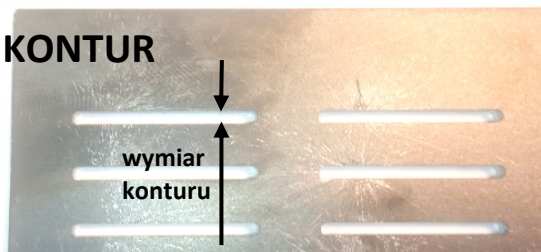


**MINIMALNE ŚREDNICE OTWORU I SZEROKOŚCI KONTURU W ZALEŻNOŚCI OD MATERIAŁU I GRUBOŚCI BLACHY**

Grubość blachy mm	Materiał			
	Stal 1.4301, 1.4003, S235, S355, S420, DC01, DX51, DX52		AlMg	
	Minimalna średnica otworu wycinana laserowo	Minimalna szerokość wyciętego konturu* uzyskanego na wycinaniu laserowym	Minimalna średnica otworu wycinana laserowo	Minimalna szerokość wyciętego konturu* uzyskanego na wycinaniu laserowym
1	0.8	0.8	1.1	0.8
1.2	0.9	0.8	1.3	0.9
1.5	1	1	1.3	0.9
2	1.5	1.7	1.5	2.2
2.5	1.6	1.7	2	2.3
3	1.7	1.8	2	2.3
4	2.2	2.3	3	2.7
5	2.6	2.7	3.5	2.7
6	3.1	3.3	4	3
8	4.1	4	5	4.1
10	5.1	5.3	7	5
12	6.3	6.3	-	-
14	8	10.7		
15	8	10.7		
16	15.5	11		
20	15.5	11		

**\* KONTUR**

**MINIMALNE PROMIENIE WYCINANE LASEROWO**

Grubość blachy mm	Minimalny promień	Grubość blachy mm	Minimalny promień
	Minimalny promień standard MERKSON		Minimalny promień możliwy do uzyskania *
>1 do 3	0.5 mm	>1 do 10	0.5 mm
>3	1 mm	>10	1 mm

\*Minimalny promień może być wykonany pod warunkiem umieszczenia go na rysunku wykonawczym 2D (np.. Plik DXF). Promienie nie oznaczone (linie stykają się bezpośrednio ze sobą) będą wykonywane wg standardu MERKSON

MAKSYMALNY GRAT PO WYCINANIU LASEROWYM W ZALEŻNOŚCI OD MATERIAŁU I GRUBOŚCI BLACHY *		
Grubość blachy mm	Materiał	
	Stal 1.4301, 1.4003, S235, S355, S420, DC01, DX51, DX52	AlMg
1	0.1	0.1
1.2		
1.5		
2	0.15	
2.5		
3		
4	0.2	0.28
5		
6		0.6
8		
10		
12	0.4	-
14		
15		
16		
20		

\*Dopuszczalne są miejscowe wypłytki po wypaleniu wysokością wykraczającą poza wartości podane w tabeli

