



Materialbeistellung durch Kunde:

Qualität Band: streckbiegegerichtet, flach

Breite: min. 50mm – max. 1.250mm
UND

Teilebreite plus 15mm zum Spannen (1. Seite),
plus 5mm Rand (2. Seite)
somit Teilebreite plus 20mm

Länge:

min. 600mm (eventuell Sonderaufbau erf.)
ideal 1.050mm – max. 1.250mm

Schachtelung der Teile auf Blech:

umlaufend 3 - 5mm

Vorstanzband/ Fräsband:

auf Spule mit Zwischenlagenpapier,
steckbiegerichtet,
Freie Schnittlänge gegenüber Einpress- oder
Fräszone 15mm

Spule:

- Kerndurchmesser für:
Blechdicke bis 0,6mm = min. 400mm
Blechdicke über 0,6mm = min. 600mm
- Loch für Dorn der Haspel: min. 30mm
für Umspulung/ Zwischenlagenpapier 45mm
- Flansche stabil, für senkrechte Lagerung

Transport auf Palette:

Teile so gewickelt, dass, sofern Einpresszone
freistehend in Band, in liegender Spule nach
oben zeigt

Gewicht: Max. Spulengewicht 70kg

Dokumentation:

Lieferschein, bestenfalls Materialdatenblatt

Delivery of Material by Customer:

Quality Strip: straighten bend, flat

Width: min 50mm – max. 1,250mm
AND

part width plus 15mm for clamping (1st side), plus
5mm edge (2nd side)
in totals part width plus 20mm

Length:

min. 600mm (possibly special construction
required) ideal 1.050mm – max. 1.250mm

Nesting Parts on Sheet:

circulating 3 - 5mm

Pre-stamped Material/ Milling tape:

on spool with interleaving paper,
straighten bending,
Free cutting length across from press-in or
milling zone 15mm

Coil:

- core diameter:
up to thickness 0.6mm = min. 400mm
above thickness 0.6mm = min. 600mm
- hole for mandrel of the spooler min. 30mm
for re-coiling/ interleaving paper 45mm
- flanges stable, for vertical storage

Transport on pallet:

Parts wrapped so that, provided press-in zone
freestanding in band, pointing in a lying coil
upwards

Weight: Max. coil weight 70kg

Documentation:

Delivery note, best case material certificat