

Skärning av innerkonturer & hål

Vid skärning av innerkonturer och/eller hål krävs vidare toleranser både avseende linjära mått och vinkelavvikelse. *Generellt* ökar toleranserna med **+50%** vid skärning av innerkontur/hål. Särskilt gäller detta Finplasma (Fsk).

Avseende hål med mindre \emptyset än plåttjocklek är skärning *generellt ej möjligt med gott resultat* i Finplasma(Fsk) och gas skärning (Gsk)*.

Skärande fogberedning (Tabell: 2)

Vi klarar skärande fogberedning i finplasma i tjocklekar 8 mm – 34 mm (rostfritt & svartplåt) med max faslutning 45° räknat från *snittets* yta. Våra toleranser för fogberedda snitt med denna metod följer nedan. För övriga toleranser, se tabell – Finplasma (Fsk).

Vinkelmått	Fasdjup/ Fasbredd	Minsta plåttjocklek	Minsta fasdjup	Max plåttjocklek vid 45 °
±5°	±3 mm	8 mm	5 mm	30 mm

OBS! I de fall där fogberedning utförs ända ut till spets (S.k. V-Fog och/eller X-fog) på en snittyta så påverkas hela detaljens toleransnivå avseende mått där den aktuella snittytan utgör del av mätområdet. **Se särskild sektion för detta i Toleranstabell 1, *1Finplasma-Fas(Fsk/Fas). Vid oklarhet eller frågor kontakta Beredningen.**

Manuell fogberedning

Utöver vår 3D-Finplasma (Swedcut Burny) har vi ett flertal tillgängliga metoder för fogberedning såsom gasfasning, vattenskurna faser, handhållna fräsverktyg mm. Du är alltid välkommen att fråga oss om vilka toleranser som gäller för resp. utförande och vilken metod som passar bäst för ditt specifika projekt.

Planhet

Bergs Mekaniska levererar artiklar med planhetstoleranser enligt respektive plåtstandard i enlighet med **SS-EN 10029:2010** om inget annat överenskommit med kund. Meddela oss särskilt om ni önskar snävare planhetstolerans än standarden anger.

Bockning

Vid bockningsarbete arbetar vi med en vinkeltolerans inom 0.75°. **Vid frågor kontakta beredningen.**