

FÖRKORTNINGAR	SKÄRMETODER
Fsk	Finplasmaskärning
Gsk	Gasskärning
Vsk	Vattenskärning
Lsk	Laserskärning
Kap	Sågning

FÖRKORTNINGAR	MÄRKNING / KONTROLLER
Tolk	En eller flera geometrier på detaljen kontrolleras särskilt med en tolk avsedd för ändamålet.
Stålstämpl.	Stålstämpling av detaljer
Märkn.	Märkning av detaljer, oftast med tusch.
Ritsn.	Ritsning av detaljer.
Foto på skärning	Skärningen dokumenteras med detaljen ifråga, insatsmaterial + skärmetod väl synligt.
Planhet 3mm	Planhet över hela artikeln. Särskild planhetskontroll utförs. Om detaljen inte klarar det angivna kravet så riktas den till angiven planhet.
Planhet 3mm/m	Relativ planhet beroende på måttlängd. Särskild planhetskontroll utförs. Om detaljen inte klarar det angivna kravet så riktas den till angiven planhet.

FÖRKORTNINGAR	SLIPMETODER - SE SEPARAT DOKUMENT
P2	Detaljen är fri från slagg & löst skal. Ingår alltid som minimum vid leverans från oss och noteras därför inte i namnet.
P2H	Se P2 + Att även invändiga geometrier behandlas.
P2B	Se P2, samt att alla utvändiga kanter brutna med min 0,1x45°(max1x45°) alt R=0,1 (max R=1)
P2BH	Se P2B, samt att även invändiga geometrier behandlas. Hål mindre än Ø30 levereras med kantbrytning min 0,1x45°(max1x45°) alt R=0,1 (max R=1)
Nedanstående slipklasser avser material med tjocklek min 5mm. För artiklar i tunnare gods där motsvarande slipning önskas blir klassningen P*(se nedan).	
P3B	Se P2 + Samtliga utvändiga kanter brutna med min 1x45°(max 2,5x45°) alt. R=1(max R=2,5).
P3BH	Se P3B + Att även invändiga geometrier behandlas. Hål mindre än Ø30 levereras med kantbrytning min 0,5x45°(max 2x45°).
P3G	Se P2 + Samtliga utvändiga kanter brutna med min R=2(max R=3,5).
P3GH	Se P3B + Att även invändiga geometrier behandlas. Hål mindre än Ø30 levereras med kantbrytning min 1x45°(max 2,5x45°).
P*	Kundspecifik slipning enligt särskild överenskommelse.