkzeug)
- Der Biegeradius kann erst nach der Musterfertigung bestätigt werden (wir behalten uns das Recht vor, den Biegeradius zu ändern)

3.3 LASERSCHNEIDEN

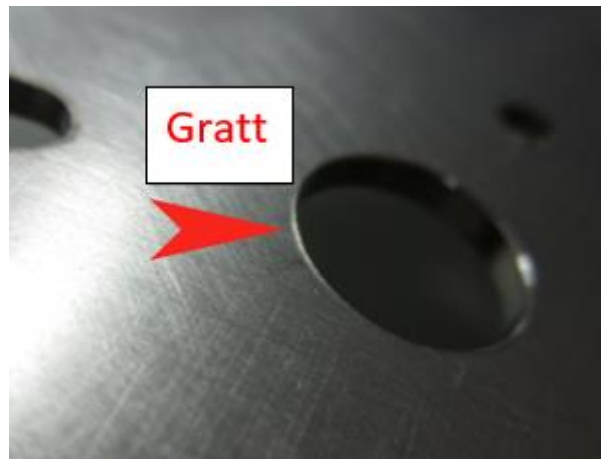
- beim Laserdurchbruch entstandenen Überreste auf der Unterseite des Blechs



- Start-/Stop-Punkt-Reste

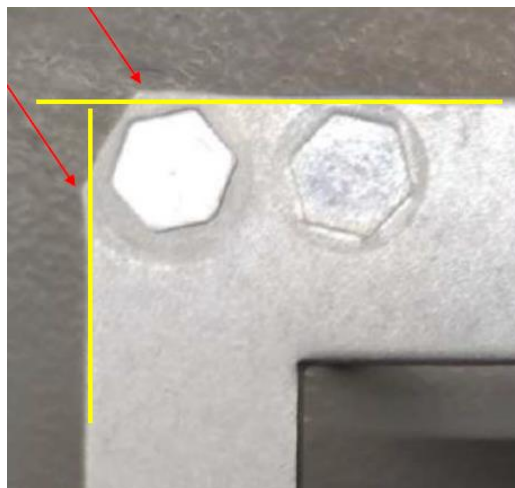


- Gratt auf der Unterseite der ausgeschnittenen Kontur



3.4 MONTAGE DER EINPRESSELEMENTE

- Aufbug von Material, wenn der Abstand kleiner als der erforderliche min. Abstand vom Blechrand ist.



3.5 MERKMALE VON ALUBLECH (EN 485-1: 2016/5.2.4)

- Das Produkt darf keine Fehler enthalten, die die Verwendung unter entsprechenden Verwendungsbedingungen beeinträchtigen könnten.
- Kleinere Oberflächenfehler wie Kratzer, Ringe (Kreise), Walzspuren, Längsstreifen, Walzschläge, Entfärbung und ungleichmäßige Oberflächenqualität wegen Wärmebehandlung usw., die nicht immer zu vermeiden sind, sind normalerweise auf den beiden Seiten des Produkts zulässig.

3.6 MERKMALE VON ELEKTROLYTISCH VERZINKTEM STAHL

- Visuelle Abweichungen in Farbe und Struktur der Oberfläche sind möglich.

