Padrões para Corte e Dobra

INDUSMART

Versão 1.3 - Para os parceiros

Padrões para Corte e Dobra

Espessura da folha permitida

Para os processos de CORTE A LASER e DOBRA a espessura de folha indicada para os cliente é de 1-6 mm (dependendo do material). Caso o serviço não siga essa especificação, o fabricante deverá entrar em contato com a INDUSMART para revisar o projeto.

Tolerâncias para fabricação de chapas

Recurso de corte: +- 0,00787" (0,2 mm)
Ângulo de curvatura: +- 1,0°
Dobra até a borda: +/- 0.010” (0.254mm)

Roscas

Todas as roscas devem ser cortadas em linha reta. Elas devem ser limpas e qualquer lasca deve ser removida. As roscas devem ser verificadas para confirmar a funcionalidade.

Acabamentos

Os Parceiros de Fabricação NÃO devem aplicar quaisquer acabamentos de superfície (incluindo, mas não se limitando a lixar ou esmerilhar) sem a confirmação da Indusmart no Pedido de Compra. Isso não inclui a remoção de bordas afiadas ou rebarbas. Quando acabamentos de superfície são necessários, as áreas roscadas ou de tolerância devem ser protegidas para que o acabamento não afete a função da peça.